# 关于202\_年车间普通员工总结【十七篇】

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2025-01-16

*中文单词，发音是Zǒngji&eacute它的意思是概括起来。 以下是为大家整理的关于202\_年车间普通员工总结的文章17篇 ,欢迎品鉴！【篇1】202\_年车间普通员工总结　　自上半年参工作以来，在各级领导的大力支持和帮助下，我认真贯彻落实...*

中文单词，发音是Zǒngji&eacute它的意思是概括起来。 以下是为大家整理的关于202\_年车间普通员工总结的文章17篇 ,欢迎品鉴！

**【篇1】202\_年车间普通员工总结**

　　自上半年参工作以来，在各级领导的大力支持和帮助下，我认真贯彻落实上级一系列安全指示精神，坚持“安全第一、预防为主”的安全生产方针，牢固树立“安全责任，重在落实”理念，突出“安全压倒一切、事故否定一切”。

　　一、在车间领导的大力支持、英明领导和同事们的积极帮助下，使我严格要求自己，勤奋学习，积极进取，努力提高自己的理论和实践水平和理论联系实际，理论应用于实际，较好的完成了各项工作任务，得到了各方面的好评。在车间领导及同事们的正确引导与帮助下，按照要求和安排部署，较好的完成了车间安排的各项工作任务。

　　二、从思想政治表现，通过网络、报纸、杂志、书籍积极学习政治理论;遵纪守法，认真学习法律知识;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责，对于上级领导交代，安排的工作态度认真、诚恳、积极，能够按时完成。

　　三、从事黄磷生产操作工工作。我认为操作工工作是一项严谨细致的工作，一个小小的失误，都会影响生产的质量，甚至会导致事故的发生，这就要求我们在工作中进行操作作业时要精心、细致、认真，专心，加强专业知识学习，做到心平气和不厌其烦的仔细工作，同时更要热爱、敬业自己从事的工作。

　　1、积极参加公司、车间各项学习和组织的培训活动，掌握各岗位操作法和操作规程及工艺参数。

　　2、给车间提出技改烘干机进料管易堵料的建议和方案。

　　3、完成对百日安全相关资料的学习环境保护法的学习。

　　4、认真完成磷矿、焦碳烘干后的烘干质量及筛分质量，保证了入炉前的合格料。

　　5、积极配合履行车间下达的各项工作任务、工作指标。

　　6、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。

　　7、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须口对口、手拉手，你不来我不走的原则将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

　　9、坚持加强现场安全管理，发现隐患、及时消除;坚持制止各种违章行为;坚持加强安全意识、消防知识。

　　>存在的缺点和不足：

　　上半年来，自己在工作中虽然取得了一定的成绩，同时也感到离领导和生产的要求还有很大差距，具体表现在：

　　1、思想上有时跟不上形势的要求，观念老旧，锐意进取的思想差。今后必须加强学习，以适应企业深化改革的需要。

　　2、在管理工作上力度不够，执行制度不够坚决，工作中有拖拉现象，主动性差，这是在今后工作中必须加以克服的。

　　3、对自己要求松懈，没有充分发挥好一线工人的作用，出现工作落实不到位的现象。

　>　今后的工作方向：

　　1、继续深入学习贯彻公司车间的各项方针政策和工作要求，努力完成好车间领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。

　　2、重点做好自身的技术培训、岗位练兵工作，打造出自身技术过硬、思想过硬的高素质。

　　3、抓好自身思想教育、安全教育、安全技能培训等工作。

　　4、抓好节能降耗、成本核算和设备检查保养工作。

　　5、加强与领导沟通和请示汇报工作。

　　总之，工作成绩和不足都已成为过去，在下一步的工作中，自己要认认真真的学习、踏踏实实的工作，完成好公司车间交给的各项工作任务。牢固与实践相结合，加强自己的专业技术能力，提高自己的业务水平，搞好同事之间的人际关系，让自己的综合能力更上一个台阶。为公司车间的发展壮大、为构建和谐班组、和谐车间、和谐企业贡献自己的全部力量!

**【篇2】202\_年车间普通员工总结**

　　在过去的一年中，在分厂领导车间领导的帮忙带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的用心努力，作为职工的我顺利的完成了自己的工作。在岁末之际，我就应就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年以来的酸甜苦辣，总结自己明年该如何去做的更好。以下便是我对自己今年的工作总结：

　　一、工作态度，思想工作。

　　我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要球自己，摆正工作位置，时刻持续“谦虚，谨慎，律己”的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮忙下，始终勤奋学习，用心进取，努力提高自我，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

　　二、设备操作，工作领悟。

　　每一个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作。要有对机器工作操作的了解，也要有对发生故障的应变潜力，完成领导给予的各项任务。但由于自己的潜力有限，不能做到一丝不差，所以自己在工作过程中也有许多不足和缺点，对机器的原理和工作技巧还稍欠缺，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作潜力，使自己在自己的岗位上发挥到最大的作用，更快更效率的完成自己的本职工作，也能使公司获得做大的效益，这样我的做的和收获的也能到达一个平衡，使我更加有动力，更有自信的工作。

　　和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的潜力有限，每件事的成功都是靠群众的智慧，所以和同事们团结在一齐才是成功完成领导交给的工作任务的前提，这一点不仅仅仅事工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅仅是个人的事也是一种工作的义务!我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际潜力。

　　三、回顾过去，展望未来

　　对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作潜力，把不利的因素在自己以后的工作中排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断前进，我相信透过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会潜力，也感谢领导给我这一个适宜的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

　　一年来，我做的已经是最好了，我相信在今后的工作中，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还是有所瑕疵，但是这是无法避免的，因为谁也不是圣人，出错是在所难免的，所以我不会过多的苛求自己。但是我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己最大的努力，将自己所有的精力和潜力用在工作上，相信自己必须能够做好!

