

# 2023年液压工个人工作总结(优秀10篇)

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

## 液压工个人工作总结篇一

车间个人工作总结价值最大化，虽在金融危机大的经济背景下，却能迎来了一比又一比订单，企业效益蒸蒸日上，可以说正处在一个快速发展和腾飞的时期，无疑，这离不开公司各级领导智慧的战略指导和有效的协调管理。

金无足赤，相信每一个成功的企业都是在不断的改进中慢慢发展壮大的。在与企业接触的这段时间里，也发现了企业中一些小的问题，以下是我的一些拙见，愿向领导请教和交流。

### 关于“6s管理”

“6s管理”是现代工厂行之有效的现场管理理念和方法:本文由本站为您搜集.整理~，其工作的落实，能为其他管理活动提供优质的管理平台。以下两张照片对比了小车总装车间和客车总装车间的作业现场，显然在现场物质的整理、整顿环节，我们做的还有差距。

了解到咱们企业也在执行“6s管理”，而且对其也比较重视。但实际上这一思想从中层到基层并没有得到很好的贯彻。尽管每次例会都会提一下“6s”但不够明确，没能形成具体的实施执行方案“6s管理”需要在日常工作去实际的执行和监督，不应只是空头口号。另外，职员对这方面的培训也有些不重

视不积极，私下里向几个一线职工工作过了解，他们对“6s”的含义和作用并不很理解，何谈去实践应用。

建议：各部门根据自身工作特点制定具体的“6s管理”实施方案和细则，并对实际执行情况进行监督、通报、激励。

### 关于物资采购接收环节

物资的采购接收和供应，关系到生产计划能否顺利完成，同时也是企业同外界交流产生贸易、合作的重要窗口环节。这一环节工作和管理的质量，直接影响着企业形象的建立。

案例：丹东某厂于8月13号下午三点左右送到厂一批异型钢管，物料入库约需2小时，种种原因，直到14号上午11时许才卸了货，让供货商长时间等待，造成不积极，做好计划，及时发现问题及时处理，有效的控制生产。另一方面，可以很好的传达公司理念，规范纪律，是建立企业文化，形成积极向上的工作氛围的有效途径。在这一点上，企业做的还不是很到位，大多车间部门对班前后的讲评不够重视，甚至根本就没做。相比之下，小车生产车间每天的班组车间讲评做的很规范。

车间生产线上，各个工位上工作任务量的划分也许有待调整。在总装车间，经常发现有的工位上工人总是很忙碌，有的工位上工人却时常很清闲，造成生产能力’方案范文.库.整理的损失。职工工作不积极，有“磨洋工”的现象。

建议：1、重视班前班后的讲评，形成规范积极的工作氛围。2、合理调整和平衡各工位任务量，最大限度的利用人力资源。

3、加强绩效考核，工资透明化，和产量质量挂钩，加大奖惩力度。

## 关于工作现场的地面区域标识问题

一般说来，“绿色”表示安全，“红色”表示危险，“黄色”表示警示。可是，在我们的总装车间地面各区域的颜色划分，有些耐人寻味。比如，总线车间内正对着2号门和4号门的两个主要安全通道地面涂得是红色漆，其他通道、工作区和物品摆放区均是用的绿色漆。虽然各区域之间用黄色线隔着，但总体来说，显得很不规范。去过焊装和涂装车间，也存在类似情况，走在红色的通道上，多少总有些不安全的感觉。

“没有规矩不成方圆”，只有多用标准来衡量，才能更好的考核和指导我们的工作。对于生产一线的具体操作工作来说，标准化工作可以直接利用和体现。

拆卸过程大体分为四个步骤:1、拆卸顶盖——约3min 2□撬開箱体上部四个固定金属角板、打开前后挡板——约5.5min 3□撬開箱体下部四个固定金属角板、打开左右侧挡板——约4min 4□拆下塑料遮布、取出随机配件等——约1.5min 可见整个过程共需时 $3+5.5+4+1.5=14\text{min}$ ,若考虑中间可能停顿休息时间(3min足矣),正常拆卸一个此类发动机箱体需17分钟,如果超过了17分钟,则说明操作方法:本文由方案范文库为您搜集.整理~间在分部和分部党委的正确领导下,坚持以科学管理理念为工作指导,以“安全、效益、发展、和谐”为主题,以“安全环保无事故,经济效益最大化”为目标,扎实开展“比学赶超、事争第一”活动,强化车间管理,思想政治工作得到加强,各项规章制度进一步完善,员工队伍精神面貌发生了很大的变化,车间各项技术经济指标不断攀升,确保装置安环经济生产,实现了车间各项奋斗目标。

1、落实“任务责任实践”要求,取得显著成绩。两套硫磺成型、包装装置生产做到上游装置生产出液硫量100%完成;安全生产消灭上报事故,实现“三零三率”;实现了“硫磺产品外

