

# 2023年生产车间班组长年终总结报告 车间班组长年终个人工作总结(通用19篇)

整改报告是对工作流程和实施过程中出现问题的总结和反思的一种书面材料，它有助于提升工作质量和效率。针对开题报告的撰写要点，小编为大家整理了一些常见问题和解决方法，希望能给大家提供一些启示。

## 生产车间班组长年终总结报告篇一

20xx年即将过去，太多不舍，太多展望，我回顾一年，现总结如下：

20xx年已经过去，回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。

上班做到工艺指标的监督与指导，主要技术指标的控制，组织召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理制度，并传达给每位员工。每班不定时的巡检，发现问题及时处理，组织协调生产运行。负责厂区水系统的监管。道路积水清理及绿化带的杂物清理工作。

第一季度厂部实行了业务骨干的评定，增强了我们的学习机会和竞争能力。第二季度厂里推行了组织管理创新专项活动——推动事业进一步发展，我认真学习企业精神，积极响应厂部号召，从思想上高度重视，落实中积极动员，认真的去去找出工作的不足和存在的问题，敢于面对企业所面临的困难，从工作中找出新的发展方向和目标原则。第三季度实行了大岗位制，是每个人在新的组织中重新定位，按照新的目标和原则去调整自己，再造自我，这也是提高工作效率，提升企业竞争力的必然手段。也是企业稳步发展——科学行之有效的方法之一。第四季度厂部推行5s管理，现场整理、

整顿、清洁、清扫、人员素养提高，创造一个良好的工作氛围，激发企业活力。

在安全管理上，我不断学习总结经验，制定出一套紧急停车预案，及时开炉底蒸汽阀，确保了设备安全。在安全月里，我参与了消防器材正确使用演习。在11.9消防日里，组织了一场煤焦油着火演练。在系统停车期间，我们也总结了一套设备停机的先后顺序，不至于煤气倒流。这经验我与几个中控都做了交流认为简洁安全。其次是每月出两期安全板报，张贴宣传标语，参与了交通安全全员大签名活动。

在设备管理上，我定期检查各台设备的润滑油位吗，干油泵的运行时间，油管是否畅通，电机运转情况等等。开具工作票，办理动火证，制定详细的安措，确保安全的前提下，及时消除跑、冒、滴、漏。自己班组所包的设备能按要求及时清堵，加强设备维护保养。

在我的工作中还存在一些不足之处，如人员较少，我只是布置督促，有时亲自去打扫现场卫生，没有按照制度去制约员工。其二是未按规定穿戴劳保用品，只是口头提醒，员工觉得小事不必在意。在以后的工作中，就要做到精细化管理，进一步制定出合理、公平的制度，去约束我们的每位员工。

新的一年，我会总结经验和不足，把工作做得更好，谢谢！

## **生产车间班组长年终总结报告篇二**

20\_\_年是节能减排工作年，公司、车间在年初都制定了相关的工作制度，班组长半年工作总结。身为一线生产班组长，就是带领全体职工齐心协力，好执行节能减排以及各种工作的实践者。\_\_年紧紧围绕公司、车间“节能减排”整体战略目标开展工作，狠抓班级各项管理，落实目标管理职责，较好的完成了全年各项工作任务。主要工作如下：

一：加强管理，严明纪律，安全生产。

“安全为天”、“安全大于一切”、“安全是职工的福利”等，公司安全理念在我们班组职工心中时常在回响。在日常工作中，我时刻牢牢绷紧安全这根弦，在班前会上讲安全，班中查安全，班后总结安全。带领大家严格遵守岗位安全操作规程，严格遵守停岗位制度；配合发车间作好危险品的安全生产工作；加强设备巡视，把事故消灭于萌芽状态；认真执行交接班程序，手交手，口交口，双人交接后签字才能离开。

二、加强学习，认清形势，适应节能减排工作新要求。

在日常工作中，我们十分注意职工的节能减排思想意识的教育工作。利用班前后会、周二周五学习会等，挤出时间，学习公司会议、车间文件精神，学习理论知识，学习岗位操作技能，努力提高大家节能减排觉悟，理论文化水平，及业务操作技能，及时组织职工学习，准确熟练地掌握操作流程，较好的完成了生产任务。

三、搞好班组民主管理和队伍建设。

在我们班组，民主管理是一向以来养成的好习惯。无论是工资奖金分配、工休假的安排，还是先进职工的评选，我们全部按照公司、车间的要求，做到公平、公正、公开。还在班组成员中广泛开展提合理化推荐、开展创先争优、讲评互评等活动，极大地提高了职工的工作用心性、主观能动性，在我们班组构成了一股党员干部带头，人人争先进，个个当模范，一心为工作的良好氛围。

四、认真总结不足，提高工作职责心。

加强自我修炼，提高自身素质，努力打造一支高效精干的班组队伍，是我一贯坚持的工作方法。然而，由于我们的生产人工操作的环节较多，在具体的操作中，存在着一些不确定

的威胁因素。

\_\_年，我们班组出现了一齐质量事故和安全职责事故。而在安全职责事故中，作为带班长的我确是此次事故的直接操作者。在具体的工作中，事故让我警醒，并让我再次深刻的体会到，在安全操作中，不仅仅要时刻在思想上绷紧安全弦，更要时时刻刻的落实到每一步的操作中去的安全生产真理。

在今后的工作中，我必须用心参加安全学习，努力提高自身素质，高标准，严要求，提高自己的安全意识，为班组成员树立一个安全的工作形象。这样才能带领大家精心打造一支高效精干、纪律严明、作风过硬的班组队伍。把安全理念渗透到职工的日常工作中，以安全文化引导职工思想，规范职工行为。

\_\_年，我将带领全体成员，克服以往工作的不足，更加努力地工作，确保安全生产，为公司整体工作做出自己应有的贡献。

### **生产车间班组长年终总结报告篇三**

20\_\_年机电车间在段党委、段行政的领导下，在段安全科、教育科及有关部门的指导下，机电车间全体职工认真贯彻各项安全规章、制度，坚持“敢于引领、争创一流、全面发展”的工作方针，牢固树立“劳动安全是第一风险源”的责任意识，紧密结合车间的生产特点，克服人员调整分流、西固场地搬迁等因素为安全生产带来的困难和挑战，扎扎实实开展各项安全生产工作，及时解决生产中存在的各种问题，顺利完成了各项生产任务，实现了安全生产。1—10月份，机电车间安全生产平稳有序，安全基础管理工作有效改善，车间现场工作环境、设备安全状态、职工安全生产意识均有了较大幅度的提升，为争创“安全一流”的生产车间和“五个一流”的“标准化示范机务段”作出了自己的努力。现将有关如下：

安全生产的实质是将各种安全隐患消灭在萌芽状态，防止各类安全事故的发生，实施安全生产风险管理及“四预”管理就是防范事故发生的有效措施之一。

今年以来，机电车间根据电焊、清洗、磨削及齿轮加工等不同类型的作业特点，按风险管理的要求，认真分析各个作业环节中存在的风险源、伤害类型，及时采取防护措施，预防各类安全事故的发生。通过安全生产风险管理，对涉及机床设备、工作环境、操作规范、工艺流程等方面的内容逐一梳理，先后完善了动平衡机、滚齿机等设备操作规程，整修了车间边跨照明，规范了车间安全通道的设置和工件的码放，细化了滚齿、磨削、铣削等作业安全操作流程及作业标准，使车间安全风险管理工作落到实处。

开展“四预”管理，是落实安全风险管理工作的重要内容之一，在实施“四预”管理的过程中，车间利用生产交班会、班组每日例会及车间周安全学习会等形式广泛宣传“四预”管理的理念、做法及目的，使“四预”管理的理念牢固树立在每位职工的头脑中。针对职工年龄老化、职工岗位变化较多，产品种类及作业程序复杂，设备故障率较高的特点，及时进行安全技术及安全警示教育，记名传达局、段有关会议精神及安全事故案例。