**【篇3】202\_年车间普通员工总结**

　　时光飞逝，转眼间，我们印刷部又跨过了一个年度之坎，虽然没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。作为一名管理者，工作共有苦有乐，偶尔有些惆怅，但更多的是喜悦!回顾20--这一年，我不禁掩卷沉思并总结了一年的工作情况。作为一名亲身经历者，我们印刷部从筹建到现在，随着活量的不断增加，虽然在不断努力下取得了一些成绩，但同时也暴露出了一系列问题和不足，以下几点表现较为突出：

　>　一、班组管理方面

　　虽然班组管理一直在加强，但还是存在一些问题。如：员工的标准化作业情况有待改进;员工的专业技术水平有待提高;员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，也就没有高质量的产品。因此，以后的工作中要着种解决提高员工综合素质的问题，加强岗位技能和专业技术知识的的培训，争取在较短的时间内让员工的工作技能有较大的提升。同时组织班组成员集体学习工作内容，分享交流工作经验。

　>　二、质量质控方面

　　质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效的避免发生质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上到下都始终重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是首道工序很重要，一旦首道工序出问题，后面的工序就很难保证质量，从而周期延误。我认为要做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。我们印刷部自成立之日其便将产品质量作为生产线的管理工作来抓，并下达了一系列质量管理条例，由于各部门执行力度不足，从而暴露出许许多多的质量问题。质量是企业的生命，为了使生产线员工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间版辊质量，各车间内部应组织员工开展“质量体系”文件培训及员工生产技能和工艺标准培训。向员工阐明它的必要性和重要性，特别是关键及重要工序人员要严格按照车间制定工艺文件要求和质控方法对版辊质量进行严格控制，杜绝有问题的版辊流入下道工序，使各部门的质量水平再上一个台阶。就自身而言，从一名普通员工到生产调度，这一年的工作中还有许多不足，许多问题处理不够成熟，以后还需要学习和完善，希望在原有的基础上再接再厉，认真提高自己专业技能，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

　　因此以下几点是重点发展方向：

　　1、加强学习，拓宽知识面。努力学习印刷版专业知识和相关管理知识。

　　2、本着实事求是的原则，做到上情下报、下情上报;真正做好领导的助手。

　　3、全面完成上级交给的各项工作任务，并且日升日高。

　　最后，感谢公司领导的帮助和同事对我工作的配合，在新的一年里，我会再接再厉，让自己的能力再上一个台阶，努力做好自己的本职工作。同时祝公司业绩更上一层楼，更加辉煌!

**【篇4】202\_年车间普通员工总结**

　　当20x年的钟声敲响之际，我们送走了20x年。回顾已经过去的20x的一年里，车间在公司的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作更加完善。

　　车间在公司的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下我们圆满完成了产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在20x年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行20x年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下：

　　一、采取各项措施，确保完成生产计划

　　20x年的计划完成率有了较明显的提高，由原来的50%到现在的80%左右，入库量由原来的10万提高到现在的14万左右。

　　采取的主要措施有：

　　1、车间的工票原来是当天发，现在车间要求工票提前发，以减少职工等待工票的时间，从而减少了时间的无故浪费。甚至做好周计划下发到职工手中，让职工知道自己下一步要干什么，做好工作准备。

　　2、车间每周做周计划完成率报表，统计延误计划的各方面原因，原因包括：车间调整、上序未转入、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅料问题等，根据周计划数据分析实施相应的措施，例如：

　　2.1、上序未转入占30%左右，辅料问题影响占10%左右，找相应的工序、车间进行协调，沟通，尽快解决问题。

　　2.2、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

　　3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时进行现场教育、督促，提高员工的积极性和责任心。

　　4、完善制度建设，夯实基础管理。车间基层管理是完成各项工作的基础，尤其是确保生产计划完成的奠基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《济南中船设备有限公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，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，完善了车间管理制度。

　　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。为完成生产计划夯实了基础，使得计划完成率有了显著提高。

　　5、为确保车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

　　5.1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

　　5.2、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产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

　　5.3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

　　5.4、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。

　　5.5、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标达到考核要求，为完成生产任务奠定了质量基础。

　　二、加强教育培训，提高职工综合素质

　　车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

　　1、安全生产培训

　　车间组织全体职工开会，进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

　　2、设备保养知识培训

　　为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

　　3、质量知识培训

　　质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使车间职工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

　　三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

　　根据《济南中船设备有限公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

　　1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

　　(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套;磨床必须佩戴口罩、眼镜;女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

　　(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

　　2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

　　3.不必要的物品要立即处理，不可使其占用作业空间。

　　4.通道必须始终保持清洁和畅通，黄线不允许踩踏、跨越，非本区域作业人员只允许走主通道。

　　5.所有物品都要按照规定的要求，整齐放置在规定的位置，车间各区域按照发放的图纸布局(数控区、普车区、钻铣床区等)。

　　6.工具车、工具架、工具盒、铁架子、铁盒子摆放在规定的划线区域，整齐统一。

　　7.加工区产品摆放不可超高，塑料盒子不超过2层，铁盒子内的产品不允许超过箱体高，且保持与通道平行或垂直摆放。

　　8.工具盒、工具架一层放置量具、工具等较轻物品，工具架二层放置较重物品，工具车第二层不允许摆放任何产品，只能放置空周转盒。

　　9.工具箱柜面只允许在规定的位置摆放首件(柜面左上角)、水杯(柜面右上角)，夹子从前到后依次夹取工艺图纸、工票、设备检点卡。工具箱内物品要求摆放整齐，按规定定置摆放。

