

最新工厂车间的工作总结 工厂车间工作总结(通用7篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。什么样的总结才是有效的呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

工厂车间的工作总结篇一

生产实习是机自专业知识结构中不可缺少的组成，并以独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时专业实习又是锻炼和培养学生动手能力及素质的重要渠道，培养当代大学生吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

- 1、掌握机械加工工艺方面的知识及方法。
- 2、熟悉、巩固铸造工艺及设备方面的知识。
- 3、了解企业生产管理模式，学习先进的管理方法。
- 4、了解机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备。
- 5、了解切削刀具的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等。

xx科技有限公司位于xx小区5号楼。公司自成立以来，一直秉承

“诚于心，信于行”的经营理念。公司秉承“以人为本、和而不同”的企业发展理念，倾力打造一个融合、友爱、进取的发展环境，夯实公司跨越式发展的基础。坚持以一流的专业水准，一流的敬业精神，一流的服务意识，勤奋细致的工作态度为客户服务。我们将秉承“用心经营、不断进取、勇攀新高”的理念，乘风破浪，直挂云帆，一起努力去实现美好愿景。

我们去的是xx公司，进入车间看到了成排的立式加工中心，32刀库的xx机床，走近机床，透过玻璃窗，看到正在加工的钢件，之后老师安排我们跟着各位公司员工，学习观察。公司员工很好，对我们管的也比较松，我并未跟随员工进行观察生产，我做的第一件事就是仔细研究车间分布，车间拥有的资源，有哪些工具和基础材料，工具的使用方法和材料的型号。车间里有各种各样的工具箱，第一次看到觉得很乱，各种东西放的到处都是，后来才觉得虽然乱但很方便，如果是自己，可能也会这么放。

车间不是很大，各种螺丝、垫片、锉刀、六角螺、扳手等等工具型号一应俱全，打孔机，切割机等机械工具虽然看起来挺老的，用着也还顺手。之后就是观看工艺流程卡片，并记录下来。

我们在实践过程中主要是了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产加工各类零部件的流程。实习期间认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

加工共分为六步：一对刀、二退刀、三进给、四试车削、五测量、六加工，接着老师又详细讲解了一些车削的问题。之后我们班就分成了三组，每组一台机床，老师又详细给我们

介绍了机床的各个部分以及它的用途。当我们全部明白之后，老师在每台机床上安上了一块圆柱形的铁块和刀具，给我们示范了一遍，然后我们就一个一个的接着练习车削了，我们每个人都按着老师说的那六步来，刚开始每个人都有点紧张，操作不正确，但是经过每个人多次操练后，熟练了就不会出现原来出现的错误。还真应正那句“熟能生巧”。

通过实习发现作为生产管理者，对每一个员工的身体健康水平、生活困难情况、业务水平能力、等等一系列直接与员工生产、生活密切有关的情况都应该关心和帮助，消除其思想负担，解决其后顾之忧。使之感受到来自工厂和领导的关爱，使之感受到在工厂工作过程中也充满人性的真情，也就能够全身心的投入生产工作中来。这也是管理者本身素质的体现。

牢固的建立员工的主人翁意识，让每一个员工成为工厂的主人。以厂为家，把工厂的事情当作自己的事情来做，建设工厂就是建设自己的家园，为工厂的顺利生产和未来的发展积极的出谋划策，提出可行性的合理建议。

在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养了我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

- 1、了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。
- 2、了解了机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及工艺规程的编制原则。

3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4、在企业员工的指导下，通过见习生产流程及技术设计环节，锻炼了自己观察能力及知识运用能力。

5、本次实习使我们的社会工作能力得到了相应的提高。在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

6、本次实习还增进了我们的师生感情。从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的一个星期中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。很感谢学校给我们安排了这次实习，很感谢工厂里的师傅。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西，收获了自己以后的人生奋斗的方向。

工厂车间的工作总结篇二

伴着新年欢快的气氛，xx年在紧张和忙碌中过去了。回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作

做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

xx年生产车间全体员工齐心协力，克服了生产设备和生产环境种种不利因素，在其他部门的协助下，按照年初制定工作计划展开工作，总体上完成了公司下达的工作目标。

这一年来我们有得也有失，经历了不少坎坷也走了不少弯路，可是每一次坎坷过后总结经验都使我们的管理控制水平更进一步。再此从生产管理角度出发总结以下几个方面工作：

一、安全管理

每月定时召开生产安委会，根据月度情景对当月安全工作进行总结并布置下月安全工作计划；要求各制造部，班前讲安全，班中查安全，班后评安全；进一步加强班组安全职责制的落实，设立由部长、分切班长、主操组成的班组安全员，加大对班组安全员的培训考核，细化修订各岗安全操作规程；强化安全基础工作，加强各岗安全教育培训，完善新员工入职三级教育培训资料，加强对现场安全工作落实情景的监督管理，加强岗位技术基本操作培训，完善修订各项安全管理制度，建立安全台账；定期开展安全生产检查，进取整改事故隐患，加强事故职责追究制度，对事故处理做到“四不放过”，进取配合参加公司组织的“安百赛”、“安全生产月”各项活动，严格执行公司有关的奖惩规定；及时与公司领导沟通安全情景，有问题及时进行汇报，防止事件扩大。

