# 配料工安全工作总结(汇总16篇)

来源：网络 作者：枫叶飘零 更新时间：2024-01-16

*配料工安全工作总结1配料岗位个人工作总结【篇1：塑料制品配料工职称申报工作总结】塑料制品配料工专业技术 个=个人原创，有效防止雷同，欢迎下载=【篇2：调料三部20\_年工作总结及20\_年工作打算】调料三部20\_年工作总结及20\_年工作打算尊敬...*

**配料工安全工作总结1**

配料岗位个人工作总结

【篇1：塑料制品配料工职称申报工作总结】

塑料制品配料工专业技术 个

=个人原创，有效防止雷同，欢迎下载=

【篇2：调料三部20\_年工作总结及20\_年工作打算】

调料三部20\_年工作总结及20\_年工作打算

尊敬的领导：

20\_年调料三部1-11月份共计实现销货3739万元，计划4164万元，完成计划的89%；毛利额实现507万元，计划568万元，完成计划的89%。利润实现 248万，计划324万，完成计划 76%。费用额实现万，计划255万，库存周转次数实现次，计划次，资金定额实现3214万元，计划3220万元。以上数据可看本年度销售较为困难，整体部门计划完成较差。

一、品牌品类分析

我部门14年共操作品牌25个，酱菜类11个，调味品2个，南北干货11个，冷藏类1个。本年度淘汰品牌8个（百合、桫椤妹、新进、川南、小菜一碟、正文、客家源、兴隆乾元），新进品牌2个（质源、菇品世家）。整体部门1-11月除新销货3222万元，较同期3642万元下降11%，本期毛利除新428万。较同期毛利514万下降16%。

酱菜品类

**配料工安全工作总结2**

坯料： 陶瓷原料经配料和一定的工艺加工，得到的具有成形性能的多组分均匀的配合料。

一、坯料的种类

（1）注浆坯料，含水率28～35%；（2）可塑坯料，含水率18～25%；

（3）压制坯料，含水率3～6%（干压坯料）；含水率7～15%（半干压坯料）；

坯料的总品质要求：配方准确 ；组分均匀 ； 细度合理；空气含量少。

可塑泥料的品质要求良好的可塑性；满足成型和半成品的干燥强度；细度；含水量适当；空气含量：小于1%；干燥强度高；收缩率小 一 塑性坯料典型制备工艺

原料处理→粗碎→中碎→配料→混合、细碎（干法、湿法）→过筛、除铁（磁选）→压滤脱水→练泥（粗练、真空练泥）→陈腐→可塑泥料

二、注浆坯料的典型制备工艺

原料（精选）→球磨→过筛、除铁→压滤→粗练→陈腐→精练→泥段入搅拌池化浆（加电解质）→过筛、除铁→注浆坯料

三 压制粉料的典型制备工艺

原料处理→粗碎→中碎→配料→混合球磨（干法、湿法）→过筛、除铁（磁选）→造粒→压制粉料

坯料制备的主要工序及设备

一、原料的处理（原料精选、原料预烧）

二、原料粉碎（粗碎、中碎和细碎（磨））

三、筛分、除铁、搅拌。泥浆过筛采用振动筛或六角回转筛；磁选机有干法和湿法

四、泥浆脱水

1、压滤脱水（机械脱水）

2、喷雾干燥脱水（热风脱水）

五、练泥（塑性泥料）练泥分为粗练和真空练泥（精练）真空练泥的作用 ：

经真空练泥后，可排除空气，使泥料水分、组成分布均匀，收缩减小，提高干燥强度,提高泥料的可塑性、致密度。

六、造粒（压制粉料）

七、陈腐

影响泥料质量的因素

1）泥饼的水分高低及均匀性。2）加料速度。

3）真空度。4）泥饼的温度和练泥机室内的温度。5）练泥机结构。

可塑泥团的颗粒取向

颗粒取向的定义：这种颗粒在平面内择优取向的现象就是颗粒取向。

颗粒取向的原因：颗粒形状不规整，不对称。受挤压时，颗粒发生滑移或转动，空隙减少，致密度增加。颗粒最后以主平面重叠在一起，占体积最小，处于稳定状态 无定向排列：在任何方向上颗粒取向是统计地均匀排列。定向排列：颗粒沿一个方向排列。

陈腐：坯料陈放一段时间后进入下一工序，坯料水分均匀，性能提高。

陈腐的作用机理 ： 1）通过毛细管的作用，使坯体中水分更加均匀。2）水和电解质的作用使粘土颗粒充分水化，发生离子交换，同时非可塑性物质转变为粘土，可塑性提高。3）有机物：发酵腐烂可塑性提高。

喷雾造粒：气流式雾化； 离心式雾化；压力式雾化

坯料制备过程工艺控制 ：

一、原料水分的测定及配料的调配；

二、球石质量的检查；

三、泥料的细度控制；

四、泥浆性能的控制（水分、比重、流动性、稠化度等。）

五、坯粉性质的控制(一)坯粉干容重(二)坯粉流动性(三)坯粉水分

**配料工安全工作总结3**

商品混凝土企业自配混凝土外加剂的可行性报告

一．成本与利润核算：

（1）高效泵送剂成本在2200元/吨(含固量40%)，普通泵送剂成本在1800元/吨(含固量38%)，市场价格分别在3100元/吨（掺量%）和2600元/吨(掺量%)，毛利润在800元/吨左右。每吨纯利润在400-500元左右。浙江地区外加剂固含量约为30%,掺量在%,成本在1500元/吨左右,市场价格在(202\_元/吨左右?).

（2）复合膨胀剂利润在800-1000元/吨，但用量大，掺量在30公斤/方混凝土左右。

（3）搅拌站外加剂需求量估算：

规模40万立方的搅拌站，按年实际产量为20万方计算，每年耗用外加剂的量大约为800—900吨(一方混凝土,外加剂掺量以%计,耗用外加剂约4公斤)。

（4）利润核算：以年耗800吨来计算，每年可以节省资金30-40万元，这部分也是省下来的纯利润。每年混凝土搅拌站自己买外加剂母料需要176万元（800\*2200）左右。当然，直接购买其它公司的外加剂产品，可以欠帐，或缓结帐，对公司资金周转有利。

（5）风险分析：外加剂产品本身具有长期不变质，是无毒，无害产品。具有随时生产随时用的特点，随不同季节，外加剂配方任意可以调整，技术非常成熟和实用。

（6）投资只需要一个搅拌罐，计量系统采用人工过磅，通过吊车上料，多准备几个大些的塑料桶，总共约3-4万多元。每小时可以生产3-5吨。

(7)人员:混凝土公司实验室主任负责技术配方,配备2-3个工人,就可以满足生产需要.

二．公司运作方法

因为全国各地混凝土公司建复配线的厂家也有很多的先例，但全国各地运作方式不一，还要到当地建设或建筑管理处系统详细咨询。一般说来，建复配厂(公司)的程序是：

1， 撰写可行性报告

2， 当地发改委工业项目处审批

3， 环保局进行环境评价

4， 到工商局注册，生产范围包括商品混凝土及其外加剂

5， 省或地市建材产品检测中心检验报告合格

6， 到当地建筑工程管理处或建委新技术推广站进行产品备案

7， 生产，销售(或自用)

但是，商品混凝土公司自己建立复配线，只需要5，6，7就可以了，送工地甲方的技术资料包括混凝土配合比，原材料检验报告，外加剂的检验报告也是自己出，就可以了。再其次，来个省建材检测中心检验报告单的复印件并盖自己实验室章。省检测中心的检测报告，一年送检一次就可以了,甲方或建筑施工单位需要省或市外加剂检验报告时再送检测也可以.

