

制造部工作总结 制造设备工作总结合集(模板5篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？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。

制造部工作总结篇一

xx年上半年，是长丝车间设备管理工作最为严峻、最为繁忙的阶段，这是因为长丝车间生产装置运行已经到了后期，距上次大检修已经有3个年头了，设备磨损比较严重，需要定期和不定期对设备进行维护和修理，才能确保生产装置平稳运行，产品质量有所保证，不能有任何下滑迹象。按照分公司的原定计划，xx年4月份要对整个生产装置进行大检修，车间设备组会同其他部门，提前做好检修准备，制定详细的停工计划，摸清设备运行状况，提出大修和小修的预案，确定自修和外委项目，进而制定出大检修整体方案和检修施工统筹图，确保大检修全面、安全、顺利，保质保量进行，为下一周期生产装置安稳长优运行打下良好的基础和前提。4月25日，长丝车间停工检修开始，自修各维修班组进入现场，次第展开各自的维修项目，设备管理工作按照分公司检修要求和规定全方位进行，有重点、有步骤、有检查、有总结，忙而不乱，紧张而有秩序，深入到车间的角角落落，涉及大小检修项目400多项，截止6月底，大检修基本结束，进入单机试运准备阶段。电仪班班长周皎程以勤奋的工作，精湛业务，不凡的业绩，被分公司党委授予模范^{^v^}员光荣称号。

一、确保了生产安稳长优运行，生产质量有所保证

长丝车间生产装置进入运行后期，设备处于疲沓状态，维护

和检修难度增大。针对这种情况，长丝车间狠抓现场管理，加强巡检力度，确保维修质量。

1. 加强设备基础管理，落实责任制，推行班组绩效工资考核机制。实施设备包机责任制，将装置内的设备按区域划分包干，分口管理，统筹协调。针对生产过程中操作工图方便快捷而随意改动设备参数、野蛮操作导致部件损坏等不按设备操作规程操作的问题，车间按照《设备管理考核细则》严格考核。维修人员在检修过程中不按技术规程进行作业，巡检发现问题不及时等，都按制度给予处罚。对于及时发现设备运行隐患，避免设备事故的班组和个人，给予相应的奖励。通过进行设备管理方面的考核，配件消耗、维修费用和设备故障率明显降低。

2. 对运行设备进行状态监测。运用各种技术手段和检测方法，对运行设备进行状态监测，准确把握设备的运行状况，及时分析故障原因，采取应对措施，确保设备一直处于良好运行状态。各维修班组及相应管理部门，主动出击，认真开展设备状态监测，减少突发性设备故障次数。

二、搞好特护设备的操作与维护

特护设备的定期巡检是保证其平稳运行的基础和关键所在，保证巡检质量是直接关系到整个装置的安稳运行。车间首先从设备巡检着手，采取统一领导、交叉管理、标准化作业的管理模式，制定科学的巡检路线，并采取维护人员、操作人员、车间管理人员交叉巡检，开展“五位一体”的管理方法，进一步加强特护设备的巡检力度，及时发现设备运行隐患，并将其消灭在萌芽状态，确保了关键机组安稳长优运行。

针对离心机维护工作重的特点，车间采取巡检、操作、维护与维修相结合的方法，从加强设备润滑、状态监测、设备维修等方面进行各项维护工作，加强与三隆保全车间维修人员的联系，及时检修，最大程度地保证了压空质量。

长丝车间空冷站是生产装置工艺用风和制冷的生产单位，其中的溴冷机是重要的制冷设备，属于车间设备特级维护范围。在这次检修中，对溴冷机进行了相应的技术改造，进一步加大了制冷功能，降低电能消耗。为了使职工更好地对溴冷机进行熟练操作、精心维护，车间设备组邀请了国内制冷大腕大连三洋制冷有限公司高级工程师董素霞同志，到现场亲自为职工讲课、培训和教授操作养护技能。空冷战的职工仔细聆听，认真记笔记，唯恐错过一个环节，非常珍惜这来之不易的培训机会。董素霞同志用通俗移动的语言，详细讲解了溴冷机的构造、功能、特点，操作时应该注意的事项，特级维护时应做的工作，以及节约电能的诀窍。随后，手把手传授职工操作要领，直到职工能够熟练操作为止。