二、质量控制

受两步法生产工艺、设备本身制约以及现场过程控制管理不到位、人员掌控本事不强，上半年造成大膜外观质量缺陷较多（鱼眼、暴筋软皱、黑圈黄圈、未拉伸、横纹、无电晕点、断面颜色色差等）成为影响当前产品质量的关键。经过摸索对生产线进行了一系列的调整后以上问题得到了有效地控制，下半年将等量控制比上半年大大减少。

1. 鱼眼问题在上半年表现依旧突出，上半年其产生原因主要在于岳阳母粒、岳阳原料质量不稳定，导致大面积的小鱼眼产生；切粒机频繁故障、造粒开停车较多，废膜破碎分拣不仔细，对造粒质量影响较大；回收料添加量过多，极易出大鱼眼；为此生产部加强了废膜分拣破碎的管理，在源头加大控制，加强开停车的管理控制，根据生产实际情景将停车清理造粒系统，控制在每周清理一次，减少开停车次数，并要求内检加大黑点料抽检频次，配合技术部继续优化开停车工艺、操作流程；在保证收率的情景下严格控制回收料的添加量，密切关注岳阳原料、母粒的对质量造成的影响，减少不一样原料间的更换频次，发现问题及时停用。还有就是对不一样原料进行不一样工艺优化，对挤出机工艺优化后效果明显现场分切从每车都剥到此刻偶尔出现剥掉现象。

2. 上半年生产线暴筋软皱、无电晕点问题凸显，此类降等完全可控，多为现场清理、调整不到位造成；生产部对此组织了平整度调整讨论会议多次并成立平整度课题小组，要求各部总控应及时与分切沟通，发现问题及时调整；重点做好模唇清理工作强调清理质量，将人为原因降到最低，以上工作落实后下半年的降等有了较大幅度的提高。上半年二线prs各辊筒的平行度与压辊位置对称是造成产生无电晕点一个原因，生产部7月份后自行对牵引压辊及各导辊的速比进行调整后无电晕点现象彻底消失。

3. 横纹、未拉伸问题，经过年初的环境改造及添置新的除湿设备，今年的横纹现象得到了有效控制，如何在高湿季节降低现场湿度，已成为控制横纹现象的关键所在；未拉伸问题一线较为明显，且到了模唇清理后期较难控制，易造成边部破膜，3月23日经过调整mdo纵拉比，未拉伸现象有所缓解，但仍无法彻底消除，7月份经过对链条温度及风箱改造后未拉伸现象得到了有效控制因为拉伸降等明显较少。

4. 油污、黑圈黄圈端面颜色色差问题，主要集中在大修前tdo本身油路存在问题，漏油频繁，各制造在模唇清理过程中

对tdo冷却区的清理重视不够、清理不彻底，生产部7月份后对各制造部对清模唇时人员分工职责进行了划分，明确职责，保证了清理质量，检修后经过对接油盒多次改善和与设备部沟通对生产线注油控制后此现象已得到有效控制。黄圈问题主要为挤出系统带出老化降解料或上料系统进入异物所致，经过将换料时间调整与清模唇同步，减少换料频次，提高破碎质量，严格控制回收料颜色变化等方法，有效抑制黄圈的产生。11月份突然出现断面颜色色差现象着实得给生产部带来了很大麻烦，生产部组织召开了专题会议重点分析了色差现象的产生原因并找到了相应的对应措施，现已能有效的控制色差的出现，对此生产部根据分析原因已出台了相关的规定并对其进行专项考核。

三、生产控制与现场管理

作为两步法生产线，要想完成全年产量目标，重点就是提高产品收率，发挥其速度快产能高的潜在优势，经过今年对调mdo纵拉比tdo定型区风管等工艺调整、设备改造，大家对两步法的生产工艺、现场控制、设备工况认识逐渐加深；由于客户的需求生产12、10微米特种产品时，进取的对工艺进行有效地调整并取得了丰富的生产经验；全年一二线在确保产品质量、生产连续性的情景下，以实现线速度168mm/min平稳运行，共破膜727次，较去年同期减少破膜1512次，为全年总产量的完成供给了有力保证；但我们发现产量提高的同时，确实掩盖了一些问题，降等率居高不下，说明产品的质量还存在很多问题，生产线控制中的问题也很多。受产品外观质量及产品厚度制约一二线清模唇周期短，模唇清理频繁；各种原因造成的二次分切较多没能得到有效控制；对此生产部会对以上问题采取专项考核制度，提高员工对以上问题的关注程度，每月进行相对应的工艺调整将以上问题控制住，明年降量等就会大幅度减少对完成全年目标完成供给好的条件。