三．生产事宜

需要20-30平米的一个原材料仓库，放置产品附料，母体可以是粉剂，母体是水剂的话，生产就更简单了，混合均匀就可以了。搅拌罐占地约6-10个平米。准备2-3个液体虹吸水泵。搅拌罐可以人工制作,可以是铁皮做的（二手的反应釜也可以），也可以是人工挖个水池(直径米左右，深2米周围用瓷砖围砌)，上部架上一个电机搅拌叶片，就可以了。这是最简单的。冬天水温度低，可以进水剂母体复配，也可以加部分热水，有助混合均匀。原材料进货，一般选当地大厂生产的母体，主要选择浙江地区(五龙,龙游,湖州,绍兴地区)，母体粉剂目前约5000-5300元/吨，其它辅料价格不一，用量相对较少。

总之，商品混凝土公司上复配线，特别在混凝土方量大的情况下，是相当划算的。现在大型的混凝土搅拌站，拥有自己的矿山和破碎机，拥有自己的粉磨站和外加剂复配线，其实这些都是资源的整合，为公司发挥最大的效益。

**配料工安全工作总结4**

忙忙碌碌间，我们即将走过充满感动和坚强的20xx年。对我个人而言，这是收获颇丰的一年。

这一年中我和大家一样都经历着感动、告别、收获、感激和努力，不论是生活还是工作都让我重新审视了自己以往做人做事的态度和方式，得到了成长。尤其是参加工作后，在领导和同事们的支持和帮助下，各方面所得到的锻炼都使我受益匪浅。在此，我须真诚的向各位领导和同事表达我深深的谢意，感谢大家在这段时间给予我的足够宽容、鼓励和帮助。下面就我参加工作以来的思想和工作学习进行以下三方面的简要回顾和总结。

一、思想意识的转变与提升

刚刚走出校园的我，没有任何的工作经验，走上工作岗位初始也未参加过专业的培训，很多专业知识对我来说虽然极具吸引力，但还是非常陌生，和其他同事相比自知存在着太大的差距。而我也知道自己的最大缺点之一就是急躁粗心，很多事情太急于完成就导致了不少的错误。再加上虽然同在生产部，但是很多事情我却心有余而力不足。所以随着这些担心，初来时的兴奋逐渐被压力所取代，心里也总是倍感愧疚和自责。这在通过大家的帮助和自己的学习，逐渐进入工作状态后，不安与紧张慢慢得到了平复，自己也有了自信和做好工作的决心。

二、工作学习的回顾与总结

初入厂时老员工对我们进行的一系列安全教育和培训都给我留下了极深的印象。因为忽略任何小的隐患都有可能造成今后大的事故。虽然我不从事技术操作性工作，相对工作的危险性比较小，但是在平时的工作中我也始终牢记“安全第一、预防为主”的方针，向老员工学习，使自己个人安全生产的意识不断得到提高和增强，为公司实现全年无事故做出自己应尽的努力。

试用期是学习的主要阶段，所以在刚来公司时，在主控室跟着同事们值班的时间比较多，通过他们认真详细的讲解，我也学会了不少值班时涉及的工作内容以及变电站设备的专业知识。

值班工作看似一层不变，但是耐心和细心却是不可缺少的，而这一点我就做的很不够。在这方面原本的学习基础就不扎实，随着时间的推移，工作量增多，很少有时间能够完成完完整整一天的值班工作，再加上个人学习主动性不强，所以导致很多故障仍然没有记住，值班操作步骤不能熟练完成。在今后的工作中我应多加强专业方面的学习。

在月底作月度报表是我接到的第一个工作任务。虽然通过这几个月来的不断学习，大部分的工作现在已经能够做到自己完成了，但是面对庞大的数据还是会感觉紧张，因为多一个0和少一个0就是天壤之别。但是越急躁就越容易出错，想快点完成工作的心理也是导致计算错误频频出现的原因。在年度总结里再次提到在试用期总结中已经提过的这个问题，我自己实在觉得很不好意思也很愧疚。在今后的工作中我会继续向老员工们学习，认真负责，戒骄戒躁，尤其是对数据的统计上，应细心的进行检查，哪怕多算一次也要保证其正确性。

为迎接总公司的秋查工作，我作为资料员和同事一起完成了对资料室的档案和文件分类整理、编目、装订、补充、更换装具、标签，并输入微机的工作。虽然期间也很努力，但是在事实面前我不能不承认自己的工作做的很不到位，质量不高。这和我平时对资料室的文档和资料的了解不够细，不够实，不够充分有直接的原因。在今后对资料室的工作中我一定端正态度，认真对待，加强主动性，通过对各类文档、资料多加熟悉，使档案工作纳入公司要求的规范化和精细化轨道，同时也方便同事们查阅。

除此之外，配合同事工作、认真完成交办的各项任务也是我的主要工作之一。虽然工作很琐碎，但我仍会以积极的心态去对待，力所能及的去完成。

三、存在的不足与今后的努力方向

通过三个月的工作，我发现了自身存在的很多缺点与不足。例如与同事们沟通少，学习工作的主动性不强，工作时缺乏思考，也不注意总结，尤其是在工作中细心不够，又容易急躁，在很多事情的处理上都不成熟，做不到统筹规划。这些都是导致工作出现错误、给同事带来麻烦的主要原因。在今后工作中，除了一如既往地听从各级领导安排，虚心向各位领导和同事学习他们对待工作的认真态度和强烈的责任心外，也应该加强与同事之间的沟通交流，通过不断学习和总结增加自己的知识面，逐步加强和丰富自己的业务知识的学习，努力提高工作水平，以至把每一项工作都做到位、做好。同时更应该加强个人修养，修正自己的行为，自觉加强学习。也希望大家在我做的不好的地方及时的加以纠正和批评，我都会虚心的接受并改正。在新旧交替的时刻作出以上的总结，是对自己过去的自省也是对今后生活工作的激励。展望邻近的20xx年，我意识到，只有行动上有方向，工作上有目标，心中才能真正有底，才能够做到忙而不乱，紧而不散，条理清楚，事事分明，逐步摆脱刚参加工作时只顾埋头干，不知思考总结的现象。

面对现今就业难的大局，能够成为公司的一员，并且能够结识这么多真诚、热心的同事，我一直都倍感珍惜，也心怀感激。在这个团队中，我时刻都在感受着她的活力与激情。朱总在带领着前辈们用汗水铸就了公司荣耀的同时，也为公司的发展铺就了前进的道路。我们要继承好这个团队的优良传统和作风，更要通过自身的努力为她增色添彩，成就公司美好篇章。

今年四月份，我调动了工作。到了新的工作岗位，后作为一名新员工，我迅速调整自己的状态，在领导和同事的指导帮助下，积极融入新的工作环境，为今后干好工作打下了良好的基础。现将一年以来的工作、学习作以汇报：

一、转变角色，尽快适应工作环境。

到新的企业对于我来说是一次难得的机会，尽快完成角色转变，是做好本职工作的前提。工作中，我细心向领导和其他同事请教，多向其他人学习，用心观察、用心揣摩。想问题、办事情时刻从一名工程技术人员的角度出发，努力尽快适应工程项目的快节奏、高效率的工作，通过学习，自己的知识积累、技术水平、协调能力等方面都有了一定程度的提高。

二、加强学习，努力提高技术水平和业务素质。

到xx后，我积极地参加各种技术交流活动，仔细听、认真记、用心琢磨，努力了解各种新技术、新设备。其中，通过去生产厂家现场考察，扩大了知识面，对先进设备有了一个全方位的概念，为日后工作打下了坚实的基础。

三、踏实肯干，端正态度。

始终保持谦虚学习的态度，切实增强责任感、危机感和协调能力，使自身能力全面提高。工作中时刻提醒自己：我的工作关系到总厂日后的发展，不能有丝毫马虎。按照领导的安排在工作过程中，遵守纪律，服从安排，顺利完成了xx任务。

四、协同工作。

作为xx的一员，我始终努力配合领导和同事的工作，在配合好xx工作的基础上，一直以来，办公室的电脑有问题，只要我空闲，从来没有拒绝过维修；大家遇到电脑技术方面的问题，只要是我知道的，均给于了耐心答复和解决。

回首过去，我在思想上、学习上、工作上取得了一点进步，但也还有不足之处，理论知识水平还有所欠缺，成长的还比较慢，离领导的期望还有差距，自身综合素质还需要更进一步提高。在今后的工作中，要努力做到：

一、夯实基本功。积极参加继续教育和技能培训以及各类厂家技术交流，努力提高自己的技术水平。

二、努力做一个复合型的技术人才。工业自动化涉及的专业很多，在工作中要积极熟悉其他专业特点，使自己在最短时间内成长为一名合格的技术人才。

**配料工安全工作总结5**

在年初之际，我们车间定好了一年的完成额度，经过了一年的努力彼此默契配合子啊年终到来前，完成了安排的工作，这得力于我们分工合作，我们车间一起努力。现在总结过去工作。