安全生产工作的重心在现场，在推进安全管理工作中，车间将现场安全工作，作为车间管理的核心要务之一，以保证职工作业健康与安全作为行动的出发点，牢固树立关心职工、关爱职工、以人为本的工作思路，使职工切实感受到安全是最大的效益，安全是最大的福祉。

车间通过干部包保及专项整治工作，增强了管理人员服务职工、服务一线的责任意识，在段安全科、材料科的配合下，为职工配发了劳保服、防砸鞋、防护口罩等防护用品。根据夏季高温作业特点，及时开展防暑降温教育，配发防暑降温用品、设置通风机，改善职工作业环境。针对有毒有害作业

岗位，及时调整作业人员，保证职工权益，预防职业病的发生。对符合发放劳动保健费标准的岗位，按规定发放保健津贴。

通过安全检查及专项整治，车间的各项管理工作更加贴近实际、贴近生产，对设备安全防护装置不全、脚踏板损坏、操作规程不全、起重设备吊带磨损、油泥污染等问题进行整治完善。针对滚齿、磨齿等劳动安全风险较大的作业岗位，安排生产骨干负责设备调试、生产监控、及质量保证工作，充分发挥生产骨干在安全生产中的核心作用。

今年，车间根据段安全规范化管理的要求，制定和细化了车间各级管理人员的安全职责、明确了安全管理职能，确保安全生产。职工日常安全技术教育与学习常态化，车间职工安全素质明显提高，顺利通过段职教科组织的《劳动安全》及新版《技规》考试。

车间班组安全管理、季度安全考核、星级班组(星级职工)评选等工作，全面融入段各项安全管理和考核制度，车间安全基础管理工作得到稳固和加强。

根据段“两违”活动组织安排，强化务工人员管理，确保车间安全管理工作无死角、无盲区。加强特种设备、特种作业人员管理，做到持证上岗。根据《兰西机务段危险废弃物管理制度》的要求，对车间废乳化油、废棉纱，定点管理、定点收集，严禁随意倾倒、丢弃，防止环境污染事故的发生。

1、劳动安全仍然是车间工作重点之一，管理工作中考核力度不足，惯性违章时有发生，防止人身伤害还需要持续不断的推进。

2、工作现场文明程度不高，距离“5s”规范管理的要求，差距较大。车间现场仍然存在一定的火灾安全隐患，需要从工艺和管理入手解决问题。车间安全宣传、安全教育设施需要一

定的投入。

3、设备惯性质量问题突出，设备老化、带病作业的问题，制约着车间安全管理水平的提高和生产进度的完成，提高设备质量和可靠性是车间的重点整治工作。

4、在安全管理工作中，发现的问题及制定的整改措施，需要继续巩固和深化。在干部管理上需要进一步加强督导，真正树立服务一线、服务班组的思想，切实解决安全生产中的实际问题。

工作总结之家的年终工作总结频道希望在写作方面解决您的问题，也希望我们的创作和收集整理《20xx生产车间个人年终总结范文1500字(系列12篇)》内容给您带来帮助。同时，如您需更多总结范文可以访问“”专题。

## 生产车间班组长年终总结报告篇四

岁月如梭，时间一晃而过，转眼间我在工作已xx个多月，回想走过的历程，令人难忘，历历在目。工作的辛苦，收获的甘露，就像一杯陈年老酒，直浇心田，回味无穷!也许对有的人来说，这只是生活的一次经历或者体验，但对我而言，它更似一笔生活的财富，是我人生路上一次不可缺少的历练。

假日的夜晚总有几分喧嚣后的宁静，但也因为这样，我才得以有空闲、有心情整理思绪，回忆过去。生活需要思索，万物都是在不断地在实践中总结，吸取经验，扬长补短，再实践再总结，这样才能清楚地发现自己的不足，并加以改正，从而也看到了进步和成功的希望。现将我这些日子的工作情况简要汇报如下，敬请各位领导评议。

今年xx月，实行了管理人员竞聘上岗的人事制度。通过考试，我有幸地从xxxx仓管补聘为生产部主管。很感谢领导给了我这次机会，让我拥有了一个新的发展空间。通过这次竞聘，

使我感觉到了竞争带来的机遇、挑战和活力，同时也看到了自己知识的匮乏，明白了只有不断充实自己，才能激烈地竞争中立于不败之地。

走上新的工作岗位以后，一切都变了，生产部对我来说不仅是一次全新的角色转变，也是一种新的责任和使命。正是这种责任，这种使命，使我不敢有半点懈怠，我暗暗要求自己，一定要恪尽职守，认真做好每一件事情。

有人说环境可以改变一个人，也可以造就一个人。我也感同身受。新的任务摆在了我的面前，为了弥补知识和经验上的不足，我学习了生产管理的所有流程，并阅读了一些关于企业生产管理办法的书籍。我总告诫自己，你只有加倍地努力，做好自己的本职工作，才能辜负领导对自己的期望。如今，两个多月过去了，我的付出并没有白费，我可以告诉自己，我做到了。在这里，我非常感谢同事们对我的许多帮助和支持，正因为有了他们，我才能每一天都充满信心，心情愉悦地工作。另外很感谢我的上司吴经理，他总是在我不懂的时候教导我，在我错误的时候指点我，在我失落的时候鼓励我，并借给我一些管理方面的书籍，从而增强了我的信心，开阔了我的视野，丰富了我的知识，使我的思想得到了进一步的提升。

下面就是我这xx个月做生产车间管理员的一些个人体验与心得。我觉得要想成为一各合格的`生管员，必须做到以下两点：

- 1、做为生管，必须要有坚定不移、不厌其烦的跟催精神。有人说：计划反正已经做了，东西到没到就不管我的事了。其实不然，要想成为一个好的生管员，必须要有坚韧、坚持的态度。计划是下了，但还要经常到仓库查看这些物料究竟有没有到。倘若已经快到出货日期，而有的物料却还是没有按时到达，就一定要督促采购部门，并与供应商沟通，以保证生产计划能顺利进行。在这个过程中关键一点就是不要让计划与生产脱节，变成你计划你的，我生产我的，从而造成



生产秩序的混乱。所以跟催物料是非常重要的。

2、做为生管，必须要与各部门这间处理好人际关系。一个人的力量是有限的，但一个团队的力量却是巨大的。工作过程中，同事之间磕磕碰碰有时也在所难免，但我始终抱着一种平和的心态来对待这些问题，并找出问题关键之所在，解除误会，化解矛盾，从而营造一个和谐的工作环境。只有心情好，才能在工作中发挥自己的潜能。一个团队，最重要的就是同心协力，只有做到这一点，的发展才能越来越好。

回顾过去，虽然有了一些可喜的成绩，但同时也发现自身存在的不少问题。在工作中，有的时候开拓、创新意识不够，事业的发展需要不断地创新，但自己却总是求稳怕乱，在有些问题的处理上瞻前顾后，不够果断。另外在生产过程中出现突发状况时，有时却未能即时向领导汇报。针对自身存在的这些问题，我将认真总结经验，发扬成绩，克服不足，进一步加强理论学习和工作实践，不断地提高自己的业务能力和管理水平。

