# 精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)(4篇)

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2024-06-22

*精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)一一、存在不足之处1、压缩机油耗控制不是很理想，日常管理不到位。2、在职工培训方法上没有创新，设备检修水平参差不齐，部分检修人员技术水平较差，自主维修意识差。3、工作作风和创新能力仍需提高，工作不够全面...*

**精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)一**

一、存在不足之处

1、压缩机油耗控制不是很理想，日常管理不到位。

2、在职工培训方法上没有创新，设备检修水平参差不齐，部分检修人员技术水平较差，自主维修意识差。

3、工作作风和创新能力仍需提高，工作不够全面细致，存在疏忽或漏洞;工作方法不够灵活，比较单一，不能够很好地调动员工的积极性。

二、改进措施

1、加强日常巡检，努力消除跑、冒、滴、漏。明细润滑管理制度，严格控制各机油压、油温，控制各注油器的注油量，定期做好滑油的过滤和检验工作。

2、加强员工培训，提高员工设备维护知识，增强检修技能，采取各种激励机制，激发员工参与设备管理的热情，使设备维护工作由强制变为自觉。

3、勇于吃苦，树立和强化自身的表率作用，充分调动员工的积极性，以求真务实的工作作风、良好的心态和饱满的工作热情，搞好本职工作。

三、明年的工作计划

1、设备检修计划性，做好各机等易损件使用周期的统计工作，做到定期检查更换。

2、做好系统大修和单机大修项目、材料、备件的上报工作，做到不漏项、不漏报，确保大修工作保质、保量顺利完成。

3、增强小改、小革意识，提高创新能力，以提高产能和安全生产为前提进行小改革、小发明。

4、做好材料费用控制和修旧利废，要以\"增产节约、增收节支\"为前提，以2\_年检修预算为参照，努力降低检修费用。对于更换下的阀门要进行修复利用，修复不了交机动科统一协调维修。防污气阀阀片在保证质量的前提下要返厂研磨、重复利用。对已更换下水冷器及时进行清洗、试压试漏、更换列管，保证备件备用。

谢谢各级领导和各位同仁在工作给予的支持和帮助，在即将开始的一年中，我要不断加强自身的思想进步和业务学习，努力提高自身的管理水平，扎实工作，为晋丰的发展做出应有的贡献。

**精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)二**

领导：

作为车间主任，在公司领导正确的指导和帮助下，及车间员工的大力支持，再加上自己不断努力下，完成公司下达的各项生产任务，生产车间主任年终述职报告[智库|专题]。我在公司做车间主任快5年了。在这5年来始终把安全文明生产放在第一位，管控质量，减少事故发生。身为一名车间管理人员，虽然能力有限，但肩负员工生命安全的重任从未放松，坚持每周一开早会，跟员工沟通上周出现的安全、质量、现场环境的好坏等问题，及时整改，同样的事情不允许再出现。公司下达的各项任务都能顺利完成并取得领导的信任和较好的成绩。现将任车间主任以来的工作情况述职如下，请领导评议。

车间主任负责整个车间的生产安排、质量控制、生产成本、效益、效率、质量过程控制、安全现场文明施工及员工工作安排;作为一名车间主任必须明确自己的工作职责，服从公司领导安排这个前提下：

1、加强员工的安全生产、指导、培训;

2、应保质保量，按时完成公司的生产任务;

3、对员工进行各项制度、宣传、培训;

4、积极配合其他部门的工作，并接受公司领导的监督、检查、考核;

5、合理安排车间班组长的工作，并对班组长进行培训和考核;

6、负责反馈员工的意见，解决车间的内部问题;

7、对物料的领发、使用、放置合理安排;