在过去工作中在我们车间主任的带领中，每个人都发挥自己的全部力量，每时每刻都在贡献自己的微薄力量，积少成多。随着时间的流逝，我们渐渐的成长了起来有了新的面貌和发展有了更好的收获和成长，我们生产方式一流水线的方式为主，主要是为了更快的生产，在生产过程中，每个人都坚守在自己的位置，做好自己的安排，把流经自己这里的每一件产品都贴上标签，做好自己的这份工作，继续放在流水线上继续让下满的人加工，每个人制作简单的一个环节，这样不但速度加快了我们的成果也得到了检验，这样的反馈才是我们需要的结果，每天忙碌，累了些却也值得。

为了完成工作，我们的工作时间经过我们车间大家一同的点头，在每天的七点半就开始来到公司上班，毕竟我们这里要做的不是简单的体力活，需要时间需要更快的手速，但是想要做好这一点却也不容易，毕竟我们自己并没有如自己想的那么强。在岗位上每天都是努力的做好工作，我在工作中，也有过因为流水线速度过快导致自己忙不过来最后还是我们主管亲自来帮我做好的这让我完成了工作，让我可以尽快的做好了自己的任务，避免了麻烦产生。

一个人呢没有做好工作带来的影响就是连贯的，可能会影响到整体的工作，对我们的生产和影响非常严重，这是不利因素，主管成为了为我们保持平衡的砝码，那里出现了问题及时补救。我发生过几次这样的事情之后就开始思考自己的问题，并且学习其他人如何工作，发现他们在工作的时候都不会把模具拿出生产线，在生产线上面直接加工，这样处理更快，也刚好，减少了一些工序避免了时间的浪费，毕竟密密麻麻的产品在流水线上成了一条长龙，想要做好工作，需要继续努力完成工作任务，把每日的工作做好，完成好，避免出现纰漏这才是重点，需要加强的地方。

对于自己我从来不会骄傲，毕竟我们成见生产靠的是人力也考机器，做的好只能说明自己熟练了但是却还要加油，毕竟我们车间成绩好在其他车间还有更优秀的，还有更杰出的人，需要我去追赶，在今后工作中，会继续做踏实努力工作的人，完成好自己的工作任务吗，做好自己的工作，避免出现工作纰漏，实现好自己的工作任务。用最快的速度去完成任务把我好自己的.尺度。

**配料工安全工作总结6**

配料员工作职责

1.直接对领班负责，向其汇报工作，服从其工作安排和管理。

2.严格遵守注塑部及公司的各项管理制度。

3.配料前需弄清楚相关机台或产品所使用的原料、色粉（色种）、水口料配比及每日配料量。

4.配料时必须按规定使用原料、水口料、色粉（色种）及配比进行混料。

5.转料/换色时，需将混料筒内剩下的原料、色粉（色种）彻底清理干净；若换浅颜色或透明料时一定要将混料筒内、外擦干净，并用气枪吹尽混料筒内的异物、色粉等。

6.掺混水口料时，按各机台实际所产生的水口料量来配混，并按所加新量多少来添加色粉（色种）用量，不可用错水口料。

7.向混料桶中加料时，不可加得过多，严禁将料弄洒于地面上（应及时盖上混料桶顶盖）。

8.倒入原料前，须将料袋外面的灰尘用气枪吹干净；倒入原料后，先加适量的白矿油（25克/包）混和3分钟后，再加色粉开机搅拌10分钟以上（色种不需加扩散油）。

9.配浅色或白色料时，须将料袋外面的灰尘彻底清理干净，倒料时勿将料底袋部伸入混入混料筒内，不要抖动料袋；混好料后，须及时将料袋口封好，防止灰尘落入。

0.拉运原料时，须将料袋摆放稳妥，速度不要过快；勿急拐弯或急停，以防止原料袋倒下，料粒洒落于地面上。

1.配好的料必须用原来的料袋包装，并标明其颜色及原料名称，以防弄错。

2.严禁用错原料、加错水口料、用错色粉，防止造成原料浪费。

3.每次配料后需记录下配料量和配比（水口料/色粉用量）。

4.搞好配料房的环境卫生与“5S”工作，一切物品需分类摆放整齐。

5.做好交接班工作，将每台机的配料情况向接班人员交接清楚。

6.积极参加培训，努力学习业务知识，不断提升自己。

**配料工安全工作总结7**

20xx年储配工作总结暨20xx年储配工作安排今年以来，我们按照市局（公司）“专业化分工、集团化管理、市场化运作、精细化提升”的工作总体思路，以开展“两个至上”在岗位主题实践活动为契机，紧紧围绕储配工作目标任务，认真落实科学发展观，通过创新管理，优化流程，储配工作水平明显提升。全年共入库卷烟件，卷烟出库共计件，其中商商调拨1864件，卷烟配货分拣共完成件，分拣效率达到每小时100件，分拣到户率达到100%，分拣准确率达到100%。全面实现了塑封包装。

今年以来，我们根据工业物流车辆下货时间的不确定性，根据质量管理体系持续改进的原则，修改完善了仓储工作流程。一是对保管员实行了不定时工作制，明确划分订单出货与卷烟入库时间，实行“先登记，再卸货”的原则，合理安排卷烟卸货顺序，并对卸货过程采用“卷烟卸货时间确认表”进行监控，考核保管、搬运、扫码各环节的到位时间和服务时间，并由工业承运人进行签字确认，合理用好工业下货和订单出货的时间差，保管人员的工作时间明显缩短，劳动强度明显降低，工作积极性显著增强，仓储效率明显提高；二是把工业物流纳入客户管理，加强了与工业物流的沟通和联系，通过印发“告卷烟工业企业客户书”和加强平时的电话联系，做到提前掌握工业物流的到货时间和到货品种，预先安排好卷烟货位和卸货人员，缩短了工业物流的等待时间，极大的方便了工业物流的驾送人员；三是开展了工业物流的满意度调查，从9月份开展工业物流的满意度调查以来，通过对卸货时间的及时性和服务态度的调查，满意度达到99%。

一是合理进行订单分组，减少仓库出货次数，将每天出货次数由6次调整为4次；二是调整出货时间，实现了当天订单当天出货。通过上述两方面的调整，既减少了仓库配货时间，又解决了分拣等待时间，提高了储配综合效率。

今年，我们从卷烟入库、出库、收货、分拣、补货、喷码、贴票、堆码等各个工作环节入手，相继制定了保管员、分拣员两项考核制度，为质量、水平的提升起到了重要的保障作用。

一是明确了保管环节与分拣环节的交接责任；二是明确了分拣环节拣货员、电脑操作员、质检员、码放员的差错责任；三是明确了拣货员、补货员关于零条烟和整件烟的盘点责任。

“优质”就是在分拣过程中做到卷烟无褶皱、无残损，打码清晰，塑封包装美观；“准确”就是收货准确、盘点准确、拣货准确、质检准确、线路码放准确、发货准确；“高效”就是收货效率高、盘点效率高、分拣效率高，发货效率高；“整洁”就是车间整齐划

今年，我们将苍溪片区客户订单纳入统一分拣，新增分拣量20%，全市订单集中统一分拣的目标得以实现，分拣到户率达到100%；同时，为了方便零售客户点验货物，缩短零售客户的点货时间，我们全力推行塑封包装，努力克服仅有一条塑封包装机的设备局限，采用“两班倒”的方式，全面实现塑封包装，塑封包装率达到100%，零售客户的满意度明显提高。

为使卷烟分拣准确率达到100%，更好地方便送货，今年9月以来，我们引入了质检机制，通过内部人员的调整优化，设置了质检员，对所有分拣完毕的卷烟，按照客户小票逐一核对卷烟的品种、数量是否准确，包装是否完好，对卷烟出库前的准确度进行严格把关，有效杜绝了多拣、少拣、混装现象发生，分拣准确率达到100%。

一是认真贯彻“以人为本”的科学发展理念，对重要的技术性岗位开展了梯队建设，建立了重要岗位的应急保障机制；今年，我们在分拣车间推行岗位轮换制，让每名员工熟悉各个不同岗位的操作技能，使每个岗位，特别是重点岗位都有3名以上的后备力量，既促进了员工内部之间的交流和学习，又有效的防止了因离职、生病等原因造成重要岗位的人员短档和紧缺，确保了分拣工作的顺利进行；二是建立了设备故障应急预案，确保了在设备故障的情况下不影响按时分拣，努力满足客户的及时需要。

