

家具生产车间工作报告

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么，报告到底怎么写才合适呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

家具生产车间工作报告篇一

时光荏苒，xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱12.5%来自知识，87.5来自关系。

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标“精英制，缩减人员提高效率”方向发展。

二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向：

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

三、结论：

随着公司的erp系统推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

家具生产车间工作报告篇二

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1xx支，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来、水平。

二、质量方面

1、新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品（拉封管）的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2、工序之间的自检、互检力度加强，成品（真空管）出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求！

三、人员管理方面

自20xx年上半年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也

在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上半年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张！这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

四、物耗方面

1、主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2、主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

五、工艺方面

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

六、5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。今后工作中，将多注意这方面的问题。

七、安全方面

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故！这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈！

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观！

- 1、深入进行“质量第一”的思想教育，发动员工开展：“生产技能大比拼”的活动，树立榜样，推广先进！
- 2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。
- 3、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。
- 4、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。
- 5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。
- 6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战！我们将一如既往地发扬“不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

家具生产车间工作报告篇三

生产车间是生产系统的基本组成部分,因此生产车间的设施布置状况必然会影响企业生产系统的状况。本文是本站小编为大家整理的生产车间工作报告范文,仅供参考。

作为车间副主任,在分管领导及主任的领导下,在各部门的真诚协作和大力支持下,始终坚持“生产加工铁手抓质量、质量管控铁手抓过程、过程管理铁手抓细节”的生产加工理念,以《打叶车间细节管理规则》(以下简称“规则”)为平台,以继续推行落实《规则》为手段,以全面提升车间整体生产加工及服务水平为目标,本着“狠、严、细”的工作原则,在安全文明生产、产品质量管控、员工教育与培训等方面,励精图治、全力拼搏、开拓创新,顺利完成了公司交给的各项工作任务,并取得了较好的成绩。现将任车间副主任以来的工作情况述职如下,请予评议。

一、生产加工铁手抓质量,突出一个“狠”字

任车间副主任以来,在整个生产过程中,始终牢记“质量就是生命”的方针。严格执行行业标准和《质量管理体系》要求,一切工作都服从、服务于质量,自始至终把质量放在第一位。

一是狠狠抓住“质量意识”这根弦。质量意识的强弱,直接影响到“质量责任”与“规范意识”。近二年在车间主任领导下,在操作工的“质量意识”教育与培养方面下了硬功夫,花了大力气,效果十分明显。

二是狠狠抓住“规范操作”这根绳。规范操作是保证生产加工质量的技术基矗根据操作技能与规范化要求,对员工进行了多次自培自训。在生产过程中帮教,在帮教中提高;在实践中探索,在探索中进步。无论新老操作人员在操作技术与规范上均有了长足进步。

三是狠狠抓住工艺指标这根筋。工艺指标既是行业的标准，也是客户的要求。近二年特别是xx年，车间克服往年只看成品是否合格的陋习，把只看成品工艺指标合格转变为确保每道工序工艺指标达标，并且以一贯之，从不放松，真正保证了产品质量的持续稳定性。

二、质量监控铁手抓过程，突出一个“严”字

产品质量的优劣主要在于过程管控严松度。在质量管控中，高度重视每道工序的严格控制，真正从产品结果控制向过程控制转变。

首先，严把各道工序质量关。坚决杜绝不合格产品流入下一道工序，使整个生产流程良性循环。

其次，严把杂物控制关。自始至终把杂物挑选工作作为质量管控的重要环节，从铺叶解把到复烤机尾，序序把关、层层把关、“严防死守”，确保一类杂物为零。

再次，严把产品水份关。加工中水份控制是产品质量的重中之重。年度烤季从回潮、润叶、复烤等重要环节、对水份管控是费了心思的，根据各中烟公司不同的个性化需求，进行调整与控制，满足了客户的要求，如红云集团在加工过程中“临界点润叶工艺”和“低温烘烤工艺技术”给我们上了生动的一课，受益非浅。对参数的调控与等级的对比起到了技术性的指导作用，真正能将加工水分把握得住，把握得准。

三、过程管理铁手抓环节，突出一个“细”字

近二年始终如一地把《规则》贯穿于各项工作的环节中去，坚持以《规则》考核工作，用《规则》规范工作，把工作落实到细节里。坚持以人为本，严格考评考核制度，使每项工作做到位、做到家；做好、做实、做细每件事。