## 生产车间班组长年终总结报告篇五

科及有关部门的指导下，机电车间全体职工认真贯彻各项安全规章、制度，坚持“敢于引领、争创一流、全面发展”的工作方针，牢固树立“劳动安全是第一风险源”的责任意识，紧密结合车间的生产特点，克服人员调整分流、西固场地搬迁等因素为安全生产带来的困难和挑战，扎扎实实开展各项安全生产工作，及时解决生产中存在的各种问题，顺利完成了各项生产任务，实现了安全生产。1—10月份，机电车间安全生产平稳有序，安全基础管理工作有效改善，车间现场工作环境、设备安全状态、职工安全生产意识均有了较大幅度的提升，为争创“安全一流”的生产车间和“五个一流”的“标准化示范机务段”作出了自己的努力。现将有关工作总结如下：

安全生产的实质是将各种安全隐患消灭在萌芽状态，防止各类安全事故的发生，实施安全生产风险管理及“四预”管理就是防范事故发生的有效措施之一。

今年以来，机电车间根据电焊、清洗、磨削及齿轮加工等不同类型的作业特点，按风险管理的要求，认真分析各个作业环节中存在的风险源、伤害类型，及时采取防护措施，预防各类安全事故的发生。通过安全生产风险管理，对涉及机床设备、工作环境、操作规范、工艺流程等方面的内容逐一梳理，先后完善了动平衡机、滚齿机等设备操作规程，整修了车间边跨照明，规范了车间安全通道的设置和工件的码放，细化了滚齿、磨削、铣削等作业安全操作流程及作业标准，使车间安全风险管理工作落到实处。

开展“四预”管理，是落实安全风险管理工作的重要内容之一，在实施“四预”管理的过程中，车间利用生产交班会、班组每日例会及车间周安全学习会等形式广泛宣传“四预”管理的理念、做法及目的，使“四预”管理的理念牢固树立在每位职工的头脑中。针对职工年龄老化、职工岗位变化较多，产品种类及作业程序复杂，设备故障率较高的特点，及时进行安全技术及安全警示教育，记名传达局、段有关安全会议精神及安全事故案例。

安全生产工作的重心在现场，在推进安全管理工作中，车间将现场安全工作，作为车间管理的核心要务之一，以保证职工作业健康与安全作为行动的出发点，牢固树立关心职工、关爱职工、以人为本的工作思路，使职工切实感受到安全是最大的效益，安全是最大的福祉。

车间通过干部包保及专项整治工作，增强了管理人员服务职工、服务一线的责任意识，在段安全科、材料科的配合下，为职工配发了劳保服、防砸鞋、防护口罩等防护用品。根据夏季高温作业特点，及时开展防暑降温教育，配发防暑降温用品、设置通风机，改善职工作业环境。针对有毒有害作业

岗位，及时调整作业人员，保证职工权益，预防职业病的发生。对符合发放劳动保健费标准的岗位，按规定发放保健津贴。

通过安全检查及专项整治，车间的各项管理工作更加贴近实际、贴近生产，对设备安全防护装置不全、脚踏板损坏、操作规程不全、起重设备吊带磨损、油泥污染等问题进行整治完善。针对滚齿、磨齿等劳动安全风险较大的作业岗位，安排生产骨干负责设备调试、生产监控、及质量保证工作，充分发挥生产骨干在安全生产中的核心作用。

今年，车间根据段安全规范化管理的要求，制定和细化了车间各级管理人员的安全职责、明确了安全管理职能，确保安全生产。职工日常安全技术教育与学习常态化，车间职工安全素质明显提高，顺利通过段职教科组织的《劳动安全》及新版《技规》考试。

车间班组安全管理、季度安全考核、星级班组（星级职工）评选等工作，全面融入段各项安全管理和考核制度，车间安全基础管理工作得到稳固和加强。

根据段“两违”活动组织安排，强化务工人员管理，确保车间安全管理工作无死角、无盲区。加强特种设备、特种作业人员管理，做到持证上岗。根据《兰西机务段危险废弃物管理制度》的要求，对车间废乳化油、废棉纱，定点管理、定点收集，严禁随意倾倒、丢弃，防止环境污染事故的发生。

1、劳动安全仍然是车间工作重点之一，管理工作中考核力度不足，惯性违章时有发生，防止人身伤害还需要持续不断的推进。

2、工作现场文明程度不高，距离“5s”规范管理的要求，差距较大。车间现场仍然存在一定的火灾安全隐患，需要从工艺和管理入手解决问题。车间安全文化宣传、安全教育设施需

要一定的投入。

3、设备惯性质量问题突出，设备老化、带病作业的问题，制约着车间安全管理水平的提高和生产进度的完成，提高设备质量和可靠性是车间的重点整治工作。

4、在安全管理工作中，发现的问题及制定的整改措施，需要继续巩固和深化。在干部管理上需要进一步加强督导，真正树立服务一线、服务班组的思想，切实解决安全生产中的实际问题。

## 生产车间班组长年终总结报告篇六

生产是指人们创造物质财富的过程。下面是小编帮大家整理的车间生产个人年终总结，希望大家喜欢。

时光荏苒□20xx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。

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。

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。

## 生产车间班组长年终总结报告篇七

时间过的真快，不知不觉之间20xx年已经来到！在过去的一年里，让我的人生又遇到了一个小小的转机。由于领导的栽培以及信任，我有幸在20xx年x月进生产车间室工作，担任车间统计一职。自从进入办公室以来，在各领导以及各位同事的帮助支持下，紧紧以车间统计中心任务为中心，服从工作安排，认真学习，加强锻炼，全面提升自己，将自己的本职工作 and 领导交办的各项工作划上圆满的句号。以下是我这一年的工作总结。

做车间统计是我工作以来第一次接触到的知识。根据领导的安排及以自己个人工作的需要，在工作的同时先后进行了电脑知识和一些统计知识等的培训，使我对于统计工作有了初步的熟悉，这将对我以后能够熟练的进行统计工作打下良好的基础。

在工作上坚持做到事事都要有积极性，主动性，责任性。无

论处于何种岗位中，都能及时的调整自己的状态，保证有充沛的精力投入工作，争取将自己工作做到最好。从车间到办公室，思想上没有任何准备，一到岗就投入工作中。虽然进车间办公室以来没有大批量的生产过，但作为刚刚接手统计的我来说，也绝不松懈每一个步骤。争取每一件事都能做到位、做到好，随时迎接大批量生产。

团结同志、虚心请教。因为刚调到办公室工作，对产品还不是非常的熟悉，难免会碰到这样那样的不理解，每当此时，我都会主动向工作经验丰富的同事或领导请教。对同志们提出的意见、建议甚至批评，我会虚心接受、认真思考。无论在哪个岗位，我都能与同事们和睦相处、团结协作，争取获得一个良好的人际关系，从而能形成一个和谐的工作氛围，进而激起对工作的热爱与激情，促使在各方面的工作向着更好的方向发展，达到事半功半的成效。

统计工作是一项非常重要的工作，也是我平时的工作重心，随着公司的不断发展壮大，计划产量不断增加，这将要求我的'报表工作要做的更加的及时、准确、精益求精，同时也将激励我要更好的做好统计工作。

每个月的25日是最令我措手不及的日子，既要进行盘点、考勤汇总、员工计件工资的核算，也要将下月的辅材计划整理好，保证生产能够正常的运作。即使在这样忙碌的情况下，我也要严格要求自己保证盘点的数据及员工计件工资做到准确无误。定期做好办公用品、劳保用品的申领发放，始终把工作做到前面。积极配合各部门、各班组，履行自己的职责。

在这一年的生产过程当中，积极配合部门，及时统计好加班申请人员名单。协助各班组将6s进行到位，随时保持6s标示清晰可见。对员工的服务工作进行了补充和完善，工具卡的维护、更衣柜的钥匙的配发，对员工提出的要求，隶属范围内、都力所能及的给予了满足和帮助。

