

2023年车间生产总结不足之处 生产车间工作总结(汇总17篇)

学习总结可以帮助我们建立起一套完整的学习经验和方法，为今后的学习打下基础。小编精选了一些优秀的教师总结范文，希望能够对大家的教育教学工作有所帮助。

车间生产总结不足之处篇一

机修车间11年安全工作在公司领导及车间领导的高度重视下、在公司安监处正确指导下，在全车间各级管理人员及全体员工的共同努力下，通过全员、全方位、全过程、全天候的监督和齐抓共管，实现机修车间全年无一起重大人身、设备事故的发生。基本上实现了年初制定的安全目标。但全年的安全生产形势不容乐观，微小事故还是发生了2起（一起人身伤害事故和一起着火事故）。为稳定生产，完成全年生产任务及车间各项工作的顺利开展提供了有力的保障。具体工作总结如下：

1、车间安全管理是一项综合性的管理工作，建立和保持与时俱进的安全管理制度是做好安全工作的关键所在。车间在原有考核制度的基础又先后补充、完善了《机修车间安全绩效考核条例》、《春节安全管理制度》、《安全学习教育、考核制度》、《班组长、安全员安全考核制度》、《车间级安全合格班组的评比标准及考核细则》、《检维修、项目现场安全考核制度》、《机修车间应急预案》等。车间针对以上制度重在落实上下大功夫，让广大员工有制度可依，有制度必依。切实有效地约束工人的习惯性违章和为广大员工创造良好的作业环境。

2、结合我车间人员多、工作环境复杂、现场多、工种杂、交叉作多、新项目介入多、新设备投入多等情况，在去年的基础上又新增、修订、完善岗位的《各岗位安全风险评价及预

防措施》并装订成册，下发到个班组，要求员工学习、领会并掌握。在实际工作当中对本岗位存在的风险做到“知风险，懂防范”。

3、车间加大对特种设备及移动式电动工具管理、考核力度，增强员工对设备的爱惜程度。并制定了考核办法。

(1)、对起重车辆实行包机制，做到一班一检，实现各车辆能安全稳定运行及安全吊装。车间对吊叉车建立台帐，并定期的检查、维护和保养，坚决杜绝任何特种设备带病运行的现象发生。

(2)、每月对各焊机进行一次全面彻底的专项隐患排查，对存在问题的焊机，抽调专人进行集中维修，消除隐患，全年共发现整改焊机隐患39项，大修焊机25台；同时为了保障焊机的作业环境安全和防潮遮雨，车间特为加工的焊机加工了焊机工具房，车间在原有的基础上今年又新增焊机活动房1座，这样既保障了焊机作业时设备、人身安全也减少了电工接线的次数。

安全宣传、教育就是拓宽职工的安全知识面，提高职工安全意识和防范事故的能力。通过宣传教育，让广大员工牢固树立“安全第一、预防为主、综合治理”的安全理念；进一步提高从业人员的安全素质，掌握职业安全技能、自救、互救知识及事故的应急处理能力。为实际的安全操作打下了坚实的基础，我车间具体做法有以下几点：

(一)、加强安全宣传，提高安全意识。

1、在公司安监处的协助下做到各种警示标语及时上墙。全年共张贴上墙标语16幅。

2、全年共出安全板报52期，张贴《安全生产报》48张。

3、做好安全月期间的安全宣传教育工作，达到以月促年的良好效果。

1)、车间利用板报出四期安全月特刊，宣传安全月主体：“安全责任、重在落实”。着力增强全车间员工的安全责任意识、发展意识。为此，我们特别摄制了《安全责任、重在落实》专题宣传。

2)、张贴安全宣传画16幅。

3)、开展贴近工作、贴近岗位实际的安全演讲、安全征文竞赛活动，进一步提高大家的安全素质，掌握安全技术，增强安全意识和安全氛围。确实达到以月促年的成效，有力的推动安全工作稳步发展，再上新台阶。

4)、在安全月期间要求各班对本岗位进行全面的隐患排查，共查隐患43项，得到了及时的整改，巩固、稳定了公司的安全生产。

5)、在安全月期间组织员工观看了安全电教片5场次。

(二)、把好员工安全教育关口，增强员工安全综合素质。

1、安全教育从源头抓起，狠抓新员工安全入职教育关。

针对本车间实际、各岗位的作业环境及特点，各岗位安全知识、危险因素分析及预防措施、公司重大危险源的分布位置及防范措施、触电、中毒急救知识等为教材，对新工人进行实际理论知识教育和现场模拟示范演练，这样既增强了理论知识也提高了他们动手的救护能力。然后严格考试，合格后方可上岗。车间安全教育合格后即使分到一线岗位，也继续关注新员工安全再教育的跟踪和服务，为做好新员工的管理和监护，及时的与他们找师傅、签合同。并借此机会也明确了师徒双双的安全责任和义务。有力的保障了新学员因好奇、

好动、误动引发事故的发生。全年车间共教育新工人63名，其中包括新分配的大中专生14名，中专实习生34名，新疆实习生8名，安固公司新工人5名，新招临工2名。通过以上教育方式的得力实施，保证了他们安全上岗。

2、抓好日常教育工作。

1)、我车间全年共收集典型的事故案例123起、安全技术知识23项；安全法律、法规8条。教育贴合本车间实际、岗位实际，车间定于每月5号在东五楼举行一次2小时的安全知识、安全技能的培训及教育。全年共学习25次，共达50个学时，受教育人数达5000多人次，让员工学习并掌握安全知识及本领，工作起来才能安全规范，为安全文明检修提供了可靠的保障。也让广大员工从思想上得到我“我要安全到我能安全、我会安全”的转变。

2)、车间每月28日按时召开车间安全例会，有主任、分管主任、车间各管理人员、各班组长、班组安全员参加，积极宣传贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针、政策。牢固树立“安全高于一切，一切服从安全”这一核心理念。这是指导集团公司安全生产的灵魂。也是我们一线车间的安全生产的灵魂。让管理人员、班组长意识到安全生产事关职工群众生命财产，事关企业的形象和声誉。重视安全生产，怎样强调都不为过；抓好安全生产，任何时候都不能疏忽。我们必须清醒地认识到，我们发展的最终目的就是让职工群众过上更好的生活。发展是硬道理，但发展并非不计代价。我们必须把人的安全放在第一位，正确处理好工作进度、质量、安全、效益的关系，坚决把各项安全规章制度落实到生产、管理的全过程，守住安全生产这条红线。同时对管理人员、班组长、安全员也灌输对于安全工作要有耐心。安全生产是一个老生常谈的话题，时间长了很容易令人乏味枯燥、麻痹松懈。但安全生产又是一项系统工程，涉及方方面面的工作，没有任何捷径可走，不可能一劳永逸、高枕无忧，在任何时候都是一项“零起点”的工作。为此，我们必须本