8、应保证车间的环境整洁卫生、设备的正常运行，排除各种安全隐患。

这是我总结的8点，至于车间的加工工艺、流程、安全、质量怎样节能降耗，物料怎样领用，一个工程图纸下来图纸总说明有何要求，焊缝等级，领用钢板，钢板对接，排板、下料，钢板有没有定宽、定长，怎样代料、组立，板厚是否需要开剖口，埋弧焊主焊缝焊角的大小，焊缝等级要求，火焰矫正、机械矫正的角度，平直度是否达到要求，二次装配板厚大于8mm以上必须用半自动开剖口，钢柱、钢梁、桁架制作长度控制，是否需要放地样制作、割头、氧化铁有没有清除干净，为下道工序创造良好的施焊条件，电焊部位哪些是一、二、三级焊缝，清磨表面达到什么要求，这是我做车间主任这几年里一直在做的，希望通过这次自述得到领导的点评，也是对我今后的管理提高一个台阶。

作为一名生产管理人员，安全工作要抓的细，安全是生产的重要点，安全就是稳定，安全就是效益，安全无小事。自从轻钢出现一次伤亡事故，对我的打击很大，近三年来始终把安全工作放在第一位。每个星期一开早会总结上周存在的安全隐患及时解决，决不在发生第二次，以对事不对人的态度，通过沟通，早发现早解决，车间安全生产得到有效控制。

保证和提高产品质量，我深知作为一名生产管理人员，自己的工作和对待工作的态度直接影响车间的工作质量，所以在质量方面一直不敢松懈。对于生产过程中出现的问题，从不轻易放过，主动与质检沟通解决问题，同时加强员工对质量重要性的认识，要求大家认真做好自检、互检工作，确保不让同样的问题出现。

通过近五年来工作做法主要存在以下几个问题：

1、部分员工对公司的各项制度不能有效执行，具体为，上班时间抽烟、上班时间迟到、早退、不穿工作服。

2、质量意识不高、安全意识不重视的现象时有发生。

针对以上存在的问题，主要是执行力度及落实质量须进一步控制。如何让员工能很自觉地执行公司相关规章制度，加强工艺要求内容。

首先，我把安全文明施工实施细则上墙张贴，彻底让员工每天都能看到，必须执行的内容以及内容的重要性;也在班前会着重强调安全生产重要性以及发生安全事故的严重性;针对每个工序加工流程也张贴上墙，操作规程指示牌，规范员工必须按操作规范要求进行加工生产，同时也制定了各个工序加工要求指导书，严格要求每个员工必须按工艺要求指导书内容严格执行;针对特殊工程要求组织班组长，技术骨干在加工前详细进行技术交底。个别班组随意更改工艺要求、质量意识不高，再给他们灌输质量要求重要性，必要时也要严厉处罚;个别员工上班时抽烟，抓一个罚一个，而且要求他们写检查，书面保证。还有个别员工上班迟到，早退等现象都会在班前会议上点名批评。有些在考核过程中体现出来。让班组内部互相监督，把整个车间形成上下团结、互相帮助的氛围，学人智库《生产车间主任年终述职报告》()。

下步工作基本思路：

1、要在操作规则推行与落实上下苦功，真正将安全文明生产细则、条款落实到工作中去，落实到细节中去;

2、要在车间环境、堆放上下大力气，常抓不松懈，持之以恒以彻底改变车间面貌;

3、要主动与相关部门沟能，及时撑握原材料、图纸的情况，确保工作顺畅运转。

我相信只要一心扑在工作上，诚恳做人，扎实做事，尽职尽责把公司下达的每项工作内容正确落实到每个员工心中去，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，相信自己的各项工作就会有喜色。特别是在目前公司处于转折的一年，借鉴好的工作方法，努力做好生产工作，也一定能为公司的腾飞做出自己的贡献。

**精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)三**

20xx年，在各级领导的正确指引下，我始终恪尽职守、团结同事，坚决服从各项管理方针、政策，想方设法推进工作进步。现将本人个人工作总结如下。

一、认真落实生产指导计划，稳步提升产量

在生产管理中，我始终按照“听从领导、紧跟计划、做实基础、提高产量”的原则来推进工作。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。。

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。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，我还参与班组早会、月度总结会;检查班组安全、质量工作开展情况;核算班组单价并进行跟踪以测评适用效果;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;参与各部门组织的专项检查;积极与职工沟通、谈心，宣传正能量，鼓舞职工斗志。