三、采用先进的erp管理模式，提高设备管理效率

车间设备管理人员认真落实分公司erp管理制度，不断总结经验，采取新措施、新办法，对车间设备的维修维护制定详细科学的维修工单，并按照erp管理程序，及时跟踪工单状态，对完工项目按时进行验收。在材料领用时，严格按照规定执行，杜绝白条，确保了车间设备维修工作合理有序的进行。大检修期间，对于进入施工现场的材料分类堆放，易燃品，防潮品均采取相应的材料保护措施。根据实际现场情况及进度情况，合理安排材料进场，对材料做进场验收，抽检抽样，并报检于甲方、设计单位。根据施工组织平面布置图指定位置归类堆放于不同场地。对于到场材料，清验造册登记，严格按照施工进度凭材料出库单发放使用，并且对发放材料实行追踪记录，保证材料不丢失、破损和浪费，进而确保了车间检修的经济效益，为分公司大检修把好物资材料关做出了重要贡献。

四、更大范围地进行设备定期作业

随着设备使用年限的进一步增多，各种设备的定期作业周期都有缩短，种类也有增加，工作量越来越大，如侧风窗的清

洗、双转子清理的周期由每三个月一遍递减到一个半月。除此之外，对个别位不断进行非定期作业，为长丝poy和fdy产品质量保持在较高的水平奠定了坚实的基础。

五、强化设备人员综合素质，提高检维修水平

为提高长丝检维修人员的技术素质，车间每月把维修工技术培训与多种形式岗位技术比武活动相结合，在班组内部，举行相应的技术考试，成绩与当月绩效工资挂钩。设备工程师及班组内技术经验丰富的职工为大家轮流授课，先后举办了钳工基础知识、卷绕头轴承更换与动平衡原理，热辊变频器工作原理、增压泵扭矩限制器与压力控制原理等。针对倒班保全工实际工作需要，对他们进行了smu系统简介、卷绕头故障查询方法等方面的培训。通过培训，职工业务技术素质有了明显提高，在生产维修与服务中能够做到安全、快捷、准确、高效。

经过几年的磨合与大检修的锻炼，长丝车间的机电仪维修力量已大大加强，处理突发性的设备故障比较迅速与准确，完全能够担当起长丝设备的日常维护与检修重任，对空调机组、纺丝机、卷绕机、包装设备的定期作业与维修做得井井有条，局部设备改造完成得有声有色。车间12条线500多个卷绕头，属于进口设备，现代化程度高，变频器是其运行关键，技术含量高，维修难度大。如果请外单位专业人员维修，每个卷绕头的费用在5000~8000元，周皎程同志带领电仪班组职工，查阅资料，请教专家，刻苦钻研，硬是用“蚂蚁啃骨头”的韧劲，攻克了变频器维修技术难关，依靠自身的力量，保证了车间生产顺利运行。

六、进一步完善维修成本核算机制

为了降低车间维修费用，有计划有预见性进行科学合理维修，车间进一步优化了检维修方案，降低了备件材料消耗。在保证设备检修质量的前提下，通过修旧利废以及维修成本核算

降低机配件消耗。从每月月初车间制定的设备检维修计划入手，班组做好当月检修所需备品备件以及消耗材料的领用，月末对当月的检修消耗物品进行统计核算，并依照供应物品票据价格，汇总出当月实际保全维修费用，并同月初计划进行对比，使车间检维修成本一目了然，而且激发了维修人员进一步修旧利废、挖潜增效的积极性和主动性。

为了降低维修成本，车间积极开展班组劳动竞赛活动，在一楼维修班和电仪班开展维修成本定额竞赛活动，将班组每月设备维修备品备件和材料消耗纳入班组考核，与班组绩效工资挂钩。同时挖掘潜力，提高班组管理水平，积极开展“修旧利废”活动，如电仪班对多块故障的变频器控制板进行修理恢复到原来的功能，一楼维修班对十余把吸丝枪修缮等等，节省了大量资金。