运装车事故为零，硫磺产品包装事故为零，用户投诉为零”“三个为零”；实现了硫磺发运出厂合格率、上级抽查合格率两个100%；设备完好率为100%，主要设备完好率100%，静密封点泄漏率为0.025%，硫磺成型装置开工率100%，设备事故为零；一套硫磺成型包装装置除尘系统、计量系统等改造项目进展顺利；全面推进劳务工规范劳动关系、签订劳动合同、人员变动等管理取得很大成绩，确保劳务工“零上访”、职工劳动纪律“零违纪”、治安综合治理“零事件”，保证了生产稳定、队伍稳定、车间和谐。

2、强化员工教育管理，队伍素质不断提高。一是思想建设明显加强。通过学习贯彻公司第九次党代会和公司职代会精神，围绕“科技管理效益年”主题，加强党支部建设、思想政治工作、精神文明和企业文化建设，坚持不懈地开展形势和任务教育，使全体职工明确明年工作任务、责任和实践，增强责任感，调动积极性。二是队伍建设显著成效。重点是建设“四好”新的领导班子和建设“想干事、能干事、干成事、好共事、不出事”的干部队伍，充分发挥了车间党员先锋模范作用，促进了车间建设“高素质、尽职责”的职工队伍，呈现出崭新的精神面貌。三是思想政治工作取得成果。加强了全民工和劳务工的思想教育，形成了奋发向上精神风貌。加强法制纪律教育，不断提高员工遵纪守法意识、能力和自觉性，全年杜绝违法、违纪、违章现象；加强职业道德建设，不断提高了员工职业道德水平；在做好队伍稳定思想政治工作中坚持做到“情(动之以情)、理(晓之以理)、利(系之以利)、形(导之以形)”相统一，不断取得新成效。车间工会、青年工作组围绕车间工作重点开展工作，开展了主题探访、送温暖和丰富多彩文娱体育活动，寓教于乐，形成了最大的工作合力，为全面实现车间今年奋斗目标发挥了的作用。

3、依靠科学技术进步，提升生产管理水平。一是优化生产，加强管理。“硫磺包装机新增自动打码器”等技措项目扎实推进；完善了“食品添加剂硫磺”生产装置生产操作各项规章制度，成为“中国石化集团食品级硫磺生产示范点”；以市场需求和更大效益为导向优化食品级硫磺生产，创新了“食品

级硫磺与工业硫磺市场化动态切换生产”、“对超负荷生产和产品严重堵库挑战的应急处理办法”等科学管理;根据装置成型机循环冷却水质的变化及时加碱调整,降低新鲜水消耗等;强化计量管理,实现硫磺包装准确重量为 50.15kg/包,确保产品出厂合格率为100%,为分部降低加工损失率作出了贡献。二是工艺管理工作上台阶。车间在全面修改完善内部管理制度的同时,细化了各项工艺管理制度并汇编成册,加强了生产过程与环节的“痕迹”管理,重点抓好“科学巡检”制度的落实,不断提高了管理效果;坚持“以我为主,主动介入”原则,抓好二套硫磺成型包装装置第二期工程的建设准备工作;细化了产品装车、外运管理制度与现场明示等制度,实行装车确认制,做到“三方”监管准确发运,确保外运准确率为100%,实现了全年出厂破包率为零,提高了窗口的服务质量;三是认真落实“人人都是安全员,人人都是安全生产第一责任人”的要求,确保了装置安全环保生产。完成了旧硫磺装置安全环保隐患项目(硫磺粉尘回收)的投用工作,大大改善了员工作业环境;不断加强了直接作业环节的安全管理和作业票证管理;加强对劳务工和承包商安全教育和培训,增强员工的自我保护意识和能力;推行了车间提出的作业前的“五分钟安全作业思考法”和“设备故障不过夜”、“不把任何一个隐患带进节假日”等做法,确保了装置安全生产;五是持续推进tnpm管理。组织到加氢精制、供水车间联谊活动;高标准、严要求组织好迎接环评和对食品添加剂企业的执法检查;坚持设备“该修必修,修必修好,杜绝过修”,严格控制各项生产维修管理费用,设备管理重点技改工程“除尘系统改造”等5个项目的完成,实现设备安全经济运行。

4、狠抓教育培训,提高技术水平。围绕“我的岗位我负责,我的岗位请放心”为主题,以“叉车技术技能竞赛”为重要内容的职业技术技能大练兵活动,有效地提高了员工队伍技术技能整体素质。从3月份开始,车间精心组织筹办,利用副班培训时间对全体持证叉车司机进行理论和实操培训,经初、复赛选拔出6名优秀选手参加公司叉车工种职业技能比赛。7

月15日，“茂名石化公司2014年叉车工种职业技能竞赛”在我车间举行。我车间6名选手参加了比赛。经过角逐，我车间李春贤、柯茂坤分别获得第一名、第四名的好成绩，其二人将代表茂名石化公司赴广州参加广东省职业技能大赛叉车司机竞赛。

5、加强车间目标管理，全面推进成本核算。一是围绕车间的成本奋斗目标，紧密与各专业配合、沟通，实行成本消耗跟踪控制，发现异常，立即纠正，努力做到降本减费；二是全面做好一、二套硫磺成型包装装置的统计录入及成本管理工作；三是认真做好班组经济核算台帐电算化工作，完成财务sap的上线录数取数工作，做好做准车间成本的全面预算工作；四是做好本年度成本指标的分解考核、落实工作，发动群体的力量降本增效；五是做好领料单、仓库领料、发料的核查监督工作，及时发现问题，解决问题；六是发扬包装车间“捡芝麻”精神，掌控好车间各项成本消耗的每一项物品数量、金额，合理、正确用好每一分钱，节支减费，确保每月的进度指标不超标，得到上级的充分肯定。