二、以人为本，狠抓落实安全生产管理

以人为本，首先是以人的生命安全为根本。“严格要求安全在，松松垮垮事故来”。在安全生产工作会中提出的“红线”观点，实质上就是把保护生命放在高于一切的位置，体现了“以人为本、生命至上”的价值取向。这正是安全生产工作的价值追求。在车间的安全管理中，我主要从以下方面来推进：

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;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;

2、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;

3、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部等方式来开展工作;

4、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;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;组织车间级安全教育。根据教育的规定，车间级安全教育是第二级，新员工在完成安全部的第一级安全教育后，我都组织二级教育。

三、内修质量，外树形象，力推质量提升

“质量上，成本降，占领市场有希望”。精于求精的质量是公司、总厂占领市场，走向未来的基石。我在质量管理中，主要采取以下方式来推进：

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。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;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。

四、学习先进经验，不断提高生产效益

在风塔制作中，我们是新进入市场的，在很多方面经验不足。为快速适应市场竞争并形成高效的生产能力，我们学习并运用了一些其他单位的先进做法，主要如下：

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;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;

2、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，提高了生产效益。

五、深入辅材消耗测试，为成本工作提供数据

二车间所制作的很多构件是公司在以前很少接触甚至没有接触过的，所以，在诸多方面没有经验和数据，尤其是在辅材消耗方面的数据。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。

六、配合主任，认真履职，相互帮助，共同促进

在工作中，二车间形成主任，2个副主任的分工与协作的工作模式。主任主管中跨，我自己主管一跨，x副主任主管三跨。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、x主任以及x副主任都给予了极大的支持与帮助。

七、业务创新

业务创新是促进跨越式发展的重要方式，在日常工作中，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。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。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。

八、车间以及自身存在的不足

1、车间存在的不足

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。车间的整体安全意识不高;

工序之间的搭接还在不符合目前的生产情况;桁车的配合不能适应目前风塔的制作;职工的成本意识有待提高;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;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

我自己在技术方面比较比较薄弱，亟需学习;风塔的管理经验欠缺，对于非正常问题的处理能力不够;性格不够沉稳，容易发火。

九、解决问题的措施

对于车间以及我自身存在的问题，我继续推进工序报检并将该项工作纳入车间考核;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;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;建立成本控制经济责任制，积极提倡节约意识。

加大行车工培养力度，尤其是适应风塔工作的职工;强化自己在技术方面的学习，提高综合素质;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;学习风塔制作的管理经验，强化和成功企业的交流;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。

**精选车间主任管理失职检讨书范文(推荐)四**

职位描述

1、负责焊接及机加工车间的生产管理

2、负责环保水处理设备的组装生产(主要指电渗析膜堆的组装)

3、负责环保水处理系统的成套生产(目前主要指电渗析成套设备的内成套，以后不排除其他反渗透、超滤、纳滤等设备的内成套)

4、加强生产质量控制，保证质量指标的实现

5、严格执行工艺纪律，完善加工产品的工艺文件，并教育指导员工严格执行

任职要求

40岁以下，高分子材料、机械或工程相关专业大专以上文化(其他专业也可以)，受过生产管理、管理技能、产品知识等方面的培训，三年以上管理工作经验，熟悉生产型车间各项工作(如果有类似环保设备组装的经验更好);掌握生产作业管理知识技能;熟练操作办公软件(必须能看懂cad图纸，如果能操作cad软件更好)。工作自主，责任感强，有较强的人际沟通能力;有较强的管理能力，富有团队合作精神。

待遇介绍：

1)年收入5万人民币以上(建议薪资在4000-6000元之间);2)公司缴纳五险一金及其他商业保险;3)每周单休，享受年假及其他法定假期;4)宽广的职业上升空间;5)员工持股计划(公司已接受上市公司的部分股权收购，正在设立员工的股权激励政策);6)其他福利

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！