生产车间是我公司的重要部门，身处其中的我，要做到积极学习，主动工作，不计较个人得失，将各项交办的事项做到圆满完成。同时，也看到自己工作中存在着一些缺点与不足：

一是工作细节方面还不够注重，只考虑工作的大致，有些细节还是忽略了，不到位。

二是工作上没有什么突破与创新，还是按着老的思路走着。对情况变化不够敏感，在对有些工作的领会上也还没能完全吃透。

三是工作中处理事情没有什么魄力，心里总觉得自己是从员工走过来的、技不如人，怕得罪别人的坏思想。

四是写作上还需要进一步提高，需要多学习，以更好地促进本职工作。

在新的一年里，我会加倍努力，认真改正存在的缺点，做到扬长避短，认真学习新知识，不断完善自己，使工作水平能有质提高，达到理想中的自我。为我公司多做贡献，以全新的自己迎接今年更大的挑战，不辜负领导和同事们对我的期望。

## **生产车间班组长年终总结报告篇八**

在20xx年已经过去，回首我到xx公司担任主管的八个月的点点滴滴，首先我要感谢的是公司领导对我的信任和支持，还要感谢公司各位同仁对我的帮助和大力支持。在这八个月里，我学会了很多东西，也从具体的工作实践当中认识到自身的不足，在此，浅谈一些体会与收获。

1、产品的生产流程认知开始到公司上班时，我努力学习公司产品相关的生产流程，在生产管理方面我曾尝试套用以前公司的生产模式针对生产部的生产流程进行改造，后来在具体

的生产作业实施中我发现必须得依据公司生产部的实际情况安排生产。

我认识到我们公司不同于我之前所在的工厂，之前的工厂属于劳动密集型的制造企业，已形成大规模的集群化标准化生产模式，每个人所承担的动作都是非常简单易懂的动作，而我们工厂报警器的生产过程则更侧重于技术，参与生产作业的人必须得对整个产品的工艺流程有个系统的清晰的了解才可以进行作业，每个人力都得到了最大的利用。

2、人员管理方面我初到公司时与一些员工发生了一些争执，那是在以前的工厂里面的习惯造成的，因工厂管理模式的不同，大型的工厂对每个入职的人员已经都会做系统的岗前培训，因此在以后的管理过程中，管理起来也比较顺手，生产需要的员工应该具备以下特点：服从性、责任心、细心、合作、遵守纪律、具备基本的常识、肯学习新东西、头脑灵活具备基本的理解能力，而我们公司生产部的员工在入职后没有接受过相关的岗前培训，而我又用以往惯用的管理方法进行的管理，我因员工达不到我的要求而恼火，员工因我不能体谅他们而不满。

后来我调整了工作方式，对现有的员工进行工作教导并且及时的与员工沟通，去了解员工的心态，在日常生产中灌输我的管理思想与公司的企业文化，取得对方的赞同与肯定。以后的管理过程中双方的争执得到了妥善解决。

生产部人员的频繁流失是一件令我非常头痛的问题，这也是我在日常工作的着力解决的问题，人员的流失会对生产部的日常造成强大的冲击，老员工不断流失，新员工在短时间内无法达到技能要求，这也生产就脱节了，长期下去，产品的生产将一直因人力无法稳定的问题而停滞。因此，我千方百计的为生产部的员工争取更多的福利，目的很明显，就是想留住人，使员工能够长期的为公司服务。



3、产品品质管理方面这也是我到公司的工作重点，从产品的进料，到产品的生产及出库。这都是需要进行管控的，我也亲自见证了生产部从一开始的使用放大镜进行pcb电路板的进料检验，到现在用万用表检测电子元件的特性并作相关的进货验证记录，从产品的生产过程中没有记录，到现在记录每一笔特性值。产品的品质管理已经由一开始没有实际操作到现在的有实际操作并且向流程逐渐规范转变，我已经全面的参与到产品的品质管理当中，并且也深深的感受到产品的品质管控对生产部产品生产的重要性。

“人就这么多，事还是那些事，但是事情还是必须得做，怎么办？那就是每个人都得参与做事！”这是x副总经常教导我们的一句话，我把这句话深深的记在了心底。说实话，我以前会抱怨生产部的人不会做事，生产部的人不够等，后来我深刻的认识到自己的错误，不能总是把抱怨挂在嘴边，碰到事情首先要想我能做什么，而不是有什么人能给我做，我必须要根据公司的实际情况去实施，而不是空想不现实的事情。

不能让公司适应我，而是我要适应公司，眼高手低，是我目前的实际写照。我必须得放下身段，要切实参与到产品的实际生产中，到这里我又想起xxx常跟我提的那句话“没有参与实际生产，不了解生产流程，就没有发言权！”在此我要衷心的感谢xxx对我的教导，他教给了我很多做人做事的道理。

因此，后续针对产品生产过程中出现的问题与挑战，以积极的认真负责的态度去处理每一件事情，碰到不懂的问题要及时向xx及其他同事虚心请教，努力弥补自身的技术缺陷，不抱怨，不退缩，不敷衍塞责！我已清醒的认识到自己在产品的实际生产操作方面欠缺，针对这一缺陷，我已下定决心，决心深入生产实践当中，埋头苦干，勤加练习，多虚心请教，以提高自身的动手能力。

1、公司针对产品制定了清楚的作业流程，而员工在作业过程

中却不断出错，不良率居高不下，而我们却不以为然，即使改善也效果甚微。

2、不断的构想新的管理方案和尝试新模式，然而总是议而不决，决而不行，行而不果。

3、各级的人员清楚自己的职责，但是仍然请我出面解决问题，导致我忙得一塌糊涂，但是请我解决问题的人却是无所事事。

4、人员工作情绪低落，做事有抵触情绪，效率偏低，导致公司的规章制度无法有效贯彻员工不会做我所期望的事，只会做我要检查的事。

生产部执行力不强我认为有以下几点原因

1、缺乏将工作分解和汇总的好方法，目标效能缺失

2、缺乏监督组织（品管部）和有效的监督方法

3、生产部的管理制度不够严谨或不太符合工厂生产的实际

4、管理干部的懈怠，不能常抓不懈，持之以恒，权责体系存在漏洞

5、执行过程过于复杂繁琐或执行过程不合理，缺乏有效的奖惩措施abb公司董事长巴巴维克说“任何事业的成功都是5%正确的战略决策加上95%的高效执行。”

因此通过我在xx八个月的工作实践，我认为生产部的工作甚至整个整个公司而言，加强部门与团队的执行力建设是势在必行！以上几点是我xx年的工作总结与体会，我认为我有很多的不足与亟待改进的地方，我会反思检讨总结，在接下来的工作中，提高自身素养与动手能力，全力以赴的去对待每件事情，从细节做起，脚踏实地，一件一件的落实，用生产

部的实际改善来证明自己！以不辜负公司领导对我的期望！

## 生产车间班组长年终总结报告篇九

转眼间20xx年就要过去，一年来，在各位领导的关怀和指导下本班全体成员成功的完成了生产中的各项工作任务。我将本年度的工作总结如下：

班组成员均为得力干将，所以工作中也没有遇到任何困难。

1. 能完成领导交待的工作任务。
2. 我对生产情况也有处理不合理和不及时的情况，但同时也得到了锻炼。
3. 工作中能与设备部、槽窑部、成品部及物流部进行有效沟通，08年曾做过同样的'工作，所以没有压力。

发现和处理批量质量问题三次累计降级超过100包，均处理及时得当，各生产部门对此没有异议。其中，第一次为11月25日a线改板后取样发现透射条纹严重不达标；第二次为b线空气面锡点刮除后有0.1~0.3mm的凹坑；第三次为12月15日a线改板后取样发现发现n边连续性光畸变。