　　10.工作前检查设备，填写设备检点卡。(如设备损坏，备注填写设备损坏原因等)。如有违反，罚款100元。

　　11.标识牌填写清楚、详细、齐全，检首件时将数量栏填写为首件。检完首件后将产品首件压放在标示牌上，并放在工具箱柜面左上角。

　　12.开始加工前，先填写标识牌摆放在零件盒内，正面向上，并将上序标识牌、杂物清理干净，待盒子内产品摆放满后填写数量，然后将标识牌压放在第一层一个零件的下方，正面向上摆放。

　　13.铁盒子、铁架子内的产品直径大于25mm的，要求在规定位置悬挂标识牌，铁盒子在打孔处、铁架子用铁丝，且标识牌统一正面向外悬挂，在同一区域内铁盒子、铁架子悬挂标识牌的方向一致。

　　4.工票填写要仔细清楚，检验项目要完整，过程巡检约1h左右填写一次，注明检验时间。如有违反，罚款100元。

　　15.设备及周围1.5m为个人卫生区，不合格品、与本工序无关的工装器具等要及时处理、归位，保持清洁卫生。各通道、设备周围不允许若出现铁屑飞溅的现象，若出现上述问题，直接落实到设备负责人。

　　16.半成品库产品应分类定置，同一种产品同一状态应在一处存放。产品应南北方向摆放，要求横看成行，竖看成列，产品标识牌统一摆放在左手位方向。不允许产品超过黄线末端;产品摆放不允许超高，塑料盒不可超过6层。

　　17.工序判定的不合格品由责任人转入不合格区域待批示后处理。18.车间各工序人员不允许迟到早退、串岗，工作时应集中精力，严禁人机分离;严禁倚靠设备、工具箱;严禁脚踏设备;严禁蛮干损坏设备;员工之间要文明礼貌，团结友爱。

　　车间考评：

　　车间根据以上规定，每周不定期检查一次，每违反上述制度(未制定罚款金额的)中的一条，个人罚款50，班组其他成员连带罚款10元，对于未出现问题的班组成员奖励100元/月。

　　通过以上措施，大大提高了机加工车间的5S现场管理水平。

　　四、加强车间设备管理工作，产品质量得到稳步提升

　　1.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。

　　2.努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

　　2.1、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，合理制定设备每周周保计划，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保周保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备周保记录及效果跟踪、考核。使周保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

　　2.2、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。

　　2.3、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。

**【篇5】202\_年车间普通员工总结**

　　在过去的一年中，在分厂领导车间领导的帮忙带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的用心努力，作为职工的我顺利的完成了自己的工作。在岁末之际，我就应就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年以来的酸甜苦辣，总结自己明年该如何去做的更好。以下便是我对自己今年的工作总结：

　　一、工作态度，思想工作。

　　我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要球自己，摆正工作位置，时刻持续“谦虚，谨慎，律己”的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮忙下，始终勤奋学习，用心进取，努力提高自我，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

　　二、设备操作，工作领悟。

　　每一个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作。要有对机器工作操作的了解，也要有对发生故障的应变潜力，完成领导给予的各项任务。但由于自己的潜力有限，不能做到一丝不差，所以自己在工作过程中也有许多不足和缺点，对机器的原理和工作技巧还稍欠缺，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作潜力，使自己在自己的岗位上发挥到最大的作用，更快更效率的完成自己的本职工作，也能使公司获得做大的效益，这样我的做的和收获的也能到达一个平衡，使我更加有动力，更有自信的工作。

　　和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的潜力有限，每件事的成功都是靠群众的智慧，所以和同事们团结在一齐才是成功完成领导交给的工作任务的前提，这一点不仅仅仅事工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅仅是个人的事也是一种工作的义务!我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际潜力。

　　三、回顾过去，展望未来

　　对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作潜力，把不利的因素在自己以后的工作中排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断前进，我相信透过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会潜力，也感谢领导给我这一个适宜的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

　　一年来，我做的已经是最好了，我相信在今后的工作中，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还是有所瑕疵，但是这是无法避免的，因为谁也不是圣人，出错是在所难免的，所以我不会过多的苛求自己。但是我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己最大的努力，将自己所有的精力和潜力用在工作上，相信自己必须能够做好!

**【篇6】202\_年车间普通员工总结**

时光荏苒，20x年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论:你赚的钱12.5%来自知识，87.5来自关系。

一、在工作上，围绕公司的逐步实行半动化/自动化高效率的生产模式发展，以客为先，优质高效，持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务,这一大半年来主要工作表现如下:

1、提高自身综合素质，通过虚心地向相关同事请教学习，已能基本运用autocad绘图软件，设计各种生产辅助夹具，以及通过上级领导的教导，基本能将fmea、控制计划的知识运用到实际生产工作中;

2、在负责生产一车间的相关生产事务中，能及时地完成各项生产工作任务，以及解决生产异常问题，保证生产的产品出货期，从未发生过质量事故以及生产投诉事项，当然，生产上一些细节问题不满情绪总是会有发生的;

3、积极配合pe组人员调动，在一车间pe人员的频繁调动与流失中，自认为很好地完成传帮带作用，使其能快速适应相关工作;

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)，pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标\"精英制，缩减人员提高效率“方向发展。

二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向:

1、这一大半年来，虽然能及时完成各项工作，但也存在一些不足，在一些细节工作中，不够主动，生产产品的产能未能有效地在改善中得到质的提升，以及个别pe人员的纪律未得到有效的控制，总之，这一大半年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有不少的差距;

