

# 最新车间组长工作总结 车间班组长工作总结(通用10篇)

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。那么，我们该怎么写总结呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 车间组长工作总结篇一

转眼间20xx年很快就过去了，回首过去的一年，在公司的正确领导和相关部门的密切配合下，我始终坚持以科学指导，落实科学发展观，以“想干事、会干事、干成事”为目标，认真履行职责，圆满完成各项工作任务。为了今后更好地做好生产工作，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。现将20xx年工作完成汇报如下：

一、注重理论学习，不断提高自身素质，努力提升工作能力  
提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。在去年的一年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些欠缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉比以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富。

我坚持把学习摆在重要位置，不断提高管理水平和理论水平。时刻做到自重、自省、自质不断提高，更好地适应工作需要。坚持用理论武装头脑，努力提高觉悟，时刻以“科学发展观”思想来审视自己的工作态度，认真学习公司各项工作精神，以一位合格的管理人员标准来时刻严格要求自己，保证工作任务和思想与公司保持高度一致，坚定不移，树立

全心全意为生产服务的思想，牢记“知识就是生产力”。通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有很大的提高。认真学习公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。牢固树立以党为核心，服从组织管理的正确思想意识。

二、爱岗敬业，认真履行工作职责，努力提升工作质量继续发扬干一行，爱一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展各项工作。努力熟悉各生产课的各项日常工作。经常组织并参加车间的各项培训。在不断提高自身素质的同时提高员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务，完善加强车间的日常管理制度，并进行不定期的检查。我始终坚持以认真、负责、一丝不苟为工作宗旨，认真完成好上级交给的各项工作，做到不辜负领导信任，不愧对同事的支持尊重。

俗话说“火车跑的快，全靠车头带”。在生产时，经常在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。设备出现故障时，我并极时抢修外理，放假前，我带领全课人员认真做好工厂交给的各项工作，无论是清理现场卫生还是在机器保养，我都身先士卒，积极参加，与员工同甘共苦。

三、强化管理，加强思想教育，不断提高员工思想素质员工是一切工作的力量源泉。而员工的思想状况直接关系到工作效率和工作的完成情况。车间每月定期组织员工进行学习，教育大家树立主人翁责任感，把个人的命运和工厂紧密的联系起来，同时把员工的工作表现和奖惩制度有机的结合起来，奖勤罚懒，让大家认识到只有通过自己不断的努力学习进步才能与企业共同发展，从而调动了员工的工作热情，促进了车间工作的顺利开展。为了做好车间员工的思想工作，我们把员工的困难当做自己的事情来办，在工作和生活上不断关心他们。当员工的经济出现困难时，我总是伸出援助之手，

让他们感受到公司的温暖。这种做法增强了员工们的凝聚力和向心力。10月份以后，由于今年金融市场的危机，我向员工说明了工厂当前的形式，并做好工作让大家看清目前的形式，让大家在安心工作的同时对我们的企业充满了信心。

#### 四、班组建设，发挥班组长的带头作用

车间班组长的工作直接影响车间的工作质量。因此，车间不定期召开班组长会议，将发现的问题及情况作详细的分析和讨论，使员工熟练地掌握正确的生产操作技能，另一方面，又针对发生事故或发生异常情况时，所应采取的紧急处理措施进行指导，努力提高班组长的安全技术水平和对事故发生的应变处理能力。要求班组长不断加强学习，提高自身素质，要求班组长不但能做好车间的生产工作，还能熟练使用车间机器设备，并掌握设备原理，掌握一定的修理技能，使他们真正发挥车间模范带头作用。

#### 五、抓好安全工作

强调班组建设要坚持以人为本，以树立班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，并提出一些与安全生产密切相关的要求：

- 1、树立安全生产责任意识。把安全放在心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。
- 2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。
- 3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。