11年度所在班组内安全工作到位，没有出现安全事故。

1. 重视班组成员工作能力和沟通能力的培养，人的问题是最重要的，所有的问题都是人的问题。
2. 极少出现部门间的生产问题纠纷。
3. 对员工工作的积极性以引导为主，每天均按《作业标准书》和《作业指导书》要求完成各项检测工作。班组成员能积极主动相互协作完成生产任务，产品被投诉情况较少。

4. 班组人员能积极参加公司和部门组织的会议和培训。
5. 没有产生人员流失。
6. 按公司培训要求对品管部和槽窑部各组织了一次培训。
  1. 安全上岗。
  2. 继续重视员工工作能力和沟通能力的培养。把好产品质量关，按要求作业，重视执行力。
  3. 制定完善的工作备忘录和工作计划，力求做好日常生产工作中的每一步。
  4. 提升自身修为和能力，完美的团队需要积极上进的员工。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十

回顾过去时，大家总觉得时间过得太快，而收获得却太少，今年收获了什么?如何把这一年的努力与付出及收获，请看看生产主管工作总结。

生产流程上问题点与处理方法：

1、因为考虑到公司产品批量小的特性，所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂，而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

生产有装配、初始化(包括烤机初始化与出厂初始化)、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

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。

生产计划的制订与修改：

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。

针对交期的改善措施：

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。

工作不足之处：

### 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。

近期工作计划

### 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。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十一

在这一年的时间里，自己在车间领导的带领下，和同事团结合作下，学到了很多知识，工作上取得圆满成功。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将20xx年的工作情况总结如下：

在这一年里，我从事机动的工作。我们三个品种，四个规格交替生产。顺利完成了公司和车间交给的生产任务，一次性合格率100%，保证了市场的需求。现场管理，工艺，卫生，安全，质量，纪律等在车间和公司检查中保持零纪录。这一年里也换了不少的新人，每来一位新人，我都认真教给他机器的安全操作，和现场工艺操作，以便他们很快适应装配工作。在实际工作中，也存在一些不足的地方。主要是我们在装车的过程中发现配件有些损坏和裂纹的现象，影响了摩托车的美观，也存在一定的质量隐患。我和同事们认真排查找原因，配件是主要的原因。在不能更改配件的情况下，我们只能认真检查配件中有没有碰伤、碰花，一有发现不合格的配件马上就更换，这样稍微有点改善，但还不能根本解决。其次班组建设，现场管理搞得不是很好，没有抓到细处。

车间多次组织学习了军训和工艺装配质量等技术，还组织讨论了“热情，责任，忠诚”和“增强工作责任心，推行责任追究制”。彻底洗涤了职工的心灵，大大提高了工作热情和工作责任心。从主观意识到该为谁工作，怎样工作。首先摆正态度，“态度决定一切”。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而取得正确的结果。我一直认为工作不该是一个任务或者负担，应该是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生兴趣，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的快乐。可以说，懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强。其次，是能力问题，又可



以分成专业能力和基本能力。具体到人，专业能力决定了你适合于某种工作，基本能力，包括自信力，协作能力，承担责任的能力，冒险精神，以及发展潜力等，将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人，必是两种能力能够很好地协调发展和运作的人。

在作风上，能遵章守纪、团结同事、务实求真、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自己的责任和义务，严格要求自己，在任何时候都要努力完成领导交给的任务。搞好班组建设，把每一项工作抓得细处，做到细化管理。

今后我将以崭新的.精神状态投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务能力。积极响应公司加强管理的措施，遵守公司的规章制度，做好本职工作。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十二

生产流程上问题点与处理方法：

1、因为考虑到公司产品批量小的特性,所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂,而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

生产有装配、初始化(包括烤机初始化与出厂初始化)、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

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。

生产计划的制订与修改：

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。

因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。尤其是海外部的小批量订单，因此也跟销售人员带来的极大的困惑。具体总结为以下几点：

- 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。

针对交期的改善措施：

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。

工作不足之处：

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。

近期工作计划：

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。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十三

在即将过去的一年里，我们主要做了以下几个方面的工作：

我们检修人员除了严格遵守公司及分厂的各项规章制度，并且认真学习公司的安全报，始终坚持“安全第一，预防我为主”的方针，搞好员工的安全知识培训。在安全生产方面做到了以下几点：第一，从思想上认识到安全生产的重要性；第二，提高检修技术能力，熟悉各种设备的安全操作规程；第三，发扬良好的团结协作和相互监督的精神。所以只有端正了自己的思想作风，树立起了“安全重于泰山”的责任意识，熟练掌握了安全专业知识。我们才能做好各方面的安全防范措施。我们检修人员作业的场合是处在易燃、易爆、高温、腐蚀的场所，因而时时刻刻都存在着危险，所以我们在作业不但需要团结协作，而且需要同事支持和监督。

XXXX年里，在我们检修人员的共同努力下，化工、包装工段的监护下，班组的安全形势取得了有目共睹的成绩，班组实现了全年“零事故”，没有发生过一起人身轻伤以上安全事故。

巡检工作：我们检修班组制定了详细的巡检制度，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备及易损设备上实行分片负责，做到了设备到人，责任到人。在巡检工作中，对发现设备故障的员工，我们检修班组给予一定的奖励，因而在早上巡检中，我们检修人员用耳朵去听设备是否异常响动或噪音大，用眼睛去观察设备是否损坏、松动，用手去感触设备是否高温缺油或震动。所以我们检修人员用自己的慧眼、聪耳、巧手为设备正常运行提供了强有力的保障。

日常检修工作：在设备厂长及检修班长的带领下，我们检修班组发扬实干加巧干的精神，使得日常检修工作有条不紊的开展着，并且出色的完成各项检修任务。我们检修人员在炎热的夏季，钻进多孔工段温度高达50℃滚筒干燥器里面焊接隔板和筒体裂痕，每一次焊接完成出来，我们检修人员都像洗过一次“桑拿浴”一样，全身湿完。我们检修人员在易燃、易爆、腐蚀等恶劣的环境中，克服重重困难，按质按量的拆检粉硝工段的中和器。我们检修人员在时间紧，工作量大的情况下，发扬艰苦奋斗、团结的精神和争着干、抢着干的作风，仅用9天的时间独立完成包裹机拆卸和回装工作，为设备的长期运行提供了强有力的保障。我们检修人员不但有过硬的技术，而且有能吃苦，能战斗的优良作风，让硝铵分厂各项工作跨上新的台阶。

技改项目工作：我们检修人员紧围绕着公司的发展大计，根据公司及分厂的要求，制定了周密的技改计划，并保质保量的完成任务，使分厂的技改紧张、有序的进行。在公司的领导下，我们检修人员独立完成了多孔工段1#离心式抽风机和4#鼓风机，使得多孔的产量由原来的80吨/班到现在的吨/班。在包装工段，我们检修人员新安装了新库水平皮带，使

得库房堆保量增加，利于转包。在粉硝工段，我们多增加安装了2台真空泵和完成改进结晶机锅门等技改项目，使得粉硝的产量由原来的h/m<sup>3</sup>到现在的h/m<sup>3</sup>。我们检修人员本着爱岗敬业，干一行爱一行的精神，为公司的发展做出了自己的贡献。

我们检修班组深刻领会公司的节能降耗精神，积极响应公司的口号，从“节约一个螺栓，一个螺帽，一个垫片”做起，努力降低成本，为分厂降低能耗，节约材料。我们检修班组在强化班组管理，提倡不铺张，不浪费的节约方针。在满足生产及安全要求的前提下，使用废旧的钢管、阀门、弯头等，为公司和分厂节约材料，提高了公司的能源使用率，降低了企业运行成本。检修班组在现场做工完成之后，做到了“工完，料尽，场地清”的要求，及时的清理现场，使现场看起来清洁，美观。在检修班组，我们以高标准来要求自己，坚持天天打扫卫生，不乱扔垃圾及废料，让我们检修人员时刻处于一个整洁，温馨的环境中。