第一、班与班、机台与机台之间交接记录做得细。不留遗漏、不缺项目，真正做到了数据全、数字准、项目齐。清楚，明白。

第二、当班考评考核做得细。从劳动纪律、规范操作、安全检查、生产流程、到设备运行状况，均有考评考核结果。既有数字上的量化，又有文字上的记录，为车间的全面管理提供了科学的第一手资料。

第三、安全工作抓得细。安全是生产的重点、要点，安全就是稳定，安全就是效益，安全无小事。近二年始终把安全工作纳入“绩效考评考核”。实行“值班主任、段长、机台”三层考核，每班一考核为日考，每周一考核为周考，每月一评比为月考，将考核结果纳入绩效奖罚。通过三层严考细评，车间安全生产工作无一例安全事故。

四、存在的不足与改进措施

(一)存在的不足：

- 1、管理不到位。
- 2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。
- 3、《规则》落实不彻底，时松时紧、时好时坏。

(二)改进措施：

- 1、管理不到位是因为“规则”没落实。因而在今后工作中要加大各项工作的落实力度、检查力度、考评力度。
- 2、不按程序办事处事，是因为对操作技能与工作内容不明了，因此在今后工作中要加大对员工“规范化”培训的力度与深度。
- 3、“规则”落实不彻底，是因为执行力度不够。在今后工作中

要严格要求员工对定了的事就要执行，执行就要到位；凡事都必须要有“安排、落实、检查、考核、评定”等程序，不可或缺。

五、下步工作基本思路：

在分管领导及主任的领导下，在吸取教训克服不足的基础上，既要扬长避短，又要主动创新；主要在以下三个方面要有新的突破。

(一)、要在《规则》推行与落实上下苦功夫，练好内功，养好习惯，真正将《细则》条款落实到工作中去，落实到细节中去。

(二)、要在现场管理上花大气力，常抓不松、持之以恒，以彻底改变车间的面貌。

(三)、要主动加大与相关部门的沟通力度，防止信息慢缺，确保工作顺畅运转。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立“自信不自满，潜心做事”的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，也一定能为公司的腾飞做出自己的新贡献。

时光荏苒□xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱12.5%来自知识，87.5来自关系。

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良

的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)□pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标“精英制，缩减人员提高效率”方向发展。

二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向：

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

三、结论：

随着公司的erp□t-misc□cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

一． 圆满完成各项工作任务。

1. 截止到20xx年底，累计完成网供电346721476kwh□1#发电机发电106394400kwh;2#发电机发电186924000kwh;全年平均功率因数0.96。

2. 全年月计划检修项目共65项，累计完成65项，每月20日前完工率达到95%以上；大修期间检修项目共191项，累计完成191项，完工率100%，合格率100%。

3. 保质保量按时完成xx年度大修任务□xx年系统停车大修，车间全体员工面对大修任务重、且时间上比较集中的特点，发扬不怕苦不怕累的精神，加班加点圆满完成了各项检修任务□xx年度大修，我车间项目多，且时间集中，检修项目涉及面广，为了确保检修项目一项不落，大修前，我们做了精心的准备工作，编写了《**车间大修进度网络图》，使得大修期间忙而不乱，大修项目有序推进，圆满完成了大修任务，保障了全公司后续生产的顺利进行，为全面完成xx年度生产目标打下了坚实的基础。

4. 全面完成员工培训任务□xx年，根据上级的培训要求，我们制定了详细的培训计划，全年共进行培训20余次，参加人数累计近1000人次。为了能够较全面的掌握专业知识和培养大家养成良好的学习习惯，我们把业务培训工作日常化、制度化，重点的学习了调度规程、安规、员工工作标准等相关规章制度以及各种应急预案、消防知识等内容，对提高大家安全意识、工作能力起到了良好的促进作用。

二. 加强安全管理，全面完成安全工作任务。

安全是一切生产活动的前提，我们一贯坚持树立“安全第一、预防为主”的思想，一贯坚持把抓好安全工作放在所有工作的首位。

1. 签订安全目标分解责任书。根据公司、厂有关文件精神，我们在xx年初制定了**车间安全目标及工作要点，并分解细化到班组和个人，大家均签了字按了手印。在xx年一年的时间里，我们按照安全目标和工作要点的要求开展安全工作，全面完成了各项安全工作责任目标。