着“安全生产只有起点，没有终点”的态度，永远从零开始，不折不扣、老老实实、不厌其烦地抓好这项工作。会上，要求各班组在安全、设备、管理及现场方面存在的问题反映到车间，由车间出面协助解决一些隐患和班组解决不了岗位难题。通过安全例会的开展、交流、沟通及总结各班组上月的工作情况，好的工作方法和经验大家分享推广，差的进行批评、教育和引导。

3)、加强现场查违、纠违、治违教育的力度。车间管理人员每日必开展两次以上的'安全巡检，在巡检中发现的违章违纪及时的纠正和教育，动之以情、晓之以理让他们知道违章的后果和厉害。时实实地的教育，能使工人记忆犹新，不再重犯。

4)、年末，对公司和车间去年发生的事故进行汇总、分类、分析总结。组织职工学习，反思。举一反三，将身边人的事故作为我们自己的警示，从中吸取教训，避免类似事故发生。

5)、积极学习、宣传国务院发布的22、23号文件，及国家安监局下发的41号文件《危险化学品企业安全生产许可证实施办法》20xx年集团公司、我公司的1号文件，集团公司下发的《11.22会议精神和安全生产工作十四条措施的通知》。让广大员工学法、知法、守法。

6)、继续组织员工学习落实集团公司下发的“五想五不干”、“三基调研”、安全技术“会诊”、安全生产百日大检查、安全质量标准化的达标验收等一系列的措施和指示精神。让广大员工及时的学习和掌握集团公司的新标准，一切按标准作业，规范行为；使员工上标准岗，干标准活。

车间生产总结不足之处篇二

自从公司组织开展安全生产隐患排查活动以来，我们机电车间在公司的正确领导下，以安全第一、预防为主、综合治理

的原则、对所属责任片区进行一次全面的安全隐患大排查。重点对配电室、电缆线、电缆沟、电缆桥架、现场配电柜、电机接地线、控制箱、照明线路等不安全、不规范、不符合安全要求的电器设备线路进行大整改更换。

以下是近期整改排除隐患的. 具体事项:

1. 拆除烧结法厂所有不规范照明灯具，新安装泛光灯150多盏，
2. 更换照明线路多米，穿保护铁管300多米。
3. 全厂新装和更换电器控制箱18个，照明控制箱4个，配电柜2个。
4. 更换现场操作箱、检修箱门锁172多把。
5. 全厂二十部行车全部安装了三色指示灯。
6. 更换全厂30kw以上电机接地线16平方的60多米25平方的160多米。
7. 更换全厂30kw以下电机接地线4平方的500多米8. 配置各种穿线管280多米，布置各种线槽多米。9. 更换各种开关个。
10. 整理和改装其它各种设施111项。

车间生产总结不足之处篇三

现有的生产管理模式为“以产品为中心”也就是说在整个生产过程中，生产作业计划的计划单位都是产品的“台套”，而不是零件。首先，由于各车间具体的生产状况不同或从车间的局部利益出发，都是可能造成零件的产出进度（直接采购或者二次装配）不能满足产品装配齐套的时间需求的关键因素。在装配时所产生大量的缺件从而不能按时交货；其次，

厂级生产管理部门下达的不是零件计划，造成调度人员不能有效的控制零件产出的进度，只能在装配阶段产生缺件后，被动地事后去解决缺件问题，由此可见调度工作的被动也是因素之一。

2、车间现场管理缺乏标准化

车间看板虽贴有“6s”的管理细则，但由于车间现场管理存在不规范、缺乏明确的制度来规范现场操作员工的行为。车间制度体系不健全，制度与制度之间不协调，造成车间制度管理不系统，不能条理的让生产管理精细化；车间在日常组织工作中没有很好采用先进的管理办法和工具，生产安全大多依靠经验管理，没有形成完整的组织保障体系，制度没有进行科学化梳理，职工培训不扎实，管理粗放化、不精细。

3、车间产品质量控制方法不科学

总体而言，员工已基本建立了一定的产品质量意识，但对于质量管理的认识仅仅停留在表面上，重视程度尚有欠缺，预防措施有效性不足，工作被动，“头痛医头，脚痛医脚”。不少员工对生产任务的完成和自己完成的工时视为首要，而对于工作的质量，认为只要没大的问题，过得去就可以了，对事故的发生不太在乎，当对其作出处理时，只会强调诸多客观性，很少有人从主观上找原因。在对操作人员的技术培训方面，由于各种原因，不是做得太少，就是针对性不强，未起到应有的培训作用。仅凭“以师带徒”来传递技术，而又缺少相应的激励措施。

4、部门之间存在沟通障碍

当有返修产品或退货产品时，按正常流程应该是售后服务人员在收到退回产品后办理相关维修入库手续。客户直接联系的是销售人员，售后服务人员可能对该产品的相关情况不了解（比如为什么退货，哪里需要维修等情况），造成车间人员

与售后服务人员的沟通障碍，在其拿到产品时不知道要修哪里。故造成了一有返修产品，销售人员未办理相关手续而直接将产品交于车间人员修理，造成车间生产秩序上的紊乱。

5、车间成本管理存在盲点

车间对显性成本管理严格但缺乏全面而科学的计量指标，对隐形成本却忽略不计。显性成本涵盖了大部分的车间成本，比如：设备修理费用的核算不及时，不科学或者忽略不计；报废品损失虽然理论计算在内，但实际过程却没有相应的指标，计提损失价格不稳定。隐形成本，就是工艺流程和人员领域的成本管理相对弱化，以致在车间管理过程中绝少考虑因员工积极性不高导致的成本支出和生产流程瓶颈引起的的无形损失。

以上仅是本人个人观点。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

车间生产总结不足之处篇四

1□x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。

5、车间出现在镀膜工序的过程损比较大，原因出在装管车及潜送线上。首先现有内管装管车需要改造，计划已经提报，10月15日，加工件能够到位。现在每班车间镀膜工序的过程损内管要在200支上下，按成本价3元一支计算，就要1200元，一个月下来就要36000元，所以此问题需尽快解决。

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□x□x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。

12□6s管理我们将继续加强。

车间生产总结不足之处篇五

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。

5、车间出现在镀膜工序的过程损比较大，原因出在装管车及潜送线上。首先现有内管装管车需要改造，计划已经提报，10月15日，加工件能够到位。现在每班车间镀膜工序的过程损内管要在200支上下，按成本价3元一支计算，就要1200元，一个月下来就要36000元，所以此问题需尽快解决。