2、不定时地对生产现场进行流程优化分析，以寻求工艺流程及生产效率的改善，以使产品效率得到有效的提升;由于上半年一车间人员频繁调动与流失，一度处于动荡之中，但随着人员的稳定及工作技能的提升，工作效率亦在不断地提高;

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

三、结论:

随着公司的erp、t-misc、cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

**【篇7】202\_年车间普通员工总结**

　　一年的车间技术员工作，加强了我对公司电气系统的认知和掌握，并提高了我对一些系统发生各类事故时独立分析和处理问题的能力，为我进一步从事电气技术工作打下良好的基础。现将一年来的工作情况总结如下：

　　>一、日常工作内容

　　(1)x车间离心机，在料满的情况下，无法启动。我去检查后，发现离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

　　(2)锅炉车间1#引风机变频器在正常停车时，总报“停车时过电流”，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

　　(3)x车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与x协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。最终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

　　(4)x车间3#反渗透高压泵，在试用行时，变频器无法正常工作，我检查后，发现变频器的参数人为改动过，造成变频器运行参数冲突。为解决本问题，我重新设定参数，确保了该设备的正式使用。

　　(5)污水站脱水机房离心机，在运行中，报过电流故障，我在现场检查后，确认该变频器所带电机有问题。经进一步检查电机，发现电机匝间短路。对电机维修后，设备恢复正常。

　　(6)锅炉车间主热水电磁阀，电路板经常被击穿，我分析认为系工作电源受变频器及其它直流电气设备的污染，导致电压叠加，形成高电压，造成工作电路板击穿。所以我建议车间安装稳压器，单独为仪表类设备供电，以保证仪表设备的使用安全和运行稳定。

　　这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。

　　>二、技术改造

　　(1)x月对x304#大罐变频控制柜主回路进行技术改造，由4#变压器负载回路变更为1#变压器负载回路。减少4#变压器所带负荷。4#变压器在未进行改造前，负荷时可到达4000a，高出变压器额定电流的15%以上，严重威胁4#变压器的安全运行，给车间的正常生产留下重大隐患。对此，我们在车间的统一领导下，提出方案，并进行可行性论证后，进行了上述改造。通过改造，使4#变压器的负荷在生产高分期都能维持在3200a已下，确保了设备的安全，达到改造的预期效果。

　　(2)x月份对锅炉车间1-4#炉的鼓、引风电气控制回路进行连锁改造。锅炉车间1-4#炉为大药拆过来的旧设备。旧鼓引风电气未有电气控制连锁，在生产中，引风机因突发事故停车，鼓风机在继续运行，就可造成锅炉回火现象，从而可能导致设备和人员的伤害。对此，在没有图纸的情况下，我对锅炉车间的鼓、引风电机控制变频柜的电气回路进行实测，并最终找到连锁控制的方式，在电气维修一组的配合下，完成了此项改造，达到改造目的。

　　(3)x月份对x车间反渗透的电仪连锁控制方式进行改造。以前该系统只对高压和高温进行速断保护，对压力低未进行停车保护，这就容易造成高压泵的烧毁，但我在回复低压保护的过程中，又出现了清洗泵在低压状态下无法启车的故障。经过与车间的沟通，发现原厂家图纸设计存在缺陷，我在对图纸进行改变后，按新方式，接连锁线后，设备恢复正常。

　　(4)在工程施工过程中，因为设计和新旧设备衔接等方面原因，导致部分车间的回路未安装计量表，对此我在车间的安排下，为这部分回路安装了电度表。具体安装位置有x提炼一楼东和三楼东;南区食堂给三十米马路路灯送电的回路;北区成品库两台制冷电源回路等。

　　>三、员工培训工作

　　对员工培训工作一直是车间主抓的重点工作之一。员工技术的高低关系着车间维护设备的效率。对此我也做了大量的工作。

　　首先我编写了《电工基础培训教材》、《变频器常见故障及排除方法》、《软启动常见故障的排除方法》三部基本教案。

　　其次我在六、八、九、十一月对电仪车间的所有电气维修人员、仪表维修人员和电气运行人员进行了培训。培训的主要内容有电气基本知识、变频器的参数设定、软启动常见故障及排除方法、直流电桥的原理及使用方法等。并在九月对所有电气维修人员、仪表维修人员和电气运行人员进行考核，考核合格率达97%以上，达到培训的预期目标。

　>　四、x区x发酵车间停车检修

　　在北厂区x月中旬到x月中旬，x发酵车间停产检修初期，我们根据公司的停产计划结合车间电气日常维护中发现的问题，制定可行的电气检修计划，并提出更换的备品备件申请计划。经车间审核后，进一步完善检修计划，确定每一项检修工作的任务点、工作目标、检修时间、检修负责人、安全注意事项、检修质量标准及具体检修人员。明确了车间技术员提供技术支持和现场质量抽查的职责，车间助理负责二次抽检和检修质量的审定。

　　在进行期间，我严格履行工作职责，每天都深入检修现场，在为电气维修和电气运行人员提供技术支持的前提下，切实把好检修质量关，确保检修工作达到质量标准。

　　在检修后，我们对本次检修工作进行汇总，总结出本次检修工作的优势和不足之处，并向全车间进行推广，为今后从事此类工作提供经验积累。

　>　五、设备资料的收集和整理

　　我在工程管理中注意对各种电气设备资料的收集工作。因大部分车间虽然施工已进入尾声，但施工方因人员少的原因，对竣工资料的制作和完善上，存在着许多问题，造成竣工资料不能尽快上报我方。对此，我与施工方进行协商。到目前为止x车间x车间，x车间的竣工资料已基本完善;110kv变电站资料已完善;污水站的竣工资料正在完善中;x发酵、提炼;动力车间及制水站;锅炉车间;等竣工资料正在制作中。