电晕、大膜叠边等因巡检不及时造成生产损失，加强各岗的巡检，增加对关键控制点巡检频次，提高巡检质量将是生产

部一项长期的工作。

尽管生产工作总产量在xx年创历史最高，但产品成本、生产效率仍有很大提升的空间，员工的潜能没有得到最大的释放。为此生产部工作还要围绕着提高效率，降低产品成本、加强员工职责感培训等进行工作。

1、对电晕电击进行加宽改造，生产线大膜宽度此刻收为4230mm□由于电晕电极的限制分切宽度只能分切到4180mm□如果电晕电极能够加宽50mm□那么生产线大膜实际宽度还能加宽至4270mm□分切宽度能够提高至4230mm□分切每车可提高5公斤重量，按照每班分切18车计算每一天18车×2班×2线×5公斤=360公斤天，每月因电极加宽可提高产量10吨左右，这也无形的对每月的回收料得到降低。

2、机头料控制，外卖机头料总计33吨之多，此浪费对生产成本影响十分大。工作对造粒机头料控制制定考核制度加强造粒操作人员的操作本事方面进行，经过11年11月和12月份的经验造粒机头料能够控制在每月0.5至0.7吨之内全年机头料外卖超过8吨。生产线机头料控制在长期停机时挤料必须经过急冷滚不能出现料块，对出现料块现象进行严厉处罚。并对生产线机头料分拣进行优化，彻底解决生产线机头料现行。经过以上措施明年外卖机头料目标控制在15吨以内是完全能够到达的。

a1级回收料控制，11年外卖不能回添a1级回收料69.5吨，如果将a1级原料质量提高回添后生产成本也会大幅度降低。经过11月份对工艺的调整及a1级回收料控制11月生产不能回添回收料为1.2吨，12月份不能回添回收料为0.75吨，如果12年每月控制不能回添a1级原料在1吨以内，全年可节俭50多吨回收料的外卖浪费，经过上两个月控制说明a1级料质量是完全能够控制的，那么全年可将外卖料降低至10吨左右大大降低了外卖料量。生产部12年会将a1及原料作为一项重要的考核

项目纳入到二次考核方案中进行实施。

4、生产线有效利用率运行的高低，主要就在于生产线员工的操作本事及素质好坏。为了打造一支能够有持久战斗力的队伍，生产部会持之以恒的抓员工的培训工作，每年、每月、没周都会进行对现场员工的培训，利用生产线存在的问题召开分析会议将现场存在的问题让大家心中明了，出现问题后能够及时解决减少误操作的几率。每月对生产班组内的操作能手给予专项的奖励，鼓励大家进行良性竞争，让每位员工心里都有着干劲，有了这样的一支队伍生产误操作少了，大家的干劲上去了生产线有效运行就能够大大的提高。

12年的目标对我们来说是艰巨的，如何才能完成目标是生产部工作的重点。那么仅有制订有效地计划才能有效地完成任务。有了计划就有了行动的方向和目标；有了计划就有了检查工作改善工作的依据；有了计划就有了衡量每个单位、每个职工工作成果的尺度。生产部除每年制订生产经营和目标方针外，还会按季、月、日、时制定生产作业计划，质量、成本控制计划，设备检修计划。使每个班组、每位职工都有明确的奋斗目标，能把各个生产环节互相衔接协调起来构成完整的生产系统，仅有这样才能更好的完成生产任务。

工厂车间的工作总结篇三

20xx年上半年，我厂在集团公司和股份公司的正确领导下，全厂干部职工克服全球金融危机给企业生产经营造成的困难，紧紧围绕安全生产、连续生产、清洁生产这一工作目标，大力开展点线管理、强化现场管理、深挖企业内部潜力，坚持安全生产常抓不懈，截止6月底，我厂共生产甲烷氯化物18606吨，未发生安全事故，较好的完成了股份公司下达给我厂的生产经营任务，现将上半年的工作总结如下：

受全球金融危机影响，从去年下半年开始，我国经济发展形势急转直下，对刚刚投产的我厂来说更是雪上加霜。面对前

所未有的困难，我厂干部职工也曾一度出现过信心不足、悲观失望的情绪。针对这一情况，厂党总支认识到，要想渡过难关，必须统一全厂上下思想，树立战胜困难的信心，为此在全厂干部职工广泛开展了提合理化建议活动，大家纷纷建言献策，找到了从内部挖潜来战胜困难的突破口，形成了全厂上下勒紧裤腰带过紧日子的共识，建立了战胜困难的信心，为完成上半年的生产任务奠定了坚实的思学想习基网础。

在广泛统一思想的基础上，我厂从年初就大力推行点线管理，层层落实责任。经过反复研究，全厂共制定了5条管理线，44个费用控制点，做大了横到边、竖到沿、责任到个人，使各项费用得到了很好的控制。今年上半年，甲烷氯化物单位制造成本比计划降低了586.8元/吨，单位原料消耗也比去年和计划有较大幅度降低。同时培训、组建了内部维修力量，大力开展修旧利废，半年修理费比计划减少支出46.5万元。

