

车间工作报告格式 车间主任工作报告 告(优秀5篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

车间工作报告格式 车间主任工作报告篇一

车间主任是生产一线的指挥员，负有组织生产、协调经营、带好队伍的重要使命，其职责包括如下内容：编制并落实生产计划，进行作业研究、生产管理（产量、进度）、质量控制、成本控制、设备管理、安全管理、环境管理以及对班组进行管理、培训与考核部下、激励部下等等。下面是我对20xx年工作的总结。

- 1、保证本车间的一切生产行为完全按照生产管理文件规定进行。
 - 2、根据生产部门下达的生产计划，保证计划按期完成。
 - 4、制订及编写生产用工艺规程、原始记录、及用于记录的各种表式交有关部门审核，经企业负责人批准实施。并确保有关生产操作的指令能严格执行。
 - 5、负责建立自查制度，对生产全过程进行监控。
- 1、车间主任对本车间的产品质量负责。
 - 2、坚持“质量第一”方针，正确处理进度与质量的关系。
 - 3、认真执行各项质量制度和质量控制程序，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。

4、组织好车间内部的均衡生产和工序管理，把车间质量管理目标分解到班组和个人，对车间质量指标的完成负责。

5、定期召开质量分析会，及时组织不合格品的质量分析会，对质量事故及不合格品按“三不放过”的原则进行分析，及时向有关部门反馈质量信息。

1、预算控制人力资源和物质资源的消耗。

2、建立资源消耗台帐，实行资源消耗的中间控制。

3、应用成本与进度同步跟踪的方法控制部分项目工程成本。

4、建立项目月度财务收支计划制度，按计划控制成本费用支出。

5、加强质量管理，控制质量成本。

6、坚持现场管理标准化，堵塞浪费漏洞。

1、认真执行劳动保护和安全生产方针、政策、法令、规章制度以及本企业的指示、通知、决定、对车间范围的“三产”工作负责。（安全生产、文明生产、有效生产）

2、做到计划、布置、检查、评比、总结、评比安全工作。

3、按时提出车间，班组安全措施项目，经上级批准后，负责对措施项目的实施；在工作中制订作业和工艺规程，做到符合劳动安全卫生要求。

4、积极认真工作。按时完成和超额完成厂部下达的生产任务，并保质保量。

- 5、制订和修订本车间、班组的安全技术操作细则，经安全科审核，提出意见。企业管理委员会批准后，负责贯彻执行。
- 6、定时或不定期检查生产现场的建筑物，机器设备、安全设备、原材料、成品、工作地点和生活用房等有关安全卫生发现问题及时分析解决。或向上级反映。请求帮助解决。
- 7、经常向职工进行安全生产知识、安全技术规程和劳动纪律的教育，提高职工安全生产的思想认识和专业水平。同时对新调入车间、班组的职工进行现场安全教育。对特种作业人员要按规定进行培训。坚持持证操作的规定。
- 8、对本车间或班组的伤亡事故报告、统计、调查的及时性和正确性负责。并分析事故原因，教育职工、吸取教训，拟订整改措施，督促检查有关方面贯彻执行。

1、素质管理

由于班组成员所接受的教育程度各不相同，人员的素质也因此参差不齐，这就需要培训、引导。首先，管理者的综合素质要达到一定的高度，否则无法以身作则。其次，培训、引导要有针对性，对不同的人要采取不同的方式进行培训。再者，人员的素质不是培训两天就能提高的，这是一个日积月累的过程，持之以恒很重要。

2、纪律管理

要使班组成员能够自觉地遵守劳动纪律，班组必须有一套比较完善的考核制度。厂有厂规，班有班规，班规是厂规的延续和细化，且更具针对性。考核要公平，透明度要高。考核公平是避免管理者与被管理者矛盾激化的首要条件，考核及时可对应受到教育的人起到良好的警示和促进作用，考核透明就是要让班组的每个成员都知道，从而提高对劳动纪律的认识。

3、思想管理

思想管理是利用正确的舆论导向引导班组成员在思想和行为上向良好、健康的方向发展，思想管理是班组管理的基础，加强思想管理可以提高人员的思想素质，提高班组人员的自觉性，使班组成员和睦相处。