七、积极做好车间大检修设备检修预案和统筹方案制定工作

长丝车间检修是分公司检修重要环节的一个步骤，总计有500多个项目，其中自修项目有300~400个，外委项目有100多个。长丝车间拥有一支庞大的检修队伍，在平时的生产中，起到保驾护航的作用，为生产的安稳长优运行做出了重要的贡献。这次检修没有大的检修和改造项目，大部分检修项目都是由车间检修班组完成。车间设备组早在2月份就开始对需要检修的设备进行预案制作，并报分公司审批，为车间大检修做好了前期基础工作。4月份会同工艺组，在主管副主任和主管工程师的带领下，制定出了详细的停工检修统筹方案，为车间生产装置顺利停工、圆满完成检修任务，绘制了良好的实施蓝图，是车间检修指挥部和检修班组开展工作的指导性纲领。统筹方案分为总方案和分方案，总方案对全部检修项目进行项目的划分、时间的安排、人员的安排，以及对所需要的设备、配件和主要材料等进行了详细的规定。分方案按照电仪、维修、动力、空压站四个部分，对每个检修队伍所承担的检修项目、数量、所需材料、负责人、完成期限做了规定和说明。

八、统筹安排，积极协调，认真组织车间大检修的实施和单机试运准备工作

1. 组织检修队伍进入现场。4月25日，长丝车间停工检修开始。辅助装置组件班克服人员少，工作连续性强，工作条件恶劣，在规定的时间内，胜利地完成了组件下机工作，保证了车间顺利地实现停工，为车间检修打下了良好的基础和前提。电仪、维修、动力、空压等检修班组，按照检修统筹方案和计划，在各自的战线上拉开检修的帷幕。
2. 认真贯彻执行hse管理体系标准。从现场管理的细节抓起，杜绝违章、事故、污染现象出现，确保安全检修，文明检修，绿色检修。充分发挥统一协调联合作战以及专业、技术、人才、装备的优势，动员全车间的力量，克服高温、高压、施工现场狭窄、有毒气体和物质多，设备检修交叉进行、就地改造施工难度大、工程量大、时间紧、质量要求高等困难，合理配置检修人员和安排检修作业时间，机动灵活地开展检修项目作业。将hse管理细化落实到检修、施工的每一个工作步骤，确保改造、检修安全和质量。
3. 加强现场的文明施工管理和检查监督，确保设备完好无损。长丝车间装置检修存在检修内容多、工期紧、工种多，上下作业、设备内外同时并进的状况，加之参加检修的外来人员对现场环境又不熟悉。因此，必须加强文明施工管理和监督检查。长丝车间对检修现场的各种废料、障碍物和地面上突出物以及能引起滑跌的油污、污水等一切影响安全检修的隐患，都及时处理掉；各种检修材料、设备、设施、工器具和拆卸下来的机械设备及其零部件等摆放整齐；各种临时电线铺设规范而不杂乱；现场通道和消防道路保持畅通无阻。监督检查涉及到检修安全的每一个方面，包括安全规章制度、安全作业票证的执行情况；施工安全措施落实情况；各种检修设备、设施、工器具、车辆的安全状况；各种应急物品、安全防护器材和消防器材的准备情况以及检修人员劳保穿戴情况等。

4. 加大对外委施工队伍的管理，积极配合压力容器检测等外来单位作业。4月29日，长丝车间100多项外委项目的检修正式拉开序幕，外委施工单位进入车间现场开始作业。在检修项目施工前对外来施工作业人员交代施工安全措施和设备管理注意事项，作业小组负责人要对施工项目设备管理预案中的各项防范保护措施逐一检查确认。设备管理人员对施工预案落实情况进行抽查，充分保证自修项目和外委项目的检修同步安全进行。空压站的干燥器也在本次检修项目之中，按照专业规定，干燥器的检测由洛阳市压力容器所进行。车间派出设备专业人员全过程进行跟踪和配合，严把设备检修质量关。

5. 组织检修队伍进行技术攻关，在检修中打造和锻炼职工。维修班在这次检修中承担着卷绕头清理、调整、维修等重任，在班长张文成的带领下，大家精心操作，现场研究，克服重重困难，完成了352个卷绕头的检修。卷绕头的构成非常复杂，而且是高度现代化的机器，检修的地方很多，包括卷绕头表面的卫生、双转子清洗，压棍、定轴、缠丝清理，刹车片更换，生头汽缸润滑，上下拉杆维修等等。维修班在最后的时间内，集中全部力量对卷绕头内外进行擦拭和清理，并安装到位，全部对接，达到了开工所需要的状况。组件三甘醇清洗炉不能正常工作，问题长时间没有得到解决，电仪班班长周皎程同志与几个技术骨干连续三天蹲在现场啃这块硬骨头，大家趴在纵横交错的管线上，对现场每一个接头仔细排查，对电源线的绝缘进行测试，经过讨论研究，拿出了完整的检修方案，终于使三甘醇清洗炉正常运行，为组件班检修顺利进行解决了一个重大难题。中控室是车间生产的指挥中心，其中的 dcs □smu控制系统，是电仪班检修中面临的最大的技术攻关难题，其复杂程度和涉及的多学科领域，是常人所难以想象的。周皎程同志一边翻阅资料和图纸，一边查找问题所在，不懂就向有关专业人员请教，日夜兼程，和职工们一道反复试验、反复操作，凭着“蚂蚁啃骨头”的韧劲，硬是把 dcs □smu 系统恢复到原来的状况，解决了生产指挥中的最大技术和硬件难题，为车间生产装置开工安全顺利开辟