清退外聘人员，原由外聘人员承担包装、维修、绿化等工作全部由本厂职工承担，上半年比去年同期节省零工费开支万元。

严格加强对管理费用的控制，管理费用比计划少出140万元，其中车辆费节支65863.79元、应酬费节支3593.8元、办公费节支2912.8元、绿化费节支15005元、销售费用比计划节支38.5万元。

现场管理是一项常抓不懈的工作，为促使管理上水平、上台阶，在原有现场管理基础上，制定和完善了现场管理方案、考核方式、检查方式等内容，并对办公、生活、生产现场等进一步明确了责任分工，每周定期组织人员进行检查，并将检查结果在板报公告，检查结果与部门薪酬挂钩，极大的提高了职工搞好现场管理的积极性。目前全厂基本消灭了跑冒滴漏，工作现场和生活现场干净整洁。

安全是企业生产的生命线。今年以来，我厂全面贯彻企

业安全生产主体责任，建立健全了安全管理机构与安全管理网络，层层落实了安全生产责任制。认真开展安全培训教育，全力提高员工安全意识和自我防护能力，增强了全员的“基本功”。以“打非、治违、抓责任”为主题，认真排查和整改事故隐患，确保安全投入，不断增强企业本质安全水平，积极举办了“安全月”活动，强化事故应急预案演练，不断提高了员工应急事故的处置能力。积极推动安全标准化体系建设，不断提升安全生产管理水平，受到了上级安全部门的肯定和认可。

为加强我厂设备管理工作，今年我厂成立了设备管理部，设备管理工作有了较大起色，设备基础管理工作明显加强。今年以来，我厂进一步修订和完善了设备管理制度，对全厂各种设备报表进行了规范，修订并落实了设备管理考核制度，完善了设备台帐和设备档案，进一步强化了月度检修计划管理。今年以来共完成了13台到期超重设备、50台压力容器、86台安全阀的定检工作，保障了生产的安全、平稳运行。

为了做到安全生产、连续生产、清洁生产，我厂在做好设备维修、加强查漏堵漏的同时，进一步完善生产工艺，甲烷氯化物5、6月份分别比计划超产428吨和301吨。产品蒸汽单耗和用电单耗及蒸汽凝液回收等指标均超额完成任务，其中蒸汽单耗比计划减少0.227立方/吨，用电单耗比计划少用158度/吨，1—6月份全厂共达标排放污水17737.82立方，合理转移危险废物221.284吨。

今年以来，我厂紧紧把握市场行情变化，加强市场信息的多渠道沟通，坚持比价采购，将原材料采购价格保证在同期市场相对最低位，限度的提高采购效益，实现采购效益37.5万元，同时通过延期付款及调整库存，比年初减少资金占用，成品占用资金比年初减少355万元。

严格控制原料及产品进出厂质量，充分发挥质控工作在生产过程中的“眼睛”作用。我厂对所有供应商实行“先抽样检

验合格再允许送货”的办法，把不合格原料从源头开始控制，共检验进厂原料280批次，查出并按程序退回不合格原料1车次，确保生产用上合格的原材物料，同时共检验并出具产品质量证明书2100余份，做到一车一单，保证了“出厂产品优等品率100%”的目标，随时对客户的反馈意见疑惑及时进行沟通，并根据客户要求随时取样分析，维护企业信誉。上半年及时准确上报分析数据2xx个，为车间连续、高效运行作出了贡献，真正起到了生产“眼睛”的作用。

切实做好廉政建设工作，不断认真学习集团公司和股份公司关于加强党风廉政建设工作的相关文件精神，根据上级党委和集团党委的统一部署，结合我厂的实际情况，深入开展学习调研、分析检查、整改落实三阶段的科学发展观活动，做到了两手抓、两不误、两促进，确保了在学习实践活动中尚未解决的突出问题继续得到了有效解决。活跃职工文化生活，组织参加了集团公司和股份公司分别举办的演讲比赛和乒乓球、篮球比赛活动，丰富了职工的文化生活，增强了职工的团队协作精神。

当然，上半年的工作还存在着诸多不足之处，下半年我们将借加入契机，继续坚持科学发展观，加强职工思想政治工作，进一步熟练工艺操作程度，完善细节化管理及基础管理存在的薄弱环节，将各项工作更加平稳的提高到一个新的台阶。

工厂车间的工作总结篇四

动力车间自推行6s管理工作以来，通过培训和现场指导、协助，全体员工对6s管理理念有了更进一步的了解和深入。__年车间领导身先士卒，亲自抓带头查，将6s管理工作的开展提升到一个新的阶段□6s管理取得了较好的成绩，现将相关工作总结如下：

一、工作成效

1、在__年车间紧紧围绕6s整理、整顿、清扫、清洁、安全、素养六方面来开展工作，建立相关班组6s自查制度、车间门窗卫生个人责任制、设备及现场6s标准制定等办法，同时开展危险源辨识问卷调查活动，使6s管理与职业健康管理体系有机结合起来。