2. 定期召开安全例会。截至xx年底，我们累计召开安全例会50余次，参加人数累计达2200余人次，不厌其烦地加大宣传力度，对提高全体员工的安全意识起到了良好的作用。在日常工作中，我们始终强调认真执行“两票三制”制度，从规范劳保着装等点滴做起，坚决杜绝习惯性违章，每天要求各班组“班前讲安全、班中查安全、班后评安全”，真正做到“安全生产，人人有责”。

3. 积极组织开展各种安全活动。遵照公司、分厂的工作安排，**车间各班组全年累计开展安全活动近500次，参加人数累计达2500余人次，通过历次安全活动的开展，公司“我们并不想使自己受伤害，因此能够进行自我管理，预防危害”、“无论是生产还是效益，任何情况下，一个繁忙的日程绝不能成为忽视安全的理由”的安全理念以及厂“操作标准化，行为规范化”的活动主题深入人心，建立了“自我管理、自我约束”的安全机制，车间安全综合素质的整体水平得到了提高，车间全部班组均完成了安全活动任务，并认真填写了安全活动台帐。

4. 认真学习事故案例、编写事故预案、进行事故演习及事故反思□xx年各班组织事故案例学习累计达100余次，特别是在8月5日，我们召开了事故反思会，对发生在我们身边的“8.5事故”、“7.31事故”等典型事故进行了深入的学习、讨论，通过对以往事故案例的学习，起到了引以为戒、警钟长鸣的作用。另外，针对可能出现的不同突发事件，我们编写了各种突发事件应急预案，并组织了外电网失电事故、火灾事故等演习，通过演习，员工应对处理突发事故的能力得到了锻炼和提高，在演习中也增强了团结协作的能力。

5. 积极开展安全检查□xx年度我车间共进行日常检查、综合检查、节前节后检查累计20余次，检查内容力求坚持“五查”（即查思想、查行动、查制度、查管理、查现场隐患），主要检查了各班组安全生产法律法规和政策的执行情况，劳保着装穿戴及劳保用具使用情况，班组安全学习台帐及安全

活动落实情况，各班组电气设备包机的缺陷隐患整改情况，以及防火、防爆、夏季防暑防涝、冬季防寒防冻防滑等各项安全措施监管落实情况。对检查中发现的各种问题，要求相关责任人做了及时彻底整改。

三. 加大“查缺消缺”力度，提高电气设备本质安全度。

设备是生产的保证，遵循设备规范操作、科学运行、定期维护、定时巡检的原则。xx年我们一直强调加强巡检力度，并按时报巡检结果，及时查找缺陷、消除隐患，以提高电气设备的本质安全度。

11月3日至6日，我们对水ii线线路缺陷隐患进行了集中整改处理，共登高杆塔31个，更换开口销150余个、弹簧卡100余个，清理线路鸟窝20余个，线路下方直接影响线路安全运行的6棵树木全部砍除，同时对110kv室197穿墙套管、龙门架以及1#塔绝缘子进行了清扫，在11月11日暴雪到来之前，及时消除了线路缺陷隐患，保证了水源线路在暴雪之中未出现险情，从而确保了公司供水系统的安全稳定运行。

在11月11日的暴雪中，2#、4#主变均出线了险情，2#主变压器母桥、绝缘瓷瓶等部位结冰，情况十分危急。在使用绝缘拉杆对结冰进行带电清除，但效果不佳的情况下，我们果断启动突发事件应急预案，倒负荷退出2#主变压器，对结冰进行了彻底清理，之后又对出现类似问题的4#主变110kv侧结冰进行了带电清除，从而消除了2#、4#主变的安全隐患。通过果断采取上述措施，我们顺利排除了供电系统险情，保证了合成、锅炉、复肥、集中供热、生活区等生产生活设施的安全连续供电，未因电气原因给公司生产造成损失，受到了公司的表彰，同时也给我们今后在恶劣天气等情况下排除险情、应对突发事件留下了宝贵的经验。

此外，截至xx年底，我们共查出其它缺陷隐患78项，消除72项，其余未消除缺陷将利用设备停车或xx年大修处理。

基于以上一系列工作的积极开展和落实，我们**车间xx年安全工作目标全面完成□xx年度，我车间未发生一起人身伤害事故；未发生一起人为引起的设备损坏和恶性事故；未发生一起人为的设备责任事故；未发生一起火灾事故。 年工作重点。