5、严格穿戴公司的劳动保护用品，保护自身的安全健康。通过我们的努力，生产车间20xx年无安全生产事故的发生，确保了安全生产。

## 六、不足之处

1、应该继续加强管理理论知识学习，以提高自己理论素养，修养和企业管理能力，以便于能更好的开展工作，为公司发展尽心尽责  
2、对员工的思想教育工作不够，导致出现了上下级的沟通不到位现象，一方面说明了员工的素质有待提高，一方面也说明了自身管理不到位。

3、工作力度还不够大，个别细小环节还没有妥善处理好，今后要把工作做细做到位。

## 车间组长工作总结篇二

1、近期产量的增加发货紧张，9—10月几乎不休班，车间两班倒人员紧张。

2、订单结构、设备的问题导致人员调整频繁，经常需要生熟区、一二车间进行人员调整，同时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。

3、8—10月份新员工补充明显减少，但人员的流动性仍然比较大。这几个月老员工的稳定性能略好一些，部分员工在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。

4、另一方面，由于我们是生产型企业，用工多，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训，大部分员工需要在管理人员的监督检查下方能干好工作。车间的奖惩

制度不完善，员工积极性差缺少团队意识。

5、车间生产的产品几乎每天都有小的质量问题，主要是异物的控制方面、肉色发红、产品的重量等，原料在源头的控制差，管理人员忙于救火。

6、微生物控制不好，成品出现两次超标。

7、二车间经常地生产完内销后再生产出口产品，给车间造成了很大的压力。

8、基础管理做的不好，管理人员没有扎下去认真地去抓，主要体现在生产现场组织纪律、地面积水、记录的填写、落地产品的控制等。

关键：一切工作都是在保证安全生产和食品安全的前提下去开展。

1、强化班组长以上的管理人员关注生产进度、出成率，把生产计划的完成率纳入考核。

2、加强提高员工的操作技能，生产前要求班长每份产品生产前必须培训，提高生产效率。

3、有效的安排好生产，减少时间的滞留性，特别是在设备完好率、利用率方面落实责任人。

4、通过计件或定量、统一手法等提高员工生产效率（除包装生产出口产品、油炸间检品及其他辅助工序外，所有工序均实行计件定量制）。

5、发动工人提合理化建议积极的提出改善提案，并马上给予奖励。

1、利用班前、班后会或生产停顿时间，加强培训提高员工的

质量意识，把以往客户的投诉做整理给员工培训。

2、发挥老工人的作用，提高员工的操作技能，提高一次性合格率。

3、加强对设备的保养，及维修现场后卫生清理，各班组落实责任人，减少设备的故障率，把设备的故障率一起纳入保全工和班长的考核。

4、加强对重点工序、重点时间段、重点岗位的管控，减少生产质量事故的发生。

5、配合好品管的工作，把品管当做车间的眼睛。针对品管科反馈车间存在的的问题认真对待，并及时进行整改。整改后与品管一起检查整改后的效果。

6、完善车间的《质量考核制度》并认真落实执行下去。

7、与班组长、消毒人员对微生物超标的原因进行分析，查找正真的原因，并落实微生物控制措施，加强检查。

8、培训并严格管理各工序人员对原料批次的区分、信息的传递、记录表格的填写，做到各种产品都能区分，确保追溯体系的畅通。

9、落实好生产完内销与出口产品时，车间主任和班长及品管一起确认的制度，为更好的生熟隔离，，可根据现场的需要进行临时隔离。

10、车间主任以身作则并要求管理人员必须靠现场，落实车间各工序的监督检查。

11、每星期一次与班组长一起按生产品种逐工序查找不合理的安排，并及时进行整改。

12、完善低温间管理制度、产品上料前品温测试制度，每星期给操作工培训一次，确保加热条件的充分。

1、从自我做起，虚心接受同事的意见，反省自身的缺点加以约束，并配合好衔接部门的工作，带领班组长切实的为员工解决困难，真正的落实好人情化管理，靠感情留住员工。

2、开会严肃强调车间纪律，合理安排人员，杜绝员工上班期间没事做的情况。

3、合理搭配各条生产线的新老员工，发挥优秀的员工的影响力。

4、部分分工人对管理人员的工作安排不满意，及时的与他们进行沟通，做好他们的思想工作，对不起好作用的，教育无效后采取严厉处分。

5、加强后备管理人员及多面手的培训和储备，特别是关键岗位及操作工的培训。

6、落实保全工的管理考核制度，认真对待班组长的考核，做到严肃、认真、公开、公正。

1、加大对返修品有效利用，提高一次性合格率；

2、加强对落地产品地现象的管制；

3、加强对皂液、火碱、消毒液、毛巾、手套等物料的管控；

4、发动员工积极去改善，把问题变成提案。

5、要求包装班长亲自把每批产品的出成率等信息亲自传递到油炸间和生区，对异常情况及时反馈解决，及时处理。

1、加强对员工素质教育的培训；

2、要求班坚持持之以恒的5s管理，加强在产品生产中因5s造成品质事故的进行管控

3、对各班组的5s管理进行重新落实。

、在报表数据统计、工艺、安全方面同样引起重视，加强管理，确保安全生产和食品安全。

## 车间组长工作总结篇三

20xx年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多；在这一年里我通过不断的努力，加强电气的技术知识学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己最大的努力把工作做到最好；在这一年里我们在公司的正确领导下，以“安稳供电，确保生产”为主要工作目标，以“精细管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定电力，确保电气设备安全稳定长周期运行，并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

电气规程和制度，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间装置全年安全生产无事故。

