# 汽车车间折弯工作总结(汇总24篇)

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2024-08-13

*汽车车间折弯工作总结1在此我首先感谢鑫丰铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公...*

**汽车车间折弯工作总结1**

在此我首先感谢鑫丰铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司，车间实习总结和体会。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结为以下几点：

一、提高了我对铝业这个行业的认识。作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现问题，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好的实践公司“节能挖潜，提效增值”的精神，社会实践报告《车间实习总结和体会》。

二、让我认识到安全生产的重要性。“宁可少赚一个亿，不可工亡一个人”是我们的追求；质量为本，安全为天是我们的信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安全来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交班时安排到下个班组。

三、让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。总所周知电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功，必须有一个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨练自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的一席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是好汉。

**汽车车间折弯工作总结2**

先讲一下总装车间的情况。

总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费了更多的能源。而萨普工厂总装车间的布局则相反，车间生产线被折叠起来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东\*\*向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

总装车间里面采光也比较好，不但东西北三面玻璃窗可以透光，而且屋顶的天窗同样可以采光。在白天天气晴朗的时候可以完全依赖自然光进行生产，这也为厂节约了不少的能源。但是通风性不是很好，车间南侧没有窗，夏季东南季风无法吹入，而且导致车间内温度比较高，甚至超过室外温度。在车间里有很多风扇，我的问题是如果换成几部空调，只要空调的温度调到适度，在消耗同样电量的情况下，会不会带来更好的舒适度呢？

总装车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

首先是安全问题。安全第一。来到一个新岗位先熟悉周围的环境，从中发现安全隐患，时刻提醒自己。干活之前先掌握安全要领，防止伤到自己，同时也要防止伤到别人。总之安全必须贯穿岗位作业的全过程。拿件的时候要小心，特别是重件，一定要拿稳，防止摔下来砸到自己，走动的时候要注意周围的危险，件不能对着别人，以免碰撞伤到别人。装配的时候防止磕碰和划伤。这说起来很容易，但做起来就很难，在装右后车门线束的时候，手臂经常被划伤，即使注意了也无经于事，因为手要伸进车门，线束的固定卡扣要使很大的劲才能卡进去，一旦用力过猛碰到铁皮就被划伤。另外钻进机舱安装舱后隔热垫也经常是磕磕碰碰的，不是碰到自己的要，就是撞到头，还好问题不是很大。一线实习尤其要时刻提醒自己注意车间里的重大安全隐患。第一不能站在吊挂的重物之下，必须及时避开；第二注意交通安全，注意来往的车辆。这里重点提一下，站在吊挂的重物之下是非常危险的，车遇到人，司机可以饶过去，但是重物掉下来是不闪人的。而且车间的确发生了好几起吊挂重物掉下来的事故，幸运的是没有伤到人。吊发动机轨道下的隔网，底盘轨道上的铁皮，均被砸了一个窟窿。内饰到综合转序的地方，吊车轨道下的隔网也被砸了几个窟窿。既然吊挂的链条很容易断，那么应该怎么防止它在工作的时候发生断裂呢？联系自己所学的知识，链条在拉重物上升的过程中，链条所受的拉应力是循环变化的，这会产生疲劳裂纹，疲劳裂纹经过一段时间不断扩展，最后产生脆断。所以链条要及时更换，不管它看起来是不是完好无损。其次还可以加一道保险，增加一条冗余的轨道，轨道上的小车可以\*\*滑动，小车连着一个装置，链条从装置伸出，连接到重物，而装置的作用是保证冗余的链条随重物起落，并在重物静止的时候起着固定作用。正常情况它们都不受力，因为它们都是冗余的。但当受力的链条断了之后，冗余的链条可以继续承受住重量，拉住重物，防止重物掉下来。另外在车间经常吊挂重物的地方，可以将地面涂成红色，我想这比安全标志所起的效果还要好。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。比如在装萨普v传动轴的时候，我以前总是没办法把中间的螺栓打紧，原因是螺栓没对正打歪了，我就只好找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。安装传动轴有一次拉线，而在这种情况下我发现自己打的螺栓没有\*垫，我自己觉得问题不大，但最终还是放心不下，问师傅\*\*\*重新打上。师傅的回答是肯定的\'。于是我还是跑回去，加上\*垫，重新再打一次。虽然自己很不愿意这样做，不过当我把事情做好了就有一种放下包袱的轻松感。

效率不是机械地提高干活的速度，而是减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。比如在装车门压条的时候，用身体向前倾的力，可以很轻易地把压条压入。又比如在装机盖密封条的时候，弯腰\*\*\*用拇指压密封条的同时，加上体重的下压力，这样做比蹲下来压要省力得多。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：熟能生巧。就说明这个道理。