我们检修班组积极，主动的参与公司及分厂的各项集体活动，并在检修班组开展相互学习的热潮，提高员工的技术能力和综合素质。我们检修班组积极的参加了公司举行的职工气排球比赛，并助分厂取得了“第三名”优异成绩。我们检修班组乐观，主动的参加分厂举行的“庆国庆，迎中秋”的烧烤活动，与化工，包装工段密切交谈，搞好关系，为以后的检修工作，打好坚实的基础。同时，我们检修班组自己也开展相互学习，相互促进的学习活动，使我们检修人员的技术上一个新的台阶。

新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战，我们检修班组端正作风，发扬团结互助、艰苦奋斗、顽强拼搏的精神，以乐观、积极的精神面貌迎接新的检修和技改项目，并以过硬的本领来完满的完成工作，为公司及分厂做出自己最大的贡献。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十四

20xx年，在公司领导的正确领导下，胜利的号声已经接近尾声，我们东西厂以营销中心为一线，截止到12月20日，生产各种肥料xx吨，倒包22007吨，掺混11821吨。为了做好20xx年的各项工作，现对20xx年的工作总结如下：

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，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、加强了班组培训学习。

车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在14年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们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14年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，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。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。



1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十五

一年过去了，对于一年的工作，需要好好的做好工作，总结自己的不足，提升能力和水平，让自己来年的工作做的更好，下面是企业生产班组长个人年终总结，欢迎查看阅读。

x年，在领导正确带领下，无论从班组的绩效还是班组建设方面都取得了丰厚的成果。以下，在此向大家汇报一下今年的工作内容以及日后的发展方向：

1、塑造班组文化建设，提升班组成员的凝聚力。充分利用例会和车间班前班后会，传达公司的第二次创业发展方向，使班组成员真正领会到公司的发展要求、前景和目标，努力向新的方向迈进。

2、不断参加班组长培训。车间班组长的责任直接影响车间的工作绩效，因此，在09年的班组建设中我首先强化自身的带头作用。加强班组长的培训与学习，同时为班组成员团队学习的机会，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、充分利用周二安全例会时间，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。

2、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09年

的安全生产。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻5s活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。总之，04年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现在如下方面：

1、安全管理力度不够。安全操作制度不健全，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，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

2、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只

要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

3、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。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

4、安全标志仍不够健全。到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

2、技术革新主动性差。以往的技术改造大多是在工作过程中确实遇到了不得不解决的问题了，才去想办法，或者才去同一些技术人员一起探讨解决的办法，没有把技术人员在工作过程中的经验充分的发挥和利用起来。为此我们准备经常召开技术研讨会，让大家把工作过程遇到的问题摆一摆，共同研究对策，找出改造的办法。就是俗语说的三个臭皮匠，顶个诸葛亮。

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。

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。

由于双粉、筛分控制不好，大量的尘土造成了车间的工作环境差，下一步控制改造加大除尘效果。

1、平常的工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案□

2、在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，打击了职工的工作积极性。比如原来要求员工从废旧内膜中捡出可以重复利用的内膜，并有考核标准，这样企业生产降低了生产成本，职工还可以多得到一点收入。但是最后却没有考核与兑现，影响了工作的积极性。因此，在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。

3、虽然已经在管理层工作了多年，但感觉仍没有学会充分利用下属。这一点可能与本人多年的工作习惯和工作作风有关。我应该把一些工作让下属去处理，应该多给下属一些锻炼的机会，应该多支持下属的工作，提高下属工作的积极性和主动性，让他们把自己应该做的事情做好。

4、缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通。

(1)重点抓好三级安全管理网络的建设，充分发挥他们的职能作用。

(2) 全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。

(3) 继续坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理(限期整改，严重的给予处罚)，并责令责任当事人制定出改进措施。

(4) 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。

(1) 认真计量好车间辅助材料使用，做好班组交接班记录，每月对车间班组附材进行清理考核，并将各班附材消耗每月进行对比，作为年终考核的依据。

(2) 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。

(3) 加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、防板结剂、机械油进行计量，降低产品消耗。

(1) 进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如色泽、颗粒因素加大管理力度，着色剂、板结剂设专人计量，确保色泽一致，颗粒均匀，同时防止产品板结。

(2) 加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的车间、班组进行通报批评，并上报处理。

(3) 积极与物资部、质检部沟通，特别是对自备袋包装的原料，落实好具体含量再使用，确保产品养分稳定。

(1) 根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由生产部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，根据各车间生产能力的大小，合理

下达生产计划，确保满足销售需要。

(3)认真做好与供应、物资部门的沟通交流，使原材料的物流更加趋于合理，减少转货费用，降低生产成本。

(1)对成品或半成品进行定量存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

(3)强化5s管理，将5s管理制度化，规范化，每星期对车间不低于二次的检查，将检查结果车间内通报。

积极为技术人员提供技术革新和对设备进行小改小革的环境和条件，及时将新产品的标准交到技术人员手中，使他们及时配合公司有关部门学习和掌握新的产品工艺，带动和激励全员积极学习技术，提高自身技能。

对于在技术革新和对设备小改小革上确有提高生产产量、质量和改善工作环境、保护设备等特殊贡献，并在生产中得到证实的，报请公司给予表彰奖励。同时继续搞好设备的检查、维护、保养与维修，使生产设备始终处于良好的运行状态。对设备的维护维修费用列入生产成本，并量化到每个班次，超支自负，节约按公司规定奖励。

将车间粉尘工作列入05年工作的重点，集思广益，认真分析，将车间粉尘降到最低化，净化环境，增加公司效益。

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。为创建一直卓越班组共同努力！

1、交接班不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是

首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

2、设备带病工作。个别班组在生产过程中，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应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后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。另外还有：

3、技术岗位的培训欠缺。现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

4、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。加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

管理不到位。

(1) 找最佳标准，定量添加 (2) 设专人负责添加

(2) 随时抽查。

(1) 管理不到位，对配料没实行监控

(2) 由于原料含量不一，没与工人及时沟通

(3) 岗前培训不到位。

(4) 由于配方含量调整，没及时采取有效实施方案：

(1) 加强管理，设专人负责投料，并做好记录

(2) 加强新员工的岗前培训

(3) 定期不定期的抽查

(4) 调整配方是及时清理

(1) 板结剂加量不准

(2) 没根据产量大小及时调整添加量

(3) 冷却效果差之水分不稳定，导致板结方案：

(1) 制定添加标准

(2) 设专人负责按产量，标准添加

(3) 加大冷却引风效果

(3) 由主任负责不定期进行检查监督

(1) 生产工艺执行不严

(2) 由于原料不一，没能与领导及时沟通，调整配方

(3) 管理力度不够，致使关键岗位人员之间沟通不够



(4) 筛子筛分不好方案：

(1) 制定严格的工艺管理制度，由专人负责检查

(2) 协调管理，关键岗位人员及时沟通

(3) 根据不同的原料，及时与领导沟通，调整配方 (4) 对成品筛进行技术改造

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。这一点我们准备建立定置管理图，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，使5s管理初见成效。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样运行设备上面的浮尘等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备浮尘清扫的检查，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。

十一、技术改造方面：

1、技术改造的奖励政策兑现的不及时。由于工作过程中注重工作过程，而在工作完成后，没有及时进行回顾和总结，造成对一些小的技术改造没有进行及时奖励，有损技术人员的工作的积极性。为此，我们准备定期召开技术改造总结会，既能及时兑现奖励，又能总结经验，找出新的改造项目。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十六

光荏苒，两个月的历练已经悄然离我而去，回首过去的这两

个月，内心不禁感慨万千。两个月来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将这两个月历练的工作情况总结如下：