1. 坚持安全第一，借助安全平台提升管理水平。
2. 进一步推进精细化管理，继续落实“三个五”，坚决杜绝各类事故的发生。
3. 深化查缺消缺活动，做好“双查一提”工作，即查缺陷、查隐患、提合理化建议。
4. 执行作业标准，强化作业理念。
5. 做好安全文化和精神文明建设，营造良好工作氛围。

光阴似箭□xx年转瞬已成历史□xx年已经来临，新的一年意味着新的起点、新的挑战，我们**车间在新的一年里，将会一如既往的发扬严、勤、细、实的工作作风，抓安全保连运，努力实现xx年的各项工作目标，为公司生产提供安全、稳定、清洁的电力保障。

瑞虎归林去，玉兔迎春来。借此机会，在这辞旧迎新的时刻，在猪年新年到来之际，我谨代表**车间领导班子，向车间全体同志及家属致以最亲切的问候和良好的祝愿！恭祝各位新年快乐、身体健康、工作顺利、阖家幸福！祝愿xx集团事业蒸蒸日上、再创辉煌！

家具生产车间工作报告篇四

卷烟厂制丝车间作为烟草企业基础生产加工部门，主要承担企业全年烟丝生产保供任务。车间现有员工人，拥

有***kg/h叶丝线□***kg/h梗丝线□***kg/h膨胀烟丝线三条生产线。

从去年以来，车间紧密围绕企业“争创一流”的总体目标，以关键岗位“复合型”人材培养为切入点，立足实践，广泛搭建形式多样的学习平台，将企业长远发展与员工个人成才有机结合，通过实施“1+2+3+4”人才培养新模式，对人才培养流程和考核机制不断进行创新，在车间人才培养方面逐步探索出一条新路，为企业管理创新注入一股新活力。

1. 关键岗位人才空缺对生产造成影响：一线技术含量高、与产品质量关系密切、培养周期长的关键岗位，当面临员工请假、休假、调岗、离职、出差等情况时，此时车间必须有其他员工填补空缺。尤其在《员工带薪年休假管理办法》出台以后，每位工作满1年员工都享有每年最少5天假期，如果不未雨绸缪，及时培养出岗位“后备人才”，当岗位面临后备人才匮乏的情况，势必对车间生产工作造成一定影响。

2. 一流企业对一流员工队伍的需求：企业在“争创一流”过程中，对员工综合素质提出了更高要求。员工不能只满足于掌握单项专长，而应转变观念，增强危机意识和竞争意识，在生产实际中成为“多面手”、“万金油”。同时，车间通过培养更多岗位人才，才能真正做到“人尽其才，才尽其用”。

3. 企业技术进步与流程再造的要求：近几年来，各卷烟生产企业技术改造的速度加快，技改后，生产作业流程随之变化，原有岗位会出现合并重组，这就需要有掌握不同技能的“复合型”人才不断涌现。

4. 员工自身职业生涯规划的需要：按照国家局指导思想，烟草行业跨省重组，组建大企业、大集团是行业发展的必由之路。随着郑州、新郑卷烟厂联合易地技术改造项目的确立，企业更高层次联合重组迫在眉睫。面对新一轮的岗位竞争，

广大员工迫切要求学习新的知识和技能，提高自身的综合竞争实力。

在培养模式方面，车间从学习理念、环境、机制、方法等方面进行积极探索，形成“1+2+3+4”后备人才培养模式，即：“树立一种理念，营造两种环境，建立三种机制，运用四种方法”。

(一) 树立一种理念，转变思维方式

面对行业竞争的新形势，车间对员工进行合理引导，教育员工要终身学习，并在车间内部树立“学习工作化工作学习化”的理念，把工作的过程看作学习的过程，把学习看作工作的一部分，使工作和学习紧密地结合在一起，从思想上转变员工思维定势。

车间党支部开展“四个一”读书活动，发放《没有任何借口》、《你在为谁工作》等针对性很强读物，使员工观念有了根本转变。同时为发挥榜样带动作用，车间多次组织先进技师、优秀青工进行现场经验交流，通过优秀员工先进示范作用，激励人，带动人，为全体员工提供仿效的榜样。