干活的时候也很注重技巧。我在学习安装车门限位器的时候，总是没办法把销打进销套，不是打歪了，就是把销套打断了。经历了很多次的失败，我最终发现原来自己使用锤子的时候，不是竖直地打下来，而是斜着打下来。找到问题所在才能着手解决，接下来我在敲打之前，先使手柄处于水\*，然后才用七敲打销，用这个办法我终于成功了。安装萨普的传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏了。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的方向上，我同样获得了成功。除了以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天早晚各一次拖地搞卫生也是很重要的，如果没有坚持搞下去，车间最终会变成垃圾和尘土的天堂。每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如萨普皮卡的车架，他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，应该是手工焊成的，而且焊逢周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用了气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。我听一些老员工说还用了铜焊，我查了书本铜材料熔点比铁材料熔点低，铜焊把铁材料填补并连接起来，应当归属于钎焊。铜焊丝是作为一种钎料。我还注意到净化器的焊接，那焊缝非常饱满，我觉得应该是使用了机器人焊接。还有干燥器采用铝合金的焊接，那焊缝看起来不像是打磨过的，简直太漂亮了，非常光滑美观。除了焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

最后说一下我在总装车间的两个重要的收获。其中一个是我现在可以很清楚地分清萨普t，萨普v和萨普c三种车型了。刚开始的时候自己什么都不懂，来了一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡了。另外我对皮卡车的构造也有了一定的了解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多了解一下。

**汽车车间折弯工作总结3**

在总装车间经过为期四个多个月的汽车装配实习，虽然工作很艰苦，但很有价值，因为我学到了很多书本上学不到的东西。

先讲一下总装车间的情况。

总装车间的布局分别是内饰工段、底盘工段、整车工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。总装车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

首先是安全问题。安全第一。来到一个新岗位先熟悉周围的环境，从中发现安全隐患，时刻提醒自己。干活之前先掌握安全要领，防止伤到自己，也要防止伤到别人，同时也防止他人伤害到自己。总之安全必须贯穿岗位作业的全过程。拿工具或零件的时候要小心，特别是重件，一定要拿稳，防止摔下来砸到自己，走动的时候要注意周围的危险，件不能对着别人，以免碰撞伤到别人。装配的时候防止磕碰和划伤。一线实习尤其要时刻提醒自己注意车间里的重大安全隐患。第一不能站在吊挂的重物之下，必须及时避开；第二注意交通安全，注意来往的车辆。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。

效率不是机械地提高干活的速度，而是减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好。在作业过程中善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。

5S这也是我们的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

**汽车车间折弯工作总结4**

工厂车间实习工作汇报

从11月10日进入公司以来，转眼间已经过去了三个多月了。回首实习的这段时间里，各位领导和同事都给予了我很多的鼓励、帮助和支持，让我充分感受到了公司这个大家庭的温暖和积极向上的精神。能成为公司的一员，我倍感骄傲和荣幸。现将实习期的工作总结如下：

一、工作内容：

日常工作

1、每日磅毛成率统计：依据鸭毛磅码表和毛鸭核对表上的数据核算成率，每日核算一次并把数据汇报给孙经理，如发现问题及时调查原因并协调相关人员解决；每月末排出主管磅毛值班表。

2、每日投诉退货处理：依据销售部送过来的投诉单进行调查，经核实确实生产部责任的，制作“生产部投诉处理单”给相关部门负责人处理，然后统一回收汇总，月末交给财务部执行扣款。

3、每日主管报表检查：下班后对当天各部门的表格进行检查（抽查与全检相结合），发现漏填一张罚款20元到生产部活动基金。

4、每日出勤检查和登记：对生产部所有人员的出勤情况进行检查和登记，月初把上月的出勤情况汇总给人事部和财务部。

5、每日短信检查和登记：每日对生产部各部门主管和负责人的短信情况进行记录，发现迟发一条罚款10元，漏发一条罚款20元。

6、申购单处理：收取生产部各部门的申购单，核对和检查无误后录入电脑存档，同时交给孙经理审核后上交封总审批，通过后跟进处理。

7、每日纪律卫生检查：对各部门的穿着、生产纪律和班后卫生与工具摆放进行检查，并把结果填写在“车间仓库检查记录表”里上交封总。

8、对洗筛工进行管理和监督。

周期性与临时性工作

1、协助大车间建立规范的早会程序：1月份开始，在人事部的配合下制定出大车间早会制度，协助车间主管重点整顿大车间早会，明确早会纪律，完善早会程序。经过一个月的坚持，克服了重重困难，早会员工的面貌有较大的改善，队列基本整齐，开会时基本没有人抽烟吃早餐、交头接耳和大声说话，为大车间进行更加规范的管理提供了良好的基层。

2、生产部内部会议组织、记录和主持： 负责生产部例会和主管座谈会的的组织工作，并记录会议内容，当孙经理因事缺席时，兼任主持工作。

3、员工思想工作：通过正式的（早会、员工座谈会）和非正式（私下）的途径与员工沟通，了解员工的思想状态，及时疏导员工的一些心结和偏见，尽量使员工的思想能和公司的发展统一起来。