2、在各岗位对现场清扫物品摆放、工具柜工具摆放及标识工作按照制定标准一一对应；对制冷、空压真空二个岗位进行地面油漆；对锅炉房、空压房、制冷站、空调房、配电房等岗位的设备及管道线路进行介质流向标识；使各岗位的现场得到极大改观，此项工作的开展，让各车间随意摆放物品的现象得到很好的改善，干净整洁、安全舒适的环境在车间开始呈现。

3、创新亮点不断呈现。结合tpm工作的开展，深入查找六源活动，不断解决清扫困难源、危险源，包括空压房环境改造、锅炉炉头漏风改造、落灰斗车的设计等创新课题。在开展过程中，员工创新思维活跃，无论在设备、岗位现场，还是在安全隐患方面，亮点纷呈。

4、为使6s管理工作规范有效的开展，制定车间6s考核细则，明确检查明细，对各岗位制定清扫难易系数，根据制度不定期对各班组及岗位进行巡查，并加大对不穿戴劳保用品、长明灯、水汽电浪费现象的考核力度，使各班组成员意识得到极大的改观，积极参与到6s管理工作，从原来的被动参与到主动参与。

5、安全工作历来是车间工作的重中之重，车间定期开展安全隐患的排查，对安全隐患、跑冒滴漏现象及时督促整改检查与考核，保证设备的安全运行。

二、存在的不足

在车间6s管理工作开展过程中，各班组都有明显的提高，但是离厂部要求还有很大的差距，存在许多不足之处：

- 1、在办公室、生产现场还存在物品摆放混乱、不规范、不整齐现象，标识齐全方面有待进一步改进。
- 2、车间、班组自检意识还有待提高，每次都是在厂6s办督促下进行，没有自纠自查，未做到不检与检一个样，领导在与不在一个样的高度上。
- 3、全员参与意识薄弱，每次检查出的不符合项都是部门领导逐一安排下去落实，各管理人员主动参与意识较差。
- 4、巩固措施未落实，在整改后反弹反复现象时常发生。

三、__年度6s管理工作的打算

随着6s管理工作的不断推进和深入，让我们总结了许多经验，知道自己的不足，明确了工作方向，在__年度6s管理工作中，我们主要应抓好以下工作：

- 1、继续把6s管理工作作为__年度的基础工作和强化工作来抓，持之以恒，将6s管理工作深入推进下去，将6s理念植入员工内心深处，使员工素养不断提高。
- 2、加强车间及班组6s自查力度，要做到人人都要管、事事都要抓，从自己做起，从身边小事做起，将6s管理工作真正落到实处。
- 3、强化员工参与意识，加大6s全员培训力度。使6s管理理念深入人心。
- 4、继续完善车间6s标识工作，与中烟公司逐步接轨。

只有广大员工的积极参与6s管理工作才能提升到新的高度，我们的工作才能见到成效。为全面完成我厂工作任务和目标，让我们携手并肩，脚踏实地开展好6s管理工作，为与江西中烟公司6s管理标准接轨与超越努力奋斗！

工厂车间的工作总结篇五

来到工厂工作了两年的时间，这两年的时间一晃而过，仿佛昨天我才刚刚进入工厂，今天我就已经在这里工作了两年的时间。而面对这两年自己来到工厂的变化和成长，我有很多想说的话，也有很多需要总结的地方。所以，今天就在此做了一个关于我在来到__工厂工作之后的经验总结。

很多人都会觉得在工厂车间工作的工人，每天的生活应该都是枯燥而乏味的。但是我想要告诉他们的是，其实也并不全是这样。虽然，我们每天重复的工作内容都是一样的，但是在每天一样的工作中我们也会遇到很多其他的挑战。这些挑战都会成为帮助我们提高专业技术的一个机会。就拿我来说，我是生产车间里的一名检修工人，在每次检修机械的过程里，我不是每一次都能顺利通过的。有时候，总会遇到各种技术上的问题和门槛，所以这个时候对于我们来说，就是工作里的一个个挑战。在面对这些情况的时候，我们不能产生抵触和自我放弃的行为，而是要保持着迎接挑战和战胜困难的勇气。等到这个问题得到解决的时候，我们不仅多学习到和积累到了一个工作经验，还能够在这个过程里找到一份成就感和兴奋感。

所以在我们这些车间工作的工人，并不是说我们的工作都是没有任何挑战性的。最主要的还是要看自己对这份工作是抱着怎样的态度，对这份职业够不够热爱。而这工作的两年里，我一直是抱着一颗积极进取的心态，维持着自己对工作和生活的热爱，才在这里坚持了下来，并且学会了享受其中。

最后，我任然想表达一下我对工厂的感激。虽然我在工厂里

一直都是一个不起眼的存在，且这份工作在很多人眼里看来都很平平无奇。但是我仍旧感谢工厂领导给了我这个工作的机会，不管别人怎么看，至少我在这段工作经历收获到了快乐和成长，所以我觉得这份工作是值得我去付出和努力的。我也会带着这份感激一直在这里工作下去，一直为工厂服务，一直努力奋斗下去。我相信总有一天我的付出和努力能够得到回报，我会登上自己想要到达的高峰，看到一道道靓丽的风景，达到“一览众山小，会当临绝顶”的境界。