(二) 营造两种环境，丰富学习载体

为给员工学习与交流提供平台，车间先后从硬件和软件两方面入手，有效营造两种学习环境。

1. 在硬件环境建设方面，车间先后为专业维修人员，建立学习室和信息化重点实验室。学习室包含学习区、资料区和讨论区，资料区设在电修室和设备室，可方便员工自由查阅技术图书资料；讨论区则成为“创新活动专区”，可方便员工交流学习经验，开展创新活动；另外，车间还与郑州轻工业学院联合组建河南省信息化重点实验室，建立烟草生产过程工业网络实验平台，并印制该平台《试验指导书》等学习资料，

丰富了电气专业人员对监控画面制作、plc在线编程、网络组建等方面学习内容，该实验平台项目在全国烟草企业中尚属首家使用，该项目也于08年顺利通过河南省科技厅的成果鉴定。

2. 在软件环境建设方面，车间以“知识共享”立足点，组织专业维修人员收集设备相关资料，建立设备维修经验库；车间还组织牵头，结合职工兴趣爱好，开展各种学习论坛与读书活动，以此拓宽职工知识面。如成立新闻写作团队、电脑爱好者协会、工艺攻关小组等。通过广泛交流使员工对如何学习有了全新认识，营造出共同进步的新局面。

(三) 建立三种机制，规范考核流程

1. 为适应企业发展的需要，车间不断提升人才培养模式，对员工竞争上岗、学习培训情况、工作创新等多方面内容进行明确规定。先后制定《人员竞争上岗管理办法》、《学习培训管理办法》、《制丝车间绩效考核方案》三种机制，车间还以维修工段为试点，推行维修工分级管理，把考核成绩以百分制形式进行月度汇总，并与员工全年的工作业绩进行挂钩，以此对员工进行分级管理(级别从a+档到f档)，为“复合型”人才培养模式提供制度保障。

2. 为规范人才考核流程，车间还以三种机制为保障，不断创新管理形式，加大员工绩效考核力度。为每位员工建立“制丝员工学习档案”，设计员工培训学习分册，对员工全年参加培训次数和情况进行考核统计，针对员工学习工作情况进一步挖掘岗位的后备人才。

(四) 运用四种方法，注重培养实效

1. 扎实开展员工‘内培外训’。员工培训内容更趋多样化，在内部培养方面，为了不影响企业生产工作，车间敢于借助专家‘外脑’，聘请美国ab公司、西门子公司等技术人员、

郑州轻工业学院教授来车间定期集中授课，讲述前沿技术领域的相关应用；另外，在外出培训方面，企业组织开展针对性强的外出培训，参加外出培训后归来的员工，必须把所学内容再进行内部培训授课，由此使更多员工充分受益。车间定期开展“每周一课”，如变频技术、网路技术、plc应用技术、机械制造等专门培训。

2. 有效开展操作人员‘订单式’培训。所谓‘订单式’培训，就是结合生产需要，车间有针对性地对生产操作人员进行现场培训授课，主要采取“机旁示教”和“兼职培训师”两种形式。在“机旁示教”中，车间挑选关键岗位分包维修工通过现场集中授课方式，讲解设备的结构、性能、原理和操作基本技巧，使岗位操作工对关键维修技术都有所了解。另则，车间还指定设备管理人员、技术骨干担任兼职培训师，对参训员工学习情况进行全面考评，这种“以点带面”的学习方式，有效丰富了现场操作人理论知识和操作技能。

3. 开展维修工“ab角结对子”活动，即两名维修工一组成结对子，并制定详细学习计划书，师徒之间必须掌握对方所承包设备维修技术，通过师徒优势互补，实现共同进步，逐步形成了“老、中、青”三层梯队技术力量，防止专业技术人才队伍断档。

4. 建立现场操作人员轮岗机制，即“横向到边、纵向到底”上下工序交叉人才培养方式。在横向培养中，车间要求叶段、烘丝段、梗丝段、四掺加香段中控工相互学习交流，中控工必须熟练掌握各工艺段中控操作技能。另外，要求中控工至少要培养1名本地操作工掌握中控操作技能，每位本地操作人员必须熟练掌握该岗位中控操作；在备用工中挑选两名素质较高的培养对象，使其在实际中掌握关键岗位(切丝机操作，烘丝机本地操作，香料厨房操作、膨化电控)的操作技术。

