

陶瓷生产车间工作总结报告(通用10篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。优秀的报告都具备一些什么特点呢?又该怎么写呢?下面是小编帮大家整理的最新报告范文,仅供参考,希望能够帮助到大家。

陶瓷生产车间工作总结报告篇一

时间过得真快,也快过去了,回顾过去一年的机加车间工作,心里不禁感慨万千,在公司领导的带领下,在各部门的协助下,在全体员工的共同努力下,取得了可喜的成绩,在各方面的实践工作中,锻炼和提高了我们的生产队伍,总结过去,取长补短,挖掘潜力,为明年的工作作好充分的准备和计划。

以下是生产报告:

第一、生产管理:

进行现场定位管理,设置现场管理看板;

为节省能源,加强对物料领用的管理,坚持“以旧换新”原则;

4、为配合协助三水新厂搬迁,车间(机加二、机加三)搬迁完毕,并进行了整修,清理了大部分没有处理的物料。

第二,生产工作方面。

为满足生产需要,落实机加工早晚班考勤制度,制定单班作业,互相制约,以提高员工的纪律性。

3、新产品的研制和生产:

悬挂类别：加工完成的新产品有：非洲的悬挂bc1411f□bcg1611和空气悬挂9t□11t□13t;机械悬挂8t□11t□13t□16t系列特种产品等。

4、在生产过程中遇到并发生的事件：

1、美式13t□14t□16t双头镗床的应用：

(1) 不对称性 (2) 椭圆大小 (3) 质量不稳定；

更换ts1数镗机系统，对德式轴产量有影响；

4、使用推方机推方：

(1) 推方机本身的故障；

(2) 轴管壁厚问题；

陶瓷生产车间工作总结报告篇二

1；九月份车间生产正常，日产量维持在8000~10000支左右，由于车间人员短缺，排气工序只能开启1.5个，即白天开两个，晚上开一个。产量能够确保在10000支上下。

2；质量方面，小管出现质返损比较多，原因是小管市场需求量比较大，车间开启了4个镀膜机应急，临时改装拼凑了小管转架，出现上下高度不一，颜色不一致和圆头划膜的现象居多。在生产中改造，我们协同机加工又加工了150个小管管托。现此现象已经解决。

3；出现质返损比较大的原因还有外管脏的现象，主要是由于处理北厂积压管和改制管，利用近1周时间车间已经处理完毕。

4；排气工序出现杀尖内吸的现象比较多，主要原因是由于前

道工序结尾机不同于手工接尾，较粗，致使排气工序出现操作难度较大。此种现象我们解决起来也确实有一定难度，因为圆排振动量较大。车间也一直未停止试验，我们也在寻求拉封机与圆排的最佳结合点。

6；车间出现在封口工序的过程损是由于遣送线造成的，前期外管遣送线在拐弯处，厂家采用定向旋转轮强制小车拐弯，致使小车车轮的橡胶层与轮体分离，这样一来，小车在运行过程中就会出现颠簸。致使内外套管之间互相撞击，造成破损。现车间已经将定向轮取消，在小车拐弯处加装盖板，此种现象已经解决，但小车车轮得急需更换，考虑设备未验收，车轮问题是否由厂家协调购买。

7；清洗机连续运转近1个月以来，出现问题及时解决，现在存在的问题主要是门隔断层出现错位，厂家改造的轮安装后，效果不明显。还有安装的车轮运行轨道槽，自动注水的效果不明显，现车轮出现了一只断裂的现象。整体来看清洗机大的问题已经没有，主要还是门升问题急需解决。

8；工艺性能方面，8、9月份车间合格率分别为99.96和98.65。下一步我们将继续努力。

9；车间6s管理，这段时间确实有些欠缺。不讲理由，今后加强。

10；下一步，我们本月要进行人员整合在产量方面有所增长，要力争日产保13000，突破14000，靠近15000。

11；连镀生产线调试完毕后，我们将按现有的工艺思路调整一套性能优良的工艺参数。

□□□□管理我们将继续加强。

陶瓷生产车间工作总结报告篇三

一年的时间弹指一挥间就毫无声息的流逝了，在过去的一年里时间里，我依然抱着积极认真负责的态度开展各项工作，兢兢业业，勤勤恳恳，有得也有失，有成果也有不足。现将我这一年的工作总结如下。