## 一、主要完成的工作

### 1. 产线的建设与管理得到加强

在我们产线，因其前身管理上比较混乱，故在产线中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于产线表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，产线上员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

### 2. 保证产品质量

随着部门规模的扩大和apple品牌知名度的日益提升，消费者对apple产品的质量要求也越来越高，因此，部门高层主管对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为我们主线前段所肩负的责任也越来越大。我深知作为主线前段的一名历练线长；自己的工作直接会影响产品质量。出于对部门的负责任，我在品质控制方面一直不敢松懈，积极与品管和主管进行品质信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题，缺陷方面从不轻易放过。同时加强员工对品质的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本线流到下一道工序。

### 3. 积极参与产线改善活动

主线前段就像一个大家庭，我每天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得有义务和责任将它

建设的更加美好和谐。因此，两个月来，我积极参与产线的改善活动，并调动我们产线员工的积极性，利用集体的智慧对产线提出了许多有价值的改善。

#### 4. 加强自身学习，提高技能，管理水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的线长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

## 二、工作中出现的问题及解决方法

两个月来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下两点：

### 1. 质量控制方面

产品的质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面品质管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前部门从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是产线之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个产线努力就可以做好的，这需要几个相关产线的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、

实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

## 2. 班组管理方面

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的专业技术水平有待提高，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高产线员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业以及前加工专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

## 三、今后努力方向

转眼就是新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高管理、工作水平，为部门和产线发展，贡献自己的力量。

我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1. 加强学习，拓宽知识面，努力学习前加工的专业知识和相关管理知识；
2. 本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；
4. 全面完成主管交给的各项任务，为产线带出一个能打硬仗，做一名吃苦耐劳，努力上进的线长而奋斗。

最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力！谢谢！

# 生产车间班组长年终总结报告篇十七

20xx年即将结束，在这一年里我收获很多。作为一名年轻员工，我非常感谢公司提供给我一个学习和成长的平台。回首这一年，我对自己做了如下的总结。

1. 在思想认识上：我认为作为一名xxx集团的员工，都应该做到热爱集体，团结同事，尊重领导，做事以大局出发，不搞特殊化，不以个人为中心，不做有害集体的事，不恶意诋毁企业，做一个堂堂正正的人，要饱含热情，积极向上的为企业奉献。我作为一个年轻员工，还存在许多不足之处，更应该谦虚好学，多向领导，长辈们请教，学习他丰富的工作经验和广泛全面的知识，不断进步，努力向上，弥补自己的不足之处。

2. 在工作方面：我遵守劳动纪律，按时完成领导交给我的工作，对待工作一丝不苟，精益求精。我积极主动，遇到困难勇往直前，不推卸责任，不懂就问，团结同事，配合领导，创造条件去完成任务，争取做到令领导满意，令自己欣慰。上半年，我们对生产装置做了“三查四定”，从流程、安装、材料、质量等做了详细检查，我严格对照图纸，查找有无不符合图纸之处。同时结合自己的工作经验，查看是否有设计漏项，施工适量隐患，是否便于操作。

3. 在学习方面：今年上半年，我学习了工艺流程，装置操作规程，以及炼油基本知识等。在今年的下半年，我因公司需要，到xxx化工有限公司学习装置的操作。在培训中，严格按照规章制度办事，执行带队领导的命令，学习了正常操作，产品质量控制和调节，开停车，事故处理，设备检修与日常维护，dcs操作和现场手动操作，理论知识。在学习中，我积极向师傅请教，不懂就问，吸取师傅的工作经验，总结每个师傅的长处，观察师傅独特的操作方式。

作为一名工人，安全永远是最重要的，安全生产工作是对个人的负责，也是对工厂的负责。我加强个人安全教育培训，提高个人安全意识，同时积极学习安全知识，争取做到“三不伤害”，以维护公司的财产。

作为员工，我明白，公司要发展，员工就要努力奋斗。公司只有依靠全体员工的共同努力，才能赢得利润，才能生存下来，只有每一个员工都创造出经济效益，员工自己才能获得应该得到的薪水，公司也才能运转下去。今天不努力工作，明天努力找工作。这是个最简单的道理，所以我竭尽全力，争取学习更多更好的技术，在将来给公司创造更大的利益，我的未来才会更加美好。

在新的一年里，我将会继续不断的完善自己，在思想上“见贤思齐，见不贤而自省”，不断地向先进、优秀的同事学习。在技术上，多学，多想，多观察，学习别人的长处，弥补自己的短处。在工作上严格要求自己，精益求精，实事求是，不自满，不轻浮，做到一次比一次好。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十八

xxxx年xx车间在公司领导的正确指引和大力支持下，经车间全体员工的紧密团结和共同努力，取得了良好的业绩。

xxxx年全年完成xx90000多平方米□xx9000多平方米□xx100多吨的生产任务，产值是xxxx年的2倍多。

在与安全科的紧密配合下，利用班前会对员工进行了安全意识的加强，实现了xxxx年全年安全生产无事故。

- 1、实行生产责任制，明确责任分工。按照公司的相关制度，明确班组长及员工的职责，切实把责任落实到每个员工身上，让员工体会到“公司强，则个人富”的道理，把公司的前途与个人的发展结合起来，真正做到人人为公司，公司发展促

个人的目的。

2、对车间的机械设备实行专人维护。为降低无形资本的消耗、延长机械寿命，实行“定人、定机、定岗”制度，定期对机械设备进行检修、保养，确保了生产的顺利进行。

3、推行了废料的再利用制度。在平时的生产过程中，将废料进行了分类，可利用的坚决不浪费，不可利用的及时入库，利用各种途径提高了废料的利用率，降低了成本。

4、实行了记件工资制。为调动员工的工作积极性，坚持按劳分配、多劳多得的原则，实行记件工资制。公开各工序的记件单价，让员工对自己所创造的产值和应得的报酬做到心中有数，充分调动了员工的工作积极性，形成了良好的竞争氛围。

5、严把产品质量关、提升产品的出厂合格率。为加强员工对质量的认识，了解“质量是企业的生命之源”的真正含义，和质量技术部进行沟通，加强了对员工的质量意识灌输，并组织落实到具体的工作过程中。加强质量管理，实施全员参与，健全相关检验机构，制定了相关的检验标准和奖罚制度，同时车间设立了专职质检员。在接到生产任务后，本着谁出问题谁负责的原则，明确各人的质量职责，严格做好“三检”工作，从根本上杜绝质量问题的发生。

6、与各部门和兄弟车间紧密协调配合，为实现公司的生产目标而共同努力。与技术部搞好配合，对车间员工进行了培训。和技术员进行沟通，确保图纸准确无误的下放到车间，出现问题及时解决，把隐患消灭在萌芽状态，减少返工和浪费，确保工期进度，节约成本。和仓库管理人员共同监督，确保劳保用品发放及时，充分利用。和兄弟车间协调配合，保证下料、铣边与其它工序不出现脱节现象，各工序有机衔接，确保了生产任务的顺利完成，为实现公司的全年生产目标做出了努力。

为确保公司的整体形象和员工的身体健康、保障生产、争创“文明施工现场”，实行分区责任制。根据车间的实际情况，对每个班组划分了固定的卫生和生产区域，然后由班组长把责任落实到每位员工身上，实行卫生与个人收入相挂钩的制度。定期对各班组的卫生进行检查，量化评分，对卫生及现场管理优秀的班组进行表扬，同时也对管理较差的班组进行批评和鼓励，切实为每位员工创造了一个良好的工作环境。