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。

12□6s管理我们将继续加强。

车间生产总结不足之处篇六

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，确保六条注塑生产线安全稳定长周期运行，并圆满完成了一注塑装置的大检修任务，精细化工生产公司车间班长年终总结。塑型改造项目的电气施工和接管稳步推进。上半年实现经济技术指标过半，现总结如下：

1月份安全生产一号文下发以后我们就组织了考试、反事故演习、安全用具使用、查找安全生产隐患等活动。把一号文的精神传达到公司车间每一个人。公司车间坚持每周一检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周在公司车间调度会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，特别是“三票两制”和临时用电、高空作业规程。半年执行第一种工作票81张，第二种工作票86张，倒闸操作票174张，停送电联络单621张，办理临时用电21__—__。在1月份的安全、大检查中，没有发现一例违章行为。我们对检查组在检查中提出的4例不足进行了整改，并通报公司车间全班组。

基础工作是电气安全运行的前提。年初，塑件化工厂把“精细管理”作为贯穿全年的强基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。1—5月份，我们完善了电气设备技术基础资料，特别是完成了全塑件化工厂的`c类电气表计共73__—__只的资料整理工作，贴上了标签。至此，基础资料完善齐全给公司车间管理打下了坚实的基础。

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。奖励了在安全工作中成绩突出的__—__职工。公司车间领导坚持了查岗制度，查处违纪__—__，扣发奖金共计450__—__，并把结果通报全公司车间，达到了教育的目的。目前，职工思想稳定。最近一个月来查岗均未发现违纪现象。

在安全管理上，我们坚持“安全第一，预防为主”的方针，全面落实安全生产责任制，加大监督检查力度。半年开展了一次__—__题目的反事故演习，公司车间在5月份的抗震减灾和防汛演习中，组织了7__—__次参加了演习，一线生产班组职工受训率达到10__—__，这些活动提高了职工的安全生产意识和安全技术水平。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。半年在巡视中发现解决了cd501压缩机□tkl44振动筛、2号清水泵等轴承故障问题，为减少非计划停工作出了贡献。

技术业务培训上，半年共组织了7__—__次的电修工参加了轻工局举办的中级、高级技能鉴定和电工特种作业证认证。日常培训教育以班组技术员在公司车间讲课为主。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，我们在全公司车间开展了形势与任务教育，结合塑件化工厂各项改革工作，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电修职工在创效益”的含义。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改革的要求？公司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”？通过大讨论，职工明确认识到了在改革不断深化的形势下，自己的利益和公司及塑件化工厂生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在公司车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为公司车间对班组、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。

3月份，一注塑装置大检修。我们共检修电机19台，检修断路器3台，安装照明灯具28套，测试设备及建筑物接地439处，解决了35kv变电站3#母线电缆泄漏大的重大隐患。确保了安全生产和设备的完好备用。目前，塑件化工厂的电气设备完好率达到9__—__，功率因数保持在0.93以上，2所6kv变电所均为完好变电所，10所低压变电所中有9所是完好变电所，完好率达到9__—__。

车间生产总结不足之处篇七

自xxx年参加工作以来，在各级领导的大力支持和帮助下，我真贯彻落实上级一系列安全指示精神，坚持“安全第一、预防为主”的安全生产方针，牢固树立“安全责任，重在落实”理念，突出“安全压倒一切、事故否定一切”。

、英明领导和同事们的积极帮助下，使我严格要求自己，勤奋学习，积极进取，努力提高自己的理论和实践水平和理论联系实际，理论应用于实际，较好的完成了各项工作任务，得到了各方面的好评。在车间领导及同事们的正确引导与帮助下，按照要求和安排部署，较好的完成了车间安排的各项工作任务。

、品德素质修养及职业道德来说，能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过网络、报纸、杂志、书籍积极学习政治理论;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，对于上级领导交代，安排的工作态度认真、诚恳、积极，能够按时完成。

。我认为操作工工作是一项严谨细致的工作，一个小小的失误，都会影响生产的质量，甚至会导致事故的发生，这就要求我们在工作中进行操作作业时要精心、细致、认真，专心，

加强专业知识学习，做到心平气和不厌其烦的仔细工作，同时更要热爱、敬业自己从事的工作。

- 1、积极参加公司、车间各项学习和组织的培训活动，掌握各岗位操作法和操作规程及工艺参数。
- 2、给车间提出技改烘干机进料管易堵料的建议和方案
- 3、完成对百日安全相关资料的学习环境保护法的学习
- 4、认真完成磷矿、焦炭烘干后的烘干质量及筛分质量，保证了入炉前的合格料
- 5、积极配合履行车间下达的各项工作任务、工作指标
- 7、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须口对口、手拉手，你不来我不走的原则将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。
- 9、坚持加强现场安全管理，发现隐患、及时消除；坚持制止各种违章行为；坚持加强安全意识、消防知识。

一年来，自己在工作中虽然取得了一定的成绩，同时也感到离领导和生产的要求还有很大差距，具体表现在：

- 1、思想上有时跟不上形势的要求，观念老旧，锐意进取的思想差。今后必须加强学习，以适应企业深化改革的需要。
- 2、在管理工作上力度不够，执行制度不够坚决，工作中有拖拉现象，主动性差，这是在今后工作中必须加以克服的。
- 3、对自己要求松懈，没有充分发挥好一线工人的作用，出现工作落实不到位的现象。

- 1、继续深入学习贯彻公司车间的各项方针政策和工作要求，努力完成好车间领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。
- 2、重点做好自身的技术培训、岗位练兵工作，打造出自身技术过硬、思想过硬的高素质。
- 3、抓好自身思想教育、安全教育、安全技能培训等工作。
- 4、抓好节能降耗、成本核算和设备检查保养工作。
- 5、加强与领导沟通和请示汇报工作。

总之，工作成绩和不足都已成为过去，在下一步的工作中，自己要认认真真的学习、踏踏实实的工作，完成好公司车间交给的各项工作任务。牢固与实践相结合，加强自己的专业技术能力，提高自己的业务水平，搞好同事之间的人际关系，让自己的综合能力更上一个台阶。为公司车间的发展壮大、为构建和谐班组、和谐车间、和谐企业贡献自己的全部力量！

车间生产总结不足之处篇八

20xx年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

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。

3、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。

4、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，像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。

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、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。

2、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。

3、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。

4、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。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求xx归来，但求无愧我心，我会做好的！

车间生产总结不足之处篇九

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x%□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。

车间生产总结不足之处篇十

时光荏苒，岁月穿梭。当我们还沉浸于“十八大”胜利闭幕的喜悦和集团公司“百亿”目标实现等一系列振奋人心的喜讯中时，彩印车间也圆满完成了20xx年各项任务指标和辅助指标。回顾一年里，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。

作为一名普通党员，我有信心、有决心，带领彩印车间全体员工，本着对企业的无限忠诚，对岗位的真挚热爱和对工作的高度负责，努力学习，恪尽职守，常怀进取之心，正确处理岗位与价值的关系，团结奋斗，凝心聚力，对自己严格要求，始终保持昂扬的精神状态，在以后时间里，干出一流工作成绩，在平凡岗位上积极践行着一名共产党员的`先进本色。

一年来，在公司正确指导下，车间始终把安全工作作为重中之重，全年安全事故为。车间始终坚持以人为本，以树立安

全生产责任意识，以强化落实提高班组安全生产，结合实际情况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，把安全工作放在首位；

2) 采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设备运行情况尤其是安全监控点运行情况，加大检查力度，及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生；彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等.....