出了一条“绿色”通道。长丝车间在检修中，有意识地打造和锻炼队伍，确保他们在新的技术革新时代，不断增强自己的业务知识，提高自己的业务能力，能够攻破技术难题，攀登高峰，很好地完成生产保驾护航的重任。事实证明，在检修中打造和锻炼职工队伍，是培养职工队伍，提高职工各方面能力的一种很好办法，是一种创新。

6. 做好单机试运准备工作。设备组在匡孝龙副主任的领导下，对每个单机试运都做好详细的预案制定，包括试运的班组、安全事项、配合人员和详细的运行记录记载等。单机试运的工作看似简单，但牵涉到方方面面，相当于一次小开工。车间大检修指挥部十分重视，都派出专业技术人员参与，车间领导亲自现场监督协调，确保试运一个成功一个，为车间一次开工成功打下良好的基础和前提。

7. 对硬件基础设施进行维修和改造。长丝车间利用这次大检修的机会，维修厕所下水道，对车间区域内部分道路、办公场所、操作室的桌椅板凳、墙壁，以及影响企业形象的房屋、地面、建筑物进行更新、改造和修缮。

九、进一步建立和健全tpm小组，以点带面，全方位开展活动

在检修期间，对检修现场规范化，大幅度降低现场“低老坏”现象，tpm观念深入人心，效果显著。车间管理层在这次检修中，加大设备检修中tpm管理的力度，并且在空压站项目检修中，有意识地采取tpm管理。空压站成立了检修tpm管理小组，并在车间设备工程师的指导下，开展工作。他们以最有效的设备利用为目标，以设备保养、预防维修、改善维修和事后维修综合构成生产维修为总运行体制。从车间经营管理者到第一线作业人员全体参与，以自主的小组活动来推行tpm,使因设备问题引起的直接或间接损失为零。他们经验虽然比较缺乏，但工作很认真，记录齐全，大家边探索，边

实践，努力创建车间检修tpm管理的最新成功案例。

长丝车间下半年管理工作重点：

1. 做好单机试运和开工，确保一次开车成功。下一步长丝车间面临开工，做好单机试运，是开好工的前提和保证。各维修班组认真做好设备开工前的检查，不漏掉一个疑点，各自做好所管辖设备的文明清洁工作。
2. 发挥设备组节能技术优势。设备组根据能耗状况，遴选十几个设备进入特级维护行列，保持设备处于良好运行状态，降低能源消耗。分析卷绕线跳停资料，研究出在一个位或几个位跳停后，如何避免更多位、线的跳停方案，并组织卷绕工进行应急训练，有效地促进生产装置的平稳运行，减少电能、工业风的消耗。
3. 配合车间技术创新，采用新材料、新设备，生产出技术含量高、附加值高规格新颖的产品，占领市场高端。
4. 进一步强化现场管理，提高标准，严格要求，提升现场管理水平，为生产优质产品打下坚实的基础。积极开展班组劳动竞赛活动，特别是开展好班组维修成本定额竞赛活动和“修旧利废”竞赛活动，进一步降低维修成本，找出与先进同行兄弟企业的差距。
5. 严格执行“五位一体”的特级维护管理制度，做好总厂级和车间级关键设备的特护工作，确保关键设备的长周期运行，力争杜绝非计划停车。
6. 大力开展tpm小组活动，大幅度降低现场“低老坏”现象，不断提高车间设备管理水平。
7. 组织维修队伍进行技术攻关，减少外委单位维修费用，降低产品成本，增加车间经济效益。