**配料工安全工作总结8**

一、在收银工作中学习，不断提高自己的业务水平

作为一名收银员领班，首先是一名收银员，只有自己的业务水平高了，才能赢得同事们的支持，也才能够带好、管好下面的人员。虽然我从事收银员工作已经三年，且取得一了定的成绩，但这些成绩还是不够的，随着超市的发展，对我们收银员的工作提出了新的要求，通过学习，我总能最先掌握电脑操作技术，总能为下面的同志做指导。

二、做好了员工的管理、指导工作

领班虽然不算什么大领导，但也管着一堆人，是领导信任才让我担此重任，因此，在工作中，我总是对他们严格要求，无论是谁，有了违纪，决不姑息迁就，正是因为我能严于律已，大胆管理，在生活中又能无微不至的关怀下面的员工。工作中，常听到周围的一些主管抱怨工作的繁忙，总有忙不完的事，总有加不完的班，总有挨不完的骂，总有吵不完的架，等等诸多的抱怨。在这里，粗浅的谈谈如何做好一个领班。

（1）专业能力

作为一个领班，你必须掌握一定的专业知识和专业能力，随着你的管理职位的不断提升，专业能力的重要性将逐渐减少。作为基层的主管，个人的专业能力将非常的重要，你要达到的程度是，能直接指导你的下属的实务工作，能够代理你下属的实务工作。专业能力的来源无非是两个方面：

1是从书本中来，2是从实际工作中来。而实际工作中你需要向你的主管，你的同事，你的下属去学习。

（2）管理能力

管理能力对于一个领班而言，与专业能力是相对应的，当你的职位需要的专业越多，相对而言，需要你的管理能力就越少。反之，当你的职位越高，管理能力要求就越高。管理能力是一项综合能力，需要你的指挥能力，需要你的决断能力，需要你的沟通协调能力，需要你的专业能力，也需要你的工作分配能力，等等。管理能力来自书本，但更多的来自实践，因此要提高你的管理能力，需要不断的反思你的日常工作，用你的脑袋时常去回顾你的工作，总结你的工作。

（3）沟通能力

所谓沟通，是指疏通彼此的意见。这种沟通包括两个方面，跨部门间的沟通，本部门内的沟通（包括你的下属你的同事和你的上级）。公司是一个整体，你所领导的部门是整体中的一分子，必然会与其他部门发生联系，沟通也就必不可少。沟通的目的不是谁输谁赢的问题，而是为了解决问题，解决问题的出发点是公司利益，部门利益服从公司利益。部门内的沟通也很重要，下属工作中的问题，下属的思想动态，甚至下属生活上的问题，作为主管你需要了解和掌握，去指导，去协助，去关心。反之，对于你的主管，你也要主动去报告，报告也是一种沟通。

（4）培养下属的能力

作为一个领班，培养下属是一项基本的，重要的工作。不管你所领导的单位有多大，你要牢记你所领导的单位是一个整体，要用团队的力量解决问题。很多主管都不愿将一些事交给下属去做，理由也很充分。交给下属做，要跟他讲，讲的时候还不一定明白，需要重复，然后还要复核，与其如此，还不如自己做来得快。但关键的问题是，如此发展下去，你将有永远有忙不完的事，下属永远做那些你认为可以做好的事。让下属会做事，能做事，教会下属做事，是主管的重要职责。一个部门的强弱，不是主管能力的强弱，而是所有下属工作的强弱。绵羊可以领导一群狮子轻易地去打败狮子领导的一群绵羊，作为主管，重要职责就是要将下属训练成狮子，而不需要将自己变成狮子。

（5）工作判断能力

所谓工作能力，个人以为，本质上就是一种工作的判断能力，对于所有工作的人都非常的重要。培养一个人的判断能力，首先要有率直的心胸，或者说是要有良好的道德品质，这是工作判断的基础。对于世事的对错，才能有正确的判断，才能明辨是非。其次，对于你所从事的工作，不管是大事，还是小事，该怎么做，该如何做，该由谁做，作为一个主管，应该有清晰的判断，或者说是决断。其实工作的判断能力是上述四项能力的一个综合，主管能力的体现是其工作判断能力的体现。

（6）学习能力

当今的社会是学习型的社会，当今的企业也必须是学习型的企业，对于我们每个人也必须是学习型的主体。学习分两种，一是书本学习，一是实践学习，两者应交替进行。你只有不停的学习，你才能更好的、更快的进步，才能跟上赶上社会的发展。走上社会的我们，要完全主动的去学习，视学习为一种习惯，为生活的一种常态。学习应该是广泛的，专业的，管理的，经营的，生活的，休闲的，各种各样，都是一种学习。未来人与人之间的竞争，不是你过去的能力怎样，现在的能力怎样？而是你现在学习怎样，现在的学习是你未来竞争的根本。

（7）职业道德

但丁有一句话：智慧的缺陷可以用道德弥补，但道德的缺陷无法用智慧去弥补。对于工作中人，不管是员工，还是主管，职业道德是第一位的。

以上，仅仅是个人的一些看法，要做好一个领班，要做的事还很多。我坚信一句话：师傅领进门，修行靠个人。一切的一切，个人以为，都要靠自己去感悟，将一切的一切变成自己的东西。因此他们都非常尊重我，都服从我的管理，一年下来，我们的工作得到了经理的肯定。

三、合理安排好收银员值班、换班工作

收银员的工作不累，但得细心，因此收银员必须任何时候都保持良好的心态和旺盛的精力。因此，在给几名员工作排班时，我总是挖空心思，既要让怍银员休息好，又不能影响超市的工作，还要照顾好她们的特殊情况。

四、抓好一级工作、给领导分忧

做为一个领班，能够在收银员一级解决的问题，我决不去麻烦领导，对超市里的大事，又从不失时机的向领导请示汇报。

这一年，虽然工作取得了一定的成绩，但还有很多发展的空间，我相信，只要我和我们收银员一起努力，一定会把工作做得更好。

一年来，在经理的正确领导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，我能够严格要求自己，较好的履行一名领班的职责，圆满完成工作任务，得到领导肯定和同事们的好评。总结起来收获很多。

一、在工作中学习，不断提高自己的业务水平

作为一名收银员领班，首先是一名收银员，只有自己的业务水平高了，才能赢得同事们的支持，也才能够带好、管好下面的人员。虽然我从事收银员工作已经三年，且取得一了定的成绩，但这些成绩还是不够的，随着超市的发展，对我们收银员的工作提出了新的要求，通过学习，我总能最先掌握电脑操作技术，总能为下面的同志做指导。

二、做好了员工的管理，指导工作，领班虽然不算什么大领导，但也管着一堆人，是领导信任才让我担此重任，因此，在工作中，我总是对他们严格要求，无论是谁，有了违纪，决不姑息迁就，正是因为我能严于律已，大胆管理，在生活中又能无微不至的关怀下面的员工，因此他们都非常尊重我，都服从我的管理，一年下来，我们的工作得到了经理的肯定。

三、合理安排好收银员值班、换班工作，收银员的工作不累，但得细心，因此收银员必须任何时候都保持良好的心态和旺盛的精力。因此，在给几名员工作排班时，我总是挖空心思，既要让怍银员休息好，又不能影响超市的工作，还要照顾好她们的特殊情况。

四、抓好一级工作，给领导分忧，做为一个领班，能够在收银员一级解决的问题，我决不去麻烦领导，对超市里的大事，又从不失时机的向领导请示汇报。

这一年，虽然工作取得了一定的成绩，但还有很多发展的空间，我相信，只要我和我们收银员一起努力，一定会把工作做得更好。

通过年终的总结，我有几点感触：

其一是要发扬团队精神。因为公司经营不是个人行为，一个人的能力必竟有限，如果大家拧成一股绳，就能做到事半功倍。但这一定要建立在每名员工具备较高的业务素质、对工作的责任感、良好的品德这一基础上，否则团队精神就成了一句空话。那么如何主动的发扬团队精神呢？具体到各个部门，如果你努力的工作，业绩被领导认可，势必会影响到你周围的同事，大家以你为榜样，你的进步无形的带动了大家共同进步。反之，别人取得的成绩也会成为你不断进取的动力，如此产生连锁反应的良性循环。