　　>六、工作中存在的不足和下步工作目标

　　在今年的工作中，我经过自己的努力，虽然取得了一定的工作成果。但我感到离一个优秀的技术员标准还有很大差距。这主要表现在：

　　①在突发事故中，有些新设备我对它们的性能还不是特别熟悉，还需查找资料，影响了设备故障排除的及时性;

　　②设备档案的建立还未开展，主要是竣工资料未完善，负责工程又占用了我的很大精力，在这项工作中，有点力不从心的感觉;

　　③培训工作还未纳入规范化的系统，现在培训工作虽然开展起来，但因缺乏协调性，容易正常培训的效果降低;

　　④没有把班组的设备标准化管理工作抓起来，导致班组工作效率的没有进一步提升。

　　针对这些不足，我计划下一步要继续加强自身的学习力度，尽快将新设备吃通吃透，并将这些新知识尽快传授给员工，提高公司整体电仪设备故障排除的精度和效率。尽快完善全公司电气设备的档案建立工作，使纸质文档和电子文档同步，提高公司电气设备的管理水平。协调与其他技术员的关系，统一制定一个统一的培训目标，将培训工作纳入员工的绩效工作中，建立员工与技术员的一个互动平台，力争把车间营造成“帮、学、比、赶、超”这样一个具有活力的集体。另为，逐渐规范班组的设备管理，对每项工作制定一个标准范本，使每项工作有据可依，在标准化的基础上提高班组的工作效率。

**【篇8】202\_年车间普通员工总结**

　　回顾一年的工作，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。以下是我今年的工作总结。

　　>一、警钟长鸣，抓好安全工作

　　一年来，在公司正确指导下，车间始终把安全工作作为重中之重，全年安全事故为零、车间始终坚持以人为本，以树立安全生产责任意识，以强化落实提高班组安全生产，结合实际情况提出一些与安全生产密切相关的要求，树立安全生产责任意识，把安全工作放在首位。

　　采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设备运行情况尤其是安全监控点运行情况，加大检查力度，及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生;彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等……

　　定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

　　>二、狠抓质量管理，确保降耗增效

　　一年来，车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理好进度与质量关系，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。车间结合自身实际情况将目标分组到班组和个人，以完成车间质量目标;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进行分析及时向上级领导反馈;严格加大对原辅材料的源头监控力度，发现异常，立即停止使用，及时向有关部门反馈，避免造成大的质量事故和生产成本的浪费。

　　>三、向管理创新要效益，确保完成全年生产目标

　　一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。进一步加强了生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配、量化等严格按生产工艺执行，不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进精细化管理制度。

　　车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，同时，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。现在车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

　　>四、未来工作设想、计划

　　继续深入学习贯彻公司的各项方针政策和工作要求，努力完成好公司领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用;继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益;继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率;继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作;继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作。

**【篇9】202\_年车间普通员工总结**

　　当20x当年钟声响起时，我们送走了20x年。回顾过去的20x在过去的一年里，在公司的正确领导下，车间紧紧围绕生产，克服了人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断加强车间的基础管理，狠抓落实。经过全体员工的共同努力，车间的综合管理更加完善。

　　在公司的正确领导下，在车间干部职工的共同努力下，车间成功完成了产品的生产计划，在这些产品的生产过程中取得了良好的效果，但也存在一些问题需要我们在今后的工作中注意。在新的一年里，我们必须保持在20x年度取得的业绩进一步完善了各方面的工作，实施了20年x在年生产计划过程中，许多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下:

　　一是采取各种措施，确保生产计划的完成

　　20x年计划完成率明显提高，从原来的50%到现在的80%入库量从原来的10万增加到现在的14万左右。

　　主要措施有：

　　1.车间的工票原本是当天发的。现在车间要求提前发工票，减少员工等待工票的时间，从而减少时间的无故浪费。甚至把周计划发给员工，让员工知道下一步该怎么办，做好准备。

　　2.车间每周做周计划完成率报告，统计延误计划的原因，包括:车间调整、上序未转移、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅助材料问题等。，并根据周计划数据分析实施相应措施，如:

　　2.1、上序未转入占30%左右，辅料问题的影响占10%左右，找相应的工人

、车间进行协调，沟通，尽快解决问题。

2.2、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时进行现场教育、督促，提高员工的积极性和责任心。

4、完善制度建设，夯实基础管理。车间基层管理是完成各项工作的基础，尤其是确保生产计划完成的奠基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《济南中船设备有限公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，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，完善了车间管理制度。

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。为完成生产计划夯实了基础，使得计划完成率有了显著提高。

5、为确保车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

5.1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

5.2、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产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

5.3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

5.4、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。

5.5、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标达到考核要求，为完成生产任务奠定了质量基础。

>二、加强教育培训，提高职工综合素质

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

1、安全生产培训

车间组织全体职工开会，进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

2、设备保养知识培训

为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

3、质量知识培训

质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使车间职工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

>三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

根据《济南中船设备有限公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套;磨床必须佩戴口罩、眼镜;女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

3.不必要的物品要立即处理，不可使其占用作业空间。

4.通道必须始终保持清洁和畅通，黄线不允许踩踏、跨越，非本区域作业人员只允许走主通道。

5.所有物品都要按照规定的要求，整齐放置在规定的位置，车间各区域按照发放的图纸布局(数控区、普车区、钻铣床区等)。

6.工具车、工具架、工具盒、铁架子、铁盒子摆放在规定的划线区域，整齐统一。

7.加工区产品摆放不可超高，塑料盒子不超过2层，铁盒子内的产品不允许超过箱体高，且保持与通道平行或垂直摆放。

8.工具盒、工具架一层放置量具、工具等较轻物品，工具架二层放置较重物品，工具车第二层不允许摆放任何产品，只能放置空周转盒。

9.工具箱柜面只允许在规定的位置摆放首件(柜面左上角)、水杯(柜面右上角)，夹子从前到后依次夹取工艺图纸、工票、设备检点卡。工具箱内物品要求摆放整齐，按规定定置摆放。