### 一、完善制度建设，夯实基础管理

车间刚刚组建就及时组织人员制定了车间的各项管理制度，以“三标一体”标准体系的建立工作为契机，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定了个车间管理制度。并在此基础上协助人事劳资科完成了车间的定员、定岗工作，编制了各岗位《工作标准》，明确了各岗位的要求、职责，健全了各级管理组织体系以及各项工作的管理规章制度。通过健全科学全面规范的管理制度，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。

### 二、加强教育培训，提高职工综合素质

为了跟上工厂“三标一体”标准化体系管理工作的进度，在

车间领导的高度重视下，组织人员完成了车间“质量/环境/职业健康安全”标准体系文件的建立工作。因此，车间各班组根据本班上班时间，组织本班员工在活动分别对质量/环境/职业健康安全管理体系文件进行了深入学习，就有关三标一体理论知识及相关体系文件要求等，向参会人员做了深刻详细的讲解，并针对在线产品的质量控制、安全和设备保养三方面围绕车间实际，对与车间生产息息相关的重要体系文件进行了认真的学习。

1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对品牌质量标准做了宣贯。

2、产品质量只有依靠全员质量管理才能得到有效保证，车间通过强制管理制度和组织学习加强全员在线产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在用设备完好，以高效的设备保障在线产品质量。 4、实行质量缺陷分析整改制度和限期整改制度，通过对质量缺陷的分析不断查找生产过程中质量控制存在的不足，提出整改措施，有效促进了全员质量管理。

5、开展“月纵向机组评比”、季度“学习型班组评比”等活动，促进质量管理工作稳定提高。

通过以上方面的工作，车间顺利完成了生产任务，质量指标达到考核要求。

四、加强车间安全管理工作，强化职工安全意识，根据“安全第一、预防为主”的安全方针，车间在搞好职工安全培训的基础上，组织修订完善了各项安全规章管理制度，并制订了车间的《环境/职业健康安全目标(指标)分解表》，将工厂下达给车间的环境/职业健康安全目标(指标)层层分解到各岗位，签订了《环境/职业健康安全承诺书》。

一年来，车间始终把安全生产工作作为重点工作。车间确定了专职的人员对车间的安全工作进行管理，并完成了车间环境因素、危险源的识别工作；组织人员定期对车间安全消防设施进行检查，发现问题及时整改。同时，车间不断加强对设备安全操作的监督检查工作。

通过以上工作的开展，职工的安全意识、操作技能、自我防护意识和能力普遍提高和增强，2009年上半年实现了火灾事故为零，无重大安全生产责任事故，无重大工伤设备事故，轻伤、重伤事故率为0。

(一)进一步加强设备基础管理，为设备管理提供科学有效的信息。

加强基础管理，努力用足用好设备基础资料、数据，为设备管理工作的计划制定提供科学依据，更好地指导做好设备维修、维护保养工作。为此，车间对设备基础资料管理进行了全面的梳理和完善。一是设备现场方面，组织修理工全员参与，梳理设备跑冒滴漏、异物衬垫、缺钉少帽等问题并加以认真解决；二是做好设备有效作业率的提升，组织人员对设备进行了较全面的调研，对影响设备精度的零部件进行了维修，车间的设备管理各项工作都取得了较大进步。(二)努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。

1、进一步加强设备的维修、保养工作：根据生产安排，收集设备运行过程中掌握的设备状态，合理制定设备每月轮保计划，在保证轮保时间的前提下，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保轮保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备轮保记录及效果跟踪、考核。使轮保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

2、利用设备停台、停产认真做好设备检修工作，提升了设备精度，确保设备保持在良好的运行状态。



3、根据设备状况，按照企业计划和安排，完成设备大修后的调试、测试工作，做好设备技改工作。

## 六、加强车间现场管理工作，使职工有一个身心愉悦的工作环境

现场作业作为车间生产的后勤保障部门，班组人员本着一切服务于生产的宗旨，认真地做好每项工作。一是车间结合现场人员的文化程度、工作能力等作出相应的分工。并结合实际工作，充分调动每个人的主观能动性，激发每个人的工作积极性，以利于在人手不够等情况下也能很好地展开工作。二是现场组人员按照工作标准要求认真开展工作：随时巡查车间地面，清洁打扫机台周边环境，不漏过旮旯死角，确保地面干净整洁；每天定时擦拭车间现场窗玻璃及检查保养车间消防器材；及时清洁卫生，保证了机台现场环境井然有序。经过现场组人员的共同努力，车间现场整洁干净，窗明几净，为车间创造出良好的工作环境。