基础工作是电气安全运行的前提。年初，电仪车间把“精细管理”作为贯穿全年的基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。根据车间工作计划，认真安排好电气设备大中小修（例如l机，m机，罗茨风机），并按要求完成了新增技改工作（例如新老煤球主窑，复肥等）。

电气运行需要严格的工作制度，我们在工作中执行了严格的奖惩措施。车间领导坚持查岗制度，加大监督检查力度，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。每天安排俩人对全公司的电器巡检，专区包机人员自检，车间管理人



员抽查，一年在巡检中发现解决了35kv1号主变压器出口开关触头发热、锅炉2号给水泵轴承故障等问题，为减少非计划停机工作出了贡献。

技术业务培训上，以车间领导，主管，技术员在车间讲课为主，专区包机人员为辅的方式。讲课内容贴近生产实际，紧扣电工岗位应知应会和基础理论。一线职工都有提高。

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电工在创效益”的含义。一方面走访生产车间，与各车间干部职工加强沟通；一方面召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应公司的发展？车间在管理上还有哪些需要改进之处？如何理解“处理事故迅速可靠，维护设备优质完好”？通过讨论，职工明确认识到了在金融危机的形势下，自己的利益和公司生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为车间对班组、对职工个人进行考核的主要依据，职工为生产服务的态度明显改进。

我们做了下面几项工作：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。
- 3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。
- 4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。
- 5、开展切实可行的形势任务教育。

6、加强职工的技能培训。

7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。

9、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

20xx年7月——20xx年12月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满

地完成本职工作。在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作  
(1) (2) (3) (4) (5) 为了工作的顺利进行及部门之间的协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。

## 车间组长工作总结篇四

站在年末回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20xx年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不但是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度安排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。前

段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。以下是20xx年的工作总结：

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。2、因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。 总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

## 2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大。结果都会以实物为标调平帐面数。所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，

（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误（尤其包材物料），也是导致交期无法正常完成的一大因素。

1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线，

即“绿色通道”。主线主要负责30台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的30台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班。

2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。

3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过iso学习，建立起管理体系，但部分何体系内容，却不能灵活应用在实现工作中。导致体系失效。

1、各类数据无法统计。

环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据，如：一次直通率，作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵，使下属无法意识到错误的严重性，不能及时纠正。

2、与领导沟通少，不会积极主动汇报工作，工作呈现出被动状态，有时给领导汇报工作不够实际，较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