一、思想表现

目前进入公司已经一年，通过一年的学习，我终于明白了理论与实践是密不可分的，再扎实的理论基础，只有应用到实践当中，才能实现它的意义。而我在这一年当中迅速成长，完全抛开学生初入社会的自负，现在做一切事情都有从零开始的心态，目前已经具有良好的心理素质，来迎接压力和挑战。

二、业务技术

在过去的日子里，我努力工作，不怕吃苦，认真向师傅们学习，不懂就问。在噪音很大的现场，师傅也耐心的教我设备的工作原理及运行注意事项，有时候一遍两遍没听懂就一直教我直到我学会为止，截止目前我已经初步掌握了汽轮机的开停机，以及相关设备如给水泵、射水泵、凝结泵的工作原理及其启停切换工作。对于热车间汽机岗位的工艺流程我也已经学会，在年末之际我被厂里调入了醋酸车间，开始了新的学习与挑战，现阶段我们已经完成了吸附塔的填装工作，正在对管线法兰进行气密实验，与此同时我也在迅速的学习该车间的工艺流程，及设备运行参数，尽快掌握岗位知识和操作技能，为早日开车做自己应该做的事情。

三、存在的优缺点及改进计划

工作进取心强，虚心学习，能很快上手，有相当好的知识运用能力。现场操作能力及应变能力强。工作态度认真，勤于

思考，不断学习。和同事生活上的沟通不好。这也许是因为刚来这边的关系，暂时上还跟不上他们的节奏。但我已经体会到这无形中微妙的关系了。相信我可以在接下来的日子里取得进步。对车间的工艺流程，我会继续努力学习，提升自己。对新车间的运行情况还了解得不够，但我相信，只要坚持不断地学习，不断地总结。我一定可以在接下来的日子里取得进步。

回首过去的一年，有欢乐也有痛苦，但更多是充实是责任。在工作中自己更加成熟了，崭新的一年我会继续努力，艰苦奋斗为我厂的不断强大贡献自己的一份力量。

陶瓷生产车间工作总结报告篇四

一、产量方面

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1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最高、最好水平。

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。

六、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。

七、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。

八、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领先的职业技能，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！

陶瓷生产车间工作总结报告篇五

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间、工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1—10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长、班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不健全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此

事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也积极的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间（期间正处于公司放年休假），对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

包装车间在xx年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“512”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

陶瓷生产车间工作总结报告篇六

1、熟料生产完成情况：上半年共生产熟料827,803.97吨，与公司同集团签订的全年165万吨指标比实现了时间过半任务过半，与公司上半年下达的产量指标82万吨相比，超计划7,803.97吨，完成计划的100.95%；熟料f-ca合格率80.08%、欠计划7.42%，三天抗压强度平均为28.9mpa□超计划0.4mpa□

2、回转窑运转率完成情况：上半年回转窑运转率为85.45%，去除检修时间有效运转率实际为89.52%。

3、成本完成情况：计划单位可控成本69.81元/吨，实际完成单位可控成本69.63元/吨，比计划降低0.18元/吨。

4、安全生产完成情况：实现了公司升级目标，上半年无重大设备事故、无重伤以上事故、无重大火灾事故，发生了三起轻伤事故。

窑尾喂煤量波动太大，致使分解炉中的煤粉燃烧不完全，转移到五级旋风筒燃烧，使分解炉口温度、五级下料温度居高不下；三是在去年11月份大修更换喷煤管后，外风调整不灵活，使窑内涨圈；四是b5系列三次风阀阀板磨损严重，严重影响窑、炉风的分配，使入窑二次风量不足。这些因素都导致出窑熟料游离钙偏高、出现废品，导致被迫降低投料量，在一月份平均台时196.15吨，二月份平均台时195.1吨；在三月份经过车间采取开两台罗茨风机喂煤、测量了三次风板磨损量，重新调整了三级风阀开度，使系统趋于正常，在三月份实现台时218吨，创造了投产以来月份最高产量，扭转了回转窑系统不正常的局面。