3) 定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

一年来，在公司领导重视和qc小组指导下，车间彩箱色差合格率由原来3.4%下降至.73%，产品损耗率也逐月下降，基本控制在3%到4%之间，都优于目标值。同时车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理好进度与质量关系，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。

一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达99.4%以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

1) 进一步加强了生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配、量化等严格按生产工艺执行，不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进精细化管理制度。

2) 车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，同时，车间还加强“学习型班组”的创建把开展班组管理工作同学习实践科学发展观结合起来，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。现在车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

2) 继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益；

3) 继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率；

4) 继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作；

5) 继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作；

回首过去，我们无怨无悔，展望未来，机遇和挑战犹存，信心与勇气同在。我们要以时代为己任，以饱满的热情投身于汾酒事业，“与企业共命运，用于承担责任，有任务不推诿，有困难不避让”，以科学发展观为统领，将汾酒事业超百亿激动心情和十八大提出的宏伟构想转化为拳拳之心，认认真真学习，踏踏实实工作，以实际行动，在平凡岗位上践行着对党对汾酒事业的忠诚。

车间生产总结不足之处篇十一

一、加强领导，提高认识，强化管理。

常减压车间成立了四月安全活动领导小组，由主任xxx任组长全面负责，生产主任xxx和设备主任xxx任副组长分别从工艺和设备上抓各项管理，车间科室人员和各班组长为成员，负

责督导活动的开展。建立了监督、监管体系，制定了相应的职责制度，明确责任、层层分解、逐级管理。让广大干部职工从思想上彻底认识到安全生产的重要性和必要性，真正把认识转变为高度警惕融汇到日常工作中去。形成安全生产无小事，人人关心安全，安全关系人人的良好氛围。

二、采取多形式、多样化、全方位宣传教育。

活动期间，车间根据实际情况，广泛利用班前会大力宣传各种安全规章制度，并在四月中旬进行了一次全员性的“安全意识”事故案例专题片的学习，班组长以上都写了观后感。此外，对于公司下发的“中央企业安全生产九大禁令”车间也组织班组进行了学习，经过这些学习对车间人员的触动很大，从而进一步提高了全员的安全生产素质，保证了安全生产宣传的针对性和实效性。

三、开展“反三违”，提高全员安全意识，创建无隐患岗位活动。

车间从加大动火管理力度、细致巡检路线、提高巡检频次几个方面着手，深挖细查，同时还开展反违章活动；人人参与事故隐患和安全问题大排查，对查出的隐患及时进行了整改，彻底消除了安全死角和盲区，使全员的安全意识得到了极大的提高，从而杜绝了违章操作、违章指挥、违反劳动纪律现象的发生。四、根据活动实施方案的要求，认真完善各项规章制度。

根据方案要求进一步建立健全安全管理的各项规章制度。从车间各岗位职责到安全生产的操作规程，从安全生产会议制度到安全隐患排查和整改制度，以及安全教育培训制度的健全下大力度完善，从而形成了一整套完善的规章制度体系。

五、存在的问题。

尽管车间四月份安全活动开展卓有成效，但还是存在着一定的问题。一是全员参与活动的积极性还有待于进一步提高。二是基层人员对于车间的各项安全规章制度以及上级下发的文件精神掌握和了解的还不够。

总之，通过本次活动的开展，在车间上下收到了良好的效果，提高了全员的安全意识，增强了管理人员的责任心，促进了各项工作的顺利实施，也取得了较好的成绩。我们将以这次活动为契机，努力抓好安全生产工作，达到以月促年，全年无事故的目的，使各项任务顺利完成。

车间生产总结不足之处篇十二

我作为维修班的班长，在这一年来我认真履行自己的各项职责，紧密围绕在公司领导班子的周围，带领全班员工以安全生产为重点，圆满完成领导交给的各项生产目标任务，实现了职工队伍稳定，全年无安全生产事故的目标。同时提出了“两个全新”，即以全新的思维方式快速转变观念，适应企业的发展的内在要求，以全新的工作态度积极工作，推动全厂的进步，建立全新的高尚人际关系，创造合心、和气、合力的工作环境和良好的集体形象和“三个治理”即治理设备、治理环境、治理人的工作思路，拉开了维修车间治理年、落实年、管理年的序幕。也为下一年度的工作打下了更坚实的基础，使下一年度的工作能在大家的努力下更好的完成，保证设备的正常运行，保证车间安全生产。下面我将这一年来的工作情况及思想状况作如下述职：

这一年来，我牢固树立企业文化理念。对自己高标准、严要求，严格执行公司、车间的规定，从不计较个人得失，以集体利益为重，为了尽快修复设备，保障生产，主动放弃一些节假日的休息，加班工作。为公司的发展贡献一份自己的力量。

维修车间的职责是对全厂设备进行维修、保养，保障全厂设

备长久、高效、稳定的运行，为公司的正常生产提供强有力的支持。设备是现代化企业生产的物质技术基础，设备性能状况直接关系到生产任务的完成和经济效益的提高。我作为一个设备维修工作人员，一年来，一直把提高设备的完好率和利用率，作为公司改善和提高企业经济效益、降低生产成本的主要途径。

1. 进行设备的定期检查有极其重要的作用。严格执查、维护保养制度，提高设备完好率和利用率。对传动设备来说，维护保养可以延长设备的使用寿命，提高设备工作效率，增强安全性。

2. 加强设备诊断工作，针对设备状况，预测设备可靠性，对可能出现的设备故障的部位、原因、程度进行识别和评价，并确定故障的修复方法，努力使检修工作成为以可靠性为中心的维修，保障设备的安全稳定运行。

3. 加强管理人员和员工的安全教育学习，切实、认真搞好现场排查工作，再忙不忘安全，制订了“人带人，人帮人，责任到人，处理到人”的制度，认真填写操作票，动火证，做好防护措施到位，在工作中确认、反确认的落实工作。