制造部工作总结篇二

（一）专业建设

1、中德专业建设项目

中德专业建设项目按合作项目进程，今年3月22-27日，王教授为19-17无人机专业学生进行现场授课，并于下午在一楼报告厅举行教学成果汇报会，分享了一周来的教学总结。

组织本教学部的老师编写中德项目包的工作任务书、教学设计方案等内容，截至7月末完成了教学方案的编写并装订成册。

于10月22号上午，在教学楼一楼观摩室进行了中德课程合作验收项目。王处长进行了简短的点评，高度评价了中德项目取得的各项成果。

2、专业招生工作

上半年学期末，智能制造教学部的四个专业配合招生办公室的工作，先期进行了数控、机器人、电梯、无人机等四个专业的大力宣传，并于7月3号-5号进行为期三天的招生工作，圆满地完成了对口及单招的招生任务。

3、专业人才培养方案的制定与修改

于6-7月份重新修订了20xx级四个专业的《人才培养方案》和《专业建设规划》，并重新整理了《专业建设质量标准》和《课程标准》，并进行了四个专业“1+x”证书试点的申报工作。

（二）课程建设

1、教学资源库建设

上半年，智能制造教学部组织专业教师进行了《机械制图》、《机械基础》等15门专业课程的教学资源库的整理工作，并于学期末进行了资源库的审核与上传。其中三门课程在期末审核中获得优秀。

2、在线课程建设

组织本部教师进行在线课程的建设，共完成了20g的资料整理上传工作。截至本年底，已有《电工电子技术》和《数控车削编程与加工技术》两门课程在智慧职教mooc平台上线。

3、实践性教学

积极组织组织开展实践性教学工作，组建了机电兴趣小组、数控兴趣小组。注重教学改革，进行了教学模式与教学评价模式的改革，增强了学生的实操技能和专业素养。

（三）师资培训

1、教师荣誉体系

于上半年组织本教学部教师研讨教师荣誉体系评定办法，对相应的申报条件和评分细则进行了多轮探讨，并进行了教师荣誉体系的申报工作。

2、新入职教师培训工作

于今年9月1—3日，本教学部新入职的老师参与了神然拓展训练有限公司组织的为期三天的法人团队、学生管理团队、教学团队的拓展训练与培训活动。

3、新入职教师听课工作

组织本科室教师听取年轻教师的汇报课，帮助年轻教师完善

课程的教学过程，并进行记录与点评，指出优点，并提出可行性意见和建议，供新任老师提高教学技能。

4、年轻教师读书分享与讲课比赛

为提高青年教师的教书育人基本素养，组织本教学部年轻教师参加了五期“读书分享”活动，并组织年轻教师参加学期末全校教师讲课比赛活动。

（四）校企合作

今年9月份，我教学部组织相关专业法人去名家包装机械有限公司进行实地考察，12月份，教学部与名家包装有限公司，隆泰迪设备管道有限公司签立了校企合作协议。

（五）诊改工作

自今年5月份开始，教学部先后组织教师参与了学校和教学部里的教学诊改的培训工作，并把诊改应知应会传达到每位教师。10月份完成了教学部层面、专业层面、课程层面、教师个人层面的诊改材料的撰写工作，并于12月20号进行了诊改工作的汇报，取得了良好的效果。

（六）提质培优及120项目

1、“提质培优”的任务布置

于5月13日上午，校级领导、中层干部及专业法人参加了“提质培优”项目承接大会，会后由科室负责人签字。

接下来教学部对提质培优任务进行了分解，成立专项任务小组，建立组长负责制，责任具体到个人。截止今年年底，教学部完成了课堂革命典型案例的初稿，搭建了校企合作双元制教材的具体框架，与两家企业签立了校企合作协议。

2、“120质量年报”的填报工作

今年10月份，教学部承接了120质量年报、人才培养数据填报工作，由四位老师被分到了集中工作小组，责任到人，截至11月12号圆满完成填报任务。

（七）单招与对口升学

制造部工作总结篇三

时光如梭，转眼即将告别202x年，回顾过去的一年工作，内心不禁感慨万千，虽然工作忙忙碌碌，但忙碌的很有意义，同时也学到了很多的东西，在业务能力上也有了一定的提高与进步。现将主要情况总结如下：