2、重新进行作业优化，合理分配工作量建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

4、实施看板系统在生产系统中建立看板管理系统，利用看板拉动，以实现高效率、准时化生产，达到减少中间在制，缩短制造周期之目的。

5、建立设备预防维护体系使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护，提高设备的加工精度与加工能力，逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。

6、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。对公司的意见据实际产品现象统计zem300系列产品，在装配组的一次成品率仅有70%—80%，几乎很少突破过80%。相对zem300系列较稳定的zem100系列产品的装配一次成品率也在90%以下。而这些数据只统计了装配环节，烤机包装未统计在内。造成这种现象出现的原因主要表现在板子的焊接问题，而这些问题又不是很直观，完全靠人的感观来控制失误率会很高，所以改善些问题时，是否可以考虑除了不断提高作业员的操作技能方面外，还应该着力加强完善我们的测试工具。只能对板子的功能从进行全面测试才能找出问题，在第一环节彻底解决焊接作业不良。针对这种大批量作业不良，公司是否可以采用ict测试仪来测试。

ict是in circuit tester的缩写，中文名称为在线测试仪，是一种电路板自动检测仪器，又称为静态测试仪。它能够在短短几秒内测出电路板的好坏，并指出坏在哪一个区域及哪一个零件。将您公司产品在生产线上造成的不良因素，如锡桥，错件、反插等问题一一的检查出，大大提高效率和品质。

（维修再也不需长时间埋头苦干，用示波器、万用表等慢慢查找故障所在...）ict与人工测试比较之优点：

1、缩短测试时间：一般组装电路板如约300个零件ict的大约是3—4秒钟。

2、测试结果的一致性ict的质量设定功能，能够透过电脑控

制，严格控制质量。

3、容易检修出不良的产品□ict有多种测试技术，高度的可靠性，检测不良品种、且准确。

4、测试员及技术员水平需求降低：只要普通操作员，即可操作与维修。

5、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。

6、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结人□xx

## 车间组长工作总结篇五

一、工程概况：

二、安全管理总结：

上月根据工作计划安排对工地进行了四次巡视检查，并配合公司月度检查，日常巡视工作中现场发现主要问题两个标段两处（隧道工程）存在安全的隐患下发监理通知进行了立即整改（七标狮子坪2号左洞隧道开挖与初支间隔较大，九标鸭池沟隧道右洞管棚存在注浆问题）。检查十标特种机械设备标定证书已完善，主要是起重设备和拌合站设备。

下发专项监理通知一份已回复，各标段驻地回复一份。完善各驻地安全管理责任已到位。

目前各标段现场安全管理工作处于受控状态，标段没有出现任何安全事故平安的度过新春佳节。为了保持目前的良好状态，时刻绷紧安全工作的重要性。



## 车间组长工作总结篇六

本文是由范文工作室上传的：生产车间月份工作总结。您可以通过本文底部的“下载”来下载本文的文档。

一、工作概述：根据审计室要求完成生产车间相关核算工作；根据人员工资情况对劳动工时定额进行核定；月生产完成产品的分类统计及产值核算；对车间设备、物品状况统计、损耗核算；登记车间固定资产明细账及低值易耗品台账，并与相关部门核对；按时编制车间成本预算和产品成本计算单。

二、本月工作内容：

2、盘点制度专项审计：在车间现场看到绝大多数的车间对生产盘点不积极，《盘点表》跟实际的物资有相当大的出入。

3、完成xx年年和20xx年上半年电器高压单元数的分析统计

4、完成仓库低压板材库存状况分析

5、完成6月、7月工装生产记录的录入和统计

6、完成smc各种报表和台账的建立和完善（样本）

三、本月存在的问题：

对生产订单变更流程的审计生产计划部没有相应的《生产订单落实和控制措施》，拿不出相应的有力证据。所有的凭证没有通过统计汇总：订单变更的记录没有、订单变更统计分析没有。