4. 检修技能安全培训，从业务技能和生产安全入手，在班内积极开展技能知识、安全生产的培训，提高了员工规范作业行为意识和安全生产知识水平，同时也加强了员工的专业技能知识，了解设备知识，提高设备维修质量和效率，保证设备正常运行。

5. 除了平时设备的维修和维护保养工作，我们还积极配合生产部门对现场生产设备进行改进和设备自制，例如为提高氮气纯度，对主控楼氮气管线的改造；为提高溶剂油的合格率，在溶剂油罐区增加冷凝器等等，为生产部门顺利生产提供了有力的保障。

随着二十一世纪知识经济时代的到来，随着科学技术的发展，越来越多的新技术、新产品被广泛地应用，不学习，安于现状的人最终将会被时代所淘汰。作为一名专业技术人员，今年以来，我加紧了对专业知识的学习，对车间生产区域内的一些设备的性能、基本状况、基本结构进行了解，掌握其工作原理，提高了工作效率。

一年来我们始终把安全生产作为重点工作，时刻提醒员工注意安全，让每一名员工熟悉车间环境固有危险因素，在工作中避免因自己的错误操作而带来安全隐患。定期对车间安全设施进行检查，发现问题及时整改，确保安全防护设施的完善。平时工作中，不断加强设备安全操作的监督检查工作，把安全事故扼杀在摇篮之中。通过以上工作的开展，职工的安全意识、自我防范意识和能力得到普遍提高□20xx年实现了设备事故，轻伤、重伤事故为零。

在今后的工作中，我将通过以下几方面来提升自己：

1. 加强专业知识的学习，提高本职工作的能力，在工作中不断

积累经验教训，提升自己处理和解决问题的能力。

2. 加强对员工思想状态的了解，在管理中做到公平公正的同时，对有特殊情况的员工给予照顾，把维修班打造成一个大家庭，增强员工的归属感。

3. 在检修工作中，坚持“降本增效”的原则，以“最低的成本、最优的质量，取得最大的效益”为宗旨，抓管理、降能耗、增效益，增强了检修人员的主人翁意识，大家以厂为家，立足本岗，在节能降耗上挖潜革新，做到能修的不换、能利用的不废弃、能自己干的不外委，时时处处注意节约。

总之，在即将过去的20xx年中，维修班通过全体员工的共同

努力，在公司和部门领导的正确领导下，取得了一些成绩，但是我不会自满，在今后的工作中，我会继续努力，力求让维修班为公司创造更大的价值！

车间生产警示标语

工厂车间年终总结

车间安全生产的标语

生产车间班长竞聘书

有关车间主任个人年终总结范文

车间工人年终总结

生产车间安全生产管理制度

车间生产总结不足之处篇十三

在基本的生产任务中表现出良好的执行力从而获得员工的认可，由于自己是通过基层的生产工作升任为车间班长自然有着良好的执行力，无论是生产一线的车间工作还是员工们遇到的难题都能够得到很好的解决，而且由于长期处于生产一线从而在车间工作中与员工们建立起身后的情谊，这种做法的优势自然便是将自己所带的车间员工都凝聚成了具备战斗力的集体，而且我为了不让生产任务出现延期状况还常常对车间内的设备进行检修工作，提前发现设备故障的问题并将其解决是我在工作中获得诸多车间员工认可的主要原因。

对车间生产安全工作的重视使得自己在宣传方面做出了许多努力，由于车间部分设备比较危险的缘故需要时刻保持警惕之心才行，因此在车间展开生产安全知识宣传的时候引起了我对自己所带班组的重视，尤其是去年其他班组还发生过新

员工在车间受伤的’状况便更需要重视了，因此自己在做好生产安全宣传的时候还比较注重老员工培养新人的工作，尤其是生产设备可能遇到的问题都要详细地讲述出来才能得到他们的重视，所幸的是安全意识的培养使得车间员工在生产任务中引起了足够的重视。

管理经验的不足给自身车间工作带来的困扰是令人遗憾的，范文写作由于自己担任车间班长的时间不长导致工作中缺少管理经验的积累，而且这种现象也普遍存在于诸多员工之中导致从基层升任上来的自己也有着这方面的问题，所以在今年工作的时候我比较注重与其他班组之间的交流并从中获得管理经验的积累，只不过对于解决目前工作难题而言这部分管理经验仅仅起到了杯水车薪的作用，所以在明年的工作中仍然要注重管理经验的积累并在合适的时机做好员工的培养工作。

寥寥数言的总结让我明白过去的车间工作并没有自己想象中那般顺利，因此当前阶段自己应该吸取车间工作中的教训并争取明年获得较大的突破，除了个人的发展需要重视以外还要带领整个班组获得集体的提升，这样的话便能够通过众人的努力从而使自己所在的班组获得相应的发展。

车间生产总结不足之处篇十四

200*年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：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。

3、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。

4、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，像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。

二、生产、成本方面：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、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。

2、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。

3、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。

4、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。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的’。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

车间生产总结不足之处篇十五

时间过的飞快，转眼我以来xx工作将近x年了!在这将近一年的工作中，本人在在线工作感到非常的充实，在领导的教导和老员工的帮助下我的设备操作技能不断进步!我感受到公司领导和广大员工给我的巨大帮助，也让我们感受到了公司的严格、现代科学的生产管理和努力奋斗的创业精神，一年的拼命努力得到领导小组的认可给予了我展示的平台为了更好的锻炼自己，提高自己的技能水平和管理水平，为开展好自己的本职工作，现在从以下方面对一年来的工作做如下总结:

- 1、认真吸取和消化好的建议，善于总结工作的不足和教训，塌实进取，严格遵守厂规厂纪，不迟到，不早退，主动加班加点，认真学习安全生产操作规程，并在工作中严格执行，平时积极参与车间、班组的安全排查和文明卫生创建活动，提出了很多好的建议。
- 2、注重自身技术水平的提高，在平时的生产中认真学习技术知识，不断扩大自己的知识面，完善自身的技能水平和问题解决能力，同时更注重事后总结，让自己提高的更快，做到独挡一面，准确、迅速的判断出故障原因，及时提出处理方案，为生产赢得宝贵的时间，为班上的稳产、高产打下了很好的基础。
- 3、紧紧围绕车间领导下属的一切指标和任务开展工作，自己能够很快的投入角色，克服生产中的一些影响铜管表面质量的种种问题加强设备生产时的巡查和检查力度，做到防患于未然，大大减少了划伤;擦伤;电击伤等避免了批量和整盘报废!
- 4、积极参与公司、车间组织的`小改小革，降本降耗、增产增效的活动，新线xx的抹油装置加海绵让铜管与海面摩擦避免了抹油时到处喷洒，减少了油的浪费维护了地面的清洁!加热炉油烟的处理，水冷却的改造;加热炉盖密封改造避免铜

管氧化和氮气的浪费!。为公司和车间创造了一定的经济效益。

5、狠抓班组管理，抓好班组成员的安全工作，增强他们的安全意识，提高他们的安全操作技能，对有工作情绪的员工及时和他们进行交流和沟通，从思想和心里上来开导，从工作中来协助他们加强提高员工个人的综合素质，注重小组凝聚力。

对一年的工作进行了简单小结后，发现自己在有些方面还要继续努力，如设备安全生产的技术，和管理水平进一步的提高，力求在平时的工作中能解决更多的疑难问题，为车间班组的生产保驾护航，也为自己20xx年的工作确立了一个方向!