**配料工安全工作总结9**

配料作业员工作细则

1.目的：规范配料作业流程，明确配料注意事项，保证配料质量符合要求。 2.内容 纪律

配料人员与其它员工一样必须遵守本公司的所有规章制度；

配料人员日常工作纪律接受制片车间的监督，参加制片车间的早会，制片车间的相关管理规定同样适用于配料房；

上班工作日一般不允许请假，有特殊原因确需请假者必须经技术部直接管理人员同意，并会通知制片车间领班，每月请假最多3天；

配料人员在工作时间不得无故离开配料房到其它地方逗留、聊天，在真空搅拌机运行过程中必须时刻看守。

现场材料要做好标识，标识卡上必须注明领料时间；

当班所配的浆料及CMC要及时作好标识，标识卡上必须标明浆料极性、出料时间、制令号、批次、重量、操作人员，其中时间标识栏除注明日期外还必须具体到小时。

正负极真空搅拌机连续搅拌同一种浆料时可不用清洗，但每两班必须清洗一次（由夜班在完成当天生产任务后清洗，并作简要的设备检修）；

正负极真空搅拌机出料后停机在2小时以上时，必须清洗后才能配料；

负极真空搅拌机在配制CMC母液后即配负极浆料时可不用清洗，但在配完负极浆料随后配CMC母液时必须清洗；

转交装料用正负极料桶在连续装同一种浆料时可不用清洗，但必须用盖子盖好，且每一班必须清洗一次；

**配料工安全工作总结10**

助焊剂简介

国内外助焊剂一般由活化剂、溶剂、表面活性剂和特殊成分组成。特殊成分包括缓蚀剂、防氧化剂、成膜剂等。

（1）利用其化学作用清除铜带及被焊基体表面的氧化物薄膜，生成的化合物被熔融状态的锡料还原为对应单质，更好地促进了焊带铜原子与被焊金属原子之间的相互扩散，达到焊接目的；

（2）覆盖在焊料表面，防止焊料或金属继续氧化；

（3）增强焊料和被焊金属表面的活性，降低焊料的表面张力，提高润湿能力； （4）加快热量从烙铁头向焊料和被焊物表面传递； （5）合适的助焊剂还能使焊点美观。

（1）活化剂（活性剂）

其主要作用是在焊接温度下去除被焊基体和焊料表面的氧化物，从而提高焊料和被焊基体之间的润湿性。传统的为无机物、松香、有机卤化物，现多为有机酸和有机胺等。

无机物有无机酸、无机盐等，如：盐酸、氢氟酸和正磷酸；氯化亚锡、氯化锌、氯化铵、氟化钾和氟化钠等。

松香（Colophony）用分子式表示为C19H29COOH，一 般 占 助 焊 剂 体 系 的55%~65%，含有羧基，在一定的温度下有一定的助焊作用，同时松香是一种大分子多环化合物， 因此它具有一定的成膜性，在焊接过程中传递热量和起覆盖作用，能保护去除氧化膜后的金属不再被氧化。

有机卤化物有脂肪胺的氢卤酸盐，如盐酸二甲胺，盐酸二乙胺，环己胺盐酸盐；芳香胺的氢卤酸盐，如二苯胍溴化氢；多卤化合物（羧酸、酯类、醇类、醚类和酮类）。盐酸肼、氢溴酸肼及卤代烃也可作为助焊剂的活化剂。卤化物对焊接过程中的氧化物的去除非常有效，通常被作为高效的活性剂而加入助焊剂中，但卤素由于会引起电子迁移而导致绝缘电阻下降，严重时会引起电路的腐蚀。

有机酸有羧酸和磺酸：一元羧酸，如戊酸、己酸、月桂酸、三甲基乙酸、苯甲酸、苯基丁酸、油酸、苯基丙烯酸、山梨酸和谷氨酸、苯酰胺基醋酸等。二元羧酸，如丁二酸、戊二酸、己二酸、癸二酸、反丁烯二酸、1，2 -环己烷二羧酸、硬脂酸的苯二甲酸、2-氨基间苯二甲酸[4]，见报道的还有丁二酸 的咪唑化合物[5]。三元羧酸，如l，3，5一苯三酸、2，6-二羧基苯酸。羟基羧酸，如乳酸、二苯乙醇酸、羟基苯酸， 4-羟基-3甲氧基苯酸，无水柠檬酸。磺酸有2，6 萘磺酸等（原理在微电子焊接助焊剂论文第31页）。

胺和酰胺及其衍生物有甲胺、二甲胺、三甲胺、乙胺、异丙胺、丁胺、二丁胺、乙二胺、三醇胺、磷酸苯胺等。

现多为有机酸和胺的复合使用，一是可以调节pH值，减小腐蚀性；二是生成的化合物在焊接温度下又可重新分解为原来的酸和碱，发挥活性。 西安理工大学王伟科通过热重法表征了有机酸的分解特性选出无水柠檬酸和DL-苹果酸作为有机酸活化剂，加入三乙醇胺复配调节酸碱度，并对复配物加入丙烯酸树脂进行包覆处理制备常温稳定，高温活性高的理想活性物质，改善了焊剂的稳定性,同时大大降低了焊后的腐蚀性

无水柠檬酸和 DL－苹果酸以 5：2 复配作为有机酸活性剂，选用三乙醇胺为有机胺进行再复配，以丙烯酸树脂作为包覆囊壁材料。在 JJ-1 型电动搅拌器上进行活性物质的合成。将有机酸和有机胺分别以 8：

的比例混合后加入一定量的去离子水，在水浴中加热到50℃，同时搅拌一小时，使其充分混合。然后加入二倍以上质量的丙烯酸树脂，迅速升温到 90℃，充分搅拌 4 小时，风冷同时快速搅拌，过滤、烘干、研碎的白色粉末，即为包覆后的复配活性物质。

铺展面积反映了活性剂在焊接过程中清除氧化层、改善界面状况的效率,这和活性剂的活性与活性持续性相结合的功效是等价的。若活性剂能够在焊接活性区有效清除界面氧化层,并在回流区清除高温下不断产生的氧化层,将极其有利于熔融焊料的铺展,表现为铺展面积的增大。平均熔化时间与焊料中氧化物含量、助焊剂的热容及部分组分之间的化学反应均有关系（西安理工刘宏斌） （2）溶剂

其主要作用是溶解焊剂中的所有成份，使之成为均匀的黏稠液体。对溶剂的选择应该考虑沸点、黏度、极性基团三方面。

溶剂一般有醇类，如单元醇（乙醇， 2-丁醇）、二元醇（乙二醇，丙二醇）和多元醇（丙三醇），酯类（如乙酸乙酯，乙酸丁酯），醇醚类（二乙二醇乙醚，乙二醇单乙基醚），烃类（如甲苯），酮类（如丙酮，甲基乙基酮， N-氨基吡咯烷酮）等。高沸点的醇保护效果较好，但黏度大、使用不便；低沸点的醇黏度低，但保护性差，因而可以考虑选择混合醇的方法。

与一元醇相比,多元醇的应用更为广泛,因为多元醇有更多的轻基,完全挥发的温度更高,焊接时有更强的还原性,能够减小焊料表面张力以促进润湿。醚类溶剂的加入有三个优点：可以增加表面绝缘电阻；可以起到表面活性剂和润湿剂的作用；在焊接过程中能完全挥发,减少焊后残留。 （3）表面活性剂

主要作用是降低焊剂的表面张力，可以是非离子表面活性剂，如OP系列，氟代脂肪族聚合醚；阴离子表面活性剂，如丁二酸二乙酯磺酸钠；阳离子表面活性剂，如十六烷基三甲基溴化铵，季铵氟烷基化合物；两性表面活性剂。一般选用非离子表面活性剂，因为离子型表面活性剂对活化剂的活性有所影响。 （4）成膜剂

要求：焊接过程中呈现惰性，尽量充分挥发或分解，焊后形成的保护层应无粘性，尽量无色透明。目前大部分成膜剂多为树脂类产品、有机高聚物及改性纤维素等，例如环氧树脂以及各种合成树脂、丙烯酸树脂等。 一

成膜剂选用烃、醇、脂，这类物质一般具有良好的电气性能，常温下起保护膜作用不显活性，在200 ℃ ~ 300 ℃ 的焊接温度下显示活性，无腐蚀、防潮等特点，如长链脂肪烃、聚氧乙烯、聚乙烯醇、山梨糖醇、聚丙烯酰胺、硅改性丙烯酸树脂、松香甘油酯、硬脂酸甘油酯。 （5）缓蚀剂