一. 积极开展工作，力求业务能力不断提高

1、踏实认真，更好的完成本职工作。

一年中，紧紧围绕公司的生产和经营开展工作，单位是特钢行业，在采购的原材料中有时候市场紧缺，数量少，需求急等原因，每次采购一些原材料总是要经过好几个关才能顺利采购回来，采购工作一直处于忙碌之中。有时采购工作中难度较大，但我经过不断努力，克服种种困难，忙而不乱的开展工作，从未因个人原因耽误生产。

另外，在日常工作中积极的向同事们了解和学习业务知识，并且能够和同事共同完成一些任务，保障生产的顺利进行。

2、千方百计，降低采购成本。

采购工作是不断的花公司的钱，但怎样节约，以最低的价格买到最合适的原材料，是我不断思考的问题和努力的方向。我们废钢上的付款方式基本以现金结算的，但有时候和客户

沟通妥当后，付以客户承兑汇票，间接的为公司节省了资金的使用效率。一年中我通过严格控制含镍原材料成分上的要求来降低采购成本。在采购过程中，我始终坚持在分析，权衡质量保证，价格等因素的基础上才与供应商确定最终的合作。

上半年，由于原油，铁矿石等原材料价格的不断上涨，供应商纷纷要求多次涨价从而使采购废钢的组织更加有难度，但是我通过多多的沟通，理顺价格构成的各个明细，适当合理的进行了价格的调整，确保了生产的顺利进行。

3、 努力做好与各部门的沟通协调工作。

采购业务牵涉范围广，相关部门多，是需要公司内部各个有关部门的密切配合的一项工作，与销售，生产，财务，质量等部门有着紧密的联系，且需要或多或少的掌握这些部门的相关知识。在与这些部门不断的接触与交流中，使我的业务知识及人际沟通，协调能力，分析与表达能力等都有了显著的提高。

二. 放眼明年计划

1、 维护与持续开展老客户

明年电炉，中频炉两套炉子一起生产，对于一个全新的生产工艺来说，好多地方我们都是起步，我们还是以铁屑为基础，控制好老客户的质量与数量，来满足生产的一部分需求。

2、 深度积极开发新客户

对于明年一个全新的生产流水线，电炉以渣钢为首，对于这个行业，我们还是很陌生，从这个年底采购的渣钢中边采购边学习，从这个行业为入手去广泛接触渣钢客户，多交流沟通，保障明年用量的同时控制好质量。

3、 采购明细计划

1— 渣钢7万吨

今年年底采购过程中多摸索，多沟通与学习。从今年就要多接触渣钢客户，有条件的也要去实地看货物情况等，了解客户的具体情况。

2— 钼钢6万吨

今年平均每月采购2000吨，缺口3000吨每月，积极把老客户的量做足，这能提高一部分的量，在者从老客户中介绍一些新客户，来满足每月5000吨的采购量。去积极接触锻造企业，尽量多的采购一部分的切头，冒口等。

3— 镍钼钢7万吨

今年平均每月采购1500吨，镍钢缺口最为严重，针对自己的业务与镍钢接触最为多，我采购的重点也会着重，把老客户的量全书发往单位，控制好质量与数量的把关，把老客户的切头与冒口也一并采购。明年的电炉的起来，我们对于切头的重要性就能体现出来，采购切头一类会比今年更为好，多接触一重，二重的含钼，含镍等多种元素的冷钢，来满足单位的需求。

三. 严格要求自己，摒弃工作中的不足

虽然工作忙碌，自己也再逐步的进入角色，但工作中也有许多不足及无法解决的问题。工作中还不能充分做到精益求精，严谨细致，对所采购的原材料还不能充分了解冶炼什么产品；对一些复杂的材料钢种还不能很好的辨别，面对无法解决的问题比较被动。今年面对的最大压力与困难就是：“担心自己的业务能力跟不上公司的发展需求以及公司紧张的财务状况。”这一方面需要我以后更加的努力工作，积累经验。

另一方面还需要公司领导给予帮助才能解决。在今后的工作中，我会清醒看到自身存在的问题和薄弱环节，加强学习，不断的改进，增强与各部门的沟通学习，多请示，多交流，多动脑。在工作中学习，在学习中工作，不断在实践中增长知识才敢，发扬吃苦难劳，知难而进，积极进取的工作作风。

时光又将翻过202x年的最后一页，步入新的一年，面对突然恶化的国际，国内经济形势，公司也即将迎来更加严峻的挑战，我的工作也会更加繁重，要求也会更高，为此，我将会更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力的上进，全面提高自身的素质，与企业共命运。共同创造更好的将来！