关键岗位复合型人才培养模式在生产实践中发挥着重要作用，并在员工素质、后备人才储备、企业技术进步等多方面产生

了明显效果，为企业生产经营提供技术保障。

(一) 提高了员工整体素质

(二) 丰富了后备人才储备

(三) 推动了企业技术进步

1. 员工参与车间技术革新、劳动竞赛、科技攻关、设备改造等活动积极性空前高涨，车间员工结合所学知识，勇于开展工艺创新活动。其中《松散回潮安装烟饼分离机》、《提高切丝质量工艺创新》等新工艺新技术已在制丝工艺生产中得以运用，为车间工艺生产解决了大量的实际难题。

3. 群众性qc小组活动得到蓬勃发展，为更好加快技术成果转化速度，车间把技术革新与成果申报紧密结合，并把该项作为员工成才量化考核指标。由于成绩突出，车间有多个qc课题获得“省优”、“国优”等称号，08年制丝车间第五qc小组《减少贮叶柜故障维修时间》成果，获得“国优”称号，维修工段电工班获得国家级“质量信得过班组”荣誉称号。通过qc活动，广大职工立足岗位“学技能、练技术、比贡献”的学习氛围更加浓厚，为企业创造出巨大效益。

(四) 营造了员工和谐氛围

通过“复合型”人才培养，进一步增进员工彼此间的了解，有助于建立和谐融洽的工作环境，更有助于员工认识本职与其它工序联系，从而理解本职岗位的工作意义。

生产车间“复合型”人才培养模式的创建与实施已成功在现场管理中得到运用，有效促进“1+2+3+4”人才培养模式的优化和发展。面对新的目标，车间将以“自我加压敢为人先”为信念，紧跟时代发展步伐，在员工成材培养方面谋求新发展，一步一个脚印，矢志不渝向更高层次奋勇前行。

家具生产车间工作报告篇五

态度决定一切。你的态度，决定了你做事的结果。所以事无大小，凡事都要认真对待，持续良好用心的心态，才能够在激烈的竞争中得以脱颖而出。以下是豆花问答网和大家分享的公司生产车间实习工作报告资料，提供参考，欢迎你的阅读。

还记得在第一次来公司的途中内心充满好奇，总在想：这是一家怎样的企业，自己今后能够在怎样的岗位，是否贴合内心的期望，能否实现自身的价值，内心迫切的想明白答案。最后在看见公司那宏大的工程时，我被震动了，我想我做对了选取。

一、实习过程

由于这是我的第一份正式工作，所以自己十分认真的对待。就像这是一家新的公司，与我一样都是新的起点，一切都是探索阶段。我对自己说：既来之则搏之，既然是新企业，只要好好干就必须有机遇。就这样在未知中，我满怀信心地开始了我的实习工作。

最初一周，我们学习了公司的企业文化，对公司进行了初步的了解。然后两周是企业军训，实行的都是正规的军事化训练，为我们以后的工作打下坚实的基础，锻造了我们“掉皮掉肉不掉队，流血流汗不流泪。”的工作态度和做事精神。军训结束后我们正式开始了轮胎专业知识的培训，在各位工程师的细心讲解下我们初步懂得了轮胎生产工艺流程。

培训过后我被分到了生产b区成型车间，跟随实习老师进行实地的学习。对于生产来说，安全始终是重中之重，良好的安全意识是进行安全生产的首要前提。首先车间主任对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如上班，不允许穿凉鞋进厂；进厂务必穿工作服；

禁止在厂里吸烟，夜里值班不准喝酒，进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂；人在厂里不要成堆，不要站在生产主干道上，进出车间都要排队走好自成一列；在没有实习老师的允许状况下，不准乱按按钮、开关。

进入车间后最初的工作是琐碎的，因为公司尚在建设阶段，办公室和各个生产车间都还没有竣工。我们开始的工作就是打扫一下马路卫生，清除道路两旁的杂草，排除车间的积水等等。也许有人认为这些工作是没有技术含量的低下工作，耻于去干。但是作为我们最初的团队完全没有这般的心态。因为我认为，无论你做的是什么职业，必须会有人瞧不起，不喜欢，但是那是别人的事，不要让它影响了你的情绪。如果你对自己不认可，瞧不起正在做的事，你就没办法把事情做好，也会让别人瞧不起。所以不管干什么我们都群众努力，竭尽全力，就如同我们军训时所喊的口号一样“自信自强，共创辉煌。”尽管每次我们都热得汗流浹背，被尘埃涂的灰头土脑，但我们没有叫过苦，也没有退缩过。