二季度回转窑台时较高达225.37吨，但运转率较低，去掉检修时间有效运转率为85.15%，其中机械停机占总停机的66%，在机械停机中，主要影响因素有：更换窑头排风机轴承3次，补焊风机叶轮1次，共停机128.93小时，占机械总停机的66.27%，检修

窑头电收尘27.25小时,占机械部停机的14.01%,处理篦冷机篦板停20小时,占机械总停机的10.28%,这三项故障共占机械总停机的90.56%;工艺停机占总停机的29.49%,主要是处理篦冷机雪人4次,共停37.09小时,更换窑砖停机24小时,共占工艺总停机的70.3%。

1、在人员管理上：车间班子精诚团结，以身作则，带领管理人员、工段长共同一心扑在生产中，尤其是在二月份质量波动大、三月份开展“求真务实讲奉献，突破月份十五万”活动及窑头排风机等设备故障抢修和四月份大修中，车间管理人员、工段长放弃休息日，坚守现场，解决问题，共计献工达4000余个。在生产过程中不断加强管理人员、工段长及车间员工的责任心教育，采取思想教育和日常考核相结合，上半年车间内部考核奖励21人次，奖励930元，罚款96人次、5,040元。同时还加强了车间员工的技能培训，上半年共进行工艺、机械、电气等专业知识培训500多人次，使员工专业基础知识不断在进步提高。

2、在生产管理上：一是开好车间日常的三个会，即管理人员提前15分钟上班碰头会、每周一车间生产调度会和员工每班的班前教育会，及时了解协调、解决车间生产存在的问题。二是加强车间的值班值宿，使生产时刻处于受控状态，保证了正常的生产秩序和加快了生产故障的处理速度。三是加强生产中难点的攻关。如针对一、二月份熟料质量波动情况，在天津院和亚泰水泥公司专家调整的基础上，车间多次召开现场分析研究，发现三次风阀磨损后重新调整，从根本上根除了影响熟料质量的最主要原因。针对冬季生产粘土、铁矿石冻堵严重的实际情况，车间安排管理人员班班跟踪，死看死守，使粘土、铁矿石、发生棚料、堵料问题后能及时处理，提高了生料的合格率。

速机更换轴承有效时间只用了30小时、篦冷机液压缸更换只用了33分钟、更换取料机链条只用了9小时等；三是加强设备现场管理，通过工车间管理人员、工段长日常不定期的抽检

及定期的联合检查并“曝光”等方式，促动了岗位工对设备现场维护的责任心，使原料磨岗位、选粉机岗位、煤立磨等岗位的现场管理一直保持较好。四是抓好了四月份春季大修，经过车间员工的共同努力，提前完成计划检修项目，计划141项、实际完成224项，完成了计划的159%。

4、在成本管理中：一是根据升级指标将指标层层分解落实到车间、工段班组，与工段签订了承包责任书，使成本管理能全员关心，全员把关。二是严格领料单审批制度，实行主任“一支笔”审批制，使成本在过程中有效控制。三是加强修旧利废，上半年共完成修旧利废103,388元。

5、在安全管理中：对“车间安全防火管理体系”和“车间安全防火责任区划分”进行了完善，形成了以岗位为基础、以班组为单位、以工段为龙头和车间联检相结合的安全管理网络体系。利用班前会时间加大安全宣传教育力度，共对135个班次、5537人次进行了安全防火教育；集中力量加强安全防患的查找和整改，上半年共处理安全隐患86项，投入费用31,300元。

1、中控操作员、机电维修人员的素质还需要进一步提高，机械、工艺管理力量薄弱。

2、安全管理还存在薄弱环节。

3、车辆及临时用工有时到位不及时，影响了抢修速度。

4、对外沟通、协调还不够。

1、加强设备巡检维护、及时掌握设备运行的状态

车间要进一步加强对设备的巡检，特别是要注重车间管理人员、工段长级的巡检，充分掌握设备的运行状况，及时、迅速处理好设备隐患，提高设备运转率。

2、做好回转窑局部换砖时的系统检修

根据目前系统的运行状态，最大的隐患是回转窑的砖。目前，检修计划已经编制完成，关键是如何落实的问题，车间将总结运用以往检修的经验，将项目落实到人、到日，不缺项、漏项，严把检修项目的质量关，利用修机时间，做好对系统进行全面仔细的检查，把检修工作抓实抓细。