一般为吡咯类（苯并噻唑，α-巯基苯并噻唑，苯并三氮唑），苯并咪唑，甲基苯并咪唑，三乙醇胺，三乙胺。苯并三氮唑（ BTA）是铜的高效缓蚀剂。其加入可以抑制助焊剂中的活性物质对铜产生的腐蚀。一般认为苯并三氮唑（ BTA）与铜反应生成不溶性聚合物沉淀膜，能很好地抑制铜的腐蚀。

（1）过多的助焊剂残留会腐蚀电池。 （2）降低电导性，产生迁移或短路。 （3）残留过多会粘连灰尘和杂物。 （4）影响产品使用的可靠性。 （5）影响EVA与电池的粘结。

（6）可能在电池的主栅线产生连续性的气泡。

**配料工安全工作总结11**

工作总结

伴随着酷冬的严寒，20\_年的第一季度已悄然走过；在春意盎然的脚步中，第二季度翩翩走来；回顾20\_年第一季度的工作，既有阳光也有坎坷、既有喜悦也有泪水。现我将20\_年第一季度的工作总结如下：

作为静脉用药调配中心的一名工作人员，我们混合调配的每一袋成品输液都是直接进入病人的血液中的，所以，我们工作时更要仔细认真，认真混合调配每一袋成品输液，这样才能做到对每一位病人负责。

虽然经过一段时间的艰苦学习，基本掌握了有关专业知识和技术知识，可保证工作的开展；但是，这些业务知识的深度和广度是远远不够的，仍须在今后的工作中不断努力学习。

回顾第一季度的工作，我在思想上、学习上、工作上都取得了很大的进步，成长了不少，但也清醒地认识到自己的不足之处，要时刻将理论运用到实际工作中去。

在以后的工作中，我一定会扬长避短，克服不足、认真学习、发奋工作、积极进取、尽快成长，把工作做的更好，为病人的安全保驾护航，贡献做的最大，时刻为病人着想。

Xxx

20\_年4月3日

**配料工安全工作总结12**

篇1：电工个人工作总结 电工个人工作总结

我重视加强理论和业务知识学习，在工作中，坚持一边工作一边学习，不断提高自身综合素质水平。在工作中遇到不懂的问题，主动跟同行和同事讨论，谦虚学习。我深刻的知道，我要学习的还有很多，所以无时无刻都不忘自己的身份。认真学习工作业务知识，重点学习电机以及日常用电的维修和管理，在学习方法上做到重点中找重点，抓住重点，并结合自己在电路系统搭建以及维护上的不足之处，有针对性的进行学习，不断提高自己的工作业务能力。把书本中的理论知识与自己动手操作相结合。所以，在加强学习的同时，不但要做到动脑，也要做到动手，只有将两项相结合，才能有出色的工作表现，才能精准的判断和处理工作中遇到的问题。在实际的工作实践中，为了拥有更好的操作视野以及灵活的操作空间，我结合自己所学，在同行的指导以及领导的支持下对我公司的线路进行无线控制改造。克服技术难题，改造试验取得了阶段性成功。操作人员可以在无线信号覆盖的范围内的任何地方，对液压动作进行控制，同时不影响有线手柄对其的操作。这次的改造创新对我今后的工作具有重大意义，让我明白创新要结合实际，做到人性化，客观化。同时也鼓励我在今后继续发扬这种工作作风，将这种创新精神延续。不断学习进取，充足自己的视野。在保证安全和质量的前提下，勇于创新，提高工作效率，节省人力以及资源，本着以人为本的思想，为工作尽心尽力。

勤奋务实，为公司发展尽职尽责

多年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记公司的利益高于一切的宗旨，在自己平凡而普通的工作岗位上，努力做好本职工作。在对冷库机机电设备的具体维护中，对最容易出现损伤的供电电缆以及控制电缆重点监护:可防止间距过小造成电缆的挤压。在工作中，我努力做好服务工作，当好参谋助手;认真收集各项信息资料，全面准确的了解和掌握各方面工作的开展情况，分析工作中存在的主要问题，总结工作经验，及时向领导汇报，让领导能全面准确的了解和掌握最近的实际情况，为解决问题做出科学正确的决策。

安全责任无小事，我们为安全生产做好一切必要措施，作为一名电工，我明确自己的岗位职责。

在工作中，时刻都要保持高度的警觉，为保证用电安全，严格按照相关规定执行用电标准，不违规使用电器。在线路的铺设和使用中必须以负责任的态度对待，不能有任何的马虎大意。在保障安全的前提下促进生产，创造更多的价值。

在节能方面，我积极运用已学的知识，为工厂的节能降耗方面做了不少贡献。如对工厂线路改造方面，为工厂每年节约电能十几万度。同时又对工厂的老的设备，进行电气改造，使一些老设备重新焕发青春。

在生产实践方面：

绕组中有否断路、短路及接地等现象；

利用上述检查方法，为工厂多台电机查找故障，并将其修好。及时总结各种故障现象及解决方法，并记录在案，用来指导实践，同时也提高自己的业务水平。

总之，在生产实践中做到规章制度上墙，严格按规章制度办事。多年来，工厂未发生一起电气引起的人生安全故障，而工厂通过多次技术改造，设备运行更加科学化、合理化。篇2：配电线路工作总结1 专业技术工作总结

**配料工安全工作总结13**

20\_年储配工作总结暨20\_年储配工作安排

今年以来，我们按照市局（公司）“专业化分工、集团化管理、市场化运作、精细化提升”的工作总体思路，以开展“两个至上”在岗位主题实践活动为契机，紧紧围绕储配工作目标任务，认真落实科学发展观，通过创新管理，优化流程，储配工作水平明显提升。全年共入库卷烟件，卷烟出库共

计件，其中商商调拨1864件，卷烟配货分拣共完成件，分拣效率达到每小时100件，分拣到户率达到100%，分拣准确率达到100%。全面实现了塑封包装。

今年以来，我们根据工业物流车辆下货时间的不确定性，根据质量管理体系持续改进的原则，修改完善了仓储工作流程。一是对保管员实行了不定时工作制，明确划分订单出货与卷烟入库时间，实行“先登记，再卸货”的原则，合理安排卷烟卸货顺序，并对卸货过程采用“卷烟卸货时间确认表”进行监控，考核保管、搬运、扫码各环节的到位时间和服务时间，并由工业承运人进行签字确认，合理用好工业下货和订单出货的时间差，保管人员的工作时间明显缩短，劳动强度明显降低，工作积极性显著增强，仓储效率明显提高；二是把工业物流纳入客户管理，加强了与工业物流的沟通和联系，通过印发“告卷烟工业企业客户书”和加强平时的电话联系，做到提前掌握工业物流的到货时间和到货品种，预先安排好卷烟货位和卸货人员，缩短了工业物流的等待时间，极大的方便了工业物流的驾送人员；三是开展了工业物流的满意度调查，从9月份开展工业物流的满意度调查以来，通过对卸货时间的及时性和服务态度的调查，满意度达到99%。

一是合理进行订单分组，减少仓库出货次数，将每天出货次数由6次调整为4次；二是调整出货时间，实现了当天订单当天出货。通过上述两方面的调整，既减少了仓库配货时间，又解决了分拣等待时间，提高了储配综合效率。

今年，我们从卷烟入库、出库、收货、分拣、补货、喷码、贴票、堆码等各个工作环节入手，相继制定了保管员、分拣员两项考核制度，为质量、水平的提升起到了重要的保障作用。

一是明确了保管环节与分拣环节的交接责任；二是明确了分拣环节拣货员、电脑操作员、质检员、码放员的差错责任；三是明确了拣货员、补货员关于零条烟和整件烟的盘点责任。

“优质”就是在分拣过程中做到卷烟无褶皱、无残损，打码清晰，塑封包装美观；“准确”就是收货准确、盘点准确、拣货准确、质检准确、线路码放准确、发货准确；“高效”就是收货效率高、盘点效率高、分拣效率高，发货效率高；“整洁”就是车间整齐划

今年，我们将苍溪片区客户订单纳入统一分拣，新增分拣量20%，全市订单集中统一分拣的目标得以实现，分拣到户率达到100%；同时，为了方便零售客户点验货物，缩短零售客户的点货时间，我们全力推行塑封包装，努力克服仅有一条塑封包装机的设备局限，采用“两班倒”的方式，全面实现塑封包装，塑封包装率达到100%，零售客户的满意度明显提高。