## 七、加强车间基础管理工作，积极完成上级布置的各项工作任务

### (一)做好车间政治思想工作。

1、加强班子团结，不断增强广大职工凝聚力，车间班子成员之间能够做到心往一处想，劲往一处使，真正做到思想上统一，步调上一致，工作中互相配合，互相补台而不是拆台，拾遗补缺，真正发挥了班子的领头带动作用，职工的凝聚力空前增强，为圆满完成各项工作任务打下了坚实基础。 2、按照要求制定了车间“深入学习实践科学发展观实施方案”，并据此循序渐进地开展贯彻执行科学发展观活动，定期开展党小组学习培训。营造以党员带头，全员共进的学习的平台，实现员工综合素质的提高。发挥共产党员在执行制度、挖潜增效、指标提升、合理化建议方面的示范作用，车间党员同志真正做到了苦脏累险冲在前，工作业绩争一流，哪里有困

难哪里就有共产党员的生产先锋。3、发挥共产党员干一行爱一行、钻一行，刻苦学习本岗位业务技能，争当生产能手的标兵作用。如设备改造的工作中，在时间紧，劳动强度大，技术要求高的情况下，车间党员、修理工全部都自觉地投入到这场战斗中，发扬团结拼搏，不怕苦、不怕累的精神，圆满地按时完成了改造任务，为下一步的产品生产提供了有力保证。

1、加强班组管理。在日常的工作中，车间领导定期组织管理人员召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、创建学习型班组。车间通过“学习型班组”的创建，把开展班组基础管理专项工作同当前学习实践科学发展观活动结合起来，建立上下结合、有效沟通机制，完善班组建设考评与奖惩制度，在加强班组考核、现场管理、提高质量、安全管理等方面取得了新的进展，营造好了的学习氛围，逐步实现了职工从“要我学”到“我要学”的转变。以上就是车间xx年的工作总结，车间的各项管理工作科学规范、全面有序。取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为工厂的又好又快发展奠定坚实的基础。

## 液压工个人工作总结篇二

一、产量方面产量从x月份入库量为\_pcs到\_月份dem产量达到

xpcs[]oemxpcs[]短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

二、质量方面各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由x月份x%到x月份达到x.x%提高了x.x%直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。从x月到x月生产制程重大质量事故共发生了两起和太菜的xmh/s印错字。

三、人员管理方面x月、x月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大x月、x月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。另一方面，由于我们是生产型企业，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。

四、物耗方面。主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

五、数据报表方面产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着isoxx质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，便于于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、工艺方面x为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在x月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、xs管理在isoxx质量体系试行中，虽然与公司前况相比，

有很大进步。但在XS管理方面我存大着很多不足，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XS的持之以恒的管理。

加强员工的稳定性；加强提高员工的操作技能，提高生产效率；有效的安排好生产，减少时间的滞留性。

加强对员工素质教育的培训；要求领班坚持持之以恒的XS管理，加强在产品工艺中因XS易造成品质事故的进行管控。

在新的一年里来临之际，我希望公司能在新的一年里，从考虑员工的稳定性出发，不但要提高员工的工资待遇及福利、保证适当的休息时间，还要举办一些有益的活动来增加大家的凝聚力；同时我也希望管理层次的工资待遇及福利也能有所提高。另外我认为对于一个企业来讲，安全生产是最重要、关键的注意事项，我们公司目前没有一个灭火器是可以用的，其他安全设施也不是很完备，一旦出现安全事故时，连现场想找个灭火器来应急都没有，后果不堪设想。我建议公司在x年中能把安全生产放在首位来考虑。能行动增加安全消防的基础设施及对员工进行安全教育。为了方面管理，我希望在x年公司能将考勤制度更完善些，给员工都配备好考勤卡，让他们不但感觉到公司制度是严格的，还能方便我们来统计。车间单独购买打卡机或者按以前的部分员工用的磁卡配备与东川一起打卡也可以。针对我们公司实行\_小时两班倒制度，很多员工反映到晚上x点多时肚子饿得很，有时按排加班时就更难忍受；上夜班时，夜里没有热饭吃，很大员工为了方便只泡些方便面或者带点面包来充饥，又没有可以坐下来吃饭的地方，这里站着个那里蹲着一个，让员工感觉不是在一个好的正规的企业里工作生活，与外面的工地上的民工生活倒有些相像。于是环境卫生也得不到有效的保证及员工的整体素质也不能得到很大提高。这怎么能让员工稳定下来，以厂为家我建议在x年，公司能在这方面有所改善及提高。

## 液压工个人工作总结篇三

生产基地位于深圳观澜，于20xx年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

### 一. 全工序连线生产方式。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品(软材、湿丸)存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

### 二. 密闭管道真空输送物料。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸

较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2 %降为0.5 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

### 三. 微波串沸腾床干燥药丸。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸(此时含水量35%左右)先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12%左右)，进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

#### 四. 赋形用纯化水常温改控温。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

#### 五. 制丸机制条筒增加水冷装置。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右，并保证了产品品质。

#### 六. 微波承料带由密带改网格带和增加网带边缘导板。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

#### 七. 外包装组合式生产线增加联动和自控。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼

此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

## 八. 重要工艺点实时自动监控。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

改动：

- 1 ---原料损耗由0.6%降为0.2%(改为：1.2%降为0.5%)。
- 2 ---热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀(新加：但升温慢)的特点。
- 3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12~15%左右)。

## 液压工个人工作总结篇四

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20\_\_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20\_\_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。

## 五、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。

## 六、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。

## 七、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，在全车间干群的共同努力下，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20\_\_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!