由于表现良好，我在车间被分到了机械维护的岗位上，因为在学校没有学习焊接，我不得不重头开始学习。因为要搞机械，电焊是务必掌握的。首先师傅给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从师傅的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难持续匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求持续在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。透过此次焊接，我已经掌握了一些焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，我还需要反复的练习来熟能生巧。

忆起在__的日子是充实的，值得的。在那里我们有欢乐，当然也有疲惫，这也更加让我懂得怎样去成为一个合格乃至优秀的员工。每次遇到艰难的工作，我都是第一个冲上去，我想年轻人只有比别人付出一倍甚至几倍的努力，才能得到自身应得的和想要的回报。只有自己能为企业创造更多的价值，才能够有更好的机遇。所以每次干活时我都把工作当一种特殊的享受来对待，每次工作做事都个性有激情，全然不知劳累。尽管每次都被他们讥笑太傻，但是我还是一贯坚持，我想吃亏是福，勤奋的人才最值得尊重。

透过这几个月的实习，我认为：

(1) 团结就是力量。正所谓人齐泰山移，众人划桨开大船。一个人的力量终究是忽微的，团队抱成一团的力量才是，团结起来才能够无坚不摧，共同成长共同进步。

(2) 态度决定一切。你的态度，决定了你做事的结果。所以事无大小，凡事都要认真对待，持续良好用心的心态，能够在激烈的竞争中得以脱颖。

(3) 自信勤奋宽容。应对难题，拥有足够的信心和勇气的人不会退缩。劳动光荣，勤奋的人最为值得尊重。只有比别人更加努力、更加勤奋，才能比别人走的更远成功的更快。金无足赤，人无完人，宽以待人包容别人的不足。所谓海纳百川，有容乃大。

二、实习心得

回顾实习生活，感触很深，收获颇丰。透过实习我更加认识到实践是检验真理的标准，只学不实践，那么所学的就等于零，理论就应与实践相结合。另一方面，实践可为以后找工作打基础。我感觉实践是大学生活的第二课堂，是知识常新和发展的源泉，是检验真理的试金石，也是大学生锻炼成长的有效途径。一个人的知识和潜力只有在实践中才能发挥作

用，才能得到丰富、完善和发展。大学生成长，就要勤于实践，将所学的理论知识与实践相结合一齐，在实践中继续学习，不断总结，逐步完善，有所创新，并在实践中提高自己的各方面知识、潜力、技术等因素融合成的综合素质和潜力，为自己事业的成功打下良好的基础。

透过这段时间的实习，学到一些在学校里学不到的东西。因为环境的不同，接触的人与事不同，从中所学的东西自然也就不一样。我们不只要学好学校里所学到的知识，还要不断从生活实践中学习其他的知识，不断地从各方面武装自己，才能在竞争中突出自己，表现自己。要学会从实践中学习，从学习中实践。此次实习我认识到很多工作常识，意志得到了锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。做事不能够眼高手低，往往看似简单的东西想要做好并不容易，只有亲身实践才能知其根本，才会做出理想的成绩。在实习时我们要将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手潜力，加强社会活动潜力，严肃认真的学习态度，为走上工作岗位打下坚实的基础。

由于是初次实习，所以有的工作做的很慢，也挺辛苦，但是在同事和同学的关心和帮忙下不断进步和成长，也充分感受到公司这个大家庭的团结和温暖，于是我决定就算再苦再累我也要坚持下去，所以工作起来反而觉得简单了许多。所以透过虚心请教，在实习老师的指导帮忙协助下，我很快的适应了这份工作。

在过去的几个月里，我在实习老师和同事的帮忙与关怀下，认真学习、努力工作，潜力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我明白还存在着一些缺点和不足。认识到工作经验的缺乏，所以我务必用心努力工作。在实习的这段时间里，虽然有时候工作很苦很累，但是感到更加的充实，我从中体会到了做人做事的道理，从实践中学到了专业技术，积累了实践技术经验。在今后的工作和学习中，我还