为使卷烟分拣准确率达到100%，更好地方便送货，今年9月以来，我们引入了质检机制，通过内部人员的调整优化，设置了质检员，对所有分拣完毕的卷烟，按照客户小票逐一核对卷烟的品种、数量是否准确，包装是否完好，对卷烟出库前的准确度进行严格把关，有效杜绝了多拣、少拣、混装现象发生，分拣准确率达到100%。

一是认真贯彻“以人为本”的科学发展理念，对重要的技术性岗位开展了梯队建设，建立了重要岗位的应急保障机制；今年，我们在分拣车间推行岗位轮换制，让每名员工熟悉各个不同岗位的操作技能，使每个岗位，特别是重点岗位都有3名以上的后备力量，既促进了员工内部之间的交流和学习，又有效的防止了因离职、生病等原因造成重要岗位的人员短档和紧缺，确保了分拣工作的顺利进行；二是建立了设备故障应急预案，确保了在设备故障的情况下不影响按时分拣，努力满足客户的及时需要。

**配料工安全工作总结14**

回顾20xx年这一年来，车间在售后X经理的领导下以及各部门同事积极配合下，紧紧围绕生产为中心，人员设备安全为重点，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过车间全体同事的共同努力，车间的综合管理工作井然有序，圆满完成了一年的生产任务，现将20xx年来的工作总结如下：

一、生产管理

1、根据车间车流量的实际情况，对车间资源进行有效的组织保证了车辆维修工作的正常进行以及保质保量准时的完成。

2、配合销售部门新车精品加装要求，对车间技师资源进行协调组织，保证新车精品加装工作的有序进行。

3、主持召开每周小结例会交流沟通生产过程中存在的问题和难点，并及时给予解决。

4、定期的对车间人员进行技术培训，以及外出培训人员回来后的转训，夯实车辆维修的技术工作。

二、质量管理

1、认真执行奔驰车间流程管理工作，正确处理好进度与质量的关系，严肃车间纪律。

2、组织好车间内部管理，把车间质量管理落实到班组和个人，以确保车辆质量过关。

3、根据公司实际情况和要求，建立车辆终检互查制度，对车辆的维修质量工作进行有效把关。

三、设备管理

今年车间专门安排工作人员时刻关注设备技术状况，对设备的维护保养进行有效落实。组织技师对车间设备进行分工管理，出现问题及时上报，并安排人员尽快维修，确保设备正常运转，保证车间工作的正常开展。

四、安全工作

车间工作坚持以人为本，建立班组团队为核心，强化班组管理。对车间工作安全提出明确要求：

1、树立安全生产意识。把安全工作真正放在首位，铭记于心，把天天讲安全，变成人人都抓安全的良好局面。

2、切实做好设备检查工作，对生产设备的运转情况，根据设备性质的不同定时进行检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，保证维修生产安全。

4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。

五、20xx年工作不足：

20xx年我车间认真执行东经理的领导要求，车间团队紧密协作，车间产值稳中有升同时对公司安排的其它各项工作也进行了认真落实。虽然有些成绩但离我自身的要求距离还很远；单车产值还有提升空间，维修质量需要进一步把控，一次性维修率需要进一步提升，员工基础技术培训有待进行提高，5S车间管理也需要强化落实，车间技师岗位培训需要加强等。

六、20xx年工作计划：

红红火火的20xx年过去了，环顾汽车维修行业的大环境，我们又迎来了挑战性的20xx年，回顾20xx年的工作，首先感谢领导对我工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这一年里勤勤恳恳，兢兢业业的努力；结合实践经验对以上不足之处做以下计划：

1、继续做好安全生产工作，保质保量及时地完成车间车辆维修工作，挖掘客户潜在需要提高单车维修产值

2、加强与客服工作协作，了解客户对车辆维修质量的评价工作，进一步把控车辆维修质量。

3、关注车辆的二次维修，切实落实维修工作，提高一次性维修率。

4、进一步的提高车间技师的维修技术水平，加强技术知识的培训工作，提升故障处理能力。

5、落实做好车间5S管理工作，抓住细节，着眼死角，努力使现场5S管理再上一个台阶，树立一个良好的车间外部形象。

6、加强技师各个职位的岗位培训，落实流程管理，明确技师职能。

7、集思广益，群策群力，努力做一些具有开拓性的工作，为车辆维修管理，生产安全生产方面做一些创新性工作。

总之，在20xx年的工作中我会继续加大学习和工作热情，认认真真的学习、踏踏实实的工作，立足本职保质保量及时完成车间维修任务。为企业的发展壮大、为构建和谐车间、和谐企业文化贡献自己的全部力量。

**配料工安全工作总结15**

XX年过去了，过去的一年里在大家共同的努力下我们丙班出色的完成了车间里的安排的各项工作。在结合丙班自身优势充分调动班组成员的积极性的基础上我们进一步创新思路，在班组自身建设、班组日常工作经验的积累、班组成员技术培训与强化中我们取得了良好成果。

>1）班组自身建设

日常工作中我们丙班以老员工带动新员工，让新员工的活力带活整个班组。充分发挥老员工的模范带头作用以良好的行为、规范的操作示以新员工，组长带头主值配合先从班组骨干的自身起做到严以律已，很好的起到了带头作用在新员工中也树立良好的威信对班组工作的安排也更加的合理，与此同时也给新员工们提供了一个主动学习的机会从而使他们在自我总结的同时，有了先进标榜在侧面也促进了新员工们的成长。虽然班组成员几经调动，但工作中逐渐培养起来的高度的工作热情、高度的责任感主人翁精神一直是我们丙班的主流精神动力，也是我们班在过去的一年中能够取得良好成绩的最大制胜法宝，

>2）班组日常工作经验的积累

“三人行必有我师焉“班组成员新老交错，这也正好给了大家提供了良好的学习机会。老员工作经验丰富，新员工思想较为先进，工作活跃正好形成优势互补。成员们在班组生产中做好总结与创新，对过去的工作遇到的问题以及解决的方法都做好了记录，同时又不断思考新方法来解决遇到的难题。一年里在大家的努力下我们丙班在一次风机的起停日常维护保养中取得了良好的心得，对风机的油压油温在不同的环境中不同的要求都做了很好的总结；在对精炼脱硫设备日常点检中对灰仓的清灰与积灰的处理中也积累了独特的方法，尤其在对精炼提升机的改造过程成更是取得了宝贵经验。总结一次风机的起停中遇到的问题我们变得更加冷静考虑的也更加全面，从而在以后的工作中对突发事故处理有了更好的应急措施。

>3）班组技术培训与强化

“理论与实践并重，技术与人文相通”一方面我们丙班重视车间里提供培训机会，借助提供的培训资料充实每位组员。另一方面在对除尘设备的改造与完善过程中虚心向专业人员请教，对设备工艺要求运行特点及各个因素的限制条件做以重点标记，同时将培训中得到的理论知识自觉的与生产中总结到的经验相结合，从而提高大家的业务专业能力使每位成员在岗位上能够独挡一面。在工作中大家做好总结，对每次遇到的问题一块讨论分析长处与不足，在技术方面大家一起进步，从而做出更好的除尘效果，不断对自己班组提出更高的要求。努力使“专业、专注”成为我们丙班最大最好的标签。

车间最大的特点就体现在一个“新”字上：新的车间，新的设备，新的员工同时我们也面对着新的机遇跟挑战，总结过去一年的工作来年里我们将一如继往的保持优良作风，努力为车间的发展做出大家的贡献！

**配料工安全工作总结16**

20xx年连铸车间在公司党政的正确指导下，坚决贯彻落实降本增效措施，以安全生产稳定顺行为中心，积极采取措施改善指标降低消耗、全面完成公司各项生产任务。

一、生产指标完成情况

20xx年由于市场原因公司采取减产增效措施，产量、作业率指标受到影响，由于使用低寿命中间包，包寿有所降低，但消耗指标和质量指标比去年仍有提高，钢水收得率保持了较高水平，漏钢事故减少，保证了炼钢系统生产的稳定。