订单的变更控制程序没有，车间管理人员忽视订单变更的影响，仅仅为生产而生产。车间管理认识不足，不知道如何去控制订单变更所带来的影响以及如何评价订单的完成率。

生产审计严重人力不足，公司在管理上龙头太多，方向太乱，职责重复，相互牵扯。没有明确的管理思路 and 理念。

在质量体系文件中《生产计划部生产运作控制程序》5.1.1和5.1.3对市场订单变更的. 变更形式作了规定（《合同变更》），其他没有相应的控制措施或制度。

#### 四、本月工作心得：

1、公司的事就是大家的事，全民皆兵，共同奋斗。铺天盖地的官衔，轻而易举的职位。

#### 2、心得

在盘点制度审计中的审计方法：在审计调查中，我们采用了“点面线”方法，取得了较理想的效果。所谓“点面线”方法，就是在审计调查中，听到或看到某一管理现状之后，通过横向的全面了解、纵向的连线分析，最后确定其控制环节是否完整、控制点是否有效。

因此：我们断定公司盘点制度是失败的，财产安全制度不完善，公司制度不健全。

#### 五、建议

建立财产安全管理制度

完善和建立《生产订单落实和控制流程》：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

完善生产管理统计制度对订单变更做详细记录和统计分析

完善和建立：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

完善计划管理统计制度对合同（订单）变更做详细记录和统计分析

## 六、20xx年08月份工作计划

（一）审阅：公司质量手册

第6.0章 资源管理

第8.3章 不合格品的控制

（二）审阅：公司运作程序文件：

7.4-02物料采购程序□20xx-4-22□

8.2-02过程、产品的监视与测量□xx-11-1□

8.3-01不合格品控制程序□xx年-2-12）

7.4-02物料采购程序□20xx-4-22□

4.2.4-01质量记录控制程序□xx-4-28□

8.4-01数据分析□xx-11-1□

8.5-01纠正预防措施控制程序□xx-11-1□

说明（生效日期）

（三）对闲置物资、不合格品处理程序和设备维修与报废制度进行审

（四）审阅：公司《质量体系文件控制程序》中相关生产部门的控制程序进行审计；

（五）工装生产记录录入和统计

（六）统计设备维修记录（王迪江）

（七）其他临时性工作

## 车间组长工作总结篇七

尊敬的公司领导并总：

鉴于9月3日早班期间，我班员工睡岗的违纪行为，作为带班班长我怀着愧疚的心情作如下深刻检讨：

1、虽有身体不适，但上班期间睡岗已违反了公司《员工岗位管理制度》，构成违纪行为。作为班长，我个人工作细节不到位，没有做到充分及时地对班组检查，导致睡岗情况的发生，负有不可推卸的责任。

2、此睡岗情况的发生，给其他同事带来了恶劣的影响。虽未造成安全事故，但由于工作的失职给公司带来了安全隐患，如果发生事故，后果将不堪设想。我深刻认识到自己工作责任心还不够，没有把工作做到深入细致。

3、我深深感到，这是一个非常危险的倾向，也是一个极其重要的苗头。作为起着桥梁、纽带的班组长，在做好本职工作的同时不仅是班组的“率先垂范”，更要端正工作态度，严肃班组工作作风，对很多事情还得深入管控，保持工作细节的落实，更为重要的是我感到对不起领导对我的信任，愧对领导的关怀。

4、要诚心的谢谢领导，如果不是经理的及时发现，并要求自己深刻反省，而放任自己继续放纵和发展，那么，后果是极其严重的，甚至都无法想象会发生怎样的工作失误。因此，通过这件事，在深感痛心的同时，我也感到了幸运，感到了