综上所述□xxxx年xx车间取得了良好的成绩，但有些方面管理比较薄弱，还存在着不足。比如：产品的质量，人员的稳定，员工的工作态度及业务能力等方面都急需加强□xxxx年xx车间将以xxxx年的成绩作为新的起点，结合公司前进的步伐，重新认识自身素质，加大执行力度，对薄弱的方面加强管理。为实现公司的宏伟目标继续努力。

## 生产车间班组长年终总结报告篇十九

回顾全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

### 一、积极配合各部门确保完成生产任务

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，面对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道积极努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

### 二、严把质量关



## 1. 车间在生产过程中各班组对自己的产品负有责任感

作为集团六家子公司中药饮片原材料的指定供应商，我们深知自己肩上担负的责任的重大，对产品工艺的稳定性和质量的均一性都提出了很高的要求。我们将书面培训方式和现场操作技能相结合，并实时的进行督促和思想教育，使员工对产品的质量和自身工作的重要性与整个集团及相关公司的利害关系有高度的认识。车间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，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，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。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在积极努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

## 2. 稳步提升的人员竞争力

我公司现处于操作员工新老交替的关键时期，明后两年将陆续有老员工退休，车间将新员工的培养作为重点项目来抓，以满足新设备、新技术、新产能、新需求对于人员素质的基本要求，人员是企业存在的根本，专业技术人员是企业成长、发展的核心竞争力，对于新一代90后青年员工的培养才用了循序渐进的教育方法，树立正确的人生观、价值观。引导并帮助他们度过人生迷茫的择业阶段，调整积极心态，培养良好的职业素养。针对不同岗位分别培训岗位sop□相设备sop□清洁sop□维修维护保养，并以考试的形式对学习效果进行考核。

## 3. 新设备、新技术提升生产能力

我公司所使用生产设备均为现代中药饮片加工技术最前沿的创新科技，今年较去年又新增了qg-37气流网带干燥机一台、

最新型的自控温燃油炒药机二台、tdp-600大型破碎机一台、剁刀机二台，加工小包装的多功能切片机一台、加工川芎饮片的旋料式切片机一台、磨刀机一台，使车间的加工能力在去年的基础上又提高了40%以上。通过9月份的人参加工项目的初步摸索，总结为生产设备是限制生产能力主要瓶颈，因此公司在10-11月份对人参烘干房进行改造扩建、并建设了人参净制药房、购买了大量的晾晒干燥工具、新增了人参蒸箱一台、现在筹划建设的楼顶阳光房项目将大大的降低干燥的劳动强度、节约生产时间。突破设备的瓶颈后预计明年人参的瞬时加工能力、总能力将是现在的三倍以上。为了能够满足需方对炮制品种产量需求，公司于11月份新购入了5t蒸制箱一台、多功能提取罐一台，使炮制工序的生产能力增加了一倍。随着车间新技术、新原理的生产设备的增加，在增加了产能的同时对于设备管理方面也提出了新的要求，要求员工要会使用、会维修、会保养、而且要能创新。车间对现有设备的小改进如：转盘式切药机的电机护板、剁刀式切药机的底座等。合理的生产安排、熟练的操作技能、正确维护保养才能够完全的将设备的全部能力发挥出来，车间将通过不断地培训学习、加强现场管理、设备管理来保证生产设备安全、有序的正常运转。

#### 4. 物料管理

不同的需方对同一品种的使用方式、质量需求、需货日期不同的这样一个问题，最终会体现在生产上。为了能够满足不同的需求，车间加强了物料的管理并与不同的质量需求相结合，严格按照生产管理部下发的生产计划和需方信息，按照药典要求并有针对性的进行生产加工，物料管理员与质检员、物料接受人员共同核对，减少误差的产生。加强了物料摆放、标示标签的管理，做到帐物相符、清晰明了。物料管理员、质检员严格监督物料平衡，出现偏差立即按照偏差处理规程执行。在严格按照gmp的物料管理执行的基础上，车间建立了物料收率统计、物料接受发放登记制度，凡是与物料管理

员直接交接的物料均有签字审核。做到了接收发放有审核，出现差错有据可查、责任到人，从而增强了员工物料管理、质量管理的责任意识。

## 5、环境卫生

车间整体环境卫生有了很大的升，随着生产管理的日趋稳定，在完成生产任务的同时能够将环境卫生良好的保持。全年多次迎接大、小型参观数十次，面对中药饮片加工生产的特殊性，多次受到参观人员的好评。一个良好的生产环境，能够给予员工良好的工作状态，从而为完成生产任务打下基础。一个良好的生产环境，代表了一个企业的管理水平、员工素质和企业的整体形象。我们将不懈努力的保持下去，并争取做得更加好。

## 三、安全生产

1. 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。另外，今年对《消防安全紧急疏散预案》、《消防安全知识》、用火、用电、节约用水等多方面安全知识进行了培训，组织人员实物、实地的进行消防演练和紧急疏散。

2. 车间对安全事故做到了齐抓共管。九月一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐患的苗头，就一直采取跟踪、改进等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人

做安全。

3. 通过车间工段、班组、安全员的细致工作，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。

#### 四、优化车间管理、加强团队建设

##### 1. 员工薪酬

车间在今年施行了工资定额制度，一改以往的按产值系数分配方式的决算方式，通过近大半年的施行，车间员工的生产积极性有了显著的提高，薪酬与每日的工作息息相关，每个员工都有了积极主动生产的动力，不劳不得，多劳多得是现在员工的普遍心态。但此种方式也有一定弊端，就是不顾质量，只求数量。车间利用现有的管理团队进行加大力度的质量监督，并提高了相应的质量问题的处罚力度，通过培训树立员工良好的工作心态、职业道德。在管理上围绕着质量第一的管理观念，以质量第一工作重心，使员工明白，一切与质量相违背的行为都是不可取的。

##### 2. 整体素质的提升

人员是企业存才的最基本单位，是企业的未来发展的主要决定因素，是企业总体竞争力的体现，因此提高员工整体素质是车间必抓的一件大事，公司先后派遣人员到省内参加与gmp相关的培训、到延边公司参加生产管理类的培训、公文写作基础知识培训，提高了员工的管理水平。公司与摩尔拓展训练基地合作开展了一次军事化户外拓展训练，通过此次训练，达到了预期的训练目标，增强了团队凝聚力、建立高品质沟通、拓宽思维、增强员工抗压能力、解决问题的能力、团队协作能力和执行力，使我公司员工的整体素质得到明显的提升，并且员工在本次培训中挑战自我、突破自我，为自己的人生打开新的一页。此次活动受到员工的一致好评，对员工的生产生活产生了巨大的影响。

### 3. 丰富员工业余文化生活，增强车间凝聚力

公司于8月份举办了全厂职工的球类运动会，车间在比赛前组织员工利用个人休息时间训练，车间员工在完成生产任务的同时不畏炎热、疲倦，始终用饱满的热情为车间的荣誉而战，赛场上的运动员相互合作、相互信任、勇于拼搏、胜不骄、败不馁，很好的体现了车间员工的精神面貌，赛场外的车间员工同样以整齐、洪亮的口号为车间队加油助威，通过此次运动会，车间员工的凝聚力、团队合作能力得到了很大的提升。在比赛中我们赛出了友谊、赛出了风格。

### 五、明年的计划与目标

x年就要到了，在即将开始的新的一年的工作，车间将继续带领员工加强自身的思想和业务学习，将继续调动生产技术骨干和工段，班组人员的积极性，配合各部门保质保量的完成公司、生产管理部下达的生产任务和各项指标。在生产过程中加强加大现场管理的力度做到安全生产，消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣，安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关，杜绝各类事故的发生。随着生产设备的逐渐增加，生产产能的逐渐放大，对外市场的不断推展，车间在新一年的工作任务将会任重而道远，我们会积极配合各部门、努力完善生产现场条件完全符合gmp要求，高标准的完成x年的各项工作。