## 液压工个人工作总结篇五

在每一项生产安排中，我都会严格按照厂部月计划以及车间周计划的安排来指导车间的生产工作。

同时，根据情况的变化而及时合理的调整生产工作。通过集体的努力，车间的产量稳步提升。其中，3月份的产量是xx吨，5月份是xx吨，6月份是xx吨，7月份是xx吨，8月份是xx吨，9月份是xx吨，10月份是xx吨。

同时，7月份的任务达成率达到x%□10月份的任务达成率是x%□

自从专项管理风塔以来，我继续发挥以前的成功经验，扬长避短，始终致力于提高风塔的产量和进度。其中，7月产量是xx吨，8月是xx吨，9月是xx吨，10月是xx吨，11月是xx吨。

面对风塔这个新的工程项目，虽让过程很曲折，但是，我们一直在前进。

在平常的工作中，我还进行了以下工作：

- 1、参与班组早会、月度总结会。
- 2、检查班组安全、质量工作开展情况。
- 3、核算班组单价并进行跟踪以测评适用效果。
- 4、组织班组到其他车间进行学习，不断提高本车间的工作水平。
- 5、参与各部门组织的专项检查。
- 6、积极与职工沟通、谈心，宣传正能量，鼓舞职工斗志。

1、建立安全管理考核长效机制。为切实推动安全管理工作进步，我们在车间建立了安全绩效考核，通过考核，明确班组职责，提高班组安全管理的主动性。

2、划分区域，明确责任范围。我们对于一些交叉的作业工位进行划分，明确班组之间的管辖范围，避免了安全管理的死角。

3、推动形成隐患整改过程跟踪的工作机制。为提高隐患整改的执行力度，及时排除各种安全隐患，车间在安全整改中，由车间主任不定期跟踪检查，同时，鼓励班组或其他职能部门进行投诉监督。这样一来，快速形成了全车间各班组齐抓共管的局面。

4、有针对性的开展专项整治行动。我根据车间的实际情况，对生产中的安全隐患采取专项治理活动，例如：“三违行为”、劳保佩戴、起重的吊具选用、板材堆放、余料管理等。

在过程中，我主要通过现场指导、会议、早班会以及借助安全全部等方式来开展工作。

5、推进车间安全文化建设。通过会议、学习、标语、宣讲等方式，在车间形成安全生产文化氛围，提高员工安全意识。

6、参与安全责任状的签署。作为车间管理人员，我深知自己在安全管理中的重大责任。为此，积极响应厂部号召，签订安全责任状。

7、组织车间级安全。根据的规定，车间级安全是第二级，新员工在完成安全部的第一级安全后，我都组织二级。到目前，我已经组织了7次，共计61人的二级安全。

1、建立健全质量考核责任体系。为进一步明确质量管理的权责利关系，我们在车间建立质量绩效考核并同步建立质量投诉制度。通过考核，明确班组以及操作人员的责任，更为重要的是建立了一种无形的质量文化，将“优质产品”的理念深深的根植于职工心中。

2、坚定执行总厂质量管理文件，做实过程控制。杨林总厂的《钢结构施工质量实施细则》和《控制质量可追溯性管理规定》是控制构件质量的重要依据。在20xx年，我们一直在不断强化对这两个文件的执行力度，构件质量得到较快提升。

3、充分利用互检员并对接好质量部，共同提高构架质量。在工序流转中，我力推半成品报检，同时，经常与质量部的沟通，及时掌握构件质量情况，发现问题，立即整改。

4、不断加强自学，不定期不定时进行抽查。为了对质量工作有更好的把握，我在空余时间尽可能的学习质量检验的知识，并在工作中不断对构件进行抽检。

1、推行无碳刨工艺。我们在风塔制作中，借用了“无坡口”

工艺，促使进度提升并节约了辅材消耗。

2、推行“无坡口”工艺。我们将16mm以下的板（含16mm）的采取无破口焊接。在没有经验的时候，我们选取了一段塔筒作为实验，同时，为谨慎起见，我们还请工艺部、质量部在过程中及时跟踪观测，并总结经验。通过大家的努力，无坡口工艺推行成功。

3、学习并结合车间实际改善生产线的布置。我们根据风塔制作吨位重、体积大、焊接要求高的特点重新规划了生产线的布置。设置了专门的下料板材对方区，将卷管、纵焊、回圆的筒体进行分类堆放，及大地方便了组对工作，提高了生产效率。