10.工作前检查设备，填写设备检点卡。(如设备损坏，备注填写设备损坏原因等)。如有违反，罚款100元。

11.标识牌填写清楚、详细、齐全，检首件时将数量栏填写为首件。检完首件后将产品首件压放在标示牌上，并放在工具箱柜面左上角。

12.开始加工前，先填写标识牌摆放在零件盒内，正面向上，并将上序标识牌、杂物清理干净，待盒子内产品摆放满后填写数量，然后将标识牌压放在第一层一个零件的下方，正面向上摆放。

13.铁盒子、铁架子内的产品直径大于25mm的，要求在规定位置悬挂标识牌，铁盒子在打孔处、铁架子用铁丝，且标识牌统一正面向外悬挂，在同一区域内铁盒子、铁架子悬挂标识牌的方向一致。

4.工票填写要仔细清楚，检验项目要完整，过程巡检约1h左右填写一次，注明检验时间。如有违反，罚款100元。

15.设备及周围1.5m为个人卫生区，不合格品、与本工序无关的工装器具等要及时处理、归位，保持清洁卫生。各通道、设备周围不允许若出现铁屑飞溅的现象，若出现上述问题，直接落实到设备负责人。

16.半成品库产品应分类定置，同一种产品同一状态应在一处存放。产品应南北方向摆放，要求横看成行，竖看成列，产品标识牌统一摆放在左手位方向。不允许产品超过黄线末端;产品摆放不允许超高，塑料盒不可超过6层。

17.工序判定的不合格品由责任人转入不合格区域待批示后处理。18.车间各工序人员不允许迟到早退、串岗，工作时应集中精力，严禁人机分离;严禁倚靠设备、工具箱;严禁脚踏设备;严禁蛮干损坏设备;员工之间要文明礼貌，团结友爱。

车间考评：

车间根据以上规定，每周不定期检查一次，每违反上述制度(未制定罚款金额的)中的一条，个人罚款50，班组其他成员连带罚款10元，对于未出现问题的班组成员奖励100元/月。

通过以上措施，大大提高了机加工车间的5S现场管理水平。

>四、加强车间设备管理工作，产品质量得到稳步提升

1.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。

2.努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

2.1、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，合理制定设备每周周保计划，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保周保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备周保记录及效果跟踪、考核。使周保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

2.2、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。

2.3、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。

**【篇10】202\_年车间普通员工总结**

　　值逢岁末，回顾这一年的工作，真是几多欣喜，几多收获。在这一年中，在分厂领导的指引下，我们\_\_车间团结一致，发奋拼搏，开拓创新。克服了重重困难，确保了全年各项工作任务和管理目标的全面完成，我们在困境中谋发展，在挑战中寻机遇。面对取得的成绩，我们在感到由衷自豪和骄傲的同时也更进一步增强了我们对公司事业必胜的信心和勇气。现把一年来的工作总结如下：

　　>一、齐抓共管，建立车间安全例会制度

　　安全是什么?安全是企业的生命，是家庭的幸福，是工作的快乐，是单位的效益;是平安、也是一种幸福，更是一种珍爱生命的人生态度。安全责任为天，生命诚贵无价;所以安全生产我们容不得半点马虎，从以往安全事例分析，教育职工安全事故一般会出现在做事粗心、大意、马虎;上班期间精神状态不好，注意力不能集中;违章操作;技术不够硬，对现场和设备情况了解不够。

　　针对以上情况，\_\_车间在成长的过程中逐步完善安全管理制度，配备了一个车间安全员和两个班组安全员，定期召开安全专题会，对安全事例加以分析，借此提高员工安全技能，认真开展现场隐患排查、整改和自查自纠活动，出台了安全考核细则，加大对违规违纪人员的考核力度，我们的安全目标是：安全零隐患，全年工伤事故为零，工亡事故、重大火灾事故、污染事故为零。

　　>二、班组制度建设的基本情况

　　班组是企事业的细胞，是企事业基础单位，是企事业单位一切工作的基础和落脚点，也是各级工会组织联系职工，履行维权责任的第一起点。加强班组建设，是工会落实工作方针的必然要求和基础工作。班组人员综合素质决定着工作的质量、任务指标的完成和企业的发展速度。学习和有针对性的培训是提高职工素质的有效途径，是推动公司发展的基础工作。公司的发展是通过全面工作水平提高来体现的。班组交流可以取长补短，提高认识，统一思想，统一工作方向，形成团结的氛围。班组内通过考勤的形式，考察记录班组成员的出勤情况、为选优和考评创造条件。

　　实践证明考核机制是非常有效的，是切实可行的管理手段。班组考核制度的建立将有效的促进班组人员荣誉感、责任感的加强，有效的促进班组凝聚力和加强，有效的促进班组竞争意识和竞争本领的提高。充分发挥工会的监督保障职能，积极推行政务公示制。成立班组建设资金理财小组，成立公示制度实施以来，制度成立以来每位员工都能认真执行，详细填写，及时公布，堵塞了跑、冒、滴、漏现象，杜绝了弄虚作假行为，使班组建设资金得到充分利用。

　　>三、生产技能培训、提高和经验的积累

　　生产技能和生产经验是我们作为一个生产车间必备的本领;\_\_车间历来把提升员工个人技能作为增强班组战斗力的的有力保证，在20\_\_年这一年的学习当中，我们把理论、实践和生产经验相结合，多总结，多交流，多动手，老带新，学习效果明显，上岗后证明，这一段的努力均使每位员工练就了一身过硬的生产本领。

　　转眼之间，我们又将要踏上崭新的征程。新的一年，挑战和机遇并存，困难与希望同在。面对“寒冬”的来袭，我们肩上的责任更重，我们的信心也更强。我们一定要不折不扣地按照分厂的总体部署，脚踏实地地强化内部管理，提高综合素质，以饱满的工作热情和顽强的拼搏精神，通过我们更加科学的管理和更加细致的工作，将分厂的工作全面推向前进。同时也全力打造\_\_公司更加灿烂辉煌的明天!