二、加强安全基础管理工作实现安全生产无事故

20xx年车间落实打非治违专项整治活动，结合车间自身实际情况，集中精力抓安全，加大安全宣讲力度，落实省安全生产八项制度，从细处着手深入隐患排查，克服违规操作，习惯性违章和麻痹思想。组织职工定期学背会安全规程，做好安全防护工作，做到不伤害自己、不伤害他人和不被他人伤害，把安全预防工作落到实处，形成制度化，做到人人监督，各负其责，把安全工作贯穿到每个角落，针对不同时期的特点分别开展了煤气、劳保、火灾、吊具专项检查，全年车间圆满完成安全生产零事故的目标。

三、以减少事故为中心提高生产稳定水平

作为生安的重要环节连铸重点抓稳定生产，降低连铸机缺流事故。针对连铸生产的环节多、关联性强的特点，车间眼睛向内找原因，克服粗放型的的管理模式，转变管理思路，围绕降低事故将操作细节管理作为工作重点。一是导向明确开展全员发动，在各浇钢组以流为单位开展降低事故竞赛，按吨钢事故率进行排名，重奖无事故浇钢工。二是以作业指导书为指针，进一步严格工艺标准，减少操作自由度，使生产进一步规范实现稳定可控。三是对重点岗位连铸浇注工进行工艺培训，从理论上得以提升水平，深刻理解每项操作对生产顺行及质量保证的作用，提高职工整体素质。贯彻连铸以稳定中间包液面、中间包温度、拉速为重点的管理思路。四是要求机长延伸工作触角，向上了解转炉出钢过程，向下关注轧钢反馈的信息，做好生产节奏控制、实现操作的不断完善。

紧紧围绕浇钢主线对中间包和结晶器强化基础管理，为生产顺行创造条件。对耐火材料进行定置管理，对保护渣采用分钢种标识，对入厂冲击杯分厂家分批次存放，将入厂时间建档成册，使用过程跟踪管理。建立中间包永久层修补、烘烤、永久层烘烤、拆包残余厚度档案。对每个中间包耐材残余厚度进行跟踪动态了解耐材质量变化趋势，有预防性地开展工作，残包剩余厚度由原来的50mm提高到100mm，为进一步提高中间包寿命提供了保证。制定中间包烘烤制度，规定了大小火烘烤时间，降低煤气消耗。结晶器管，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，监控质量波动。

20xx年共生产合格坯2616277吨，每月连铸操作责任缺流事故次，比20XX年的同期次降低。漏钢事故控制在月4次以下。全年全流率提高到，四个月达到100%，为减少事故奠定了基础，没有因连铸事故造成对全公司的生产影响。

四、严细操作进一步改善铸坯质量

今年以来连铸车间总结去年质量问题产生的原因，不断改进操作质量标准，重点采取去除夹杂物的措施。

1.通过氩封大包长水口，中间包至结晶器的长水口保护渣浇注，实现全程无氧化浇注，减少了钢水的二次污染，提高钢坯洁净度。今年以来连铸坚决贯彻高液面浇注，提升正常浇钢中间包液面由400mm提高到500mm，使钢水在中间包内平均停留时间由分钟提高到分钟，在温度得到稳定的同时改善夹杂物去除能力。品种钢坚持开浇七个流，待节奏满足时全流操作。

2.加强操作管理，改善铸坯表面质量

唐银带钢生产线由于采用强展工艺，而且用户冷轧酸洗，对铸坯质量要求高，今年实现了保护渣系列化，不同钢种使用专用保护渣，减少了操作上波动的影响。操作上坚决贯彻“勤加、少加、均匀加、黑面操作”的方针，稳定结晶器液面，防止卷渣，铸坯表面质量得到提高，保证了深加工性能，得到市场的认可。

3.强化结晶器及二冷水的的控制，提高铸坯内在质量

今年以来紧紧围绕浇钢主线对结晶器进行精细化管理，为生产顺行创造条件。结晶器管理采用分类存放，个个建档，完善维修更换铜管记录，带周转卡上平台，浇钢工根据钢种需要选择使用。每天对下线铜管进行测量反馈使用信息，及时采取措施。

以5月份二号机大修为契机，对铸机进行彻底维护。首先，解决了引锭对弧问题，提高对弧精度以完全达到引锭杆自由进出结晶器；其次充分利用大修对二冷室、三冷室杂物、废钢进行彻底清理，以保证二冷托辊自由旋转及三冷室水路畅通。另外由于二冷及三冷水条变形堵塞严重，导致铸坯冷却不均，制约铸坯质量的进一步提升，车间集中力量对水调及集水环进行更换，同时在而令水入口处增加过滤装置，确保铸坯冷却强度均匀，以减少铸坯质量缺陷。

4.对品种钢实行综合判定，结合冶炼工序的信息将判定结果传到下道工序，在连铸坯出厂前针对不同用户使用。制定了品种钢等级判定标准，综合冶炼、精炼、节奏、更换水口操作等环节，最终注明优良中差随卡片交到下道工序，轧钢根据综合判定结果进行轧制满足不同用户需要。

5.摸索出不同钢种不同温度下的合理拉速，以作业指导书形式规范操作，制定了合理的二冷配水制度，对不同钢种实现了模式化。

通过质量措施的落实20xx年连铸坯综合合格率达到，以均匀的成分控制，优质的深加工性能扩大市场，销量实现了快速提升。通过抓落实唐银生产优质品种钢251812吨，带钢边裂率降到以下，10月份以后达到，为今年唐银效益提升作出了突出贡献。

五、内部挖潜降成本

今年以来车间树立“成本第一”思想不动摇，积极降本增效。车间上下转变观念，主动工作，以精细化的管理水平，促进车间成本降低。

1.头尾坯控制，头坯控制在米以内，尾坯通过分流停浇，是不合定尺尾坯长度数量减少，提高铸坯收得率。

2.加强高温钢的调温，降低中间包温实现低温快注。组织好废钢坯、废钢筋准备，完善加入制度，浇注周期由平均38分钟，降低到平均37分钟。

3.车间制定详细的用料支领方案，易损件更换详细记录，做到每一个备件都要有记录，有出处，有效的控制了消耗用量。对以前积压的库存，集中处理，集中使用，有效的盘活了资金。

4.杜绝托圈、托架一次性使用，车间每班安排专人，处理托圈、托架上的冷钢，只要托圈、托架不烧穿就必须重复使用，有效的降低了车间成本。

5.车间为进一步降低成本，与厂家结合对火切机切割系统进行改造，增加自动点火装置，取消常明火，仅此一项使车间成本吨钢辅料消耗元/吨。

六、积极推进党风廉政

1.严格实行党风廉政建设责任制。坚持“两手抓、两手都要硬”的方针，统筹安排党风廉政建设责任制工作，一是根据党委要求组织明确班子成员的具体责任及任务要求，体现了“谁主管、谁负责”的原则。二是亲自主持召开领导班子专题会议，安排车间党风廉政建设工作，对广大职工进行教育。三是倾听职工呼声，职工意见能够及时找有关部门解决，车间操作室配备了空调，连铸二操室进行了彻底改造，改善了职工工作环境。

2.严格遵守廉政各项规定，坚持民主集中制，严格执行重大决策、重大项目安排必须由领导班子集体决定的规定。

3.坚持以制度管理，奖惩公开，确保了奖金发放的透明度。

七、20XX年工作重点

为搞好20XX年工作重点从以下几方面做工作：

1.扎实抓好20XX年的安全管理工作，落实好各项应急预案，贯彻省安全会议精神，重点解决基础管理上的薄弱环节，确保安全生产无事故。

2.严格抓好品种钢质量工作，对硬线、焊条钢、中高碳带钢等均坚持大包、中包的保护浇注，特别抓密封效果，减少二次氧化，另外协调好钢水节奏，贯彻高液面操作，坚持值班制度，稳定提高品种钢质量，减少质量异议。同时积极配合开发新品种。

3、继续抓事故率的降低，全员发动，将提高工作质量的意识贯彻到各岗位，实现全月无非计划拉下。

3.加强劳动纪律检查完善打卡制度，从思想上进一步强化劳动纪律意识。

4.针对当前的严峻经营形势贯彻公司节能降耗制度，在生产上积极加调温

坯，普通钢种最大限度降低大块厚度，铸坯定尺切割（包括尾坯分流停浇）提高钢水收得率，在节能方面杜绝长明灯、电气设备空载运转等浪费行为，为公司进一步降耗增效做贡献。

5.加强基础管理工作，搞好现场整治，提高现场管理水平。

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！