自己觉醒的及时，这在我今后的人生成长道路上，无疑是一次关键的转折。所以，在此，我在向领导做出检讨的同时，也向你们表示发自内心的感谢。今后在及时了解班组员工的身体状态的同时，要主动关心，热情帮助，努力营造温馨和谐的团队氛围，做到全班人员带有饱满的情趣投入车间作业，合理分配工作。坚持“安全生产，预防为主”，严格按照安全生产规章制度和员工手册办事。

现状，杜绝类似事情的发生，在全班人员聆听经理垂训后，我们也在班组进行了认真仔细的反省，认识到睡岗影响的恶劣性。同时本人决心在今后的工作中深刻吸取教训，把本次睡岗事件给班组所带来的负面影响转变为工作的动力，真正做到以下几点：

- 1、统一思想认识，坚持“安全第一”思想不动摇，把严肃工作纪律放在首位，尽职尽责，勤勉工作。
- 2、充分发挥班前会的作用，加强同事之间的沟通，树立安全意识，严守安全操作规程。
- 3、加强跟班、带班质量，加大自查自纠力度，做到班后认真总结，分析当班工作中存在的不足和差距，加以改进和完善。
- 4、认真学习《员工管理手册》，提高安全防范意识，做到预防为主，真正把这次睡岗事件的警钟落实到思想深处，把安全文化理念真正的树立起来，从行为动态上做到规范达标，严格要求自己 and 班组成员。

同时，也请领导相信我，今后在工作中除严肃自己，将自己的工作做好做精，做一个认真负责，勤奋的带班人员外，与班组成员多沟通协作，严抓，严管，严考核，决不姑息任何一个人并承诺会积极努力带好团队，认真领会领导的精神，保安全，保质量，保生产，争创学习型班组，打造一支附有激情活力、团结向上的队伍并保证绝不会再有类似事

情发生。

检讨人□xx

20xx年9月5日

## 车间组长工作总结篇八

- 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。

## 车间组长工作总结篇九

时间一晃而过，转眼间三个月的试用期已过。这是我人生中弥足珍贵的经历，也给我留下了精彩而美好的回忆。在正值收获的季节，我荣幸的踏进了一个欣欣向荣，朝气蓬勃的企业—xxx有限公司。感谢公司领导给予我这个机遇，延伸了我继续展翅的梦想。

在这三个月的时间里，园区领导、固废公司领导 and 同事们给予了我足够的支持和帮助，使我充分感受到了公司“海纳百川”的胸襟和“不经历风雨，怎能见彩虹”的豪气，也体会到了公司员工的执着和坚定。

在经理和总工的安排下先后到固废公司各个车间实习，分别与各个车间主任认识并了解熟悉各车间运行和技术情况。我实习的过程基本也是按照朱工介绍的做的。先是在固废焚烧车间医废车间，物化车间实习三个车间实习，后来根据安排又去了填埋场挂职实习。

下面就我在这三个月实习当中看到的现象引发出的几点个人感触，结合个人体会谈谈一些看法，并且引出几点建议，如果有不妥之处敬请领导指正和批评。

感触一，态度决定一切。工作时一定要一丝不苟，认真仔细，一个员工在公司的大部分时间都是在工作的，这就要求他在这段时间内一定要小心谨慎，一丝不苟，不能出错，一定要检查自己的工作成果，以确保工作成果万无一失。

感触二，工作时勤于思考，善于总结；勤能补拙，要勤于学习。工作之余经常总结经验教训，改善工作方式和方法，减少单位工作工时，不断提高工作效率。要通过不断的学习来丰富自己的专业知识和专业技能，完善自我，尽职尽责于工作。

感触三，安全生产决定一切。俗话说：“没有安全就没有一切”。严酷的生产现实给了我们刻骨的教训：要实现安全生产，必须落实消防制度和监管制度；加强消防教育，进行消防演练。