为此，我经常深入制作工程中，跟踪测试构件的辅材消耗并及时分析汇总。在万达工程中，我对圆管柱、箱型梁、箱型支撑、C型支撑等进行测试，形成了一些指导工作的数据。

同时，我在涉及变更的工程中也进行了大量的测试分析，较好的将所产生的人工、辅材测算出来，推动了车间工作的进步。

工作中，我们相互沟通、帮助，及时处理车间面对的各种问题。在我主管的工作中，分管领导、刘主任以及徐副主任都给予了极大的支持与帮助。

1、设置制作焊剂回收装置。为解决车间长时间的焊剂的回收问题，我和何荣道同志设计一个焊剂回收装置。该装置使用方便，效益较高，自投入使用以来，车间快速解决了安全文明施工问题以及辅材回收问题。

2、为规范辅材领用，我设计使用了《授权委托书》。通过这种方式限定了领用人，极大地规范了物资领用，提高了成本控制成效。

3、车间的其他创新还有：焊接小车平台、风塔门框以及焊接工艺创新。

1、车间存在的不足：

(1) 工序之间的报检还没有进入正轨。在大唐风塔中，因为没有过程报检，在制作中，问题较多。为此，我在大黑山风塔中，极力推动过程工序报检，将以往没有报检的卷圆、纵焊和回圆纳入质量检测范围，虽然取得一定成效，但是，还要进一步强化。

(2) 车间的整体安全意识不高。

(3) 工序之间的搭接还在不符合目前的生产情况。

(4) 桁车的配合不能适应目前风塔的制作。

(5) 职工的成本意识有待提高。

(6) 在生产中，没有完全形成与生产部、物资部、工艺部、质量部等部门的高效工作对接。

对于生产工作中的跨部门协同处理能力有待提高。

(7) 车间设备的管理处于被动、粗放的状态，几乎是是一种“救火式”的管理，缺乏事前、事中的控制。

2、自身存在的问题：

1) 我自己在技术方面比较比较薄弱，亟需学习。

(2) 风塔的管理经验欠缺，对于非正常问题的处理能力不够。

(3) 性格不够沉稳，容易发火。

- 1、继续推进工序报检并将该项工作纳入车间考核。
- 2、全方位、多形式对员工进行安全意识培训，建立安全文明施工经济责任制。
- 3、推动班组之间的配合以及协作，强化班组之间的整体意识和大局观念。
- 4、建立成本控制经济责任制，积极提倡节约意识。
- 5、加大行车工培养力度，尤其是适应风塔工作的职工。
- 6、强化自己在技术方面的学习，提高综合素质。
- 7、强化和各部门、构件中心以及项目相关人员的工作联系，面对问题，快速处理。
- 8、学习风塔制作的管理经验，强化和成功企业的交流。
- 9、建立大局观念，克制自己的性格不足，力争在工作中沉稳的处理各种工作。

## 液压工个人工作总结篇六

### 一、狠抓思想教育，提高节能减排意识。

节能减排是各级确定的全年工作重点,按照车间“我为节能减排做贡献”的思想,作为车间工艺执行的直接监管者,认真学习了公司、车间的节能减排的工作思路,针对职工对节能减排认识不足的现状。一我充分利用班前会进行节能减排思想的教育贯彻,不间断的向全体职工灌输节能减排的思想意识。二利用车间板报定期进行节能减排内容的主题宣传,为职工营造工作氛围。三积极撰写工作体会,参与公司内刊的组稿。通过不懈的努力取得了较好的效果。



同时针对节能减排考核的要求制订了具体的考核标准，并通过班前班后会和专题会讨论宣传节能减排考核的基本思想、运作模式及其作用意义等。将节能减排考核的先进治理思想和企业文化“5s精神”联系在一起，使节能减排考核的治理思想与企业文化、工作文化一道深入人心。员工节能减排意识发生了彻底的转变，由过去的要我做变成了我要做，员工的积极性、主动性、规范性进一步加强，生产收率、工艺质量进一步提高。

## 二、以质量为核心，集中精力抓好产品质量工作。

工艺员的职责就是抓好车间员工工艺执行情况，对于违反工艺操作的行为进行制止，并带领大家完成公司、车间下达的质量生产任务。

所以，1、我时刻认真监督员工操作情况。在工作中对员工制定规范、严格的工艺操作规程和质量考核标准，并对员工提出车间巡查、班级抽查和个人自查的三级考核要求。以“人人不违反工艺，人人为节能减排尽心尽力”的工作思想关注每一位员工，注重调动员工的积极性，化解员工中的消极思想。为提高员工们参与班级治理的积极性，我们公开了节能减排治理内务，具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、质量管理。生产工艺上，我们在继续执行公司拟定的工艺规范的基础上，与班组结合车间设备实际制定了更加细致化的岗位质量要求，使工艺质量进一步稳定，保障了全年生产的产品质量，没有发生一起较大的质量事故反馈。跟班措施的落实，也使工艺质量治理更加严格规范。针对跟班检查中发现的问题，要求班组长组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。进一步提高员工的质量意识，为打造质量优势尽心尽力。

3、工艺执行。为了减轻公司生产压力，提高车间产量，与大

家一起进行生产实践，在公司的指导下，进行了工艺方面的尝试性的试验，通过大家的努力，产量挺高了很多，在各项工艺要求上没有出现大的异常，并持续稳定的生产下去，上半年累计生产5000吨，同比增长百分之十。较好的完成了公司、车间交给的生产任务。