3、充分把握生产的黄金季节，争取实现三季度创高产。

要充分抓住机会，利用设备检修完成、系统较为正常有利时机，充分调动员工生产的积极性，加大车间管理考核力度，发挥工段长、管理人员的协调、指挥作用，及时解决制约生产中的困难，实现月月稳产、高产，为完成04年升级目标奠定扎实基础。

4、进一步加强车间成本管理

在检修完成之后，要核对检修费用的实际发生数，再分析一季度的生产成本，继续做好各项成本费用的控制，不断夯实成本管理工作。

5、继续抓好员工的培训工作

按年初制定的培训计划，有针对性的对所有岗位人员进行技术业务知识培训，不断提高员工的业务素质。

陶瓷生产车间工作总结报告篇七

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最高、最好水平。

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!

自xx年年，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xx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。

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。

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。

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。

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xx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！

一、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！

二、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。

三、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。

四、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。

五、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。

六、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领先的

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!

陶瓷生产车间工作总结报告篇八

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了x年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消

耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：（1）找最佳

标准，定量管料长度（2）随时抽查。

2、产品成才率不高及不合格产品混入成品里：原因：员工没有责任心。方案：（1）加强教育及考核力度（2）加大巡检力度，防止漏检。

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

1、自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2、工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3、安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好x年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。（1）会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。（2）加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理（1）进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内膛表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。（2）加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。（1）根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。（2）合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积

极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

陶瓷生产车间工作总结报告篇九

1. 消灭了重伤以上人身事故。
2. 杜绝了重大机械设备、重大经济损失事故。
3. 实现了安全运行2397天。
4. 两票合格率100%。
5. 锅炉大修8次，小修109次。

（一）严格落实安全生产责任制，切实履行各级管理人员的安全职责。

车间把安全工作当作重点工作去抓，做细、做实，不留死角，并教育职工要牢记“安全第一”的思想，树立“安全就是幸福”的安全理念。落实各级安全生产责任制，车间对班组、班组对个人，层层签订安全责任状，把安全生产目标落实到班组，落实到岗位，落实到个人。从车间到班组到个人，形成了一套完整的安全网络，营造了事事讲安全，处处讲安全的良好氛围，让安全隐患和不安全因素远离每个人。

按照电厂要求，车间在每年春季组织职工进行《安规》学习和考试，首先我们做到了思想上到位，自觉维护《安规》的严肃性，要求职工必须全面了解《安规》中的相关内容，以此来规范职工的自身行为和各项活动。其次是在组织上保证安规的强制性，把《安规》落实到工作当中，如有违反，按《安规》追究责任。三是在个人行动上强化执行《安规》的自觉性。使每个职工在工作中自觉遵守《安规》。四是召开摒弃习惯性违章座谈会，使职工充分认识到习惯性违章的危

害和预防措施，同时发动职工查违章，结合典型事例，认真查找本岗位易发生的“三违”现象，并制定防范“三违”措施，相互监督执行。车间坚持定期和不定期的检查制度，坚持每月召开两次安全分析例会。班组每月进行一次安全活动。通过安全检查对安全生产过程中的事故隐患进行有效的控制，防患于未然。从而杜绝了“三违”现象的发生，全年两票合格率达到了100%。

（二）大力开展群众性安全活动，提高职工安全意识。

五年多来，车间每年都全面布置冬春“百日安全”活动。元月份是历年来天气最冷的月份，仪表管、排污管、油管、冷却水管极易上冻，影响锅炉安全运行，针对这种情况车间制订了《锅炉设备防冻措施》，积极采取设备保温加厚、打循环及水系统排污等办法，保证设备不上冻，要求运行人员精心监盘，对失灵的仪表及时联系处理，保证锅炉在寒冷季节的安全运行，圆满开展了冬春“百日安全”活动。