工厂车间的工作总结篇六

一、本月车间的安全工作：

- 1、*月*日利用车间到期的灭火器材进行灭火演习，使员工对灭火器材的使用和扑救初起火灾的知识有了学习和提高。
- 2、*月*日召开车间安全例会，传达公司安环委会议精神，同时对工作过程中存在的新的问题进行通报，要求各班组针对存在的问题举一反三进行整改。
- 3、*月*日到*月*日利用7天时间对全体员工进行安全考试，通过考试使员工对岗位操作标准的相关技能、内容、危险辨识和风险评价及安全生产常识得到了进一步的学习和巩固，提高安全防范意识。
- 4、针对*月份大雾天气多，雪天作业场所较滑，气压普遍较低，点检和清理检修易发生事故的特点，车间及时合理按排检修计划，控制检修项目，并制定出台《大雪大雾天气及气压低时的点检、清理检修规定》下发到各岗位进行学习和执行，确保了恶劣天气各种作业的安全进行。
- 5、严格按“三同时”对9#机组进行验收，坚持安全条件不具备不试车，先后三次对9#机组系统进行全面排查，并及时督

促施工单位对安全设施进行完善，确保人员在试车时不发生事故。

6、开展全员查找身边隐患活动，以班组为单位将生产现场的'隐患整理统计后上交车间，并按“三定四不推”的原则逐级把关，最终有13项隐患由车间安排相关人员按计划进行整改，为员工操作创造一个相对安全的工作环境。

7、加强设备的维护，对其进行集中处理，保证效率。

8、对石灰乳泵送料管法兰盘防护罩进行统一检查和维护，对部分防护罩进行换新。

9、节日前进行了综合检查，对发现的问题及时给予处理，同时制定《节日期间确保安全生产措施》并下发到各岗位进行学习。

二、存在的不足：

1、员工对危险辩识、风险评价掌握的不熟练，有待进一步加强培训和指导。

2、员工的操作技能和处理突发事故的应变能力需要进一步提高。

3、对外来施工人员的安全管理需进一步加大监控力度。

三、下月工作计划：

1、组织员工签定20**年度*季度安全承诺保证书。

2、合理安排春节前的设备维护工作及检修清理作业，保证节日期间的生产设备正常运行。

3、对考试不及格人员及因休假未参加考试人员进行补考。

一、在生产节能改造上下功夫

1、我刚到片碱车间正式数九严寒，氢气管路时长结冰，直接影响正常生产，给安全也带来了隐患，为了解决这一难题，开始带领全体员工，和求助于外部力量，做整体管道的保温工作，起到了一定的效果。

但没有从根本上解决问道，经过多次再三研究从管路的最佳点，设上了一个脱水罐，最终从根本上解决了这一生产系统上的关键难题。

2、在节能上下功夫，过去出片碱因设备不标准，含铁锈太多，而导致大量不合格片碱反锅从熬，每次都在20多袋，即费工，又浪费了能源。

3、对四台氢气灶进行了全面维修，为持续生产打下了基础，

5、为节能，在每个蒸汽管道上，制作了一套翻板，解决了当停灶时，温度下滑的问题，未再次升温节约了时间。

6、为再建项目，拆除了两套煤式熬碱灶。

二、为扩大在生产，新建小项目4个

1、建了一套氯碱车间废碱，回收系统。

2、建了一套氯乙希车间，废碱回收系统。

3、建了一套水合肼车间废大盐，回收去氨系统。

据技术部门说这个项目创造了国内首家去氨设备新工艺，创造了敢为人先。

4、新建了一套厂房，

三、在原有两个品种的基础上又增加了4个新产品。

1、在污水中成功地回收了30%液碱，

2、在污水中成功地回收了大盐。

3、在污水中成功地回收了碳酸钠，还有代进一步做处理。

4、成功地处理了水合肼车间大盐中去氨，就上述4个项目，可使总公司每年少向外排放污水，大约占全年总量的1/3左右，又为本公司每年可创造效益大约近百万元，使总公司和子公司双赢，即利国，又利民。

四、在安全改造上下功夫，

1、为防止厂房内氢气罐直接外渗，建筑了一个隔离房。

2、防止储罐结冰，发生意外，安装上暖气。

3、避免操作工在灶前休息，建了一个操作工休息室，从根本上解决了操作工，长期接触灶前的问题。

4、熬碱大锅盖，下泵口非常危险，有着不可想象的安全隐患，为了彻底解决这一问题，在锅口上安装上防护网，做到了有备无患，万无一失。

五、做到减员增效。

1、在车间设备品种产量，增加的情况下减员，避免人浮于事，做到人尽其才。

2、增加员工收入，做到付出和收入等价交换。

3、最终实现公司增加效益。

六、工作指导思想和工作计划。

以人为本，科学发展。

人要远虑，避免近忧。

有章必询，不择不扣。

教育员工做好最简单，最平凡的本职工作，才是最佳的工作宗旨。

最终实现公司效益和员工收入同步增长。

工厂车间的工作总结篇七

20xx年已过去。在过去的一年里，我车间在公司和厂部的正确领导下，取得了一定成绩。一年来，我们克服了生产管理中一个又一个的困难，加强管理，精心组织检修、运行工作，努力降低生产成本，提高经济效益，为我厂完成节能降耗任务做出了应有的贡献。