## 液压工个人工作总结篇七

今年，我作为xx车间的班长，在过去的.一年里，认真履责，积极工作；带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务，现对今年工作进行总结。

按生产计画和工艺技术档，科学、合理地组织生产，及时解决生产中突出问题；配合职能部门开展好过程式控制制和其他有关品质活动；加强班组管理，以班组标准化建设内容为重点，建立、健全班组各项管理制度，不断提高班组管理水准；组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗，人人做品管的品质观念；搞好安全教育，精心维护保养设备，认真招待劳动保护法规和操作规程，坚持做到安全文明生产；做好思想政治工作，教育职工坚持四项基本原则，遵守社会公德和职业道德等。

我们挤压努力适应环境和参与车间的规划，以“力制精品铝型材，打造百年xx”为工作主线，在车间领导的正确领导和指引下，在全班员工紧密团结和奋斗下，以“发展依靠大家，发展为了大家，发展的成果与大家共用”为追求目标，以人本管理为突破口，切实转变思想观念，牢固树立发展意识、竞争意识和创新意识，大力推动班组基础管理更上一个新的台阶。较为圆满地完成了厂、车间下达的各项生产任务；并能积极有序地开展各项工作，班组建设也得到提高。

有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到

心中有数；使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们几个班长经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的运行模式。

“产品品质的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备在明年又有增加，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品品质得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是新的一年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理，设备的保养细化到个人。

产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面著手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

强化班组管理，搞好班组和谐建设，提升班组凝聚力。今年因为各项还需努力规范，加上“订单和人员”因素的影响，没有过多的时间来搞班组的凝聚力活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，同时作为班长也会主动去问员工挤压的相关知识瞭解了多少，这样是使大家感觉到一种自重感，和成就感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班员来完成，让班员们既感到压力又感到他们对于班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。

通过这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处于这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基础。

# 液压工个人工作总结篇八

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。现对这一年的工作进行总结。

## 一、不同阶段的工作内容

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——推动锦江事业进一步发展，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。

## 二、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。

### 三、在设备管理上

我定期检查各台设备的润滑油位，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。

过去的一年我们车间也是完成产量和工作目标，确实还是有一定的进步的，我知道在这方面我应该要明确规划好这份工作，在这个过程当中我应该进一步的去落实好，这段时间我也是想了非常的清楚，我知道这些是我应该认真去填充好的，对于过去的一年也是需总结一下。

我们车间一直以来都是强调产量，一定要按时的完成好每天的产量，这是非常重要的，我现在想了想真的是很有成就感，在过去的一年当中，完成了年初规划的目标，这是一个很不错的成绩，虽然每天车间的工作是比较多的，但是还是不影响我的发挥，我知道我的方向在哪里，包装工作比较繁琐的，在流水线上面要保持好稳定，这个过程是非常不错的，我现在回想起这些这这也是一个很大的提高，我一直都认为我应该进一步的去做好分内的职责，在这方面我是感觉非常充实的，我也感觉非常的有动力，在这个过程当中学习到了很多，我也积累到了很多，我非常相信这些对我而言是一个质的改变，过去的一年不断的改善自己的情况，一直希望能够成为在工作当中出类拔萃的人。

当然除了日常的工作，我觉得和同事相处也是一个学问，需

要让自己学会沟通，不管是做什么事情，这些都是应该要有的态度这是毋庸置疑的，我们车间在制作的过程当中，其实也是遇到了一些问题，必须要及时纠正，所以我是感觉非常吃力的，我相信在这方面这是我应该要有的态度，只有在这个当中才能够感受到那种气氛，车间的工作比较充实，在这一点我有着非常深刻的认识，一年到现在我也是不断的在做好相关的细节。

一年的工作到现在，我们车间也是完成了年初制定的目标，虽然仅仅是刚刚做到完成任务，但是我这是有很大的进步的，我感觉非常的好，在过去的一年当中确实是一个很大的进步，我感觉很有意义，完成了过去一年的产量，这是有非常大的提高的，确实在这个过程中这是一件很好的事情，回顾过去一年，我们车间认真的做好生产工作，有文艺第一时间指出来，保持好的态度，认真的对待工作，在这一点上面确实是感觉非常的好，完成了年终的工作目标这是一个非常不错的方向，接下来会继续努力的，新的一年有全新的开始，认真搞好生产工作。

## 液压工个人工作总结篇九

总结是对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况进行分析研究的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此我们要做好归纳，写好总结。但是却发现不知道该写些什么，以下是小编整理的车间员工个人工作总结，欢迎大家分享。

总的来说我也是做的比较认真的，在这方面我有着深刻的体会，这是我应该要有的态度，这段时间在工作当中我认真的学习，我非常清楚在这个过程中是有非常大的提高的，作为一名车间员工虽然平时的工作是比较忙了一点，但是我还是比较认真的，对自己各个方面也是感觉非常的充实，虽然做出了一个比较好的成绩，但是我还是需要进一步的调整好，每天完成好产量，遵守车间的各项规定，认真的做好这些细