**【篇11】202\_年车间普通员工总结**

在工厂当车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

>一、对设备进行技术改造。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

>二、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在x年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

>三、现场管理得到改善。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现>场。

>四、生产、技术管理得到加强。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

五、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了x年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

200x虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

2、安全标志仍不够健全。，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

3、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

4、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、技术岗位的培训欠缺。现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

2、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

3、交接班不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

4、设备带病工作。个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的!

**【篇12】202\_年车间普通员工总结**

　　“做一名合格的平安员”是我现行本职工作的追求目标，自肩负平安员这个重任以来，我始终保持清醒的头脑，勤勤恳恳、脚踏实地的态度来对待我的工作，在现行岗位上任职一年来，严格依照年初订定的工作目标，全面贯彻“平安第一、预防为主”的方针,强化平安生产治理，20x年在公司领导下，涂装车间领导和全体员工的信任与支持下，从事我异常珍惜这个平安角色，以积极的态度投入工作，今年的工作我认为异常充足的一年。

　　在这一年里通过领导的支持和涂装车间全体的员工的共同出色的`完成了x年订下的平安目标。涂装车间做到了0死亡，0重伤，1个轻伤，1个一般设备事故的平安目标。现将一年来如下：

　　1、贯彻落实上级精神，加强员工平安意识，认真贯注车间平安制度及注意事项，车间危险区域等，增强员工班前平安意识教导及新员工上岗前现场平安教导工作，确保车间生产工作的顺利进行。

　　2、落实车间设备的反省，维护工作，坚持每日对车间内设备进行反省及按期颐养工作，做到查隐患，督整改，提建议，堵漏洞等。确保设备正常使用，匆匆进设备平安运行。

　　3、为进步车间员工对平安知识和公司5s治理的认识，加大教导培训力度，赓续进步治理程度和员工素质，特邀请平安科平安员陈山林同志对涂装车间全体人员进行5s以及平安培训工作。

　　4、涂装车间是我们公司消防重点单位，所以消防器材，平安设施，连锁报警装置的治理，日常反省维修工作必弗成少，今年7月份共同机修，消防部门对整各车间的消防系统进行检修工作，在11月期间平安顺利完成对面漆，中涂线过滤系统调换，对面漆喷淋系统进行试水，并顺利通过狮山x防部门对本车间消防隐患及消防设施的排查工作。

　　5、坚持每月按期由涂装车间，平安技巧科，消防部门一起连同帮忙举行的车间内部消防练习，大大进步了我们车间员工在面对发生突发事故防护和自救才能。以及积极组织员工参加公司举行的年度消防比赛，组织员工灭火拭魅战，消防器具使用，快速消灭火源等内容，切实有效地进步车间员工平安消防意识。

>　　存在的问题与不够：

　　1、治理力度不敷，要增强员工日常工作的欠好习惯，坚持落实公司5s治理的理念，进步车间员工素质。

　　2、平安隐患排查工作必要增强，我们车间是消防重点单位，用电，用油，用气等各个方面都由坚持隐患排查，警备于未然。

**【篇13】202\_年车间普通员工总结**

　　当20x年的钟声敲响之际，我们送走了20x年。回顾已经过去的20x的一年里，车间在公司的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作更加完善。

　　车间在公司的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下我们圆满完成了产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在20x年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行20x年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下：

>　　一、采取各项措施，确保完成生产计划

　　20x年的计划完成率有了较明显的提高，由原来的50%到现在的80%左右，入库量由原来的10万提高到现在的14万左右。

　　采取的主要措施有：

　　1、车间的工票原来是当天发，现在车间要求工票提前发，以减少职工等待工票的时间，从而减少了时间的无故浪费。甚至做好周计划下发到职工手中，让职工知道自己下一步要干什么，做好工作准备。

　　2、车间每周做周计划完成率报表，统计延误计划的各方面原因，原因包括：车间调整、上序未转入、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅料问题等，根据周计划数据分析实施相应的措施，例如：

　　2.1、上序未转入占30%左右，辅料问题影响占10%左右，找相应的工序、车间进行协调，沟通，尽快解决问题。

　　2.2、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

　　3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时进行现场教育、督促，提高员工的积极性和责任心。

　　4、完善制度建设，夯实基础管理。车间基层管理是完成各项工作的基础，尤其是确保生产计划完成的奠基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《济南中船设备有限公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，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，完善了车间管理制度。

　　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。为完成生产计划夯实了基础，使得计划完成率有了显著提高。

　　5、为确保车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

　　5.1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

　　5.2、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产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

　　5.3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

　　5.4、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。

　　5.5、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标达到考核要求，为完成生产任务奠定了质量基础。

>　　二、加强教育培训，提高职工综合素质

　　车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

　　1、安全生产培训

　　车间组织全体职工开会，进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

　　2、设备保养知识培训

　　为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

　　3、质量知识培训

　　质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使车间职工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