为了总结经验，弥补不足，现对我们一年来的工作进行简单回顾：

职工的安全是第一位的，我们认真贯彻执行安全生产责任制，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患的出现，从以往事故的经验教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。让职工知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。利用班前会，班后会讲安全，提高员工的安全意识。我们利用班组安全活动会对职工进行安全意识教育，并通过事故案例教育大家，使职工的安全思想不能松懈，同时根据生产特点对碱烧伤、烫伤进行重点教育；每月进行一次紧急事故演练，使职工的紧急事故处

理能力显著提高。我车间和检修二车间及大修车间做好充分的配合，及时做好管道的测厚、更换、检修工作。保证了安全检修、安全运行。20xx年我车间发生工伤事故1起，分析原因为安全意识不强、眼高手低所致。今后需加强对职工的安全意识教育，确保20xx年不出现工伤事故。

面对提产任务，我车间员工充分发扬不怕苦、不怕累的精神，安全、高标准的完成了提产前的各项工作，使生产没有因我车间而耽误。我们还完成了各组管道化的20次酸洗检修工作。使公司的提产计划没有在我车间受阻。在技术方面改进工艺流程。提出了多项技改方案。通过认真研究分析，提出了用新蒸汽冷凝水加热管道化第五层的技改方案，以充分利用新蒸汽冷凝水的余热。每组每小时可节省2-10吨的新蒸汽。因充分利用消耗了新蒸汽冷凝水的余热，新蒸汽冷凝水的温度大幅下降，使送往蒸发的冷凝水管道不再因震动而泄露，同时减少了蒸发热水槽的排气量。为生产的安全稳定运行和完成节能降耗任务创造了条件。车间广大员工充分发挥主人翁意识，对设备的缺陷和不足积极的提出自己的意见和建议。使设备的操作更方便、使用的操作人员更少，为公司节省了大量资金。

在工艺指标上，我们在严格执行工艺条件的基础上，严格落实检查出口温度、满罐率、酸洗等的准确情况，取得了很好的效果。我们严格执行溶出工艺条件，使工艺指标进一步稳定。车间指标分析措施的落实，也使工艺指标管理更加严格规范。在指标控制上，车间对四个班组进行评比，并给予一定的奖励，通过评比促进指标控制，要求每个人都能够熟练掌握生产流程知识，精心操作每一道阀门，严格执行厂部下达的指标考核准则。在生产工作中，充分的调动了生产技术骨干及员工积极性，把各个指标层层落实到每个班组，每个岗位，每个员工。考核与班组奖金、岗位奖金、员工奖金挂钩，有效地降低了生产成本。

组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别

是年轻工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。通过提高业务操作技术，促进规范操作技能。我车间开展多样化进行班组培训，月初班长制定班组培训计划，月末车间通过培训计划组织全车间员工进行业务考试，对考试不及格予以考核，对班组前三名给予奖励，极大调动了职工学习业务的积极性。事故预案的演练，规定每月每班不低于1次模拟演练，以便在遇到事故时能够快速处理事故。此外，车间也积极鼓励职工开展“合理化建议”、“技术创新”等多种形式的活动，以此来调动职工钻研业务的积极性。技术培训要抓牢，职工思想道德教育更是不能少。我车间始终与公司保持高度一致。在注重职工学技术、学业务外，更注重职工的思想、政治教育。为了让职工进一步了解并适应公司各项制度，车间组织人员每月学习一次公司下发的有关文件，要求学员谈出心得体会，以此充分调动广大员工的工作积极性、主动性，提高他们的思想素质和整体水平。让职工充分的理解严格执行公司制度的必要性和重要性，充分认识到自己的责任感，让职工们都能以积极的心态投入到工作中去。

我们严格要求自己，以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，避免工作中出现麻痹大意现象，仔细做好细节问题，杜绝了严重违纪。我们认为发生违纪的主要原因是平时对各项通报以及《员工手册》学习不够，思想上没有牢固树立时刻遵章守纪的意识，思想麻痹，最终导致违纪现象的发生。我们车间现在每个月都要组织全车间员工认真学习一次以前的各项通知、通报，并组织职工共同学习《员工手册》，以求有则改之，无则加勉，并时刻牢记在心。9月份我们通过详细全面的研究讨论并报厂部同意实行了针对车间每一位职工的绩效考核，制定了详细的考核细则。与个人的奖金直接挂钩，使多劳者多得，少劳者少得，不劳者不得，改变了以往岗位相同，不管干与不干奖金就相同的大锅饭制度，充分调动了每一个班组和个人的积极性。在今后的工作中，我们更要在思想上严格要求自己，约束自己，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