车间生产总结不足之处篇十六

1、车间生产流程不当导致产能下降

现有的生产管理方式为“以产品为中心”也就是说在整个生产过程中，生产作业计划的计划单位都是产品的“台套”，而不是零件。首先，由于各车间具体的生产状况不同或从车间的局部利益出发，都是可能造成零件的产出进度（直接采购或者二次装配）不能满足产品装配齐套的时间需求的关键因素。在装配时所产生的大量的缺件从而不能按时交货；其次，厂级生产管理部门下达的不是零件计划，造成调度人员不能有效的控制零件产出的进度，只能在装配阶段产生缺件后，被动地事后去解决缺件问题，由此可见调度工作的被动也是因素之一。

2、车间现场管理缺乏标准化

车间看板虽贴有“6s”的管理细则，但由于车间现场管理存在不规范、缺乏明确的制度来规范现场操作员工的行为。车间制度体系不健全，制度与制度之间不协调，造成车间制度管理不系统，不能条理的让生产管理精细化；车间在日常组织

工作中没有很好采用先进的管理办法和工具，生产安全大多依靠经验管理，没有形成完整的组织保障体系，制度没有进行科学化梳理，职工培训不扎实，管理粗放化、不精细。

3、车间产品质量控制方法不科学

总体而言，员工已基本建立了一定的产品质量意识，但对于质量管理的认识仅仅停留在表面上，重视程度尚有欠缺，预防措施有效性不足，工作被动，“头痛医头，脚痛医脚”。不少员工对生产任务的完成和自己完成的工时视为首要，而对于工作的质量，认为只要没大的问题，过得去就可以了，对事故的发生不太在乎，当对其作出处理时，只会强调诸多客观性，很少有人从主观上找原因。在对操作人员的技术培训方面，由于各种原因，不是做得太少，就是针对性不强，未起到应有的培训作用。仅凭“以师带徒”来传递技术，而又缺少相应的激励措施。

4、部门之间存在沟通障碍

当有返修产品或退货产品时，按正常流程应该是售后服务人员在收到退回产品后办理相关维修入库手续。客户直接联系的是销售人员，售后服务人员可能对该产品的相关情况不了解（比如为什么退货，哪里需要维修等情况），造成车间人员与售后服务人员的沟通障碍，在其拿到产品时不知道要修哪里。故造成了一有返修产品，销售人员未办理相关手续而直接将产品交于车间人员修理，造成车间生产秩序上的紊乱。

5、车间成本管理存在盲点

车间对显性成本管理严格但缺乏全面而科学的计量指标，对隐形成本却忽略不计。显性成本涵盖了大部分的车间成本，比如：设备修理费用的核算不及时，不科学或者忽略不计；报废品损失虽然理论计算在内，但实际过程却没有相应的指标，计提损失价格不稳定。隐形成本，就是工艺流程和人员

领域的成本管理相对弱化，以致在车间管理过程中绝少考虑因员工积极性不高导致的成本支出和生产流程瓶颈引起的的无形损失。

以上仅是本人个人观点。

车间生产总结不足之处篇十七

陈总、康总、段总并生产部（含车间）、仓库：

昨天（7月21号）下午通过生产系统（含新、老车间、车间办公区、五金及型材仓库、成品库）抽查，发现公司，特别是生产系统存在部分问题，而有些问题本部已经多次提请，均没有得到有效解决，现将有关情况和建议处理方面说明如下，请协助处理：

现象：安全用品的规范使用存在严重不规范问题，如下料组员工工作时不使用防护镜、耳塞，使用有齿锯及台钻的员工在操作时带棉手套，经询问，一方面是安全用品丢失，没有到办公室领取，同时部分人员反映防护镜戴上不舒服。建议方案：

a□制定有关安全用品规范使用的相关制度并进行宣贯，

b□加强对安全用品规范使用方面的培训，使大家知道如何规范使用安全用品及使用安全用品对自身的保护。

c□对目前使用的安全用品进行调查，并在不过多增加成本的基础上对安全用品进行改善，特别是防护镜的规格、样式、色泽方面。

d□加大安全用品检查及抽查力度，发现有丢失、损毁情况，立即更换或补发，在规定时间内由车间负责，超出范围的由员工自己负责。

现象：安全意识方面存在侥幸心理和偷懒心态，如部分女同事头发问题、男同事不愿使用安全防护用品或对安全防护方面淡漠建议方案：

a□制定相关管理制度并进行大力宣贯，让员工首先从感性上认识到安全生产的重要性及违反规范可能产生后果。

b□加强对安全意识方面的培训，使之从思想上提高员工的安全意识。

c□针对出现的情况，在实际的基础上加强对基础设施的改善及完善。

现象：部分材料放置不规范，如通道内放置材料或材料车、半成品没有进行任何防护处理直接放置在地面上，部分材料混放建议方案：

a□根据生产需要及车间目前的实际情况，调整车间区域规划，使之能更合理，与生产之间更为方便、快捷。

b□加强对员工材料放置方面的培训，使之能明白什么是合理放置，什么是不合理放置，特别是要求保持通道的通畅的重要性。

现象：安全生产方面部分设备操作不规范，员工使用设备时未按规范使用，如切割锯、角码锯时不盖防护盖、卸料时直接从锯片前过建议方案：

a□制定规范的设备操作手册，并在设备附近进行张贴，针对可能出现的危险隐患进行预计并提交相关预案。

b□加强员工对设备规范使用的培训，使之能明白如何规范操作相关设备及违反操作可能造成的安全隐患所在及严重后果。

c□对出现安全问题的设备进行维修，使之能安全运行，千万不能出现带病运行。

d□在全车间实施tpm□加强6s中的“清扫”（对设备的初步保养及维护）。

e□对于部分安全罩出现问题的设备及时报修。

现象：部分材料或产品放置不规范，没有支垫而直接放置的地面或出现材料混放情况建议方案：

a□制定规范的材料和成品放置规范，要求所有人员必须按规范放置材料或成品，更不能出现材料的混放情况。

b□加强员工对材料、成品规范放置的培训，使之能明白如何规范放置材料及违反操作可能造成的安全隐患所在及严重后果□c□对已经出现的不规范情况进行规范调整□d□对所有规范放置的材料进行规范标志。