要更进一步严格要求自己，虚心向优秀的同事学习，继续努力改正自己的缺点和不足，争取在思想、工作、学习和生活等方面取得更大的进步。

至此感谢公司给了我这么好的实习机会，感谢指导老师给予的帮忙。

九个月的实习结束了，原本迷茫与无知，现如今满载而归，我告别了我的药厂实习生活，也永远告别了我的学生时代，在这段时间里我收获了许多，收获了知识、技术、经验。

在入厂第一天，公司领导就安排所有的实习生在会议室进行培训，首先让我们了解药厂厂区布局、车间布局，熟悉相关原则，给我们介绍各个车间生产的药品和车间领导人，然后就是各个部门管理人员给我们讲解保健品方面的知识、车间工艺、安全、消防知识和企业文化，让我们熟悉了药品生产工艺流程，学习了各车间物料流程，加强了gmp知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合，在我们培训了这些知识后把我们分配到了各个部门开始实习。

一、思想纪律方面

实习期间，我严格遵守公司的各项规章制度，按时上下班，不随便旷工，对工作认真负责，用心地向公司靠拢，平时遵纪守法，爱护公共财产，乐于助人，人际关系融洽，并用心参加公司开展的各种培训活动，在培训中用心发表自我的看法。

二、自身要求严格，树立良好形象

在工作中，我更是用心要求上进，跟着师傅从最基本的做起，从清扫地面、墙壁到清洗机器，努力工作，记得从小事做起，从身边做起，车间里的卫生查差了，不是自我当值也拿扫帚扫扫，哪个房间的灯开着没人就随手把灯关了，在车间里亲

自实践“6s”明白了“6s”的重要性;帮师傅剔除牛初乳钙片上的黑点,体会到了余世维教师说的职业化工作态度:力求完美,用心把事情做好。

三、端正生活态度, 谨记工作职责

健康和礼貌的生活态度越来越受到人们的关注和重视, 作为一名当代大学生, 我们的生活态度就应是更用心的, 意志是更坚定的, 要正确应对现实, 并对自我和社会要有高度的责任感。在实习期间, 车间温度经常是到达三十多摄氏度, 加料加到胳膊酸痛;在制粒间浓重的酒精味呛的都喘可是气。这些苦我们都抱怨过, 但我们没有退缩, 看着药片一片片从机器中出来, 我们满足地笑了, 所以我们不再怕脏怕累, 认真谨慎地做好每一项工作, 从不松懈。

四、处理好人际关系, 关心爱护身边的每一个人

良好的人际关系是我们前进和发展的重要条件, 所以作为一名当代大学生的我在处理好自我的人际关系, 还协助、引导身边的人奋发有为、用心进取。

实习是每一个毕业生必经的一段经历, 它使我们在实践中了解社会, 巩固知识, 实习又是对每一位毕业生专业知识的一种检验, 它让我们学到了很多在课堂上根本学不到的知识, 既开阔了视野, 又增长了见识, 为我们真正走向社会打下了坚实的基础, 也是我们走向工作岗位的第一步。

一、综述

(一) 实习过程介绍

1. 了解过程

起初, 刚进入车间的时候, 车间里的一切对我来说都是陌生

的，车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a班b班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30；晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

2. 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助

解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。

3. 实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，接受小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之

前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，这工作任务也较艰巨的啊！

(二) 实习体会

在实习过程中，我充分的了解到实践的重要性。通过学习，对自己专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对学校所学知识的巩固与运用。从这次实践中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的学习。只有把学到的理论知识和具体的实践工作相结合，我们才能更好的为公司乃至社会服务。

(三) 对学校开设课程的建议

在校学生往往重视理论课的学习，而忽视实际动手操作能力的培养，学校应加强各种实验课，实践课，增强学生的实际操作能力。

二、总结

(一) 对学校现行的教法、课程、管理的评价

学校的教育，对理论知识的教育是很丰富和完善的，但在实践操作方面，则缺乏深入，系统的教育，使得学生的动手能力不是很强，学校应在这方面完善。

(二) 实习收获

实习期间，我对实习工厂的注塑车间(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有一个较完整的了解和熟悉。实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。我学会了运用所学的知识解决处理

简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理人际关系问题的经验方法，同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了自己，也锻炼了意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能，积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

获益良多！

车间实习工作报告

车间实习工作报告通用

公司车间生产实习报告

车间生产实习报告

车间生产实习报告