：1、车间对四个运行班组的电耗和汽耗展开评比，消耗降低的奖励，消耗上升的罚款，奖励和罚款的额度与降低和升高的多少成正比，极大的提高了职工节能降耗的积极性。

2、通过对新蒸汽冷凝水流程的改造，使新蒸汽冷凝水的热量得到了进一步利用。每组每小时可节约新蒸汽2-10吨。同时，彻底解决了向蒸发工序送水管道的震动问题。

3、经车间与厂部领导研究，对全车间的泵类轴封水进行了改造，由使用工业水改为使用新蒸汽冷凝水，同时由原来的使用3个软水槽5-6台泵分别供水改为用1个软水槽2台泵统一供水，并投用连锁，减少了机封内结疤提高了机封使用寿命，减少了设备，节约了电量，一举三得。

另外，还严格控制领料制度，实行以旧换新，自觉从我做起。“节约一点一滴”这一思想已牢牢烙在我车间员工心中。

在我们看到成绩的同时，也要清醒认识到生产中还存在一些难题和不足，主要表现在：

（1）管理方面还存在很多漏洞，车间与每位职工的沟通相对减少，在今后的工作加强对员工的思想教育工作。若稍有放松就会出问题。

（2）操作工对设备的操作和维护技能还有待于进一步提高。我们的事故应急能力还不强，操作不规范的现象还时有发生。要扭转这一局面，就需要加强职工培训工作。

（3）安全生产形势不容乐观□20xx年我车间发生工伤事故1起，也发生过一些小的'安全事故，尤其是交通事故，没有完成年初制定的全年零工伤的目标。安全事故和自己安全工作的不足给我们敲响了警钟。要很抓安全管理不能放松，提高员工安全意识和心理素质，从头盔、安全帽、防护眼镜等小事做起。

(4) 现场管理存在较大漏洞。现场管理是一个需要长期紧抓的工作。稍有放松就会倒退。虽然今年我们的现场管理工作有所进步，但只是表面上干净卫生了，还存在较多死角。在今后的工作中我们要教育职工养成保持良好现场卫生的习惯，以避免重复劳动，为公司树立良好的形象。

(5) 节能降耗工作还需提高和加强，还有潜力没有挖掘出来。

(6) 还需加大技改力度，努力捋顺现场生产流程，使现场布局更趋合理流程更为顺畅，并进一步降低职工劳动强度。

金融危机还未过去，面对节能降耗、提产增效的形势和困难，我们更要加倍努力，明确目标，扎实苦干□20xx年的工作要着重抓好的以下几方面：

1、认真落实公司、厂部精神，同公司精神保持高度一致。围绕公司的中心工作，落实生产目标，制定有力措施，带领车间职工全面完成规定的各项工作任务，确保各项奋斗目标的完成。

2、学习扎实苦干，舍小家顾大家，集团利益高于一切的精神，培养职工的感恩心态，要让每一个职工都充分认识到是集团成就了每一个人。

3、开动脑筋，有创造性朝气蓬勃地开展工作，正确面对车间目前人才紧缺的局面，最大限度地发挥员工的主人翁精神和工作热情。要以公司的生产大局为重，加强与每位职工的沟通，合理调配人员，绝对不能让生产在我车间受到制约。搞好生产协调，完善车间内部管理，加强激励机制，灵活机动，计划控制，并且加强员工的岗位责任心和劳动纪律，把生产提高到安全文明合理有序的良好局面。

4、坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患

的出现，杜绝侥幸心理和麻痹思想。坚决贯彻安全生产，确保轻伤以上事故为零。从以往事故的经验教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。特别是对新换岗位的人员更应加强安全教育。利用班前会，班后会，周一安全会讲安全，提高员工的安全意识。

5、组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别是青年工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。为广西信发的人员需求做好准备，通过提高业务操作技术，促进规范操作技能，确保20xx年生产工作的顺利进行。

6、节能降耗，针对当前市场形势和广西信发、新疆信发建设的需要，深入开展“节能降耗、提产增效”活动，努力为我厂的降低成本提高效益目标作贡献，各班组要围绕成本目标开展工作，进一步细划分解，大力提倡勤俭节约，坚决反对“家大业大，浪费点没啥”的不良现象。加大技改力度，进一步降低产品成本。

7、以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，落实执行好绩效考核制度，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，创建一个公平和谐的生产工作氛围。

8、积极细化落实目标管理，将目标管理细化到每一个班组、每一个职工，使人人有目标、有压力，全车间人员心往一处想，劲往一处使，共同把我们车间的工作做得更好。

20xx年我们车间在各级领导的大力支持和关心下，做了一定的工作，但离公司领导的要求还有一定差距。20xx我们要在全体职工的共同努力下，不断完善和发展，充分发扬信发精神，争取各项工作再上一个新的台阶。为建设百年企业作出应有的贡献。