部下能按规章制度进行操作，而且取得了成绩，车间主任有权对其进行物质或精神方面的奖励。目的是激励下属做得更好，同时起到示范作用以期有效带动其他员工都能积极主动地做好工作，使全车间的工作做得更好。

车间工作报告格式 车间主任工作报告篇二

xx第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是xx省数控产业化基地。企业位于xx市xx号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，

运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂车间，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

坑下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切

屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。

更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过在车间实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车间工作报告格式 车间主任工作报告篇三

开展谈心活动，通过一系列的措施，使车间全体职工的凝聚力有效增强，从而促进车间的各项工作有条不紊的向前推进。

一支高素质的职工干部队伍，是保证各项工作顺利开展的前提，为了培养一批来之能战，战之能胜的职工队伍，我们针对车间各工种，分别组织进行培训学习，净化站在组织学习运行规程的基础上，以提升所以净化工的事故应急能力作为培训的重要内容，特别是针对空提机堵料的事故演习，有效提高了净化工的事故应急能力。对空压工针对螺杆空压机的工作原理和构造，进行培训，在总结去年6#空压机拒动事故的基础上，组织对新安装的应急操作屏进行学习，模拟操作，从而使空压工的实际操作能力得到了真正的提高。在钳工培训方面，也着重以提高实际检修能力为突破口，结合近两年

我公司多功能行车运行的实际经验，有针对性的进行理论和现场学习，使每一位钳工都熟悉多功能行车液压系统和空压机常见故障的修理与排除，并逐步引导对液压缸，气缸进行修理，使每一个钳工真正的由换件工成长为检修工，通过车间全体人员一年的努力，使广大职工的理论 and 实际操作能力有了一个新的提高。

曝光处理，强制性使职工遵守各项操作规程。另外在车间内部广泛开展谈心活动，及时了解职工的思想动态，并合理加以引导和纠正。特别是针对我们车间交叉作业多，高空作业频繁的特点，我们按照责任到人的原则，制定高空作业安全监护制度，消除一切高空作业的不安全因素，确保了今年三十五次道轨检修过程中的高空作业安全。组织车间相关人员参加六月份的安全知识比赛活动，使职工的综合安全理论水平又上了一个新的台阶。同时组织职工全员参加安环科举办的安全专业知识培训，并全部参加考试，合格率达到100%以。在11月份，组织大部分职工参加公司组织的消防演习。通过广大职工的共同努力，使我车间顺利实现了“全年零事故”的安全目标。

油冷却器进行水冲洗，提高冷却器的冷却效果，经过冲洗前后温度比较，使主机工作温度有冲洗前的102度减至97度，有效提高了空压机的安全运行系数。针对主体车间设备复杂、故障频繁的特点，完善设备周检制度，把设备的事后抢修调整为设备事前防范，把各车间的设备责任到人，实行定时、定期、定人员的周检制度。对发现的问题要求个人不推向班组，班组不推向车间，小隐患不过班，大隐患不过天的原则，使主体车间的设备故障率明显下降，同时也减轻了我们钳工的劳动量和备品备件的损耗量。例如今年六月份发现南车间的全功能行车固定旋转支撑机构的螺栓断裂四条，如按照常规，需要将整个旋转机构拆下，大修日期在15天左右，不仅需要吊车叉车的配合，而且需要钳工十余人的高空作业，对生产和现场安全管理极为不利，通过现场多次观察，我们提出大胆的设想，在螺栓断裂的旋转机构的密封对面开孔，加

工螺栓更换后把开孔密封焊接，保障旋转机构的密封性能，仅用了两个小时，就消除了这一重大设备安全隐患。

限报警系统完善、原料库自动排料系统改造、电解车间多功能行车性能优化、净化排烟风机主阀门改造、铸造码垛机性能优化等低费用改造和优化项目十六项，获公司一等奖项目三个，获集团公司一等奖项目两个。其中230ka主烟道改造工程，为典型的零投入高回报的改造项目，改烟道并联为串联，实现两个车间烟道的一体化和风机的并列运行。单这一个改造项目年就可为公司节约电费175万余元。另外全年利用闲暇时间修理钢爪500余组，整个技改和修旧利费项目年可为公司节约400余万元的费用。随着一系列技改项目是实施，使公司的设备性能得到优化，设备配置更为合理。