现象：部分消防用品的过期或损坏未及时更新（主要时部分灭火器失效）建议方案：

a□要求相关部门加强对安全及消防设施的检查，对出现问题的设施或设备及时更新b□加强对员工消防设施维护的培训，是大家能明白什么是合格的，什么是不合格的器材（包括过期的）并及时知会相关部门。

现象：设备运行记录集保养记录填写不规范，出现部分运行记录不是当时填写，而是为应付检查补写或干脆没写建议方案：

a□对员工进行培训，告诉他们如何规范填写设备运行记录、保养记录及填写的原因所在，可以对设备进行维护预处理。

b□制定相关考核制度，对未按规范填写的设备记录进行规范处罚。

c□对设备进行检查，使之与记录相互匹配

d□加大检查力度，对公司所有设备需配置规范运行记录。

现象：部分配电箱表面未有提醒标示（未按规范标示用图示或文字提示）建议方案：

a□要求相关部门相互配合对未按规范提醒的'配电箱进行喷涂。

b□要求员工按规范使用，一般情况下不要打开配电箱箱盖，特殊情况除外。

现象：部分配电箱开关标示不规范，多数无标示，不清楚该开关管控那些设备或位置建议方案：

a□要求相关部门对所有配电箱开关进行检查，找出所管控的设备或位置（含照明）。

b□改善配电箱开关标示卡，使之不易脱落及变色。

现象：部分地面标示不规范，特别是通道转弯位置及门口边线建议方案：

a□对车间部分对面标示线进行小范围调整，特别是开门位置及转弯位置加强提示

b□对出现破损的导航标示线及时更新

现象：部分消防设施没有按规范画区域线，特别是灭火器存放位置。建议方案：

a□对车间部分对面标志线进行小范围调整，特别是灭火器存放位置加强提示。

b□对出现破损的标示线及时更新。

现象：车间部分应急设备不规范（特别是应急灯不亮）
建议方案：

要求相关部门对应急设备进行统计，发现有问题的设备进行更换
现象：部分消防设施（特别是灭火器）没有紧急联系人
建议方案：

a□要求相关部门按要求对所有消防设施进行编号并在其外表面醒目位置标出紧急联系人及电话，要求其中一个电话或联系人必须24小时可以随时联系，一并应急。

现象：车间部分设施无法使用，但仍然存放在车间，占用大量空间
建议方案：

现象：工厂内车间（含新、老车间）周围有大量吸烟情况，主要是新车间北偏西大门、东偏南大门及老车间东偏东及南部车棚附近地面有大量烟头
建议方案：

a□要求生产部全力整改，对其管理区域内的卫生及安全问题进行处理（含检查、规范及整改）。

b□协调相关部门，合理设置吸烟区，并在吸烟区放置烟灰缸。

b□要求生产部在其位置安装或张贴“禁止抽烟”及“注意防火”等标示。

c□对可以区分开来的区域进行合理划分，原则上采取属地原则进行管理。

d□要求行政部□6s□质安部加强对此区域安全管控力度，并随时抽查此地区的防火情况。

附：烟灰缸的标准：可以用普通油漆桶，将上盖除去，里面盛约占1/2左右容积的水。

现象：车间设备标示牌正确使用问题，与实际不符，出现设备在运行而标示牌却是停机状态的情况建议方案：

a□加强对员工培训，使之从内心通晓标示牌的作用，如果挂错或乱挂可能出现的问题及相关后果。

b□对车间缺失或损坏设施的标示牌进行更新。

现象：部分员工无工牌建议方案：

a□要求相关部门及时给试用期员工发放临时挂牌

b□对于丢失工牌的员工，部门要及时上报，并按相关部门的要求提供制作临时工牌所需的材料（如照片、姓名、部门、职位）

现象：老车间东面、南部位置包装垃圾未及时清理、运走，在垃圾堆放位置出现烟头，存在消防安全隐患。建议方案：

a□要求相关部门知会垃圾清运工，对包装垃圾及时清理、运走，对一时无法运走的要按规范堆放，并在其位置张贴“注意防火”标志。

b□要求相关员工（含垃圾清理工、司机）不能在包装材料垃圾附近抽烟，一经发现，严重处罚。

c□对可以区分开来的区域进行合理划分，原则上采取属地原则进行管理

现象：工厂内车间（含新、老车间）周围有大量吸烟情况，主要是新车间北偏西大门、东偏南大门及老车间东偏东及南部车棚附近地面有大量烟头建议方案：

a□要求生产部全力整改，对其管理区域内的卫生及安全问题进行处理（含检查、规范及整改）

b□协调相关部门，合理设置吸烟区，并在吸烟区放置烟灰缸。

烟灰缸的标准：可以采用普通油漆桶，将上盖除去，里面盛约占1/2左右容积的水

现象：生产车间洗手间问题，地面有积水且无防滑措施建议方案：

a□对洗手间地面排水问题进行改善，使之不会发生存水现象。

b□对洗手间的管道进行检查，发现有漏水现象进行更换，从根本上解决问题。

c□对员工，特别是清洁工严加要求，不能随便、随地倒水。

d□在其他未改善的情况下，增加防滑垫，使之不会摔倒

现象：部分成品未按规定进行分类存放，且未按规定进行标志，单一成品未有出厂标志建议方案：

a□要求车间在成品入库时，必须按规范张贴成品标志。

b□要求成品库在成品及材料存放时必须按规范进行分类存放。

c□对目前已经存在的情况按规范分类处理。现象：车间办公室桌面无标示卡建议方案：

a□要求相关部门统计所需标示卡，并及时上报制作部门

b□要求制作部门及时制作并发放到使用部门现象：部分员工无工牌建议方案：

c□要求相关部门及时给试用期员工发放临时挂牌

b□对于丢失工牌的员工，部门要及时上报，并按相关部门的要求提供制作临时工牌所需的材料（如照片、姓名、部门、职位）

现象：部分车辆未按规范停放（特别是部分单车（含电动车、摩托车））随处放置建议方案：

a□要求相关部门安装或张贴提醒标示，告诉所有人员按规范必须在停车棚或停车位规范停车。

b□要求相关部门对停车位和停车棚进行改善或增多，使之更能方便员工停车。

c□加强对员工培训，要求必须按规范停放车辆d□加大检查和处罚力度。

现象：部分办公室桌面物品摆放凌乱，文件盒无标志、目录或目录与文件不匹配建议方案：

a□要求车间必须按6s相关规范进行、整理、整顿，且对相关资料进行合理存放。

b□要求车间文件责任人必须按规范对文件盒进行标志（含目录与文件对应）处理。

c□加强对员工6s方面培训，使之能明白6s文件管理要求。

d□要求6s部门协作车间主管部门加大检查和处罚力度。

现象：系统运行不稳定，经常闪断情况建议方案：

a□对服务器系统进行优化处理，使应用系统平台（含用友erp系统及远程e-link系统）、支撑系统平台□sql数据库软件及其他相关软件）和操作系统平台□windowsserver系统）能平稳运行。