制造部工作总结篇四

回首xx领导对我的支持与关爱，让我学到了很多，也感成长了很多，在此我向公司的领导以及全体同事表示衷心的感谢，自己有必要对自己在这一年中的所做、所学、所得做一下总结，同时也在总结中发现自己的不足并加以改正，为明年的工作做好准备。

以下是我的总结，请各位领导批评指正。一、首先对我在这一年中的工作情况进行汇报，1、自xx年4月2日入公司，一直从事机修工作，作为机修工的我严格落实领导安排的各项工作，保质保量的去完成。在这期间我曾经多次参与了大型检修工作，为确保车间按时开车生产，我们克服重重困难按时完成。

2、5月份我接受领导安排，调至设备科培训员这一岗位，主抓学习培训工作。期间我也组织过一次老员工的技能比武。为了能真正达到技能比武的效果，在领导的要求下，大大提高了比武的难度，是每个人都得到了锻炼，其中共产生优秀奖19人，1人不及格。

3、8月份我正式分配监管了动力车间的设备及防腐和保温监

督工作，初次接受设备管理工作的我深感压力的巨大，我深知设备管理员必须具备良好的专业知识、经验和管理水平，而自我工作经验及专业知识是不足，这让我无时无刻的不在提醒自己要努力学习，让自己在最短的时间内来充实自己，朝自己的发展方向而努力。每天对车间的重点设备进行巡查，通过巡查及时发现问题，并解决问题，将设备缺陷问题解决在萌芽状态，防止事故的进一步扩大，以免公司造成不必要的损失。

俗话说“勿以善小而不为，勿以恶小而为之”不能忽略任何细小的设备问题，仔细查明问题原因所在，进行彻底的根除，以便减少车间的设备隐患问题。

二、工程量方面

1、工程质量的好坏，直接体现我工作的成坏。也是整项工程的关键部分。在收到车间申请后，明了施工过程的主要工艺流程、工程特点，对施工上所存在的异议之处及时询问车间，做到提前到达旁站位置，检查施工准备工作，并旁站施工全过程，对一般施工的各道工序作业，做好日常的巡视、巡检、检查工作。对各施工过程中的巡视、巡检、检查所发现的问题，及时采用口头形式通知施工单位工程项目管理部，做到发现问题及时向领导汇报，并督促施工单位落实整改及进行再次的复核检查发现问题及时停顿整改及考核。例一：在检查中发现施工单位不除锈或除锈不彻底，立即要求其进行返工，否则就按规定进行处理。以及在施工现场与施工过程中所存在的不安全隐患与存在着的危险源等事宜也要通知施工队，在整个工程中我尽自己最大努力做好工程施工建设质量监督工作。

2、工程量的测量及核算11月份审计部对我们的检查，从中使我学到了很多的东西，在领导的指导下规范了工程量的从接申请到测量验收的全过程。我们领导经常教育我们“别人来查我们是来帮助我们的”发现问题比解决问题更重要，只有发

现了问题才能避免类似事情的再次发生。

3、在11月底根据公司统一安排对金能生产区的防腐、保温、彩钢等工程量进行了统一测量，在11月27日至12月21日，用近一个月的时间内完成了7月份之后的所有的工程量的测量工作，其中保温62张申请、彩钢防水16张、防腐14张、共累计测量约997项工程量。并通过了审计部、企管部的检查。

二、在收获的同时也存在着许多的不足□xx年已结束，在这里我要总结经验和教训，发现自己的不足，及时改进。

1、工作经验少，工作进展吃力：

要想干好设备管理工作首先要具备良好的专业知识、经验，当设备出现问题时，自己应该有一个好的办法来解决问题，而不是一头雾水。

2、遇事不能沉着应对，思考问题不是太全面，业务认识欠缺不能应对工作需求：对设备结构、维护保养知识的困乏，就不能有效及时地做出判断，更不要说提高工作效率。我还需要去努力学习，弥补自身不足。

3、工作进展缓慢、思路方法缺乏创新：

在处理日常的工作中经常因为自己的疏忽，照成了工作的被动。工作方法及思路上依旧颁布旧搬，较多的沿用他人的工作思路，思想转变太慢，缺乏自我创新性。

4、我们在工作过程中不断总结，总结工作中出现的问题，总结好的工作方法，向有经验的施工技术人员请教，不断完善着我的验收经验，增加我对防腐的认识和专业水平的提高，随着工程进度的进行，我发现自己还有好多的东西需要去学，好多实际问题还没有解决好遇到问题不可怕，可怕的是不知道如何去解决它。