这段时间，我到固废公司各个车间巡视多次，还是发现了几个问题，下面分别就这些问题发表一下个人观点。

no□1□固废焚烧车间西北角我公司一个油库（先不管它是什么燃料油）缺少安全措施，一旦发生险情后果很严重。此处建议防范措施如下：

- （1）增加一个消防沙池，里面满消防沙；
- （2）增加一个专用消防器材箱：里面添置消防铁锹和干粉灭火器火灾干冰灭火器。
- （3）增加一个消防栓，用来保护这一区域的安全。

no□2□物化车间东墙外墙根处有一些空玻璃瓶或者是塑料桶，里面或多或少都有一些残存的废液，一旦有破碎很容易放出挥发性气体或者是有毒气体，也有可能与周围的其它物质发生氧化反应产生火灾；另外此处还有废旧塑料桶，往北是医废车间的服装厂的一些下脚料等可燃物，一旦发生火灾波及到的范围就被扩大，后果很严重。

建议改进措施如下：

- （1）将空置的废玻璃瓶和塑料桶立即清除或者搬运到安全地方处置；
- （2）此处添加消防沙池（建成后一定存满消防沙）；
- （5）在料坑增添摄像头和自动喷淋灭火装置，最关键的一点

就是应该经常检查，以免出现险情消防喷淋系统不能发挥其作用。

no□3□固废车间烟囱爬梯，固废车间外墙爬梯扶手，医废车间烟囱爬梯和避雷器等三处腐蚀严重。

建议措施：

（1）公司赶紧安排除锈（一定要除锈彻底），涂刷防锈底漆和面漆，在施工当中加强监管施工质量。

（2）此工作也可以外包，找外边施工单位完成（在施工过程中一定要注意高空作业防范措施一定要到位，每次登高作业前一定验检查保险绳，安全带是否结实牢靠，反之严禁高空作业），注意高空作业安全问题即可。

no□4□安全巡检制度的问题。更改单人巡检为单组双人巡检，鉴于我们公司性质比较特殊，车间现场一旦出现泄漏情况，特别是废气泄漏（万一我们的报警系统不灵敏或者失去作用）时一人去处理很危险，如果处理不当后果很严重。建议改进措施：各车间晚班员工在巡检时一定要两人一组出行，既可以互相监督又可以遇到紧急情况及时分工处理，把对人身安全的隐患降到最低，安全隐患消灭在萌芽状态。这样遇到紧急情况时一个人及时上报主控室和各级领导，请求外援；另外一人按照事先制定的施工紧急预案展开抢救（如果是电器出现问题，一定要注意自身安全）。

下面就生产过程中的状况谈几点改善和新项目开发建议。

建议一，对物化车间噪音大异味大的状况进行改善。在10月下旬我们和项目部的同事一起在物化车间做乳化液中试，往反应釜内打乳化液时，发现打料泵噪声很大，整个车间异味也很重。中试后我和x工谈起这个问题，都觉得对人体造成的危害太大□x工说目前公司也正在考虑这个问题。

针对该车间的现状，建议措施：

(1) 打料泵噪音处理办法：改成负压吸料（具体就是在东墙外安装一套真空系统），这样车间噪音基本上就没有了，一来有利于工人身心健康；二来也减少有异味气体的散发。

(2) 车间房顶多设置几个通风帽，来减轻目前物化车间以为过重的状况。

建议二，对化验器皿定期校正及对化验员工定期培训考核。化验车间仪器必须定期校正，一是自检，二是送外围鉴定或者校正，以此来保证我们的数据的科学性，可靠性，准确性。外送化验单一定要三级检查，确认无误方可外送或者外报。在有限的时间内根据生产实际情况，在化验室主任的带领下，坚持有计划，合理安排员工外出学习或者内部培训，依次确保分析数据准确，正确指导生产车间的技术工作，同时为我们固废公司的领导层提供严谨科学准确有效的数据平台，从而为生产经营及开发提供策略上的数据保障，更好地运作整个固废公司，确保万无一失。