节上的事情，我认为这是应该要去做好的，对于我而言我还是应该要更加认真一点，这段时间在工作当中我是比较用心的，我也是感觉非常的充实。

除了日常的工作之外，我也在调整好自己的心态，我认为这些都是我应该要去做好的，在这一点上面我还是应该要认真的去做好，我学习了更多的业务知识，在这方面从来不敢有丝毫的马虎，在这方面这也是我应该要有的，我知道有事情还是应该要认真的去做好，这是我应该要有的态度，这是非常鉴定的，在这方面这也是我应该要有的态度，这段时间的工作当中还是应该要做的更好才是，我应该要坚持去搞好自己分内的职责，作为一名xx的员工，我不断的吸取经验，做好本职工作，虽然车间的工作是比较累的，在这个过程当中我应该要往什么方向发展，我知道这是我应该要去做好好的，在这个过程当中我更加应该要做好相关的准备。

过去一段时间的工作当中我也是有非常大的进步，我还是要认真去搞好自己的本职工作，在接下来的工作当中进一步的调整好自己的心态，更加努力的去做好自己分内的职责，这段时间我是非常清楚的，车间的这段时间工作当中我非常的充实，虽然有一些做的不好的地方，但是我一定会进一步努力去做好自己分内的职责，坚守自己的岗位，发挥好自己的职责，未来在工作当中保持一个好的态度，当然在思想上，工作上我还需要进一步提高自己，一定加强学习。

## 液压工个人工作总结篇十

### 一、学习方面

1、政治理论学习：不论在区队还是在科室，我都时刻坚持政治理论的学习，不断的用政治理论知识武装自己的头脑。因为我知道：一名优秀的员工、合格的工程技术人员，不但要有过硬的专业技术能力，更重要的是，要有一种愿意工作、用心工作、不是把工作做给领导看的工作态度。只有这样，

才能把工作做好、做精、做细，才能及时地发现工作中存在的不足之处并进行改正。通过不断的学习，我不但确定了自己的工作态度，还加强了个人素养，坚持团结同事，以严以律己、宽以待人的思想准则要求自己。

2、专业知识学习：不论是在掘进队还是现在的通风科，专业理论的学习从未间断。在工作之余，我不断地加强专业知识的学习，认真学习先进的生产工艺及安全生产措施，并向有经验的技术员和老工人请教，吸取他们的工作经验，达到学以致用；另外在工作中遇到一些不懂或者不明确的地方，积极查找相关书籍和规程措施寻求答案，不断的充实、完善自己。通过不断的学习开阔了自己的思路，熟悉了各项业务技能，较好地胜任了本职岗位，在一定程度上保证了我公司的安全生产。

## 二、工作方面：

在担任掘进二队技术员期间，在工作中充分发挥自己做过测量工的经历，抓好现场中腰线管理工作，并根据生产现场实际情况及时与生产科联系确定施工方案，帮助队领导分析各种生产技术问题充分做好一个技术员的职责，并能够积极配合其他队干搞好安全生产和生产技术工作，保证了掘进、巷修的正常生产，及时地完成了各项工作及任务。有时为了解决生产中存在的一些问题，出班后就到生产科和其他业务科室查阅资料，通过书籍、图纸和各种资料，全面细致地了解了我公司采掘分布情况、地质构造、生产工艺，为做好本职岗位工作，奠定了基础。

调入通风科后，我及其珍惜这次难得的学习机会。因为，在这里我可以更及时、全面的了解掌握我公司的通风、生产等方面的新技术，可为我今后能顺利的工作，打好基础。

## 三、具体工作：



1、工作面超前替棚、扩修、刹底、中巷回撤、机电设备的安装等方面的安全技术措施24份;11采区轨道下山落底、更换30kg/m道轨安全技术措施8份;编制20\_\_年掘进二队煤质管理办法1份等。

2、充分利用安全例会的时间，组织我队职工学习与煤矿生产相关的各种法律法规和安全技术措施，不断提高我队职工的生产技术水平和安全理念，一定程度上保证了我队的安全生产。

由于调入通风科的时间尚短，在此期间，我主要的工作方向倾向于熟悉通风科的各项工作流程、我公司关于一通三防的管理规定、全矿井的通风网络系统、井下各通防设施的管理规定和安置要求、通风系统易发生的事故及处理办法等;同时，还完成了11150工作面浅孔注水方案、20\_\_年铁生沟煤业公司反风演习方案的设计等。

#### 四、存在的不足及下一步工作方向

回顾一年的工作，我还存在一些明显的不足之处，主要表现在：

- 2、注重技术方面的工作，忽略了组织协调工作；
- 3、工作中有时心急气躁，表达方式不稳重，不够沉稳练达；
- 4、和同事的感情交流还不深，生活关心还不够；
- 5、自身道德修养方面、工作执行力和处事决断力需要加强。

成绩只是代表过去，过往云烟终会散尽。对于\_\_年所取得的诸多经验和成绩，我将在\_\_年继续发扬、推进，对于存在的不足，我将努力克服，不断加强政治理论和专业技能的学习，提高综合素质，大胆尝试新思路、新方法，刻苦钻研，再接

再厉，做好个人工作计划，使自己的业务水平更上一层楼，为企业的发展尽一份绵薄之力。