5、我现在现场处理问题的能力还有待提高，处理施工过程中的专业问题的水平不足，将理论知识和现场实际联系的能力还需培养。我会针对现在自己出现的问题和存在的不足，进行有目的的锻炼。我会在以后的工作过程中不断学习，积累经验，为做好一名合格的监理人员打下坚实的基础。

6、工程量的核算，自从八月份来核算工程量共出现过三次错误，一次是没有交原件，一次是单价写错了，还有一次是掉了个括号。这也充分的暴露了自己在工程量核算方面计算不够认真，仔细。

7、学艺不精，我学习过autocad、caxa、ug、photoshop等一些列辅助设计软件，但是现在只能说是会用，但是还是达不到精通。学习能力有待于提高并控制自己的业余时间。

1.2、日常维护保养：监督车间操作工、机修工每日对设备的维护保养情况，并做好相应的考核。

2、协助车间做好xx年大型技改检修工作：根据

监理的工作质量、进度、造价控制和合同管理、台账管理、组织协调是工程监理的基本内容，须着重说明在这几项工作中如何进行有效控制，采取何种措施和技术方案，取得什么样成绩，要有一定的数字说明和依据资料。

(1)质量控制

(2)进度控制方面：如何依据合同和车间要求，加强并细化进度计划中监督管理，重视施工进度的记录、信息收集、统计、分析预测和报告工作，从而达到工作监督控制工作成效等情况。(3)建立好各种施工台帐，严格按程序进行测量及验收。

4. 工程量核算错误是自己粗心大意了，在以后的工程量核算中，一定要认真核对数字，多次进行核算，确保计算无错误。

- 5、加强业务技能的学习和提高。
- 6、遇事勤思考，加强自我修炼，勤想多做，杜绝乱发言。

制造部工作总结篇五

在学习期间，我们系统学习了发动机构造与检修、汽车底盘构造与维修，汽车电器构造与检修、汽车驾驶训练，并先后进行了发动机、汽车发动机试验台、汽车电器设备、汽车电子技术和汽油发动机实验台的实践。我感觉这段时间过的很充实，不仅学到了发动机、底盘等一些部件拆装技术知识，而且对一些前沿的本田发动机实训台进行了深入的学习。现代汽车具有先进性和代表性的专业理论知识和技能操作的学习培训，给了我实实在在的专业提升，使我的教学能力得到了提高。在汽车维修企业的实习，给了我汽车维修的实践经验，真是受益匪浅。我为自己有幸参加此类培训感到庆幸，更为自己今后从事好专业教学工作充满信心。汽车驾驶模拟器的发展日新月异，也决定了我们的专业教学工作需与时俱进。汽车自动变速器实验台专业建设是开展一切相关工作的纲领性文件。我们汽车运用与维修专业现在在专业建设方面，主要的问题是学生学习的知识和技能能够和现在的先进技术接轨，毕业的学生进入企业后能够马上上岗，这对我们中职学校来说尤其重要。

而以往的模式所培养的学生，他们的理论水平低，同时技能水平也不行。造成了毕业生企业不欢迎，就业困难。通过培训使我对职业学校的教学目标和教学模式有了新的认识，我们可以适当降低对学生的要求，在教学过程中注重理论和实践一体化，以实用为主，多给学生提供锻炼的平台。同时开展有针对性的教学，以满足当地汽车维修企业的需要。通过这段时间的学习与观察，我还学习了一些汽车自动变速器实训台手段与技巧，对如何更有效地完成职业教育，培养适应市场需求的汽车空调实验台技能性人才有了明确的思路、方法和手段。

在此次学习中，我觉得值得借鉴的方面可归纳以下几点：

1)、在理论教学中采用多媒体课件上课，利用摄像机拍摄拆装等实践操作的录象。

2)、在拆装和工具的使用中严格按照修理厂的规范进行，培养学生严谨细心的作风。

3)、鼓励教师制作教学用实验台。既可提高教师能力，又能节省成本。

3、积极推动课程改革，做课程改革的实践者。

课程改革现在还处于探索阶段，许多未知的领域需我们去进行认真摸索和总结。