紧接着3、4月份又开展春季安全大检查和安规考试活动。同时又认真开展雨季“三防”工作，每月清挖一次下水道、电缆沟，确保畅通。努力提高职工对安全生产的认识，继续开展隐患排查活动，为扎实搞好车间的安全生产工作奠定了基础。

在夏季，严格按照夏季设备运行参数调整，做到勤巡检，对主要辅机设备重点检查，确保设备安全度夏。

每年六月份车间都认真开展全国安全生产月活动，在车间醒目的地方悬挂标语，组织职工参加了千人大签名活动、安全演讲、看宣传图片、看安全录像、签订夫妻安全责任状等活动，极大的提高了职工的安全意识。

同时每年都认真开展冬季“四防”和加强第四季度安全生产的活动。极大的提高了职工的安全意识，为防范事故筑起了

一道道安全防线。

每项安全活动我们车间都制定了具体的活动方案，结束后都进行了认真地总结，查找不足，并在下一阶段工作中进行整改。

（三）加强值班和现场管理。

车间坚持24小时值班不断线，坚持前、后夜对各岗位进行一次查岗签字制度，及时了解掌握设备运行状况，有力地保证了锅炉设备的安全运行。重点查“两票三制”执行情况 and “三违”现象。坚决杜绝无票作业和有票不按措施执行的三违现象；在操作票方面做到一人操作、一人监护，彻底消灭误操作。重点查工作衣、安全帽穿戴不规范，女同志岗位上穿高跟鞋、长头发不盘起来，监盘不认真、打瞌睡、岗位玩手机等习惯性违章。通过车间的查岗检查，极大的提高了职工遵章守纪的自觉性和积极性。

加强现场管理，严格执行“设备缺陷管理制度”和“两票三制”，加强对设备的维护，不断提高运行人员操作水平和事故处理能力，使小缺陷不过班，大缺陷不过天，重大缺陷马上组织制定消缺措施。

（四）质量标准化方面。

安全质量标准化工作取得突出成绩，月月达到一级标准。通过质量标准化活动的开展，使职工上标准岗，干标准活的认识大大加强。几年来共查出质量标准化方面存在的问题400多项，件件都得到了及时落实，使车间的设备面貌得到了极大改观，同时各项记录和管理制度也都得到了完善，有力促进了车间的安全生产。

“三标一体”管理体系在车间运行正常，每项工作都严格执行“有布置、有安排、有落实、有监督”的管理方法，使得各

项工作都有条不紊地进行。

通过认真抓质量标准化工作，车间的设备面貌焕然一新，跑、冒、滴、漏基本消除，保持了一级标准。

（五）加强执行力建设，保证锅炉安全措施的实施。

五年来，车间不断修订完善《锅炉车间百分制综合考核办法》和《锅炉车间执行力建设综合考核办法》共查出违章人员100余人次，都进行了严格的处罚，有力地保证了锅炉设备的安全运行。为加强物资管理，我们车间还修订完善了《锅炉车间废旧物资管理制度》和《锅炉车间班组仓库管理制度》，并严格按照制度执行。

加强细节管理，对每项工作的每个环节做到事前考虑到位，事中提醒应注意的问题，保证结果圆满。车间管理人员将加大巡查力度，对查处的每项工作的每个环节、细节出现的问题都严格按照《锅炉车间执行力建设考核办法》进行考核。确保车间的各项工作顺利进行。

首先，针对锅炉煤质差、煤湿等容易造成锅炉燃烧不稳、结焦、棚煤、断煤等情况，严格执行《在煤质差情况下保证锅炉安全运行的措施》，运行人员认真监盘，加强燃烧调整。在运行分析上，各班组坚持每班安全分析制度，对本班的运行情况进行分析总结，找出规律，从而有效地提高了司炉的操作技术。保证了六台锅炉的安全运行。

针对季节特点，做好反事故演习工作，提高职工的事故应对能力。在鹅湾变电站和密矿线检修期间，我们车间都制定有专门的反事故措施，针对容易出现的灭火、厂用电中断、系统甩负荷等事故，开展了反事故演习活动，提高了运行人员在事故状态下处理事故的能力。每年5、6月份在厂部的组织下，认真配合开展了锅炉反事故演习活动。根据季节特点，车间每月进行一次反事故演习，极大地提高了运行人员的事