b□改善机房运行环境，尽可能达到规范机房的环境要求（温度、湿度、飞尘及电源的稳定）。

c□对服务器软件进行处理，要求服务器除操作系统□windowsserver□□应用系统（用友erp□□支撑软件□sql数据库）外尽可能减少其他软件并行运行□d□加强对服务器防护软件的及时更新，特别是安全软件的及时更新及调整现象：系统有时运行速度慢，但丢包情况已经大量减少。

建议方案：

a□对服务器硬件方面进行检查，特别是网络交换机或路由器的电源及存放环境。

b□对网络管控方面进行调整，必须在工作期间保持相应带宽，及时与网络供应商进行协调，要求网络能平稳、连续及持续运行。

c□对服务器相关软件进行排查，特别是不明软件不能在服务器内随机运行。

d□对机房网线进行调整，对于对应主交换机的网线必须采用成品规范网线。

现象：部分出现无法保存或无法连接情况建议方案：

a□及时检查服务器及网络的运行情况，使之能规范、正常运行。

b□要求维护部门加强对服务器及相关设备维护，制定每日服务器运行记录报表。

c□加强对系统出现问题的应急培训，使员工能处理终端部分发生的一般性的事故。

d□要求员工对终端平台进行日常维护，使之能规范运行，特别是电脑及网络问题。

现象：部分输入材料更新时间较长，不能做到实时更新建议方案：

a□对服务器应急设备进行日常检查，发现问题及时调整，保持服务器能正常、平稳运行。

b□加强对应用系统，特别是数据库系统进行日常常规性维护，特别加强对数据库的备份及日志文件的转移。

c□对连接系统□e-link)进行规范，保持服务器与终端之间的统一。

现象：成品库装车区域卫生情况不良，出现大量烟头、食品垃圾等建议方案：

a□要求生产部成品库全力整改，对其管理区域内的卫生及安全问题进行处理（含检查、规范及整改）。

b□协调生产部，合理设置吸烟区，并在吸烟区放置烟灰缸。

c□对成品库区域进行合理划分，原则上采取属地原则进行管理。

现象：型材仓库材料归类不合理，出现材料混放情况。

建议方案：

a□要求相关部门对仓库进行检查，并及时配备灭火器材。

b□与仓库员工进行协调，告诉他们如出现问题及时配合处理。

现象：仓库（含五金、型材）部分资料卡不规范建议方案：

a□考虑到仓库刚刚搬迁，要求仓库人员对丢失的资料卡及时配比。

b□加强更新力度，对出现物料与资料卡不匹配的情况及时调整。

c□规范资料卡与标志卡之间的制作规范，对于仓库来讲，尽可能做到物料匹配。

现象：型材仓库材料拥挤建议方案：

a□要求仓库按规范放置材料，特别是通道必须保持通畅。

b□要求生产部及工程部及时合理调整生产计划，使之不会发生或尽可能少发生存货现象。

c□在可能情况下，合理调整型材仓库的大小。

现象：型材仓库区域卫生情况不良，出现大量烟头、包装垃圾未按规范清理等建议方案：

a□要求仓库全力整改，对其管理区域内的卫生及安全问题进行处理（含检查、规范及整改）。

b□协调型材仓库，合理设置吸烟区，并在吸烟区放置烟灰缸。

c□对成品库区域进行合理划分，原则上采取属地原则进行管理

d□要求型材仓库对其放置在通道（含外面马路）上的材料按规范堆放，且规范出具标志。

现象：部分装车不规范（车厢底部未按规定铺设保护层，造成型材或材料直接与车厢底接触）建议方案：

a□要求相关部门制定规范装车标准并大力宣贯

b□对装车员工进行培训，使之能明白什么是规范的、正确的

c□加强监管力度，对出现的不规范情况进行检查并要求立即改善及后期跟踪现象：部分车厢未装满建议方案：

现象：部分车辆在装完车后，刹车时将刹车绳（捆绑绳）与材料直接接触，未垫防护建议方案：

a□要求相关部门制定装车及刹车规范，并进行大力宣贯、培训，使员工能明白规范装车及刹车要求。

b□对不按规范装车情况加大检查力度，出现的情况及时处理，并对相关责任人进行处理

现象：部分材料装车不规范，没有按规范进行分类，特别是配件、螺钉、扣件建议方案：

现象：新建宿舍用户门安装、设计不规范，开启方向装反建

议方案：

a□要求相关部门立即召开专题会议，对此事进行调查，且找出比较方便、合理的解决方案。

b□为防止以后再次出现类似质量问题，建议对相关部门进行处罚。

c□根据行政部、基建部设计要求，对宿舍门进行规范调整。

d□加强监管力度，对出现的不规范情况进行检查并要求立即改善。

现象：新厂区道路地基不规范，按规范地基垫土需要时粘性土，而不是沙土，目前基本是沙土，按规范地基垫层应该采取37混合土，而目前达不到，造成路面地基不达标，如不调整，可能无法达到我们预定要求。

建议方案：

a□要求基建部立即出具新厂区道路建设的有关说明，特别是涉及到道路方面。

b□要求施工单位必须按规范进行施工，对已经出现的问题，按规范尽快调整，达到要求后再行后期路面施工。

c□要求公司质量安全部协助基建部加强对新厂区建设方面的施工质量及安全监管。

现象：有关工程交接时未按规范交接铝窗使用说明书，造成后期维护量增加建议方案：

a□要求门窗技术部、质量安全部及时对门窗说明书进行规范调整，尽可能与目前门窗规格、性能、类型匹配。

b□要求行政部根据以上两部门调整方案，与相关厂家联系及时印刷。

c□要求工程部、项目部负责在交工时将说明书及时与甲方或业主交接，最好是小业主一家一份。

d□要求售后服务部在接到维修任务是及时与业主进行协调。