>　　三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

　　根据《济南中船设备有限公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

　　1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

　　(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套;磨床必须佩戴口罩、眼镜;女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

　　(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

　　2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

　　3.不必要的物品要立即处理，不可使其占用作业空间。

　　4.通道必须始终保持清洁和畅通，黄线不允许踩踏、跨越，非本区域作业人员只允许走主通道。

　　5.所有物品都要按照规定的要求，整齐放置在规定的位置，车间各区域按照发放的图纸布局(数控区、普车区、钻铣床区等)。

　　6.工具车、工具架、工具盒、铁架子、铁盒子摆放在规定的划线区域，整齐统一。

　　7.加工区产品摆放不可超高，塑料盒子不超过2层，铁盒子内的产品不允许超过箱体高，且保持与通道平行或垂直摆放。

　　8.工具盒、工具架一层放置量具、工具等较轻物品，工具架二层放置较重物品，工具车第二层不允许摆放任何产品，只能放置空周转盒。

　　9.工具箱柜面只允许在规定的位置摆放首件(柜面左上角)、水杯(柜面右上角)，夹子从前到后依次夹取工艺图纸、工票、设备检点卡。工具箱内物品要求摆放整齐，按规定定置摆放。

　　10.工作前检查设备，填写设备检点卡。(如设备损坏，备注填写设备损坏原因等)。如有违反，罚款100元。

　　11.标识牌填写清楚、详细、齐全，检首件时将数量栏填写为首件。检完首件后将产品首件压放在标示牌上，并放在工具箱柜面左上角。

　　12.开始加工前，先填写标识牌摆放在零件盒内，正面向上，并将上序标识牌、杂物清理干净，待盒子内产品摆放满后填写数量，然后将标识牌压放在第一层一个零件的下方，正面向上摆放。

　　13.铁盒子、铁架子内的产品直径大于25mm的，要求在规定位置悬挂标识牌，铁盒子在打孔处、铁架子用铁丝，且标识牌统一正面向外悬挂，在同一区域内铁盒子、铁架子悬挂标识牌的方向一致。

　　4.工票填写要仔细清楚，检验项目要完整，过程巡检约1h左右填写一次，注明检验时间。如有违反，罚款100元。

　　15.设备及周围1.5m为个人卫生区，不合格品、与本工序无关的工装器具等要及时处理、归位，保持清洁卫生。各通道、设备周围不允许若出现铁屑飞溅的现象，若出现上述问题，直接落实到设备负责人。

　　16.半成品库产品应分类定置，同一种产品同一状态应在一处存放。产品应南北方向摆放，要求横看成行，竖看成列，产品标识牌统一摆放在左手位方向。不允许产品超过黄线末端;产品摆放不允许超高，塑料盒不可超过6层。

　　17.工序判定的不合格品由责任人转入不合格区域待批示后处理。18.车间各工序人员不允许迟到早退、串岗，工作时应集中精力，严禁人机分离;严禁倚靠设备、工具箱;严禁脚踏设备;严禁蛮干损坏设备;员工之间要文明礼貌，团结友爱。

　　车间考评：

　　车间根据以上规定，每周不定期检查一次，每违反上述制度(未制定罚款金额的)中的一条，个人罚款50，班组其他成员连带罚款10元，对于未出现问题的班组成员奖励100元/月。

　　通过以上措施，大大提高了机加工车间的5S现场管理水平。

>　　四、加强车间设备管理工作，产品质量得到稳步提升

　　1.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。

　　2.努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

　　2.1、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，合理制定设备每周周保计划，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保周保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备周保记录及效果跟踪、考核。使周保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

　　2.2、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。

　　2.3、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。

**【篇14】202\_年车间普通员工总结**

　　当20x年的钟声敲响之际，我们送走了20x年。回顾已经过去的20x的一年里，车间在公司的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作更加完善。

　　车间在公司的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下我们圆满完成了产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在20x年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行20x年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下：

　　>一、采取各项措施，确保完成生产计划

　　20x年的计划完成率有了较明显的提高，由原来的50%到现在的80%左右，入库量由原来的10万提高到现在的14万左右。

　　采取的主要措施有：

　　1、车间的工票原来是当天发，现在车间要求工票提前发，以减少职工等待工票的时间，从而减少了时间的无故浪费。甚至做好周计划下发到职工手中，让职工知道自己下一步要干什么，做好工作准备。

　　2、车间每周做周计划完成率报表，统计延误计划的各方面原因，原因包括：车间调整、上序未转入、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅料问题等，根据周计划数据分析实施相应的措施，例如：

　　2.1、上序未转入占30%左右，辅料问题影响占10%左右，找相应的工序、车间进行协调，沟通，尽快解决问题。

　　2.2、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

　　3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时进行现场教育、督促，提高员工的积极性和责任心。

　　4、完善制度建设，夯实基础管理。车间基层管理是完成各项工作的基础，尤其是确保生产计划完成的奠基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《济南中船设备有限公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，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，完善了车间管理制度。

　　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。为完成生产计划夯实了基础，使得计划完成率有了显著提高。

　　5、为确保车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

　　5.1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

　　5.2、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产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

　　5.3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

　　5.4、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。

　　5.5、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标达到考核要求，为完成生产任务奠定了质量基础。

　　>二、加强教育培训，提高职工综合素质

　　车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

　　1、安全生产培训

　　车间组织全体职工开会，进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

　　2、设备保养知识培训

　　为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

　　3、质量知识培训

　　质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使车间职工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

　　>三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

　　根据《济南中船设备有限公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

　　1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

　　(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套;磨床必须佩戴口罩、眼镜;女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

　　(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

　　2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

　　3.不必要的物品要立即处理

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！