故应对能力。

在煤炭实行市场经济的情况下，05年-08年煤炭形势良好，我厂燃煤质量却越来越差，造成一期锅炉燃烧波动大，结焦严重，打大焦、打棚焦频繁，一年就会打棚焦60多次，给锅炉的安全运行带来了很大威胁，针对这种情况，我们从强化管理入手，狠抓现场管理，严格落实运行人员岗位责任制，针对不同煤质，车间组织技术人员研究制定出了相应煤质的操作调整模式，力争使锅炉达到经济运行，取得了显著效果。在燃烧劣质煤时，做到勤调整，合理配风，保证燃烧稳定。在除焦剂的使用上我们根据煤质、煤种进行合理添加，有效地缓解了锅炉结焦情况。在钢球的使用上，根据磨煤机电流情况进行添加，保证了磨煤机的制粉出力，降低了制粉电耗；把煤粉细度控制在10~12%之间，使煤粉充分燃尽；坚持定期降粉制度，有效地控制了粉仓温度，防止了粉仓结块；坚持每天白班和夜班对1#炉、2#炉进行吹灰，提高了过热汽温，保证了高加投入率，提高了锅炉效率；车间要求各班组坚持开展每班安全运行分析制度，对本班的运行情况进行分析总结，找出最佳运行状况，有效地提高了司炉的操作技术。在煤质、煤种频繁多变的情况下，司炉各负其责，尽心尽力，精心监盘，克服种种困难，确保锅炉在最佳状况下运行。

陶瓷生产车间工作总结报告篇十

时光似箭、日月如梭。在圣诞节的欢乐气氛里结束了20xx年，我们迎来了新的一年。在过去的一年中生产部在上级领导的大力支持和全体员工的共同努力下完成了公司下达的各项任务，在此，我对生产部一年来的工作给予总结，同时祝愿我们公司明年更上一层楼。

一、一年工作回顾

1、产品产量方面

从9月28日开业以来，共生产产品x吨，已发货产品x吨，库存x吨，消耗废钢x吨，石英砂x吨，水玻璃x吨。目前共有x种产品，在批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。为达到客户产量和质量的要求，生产部合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交货期，为公司今后产品的多元化打下了基础。

2、产品品质方面

今年工作中，在确保生产任务的情况下合格产品入库率达到x%□离公司的目标有一定的距离。只要每个员工在提高产品质量意识情况下，全力的投入到生产每个环节中，产品质量一定会稳步提高。

3、设备管理方面

在过去的一年里，各设备运转良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

4、人员管理方面

今年是我公司刚起步的一年，在员工对产品的工艺不太熟悉，人员不太稳定的情况下，这无疑给生产管理带来了极大的压力，但在这压力的推动下本部门坚持对新进员工由老师傅代为培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本能胜任本岗位工作，在这我要感谢老师傅们对新员工的教育和技术培训，正因为有他们的支持生产部才有了今天的良好局面。

5、安全生产方面

在过去的一年里，我部门将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到各车间员工的安全知识教育，监督和排除各工段存在的安全隐患。确保了生产的有序运行。全年度未发

生较大的人体伤害和设备损坏事故。

二、存在的不足和对策

生产部在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但也存在较多的问题，主要有以下方面的不足。

1、质量管理方面

1)员工质量意识淡泊，目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2)缺乏全员参与质量管理理念，我们现在缺乏的就是全员参与质量意识，而且有的时候在生产现场存在执行力不到位的现象。

3)缺乏生产质量记录意识，由于我部门追求生产产量，忽略了产品生产过程质量的记录。产品在整个制造过程中，如何完整记录生产过程质量状态尤为重要。虽然这方面在逐步的改善，但离我们质量管理所要求做的还差很远！

2、人员管理方面

员工的精神面貌和紧迫感缺乏，在这方面我们在策划，整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，不断的提高员工的综合素质，以适应企业以后发展的需要。

3、物料消耗管理方面

4、模具检验方面

由于模具的原因使我们的产品加工余量不够，造成了次品。生产部将由专人对模具进行检测、检验。