总之□20xx年是忙忙碌碌的一年，是公司战胜生存考验，由亏损走向赢利的一年，是所有登铝人众志成城，共度难关的一年，也是我们车间综合素质全面提高的一年，回顾过去的一年，虽然我们在工作上取得了一定的成绩，但距公司的要求和企业的发展仍存在一定的差距，我们要正确的面对存在的差距和不足，力争在今后的工作中迎头赶上□20xx年，我们依然会在公司各级领导的正确指引下，发扬成绩，克服不足，紧密围绕优质、高效、服务生产这一总体工作目标不变，精诚团结、奋力拼搏，为公司更加光辉灿烂的明天而努力奋斗。

车间工作报告格式 车间主任工作报告篇四

这次能够参加车间的实习培训学习，我感到非常的荣幸。在短短的五天学习中，我始终抱着认真、积极的态度参加每一天的学习，在这几天的培训学习中，我们听了老员工的耐心讲解塔机的构成及配件知识，也得到了相应的实践机会，也对塔机有了更进一步更具体的了解，更加坚定了我成为一名优秀的销售人员的信心跟决心。

首先通过在车间培训实习，与老员工的交流，聊天，了解了

很多安全方面的知识，和厂规厂纪。安全生产是重中之重，一切都要在安全的基础上完成生产任务，之所以我们刚到厂的第一天就重点培训了安全方面，了解了在以后的工作当中安全的重要性。在厂里工作，还要遵守厂里的规范纪律，俗话说的好没有规矩不成方圆，没有条条杠杠的规定是不行的。规定也更好的促进了工作的效率和减少了很多的冲突。这点我一定会做一名遵守厂规厂纪的好员工。

让我学到许多书本上学不到东西，真正地做到学以致用。有效的锻炼了自己，长了见识，开拓了视野，实习是把学校学到理论知识应用在实际中的一次尝试，迈向社会的第一步，通过这次实习，发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃陋习。让我知道自己所学的知识太肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏。让我更加明白我需要学习的太多，使我解到必须让自己懂得更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

首先让我解药厂厂区布局，刚入厂。车间布局，熟悉相关原则，给我介绍各个车间生产的药品和车间领导人。然后就是各个部门管理人员给我讲解车间工艺，安全，消防知识和企业文化，让我熟悉了药品生产工艺流程(从原料到成品)学习了各车间物料流程，加强了gmp知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合。培训了这些知识后久把我分配到各个车间开始车间实习。

和我一起的还有2名应届毕业生。这个车间是20xx年建的车间，被分配到四车间。刚到车间时，主任给我说进入车间的注意事项，然后给我介绍车间主要生产的药品。这个车间主要生产紫杉醇特素[vc;醋酐等原料药，...主任给我分配岗位，一开始被分配在胶塞铝盖清洗灭菌岗位，跟着陈新的师傅学习了很多关于胶塞机和铝盖机的工艺的知识与清洗操作。发现，就那样小小的一个胶塞铝盖需要那么多的工艺流程才可以灭菌成功。后来主任又从新岗位，被分到包装。包装虽然不像别的岗位那么需要工艺知识，但我包装学习的很开心。每个

新学员和包装的师傅们关系很融洽。就这样通过我大家共同努力，完成了一次次的任务。

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

市机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于市工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□20xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

车间工作报告格式 车间主任工作报告篇五

20xx年x月x日，我被学校安排到xx有限职责公司实习。虽然不是我的第一份工作，但是却是体验我自我的工作。在那里我看到了我没有看到过的，学到了我不会的，这是在我以前的工作中所没有的。

- 1、服从班组长安排，相对应的岗位有关有相对应的人；
- 2、严格按照作业指导书操作；
- 3、严格遵守工厂各项规章制度；
- 4、熟悉公司流程及生产流程；

- 1、做任何工作都要用心、认真负责、做就要做好；
- 2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，十分感谢学校和奇瑞给了我这次难得的实习机会。这次实习，给了我一个锻炼的机会，让我从中得到了很多宝贵的经验，能够讲是受益良多啊！所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作潜力，争取做一个对社会在贡献的人。