建议三，有效利用生产余热进行再生产，以产出更多剩余价值，提高公司生产利润。目前lx固废公司的余热利用方案：

(1) 冬天职工取暖，已经充分利用

(2) 在春夏秋三季，余热利用方案可以适当增加几个低耗能的化工项目，把富余的热能充分利用起来，为xtd增加一部分效益。推荐化工项目就是单甘酯和橡胶增a□工业级的。以上项目技术成熟，在同行业之间属于技术最前沿的，无三废，收率高，所用原材料都是来自动物油脂或植物油脂，对人身不会造成任何伤害。此方案也可以为xp余热提供出路。

建议四，建议加大高层领导推动和督导有关制度和各项决议落实进展情况，确保公司的每一项制度能及时的传达到基层

每位员工。

在这三个月里完成的工作，主要有以下几方面内容：

□3□xx年x月在填埋车间，工作重点是捏合机系统改造，作为年前公司交给的工作任务。经过多次咨询以前试车的同事，以及翻阅大量的资料，在化验室又做了大量试验，结合自己以前的有关工作经验，捏合机系统改造储备方案也已完成，填埋车间领导已经审阅，等天气适宜就会同有关部门进入下一段的改造工作。

下一步的工作计划：

- (1) 协助上级领导完成公司交付的工作；
- (3) 编写捏合机试车准备方案和试车方案；
- (4) 整理矿物油再生技术性资料；
- (5) 整理行业前沿技术资料，为公司有关部门提供提第一手资料，以供领导和同事参考。

在这三月的工作生活中我感触很多，明白很多道理，学到咱们公司的很多企业文化，接触到很多新仪器设备，真是开阔了眼界丰富了视野。

同时在这一个月的工作中得到了领导和同事们的大力帮助和支持，为此深表感谢。感谢园区领导、项目技术部w经理、固废公司的f总、运行部f经理□s经理等领导们对我工作上的指导，感谢x工、c经理□l主任□l工等领导同志对我生活上的关怀，感谢固废公司的每一个员工对我工作的支持和帮助。在此再次致以诚挚的感谢！

# 车间组长工作总结篇十

## 1、加工量

本月公司共加工原油4.6556万吨，原计划加工原油3.6万吨，完成月度计划的129.32%。与去年同期8.5154万吨相比下降了45.33%，下降的原因是今年二月份由于引江河船船闸检修，原油无法运输至公司码头，故装路于2月12日—26日停车检修。由于加工时间短，故本月加工量与去年同期相比大幅下降。本月公司能耗为25.21kg标油/吨原油，与去年同期21.91kg标油/吨原油相比上升了15.06%。主要原因是今年二月份装路提前大修所致。

本月装路与公司能耗与上月相比，均有所上升，主要原因是今年二月装路大修所致。

## 2、产品质量

沥青装路本月馏出口合格率为--%，累计--%，工艺指标执行率--%，累计--%。

## 3、其他工作

(1)、按期组织好大修调度会，并做好记录，同时按要求做好大修期间吊车工作量的统计工作。

(2)、根据20--年度及20--年度资源配路的实际情况，完成了20--年度沥青装路、污水处理车间、生产部、储运车间的目标责任书的编制。

(3)、协助营销部及储运车间开展月度盘库数据的核查。

## 二、下月工作打算

- 1、抓好安全生产管理，做好装路大修后的生产管理工作，3月份沥青装路加工原油9万吨。
- 2、组织一次大修后的装路收率、能物耗的标定。
- 3、做好20--年度装路工艺卡片、分析频次、作业指导书、操作规程等技术性文件的修订和发放。
- 4、编制公司科技成果转化项目实施方案。
- 5、做好自备车的辅修跟踪工作。
- 6、抓好原油调罐工作，合理安排调罐周期；
- 7、根据销售需要，及时做好营销部门的协调工作，抓好产销平衡。
- 8、根据中海油气利用公司的要求，做好erp基础数据收集工作。
- 9、根据中海油气公司的要求，做好迎接20--年节能减排监督监测和能源审计的工作。
- 10、继续抓好统计管理工作，协助做好盘库工作。