4、推进生产部主管制度的修订、确认和落实：经观察后发现公司目前的生产部主管制度存在2个问题，一是有部分内容已经不符合实际，二是有部分内容主管都忘记了或者没有执行。经过与松哥的数次沟通后，达成了一致意见，决定组织所有主管召开一次关于生产部主管制度的座谈会。经过这次座谈会，完善了生产主管管理制度，从新明确了主管的职责和纪律要求。

5、协助孙经理对劳保用品进行采购和发放：由于12月初孙经理有事请假回家，因此有机会负责主导和推进水鞋、工衣、围裙这三种劳保用品发放的事宜。前期对这三种劳保用品的价格进行调查对比，发现去年水鞋的采购价格偏高，因此寻找了佛山的一家供应商，使同款水鞋采购价格下降30%.经过多次的内部和外部协调沟通后，终于在1月初准时发放所有劳保用品。

6、全面参与大车间年后设备升级相关工作：①参与安排新设备装卸工作 ②为2位设备安装师傅安排食宿和接风宴  ③参与组织工人把设备搬到指定位置。④ 协助安装电线和水管、吊挂。

7、协助孙经理对主管进行考核评分。

8、上级交待的其他事情。

二、生产部存在的\'问题分析及建议

1、制度的问题：生产部的制度存在以下几个问题：①、不够明确：有些制度规定的比较模糊，变动空间太大，责任没有划分清楚，执行起来不好操作。②、执行问题：有的制度定下来了但因为监督不力或者与实际情况不符没有被完全执行，导致相当部分的制度成了一张废纸。③、不成体系：各种制度之间零散且相互独立，没有相互呼应和配合。

制度所存在的上述问题导致了平时管理偏重于用口头命令来推动，口头命令的特点是初期效果不错，但持续性不强，有时还前后冲突，朝令夕改，造成员工无所适从同时削弱了管理者的威信。一个公司发展初期，规模较小时以人治为主，法制为辅时适合的，但到了一定的规模，就必须以法制为主，人治为主。公司发展到今天几百人的规模，要控制的事情太多，如果以人治为主，不但使管理者每天疲于奔命，而且效率较低。因此对于生产日常事项，要制定一套符合实际、完整、明确的制度，用科学规范的制度来推动生产的运作，把管理者从琐碎的、重复的事项中解放出来，用更多的精力去思考和把握宏观的走向，例如工人思想状态、生产效率、成本控制、质量控制等。

2、管理人员职业化程度不足：职业化就是一种工作状态的标准化、规范化、制度化。简单的讲，就是工作的时候要有工作的样子。目前生产部的管理人员缺乏这种职业化的状态，纪律较为松散，对制度执行不力，自我要求不高。管理者平时的一言一行对员工都有很强的示范作用，因此要管好员工，首先必须严格要求管理者自己，以身作则，只有管理人员自己进入了职业化的状态，才能影响和带动员工进入职业化的状态。

3、工人纪律和质量意识不高：目前公司的工人做事情还算比较自觉，但是仍存在着纪律松散和质量意识不高的问题，原因分析如下：①、普遍文化素质偏低、自利心重和缺乏团队意识 ②、制度不完善，责任划分不清，奖罚不明或者不科学   ③、管理者教育和监督不足。第一个原因是既定事实，后面的制度原因和管理者原因是我们可以控制和改善的，因此要解决这个问题，必须制定一套合理的制度，然后管理者要严格的、反复的监督员工执行，直到员工养成牢固的习惯为止。这其中管理者的检查监督是最为关键的，一项制度的推行考验的是管理者的决心、耐心和毅力。

4、质检部的功能没有充分发挥：目前质检部的功能集中在毛鸭验收和成品抽查，对生产过程的监督较为薄弱，整个生产过程只监控捡小毛这一环节，其他环节都没有形成常规性的检查。只偏重成品检查有三个弊端：一是不能把问题在生产过程中及时发现和纠正，往往发现问题时已经大批量生产完毕，很难纠正。二是员工对抽查结果有异议，因为成品抽查一般是班后抽查，没有当面给员工指出很难让员工认可抽查结果。三是生产部除了捡小毛外的其他十几道工序是否按标准流程操作没有受到质检部监督，都是本部门自己把控，会出现偏袒和隐瞒现象。为了改善以上问题，建议公司应该扩大质检部的责任和权力，成品质检改为产品质检，不但要抽查成品，还要巡查整条流水线的各个环节，重点是赶鸭、打气、开肚、挖肚、包装环节有没有按规范操作，发现问题立即采取纠正措施（开示警告单、罚款单、通知车间主管纠正等）。

三、今后工作计划：

1、制度改善：协助封总、孙经理把生产部所有制度从新梳理一遍，把缺少的地方进行增补，把不合理的地方删除，把模糊的地方进行明确，逐步建立一套符合ISO质量管理规范的、科学的、全面的生产管理制度，为生产部的规范化管理提供依据和奠定基础。

2、纪律控制：严格监督生产部各部门对现有制度的执行情况，第一步先重点监督各主管和部门负责人，对于违反相关制度的人员按制度处理，奖罚日清日结，再辅以思想引导，努力把各主管人员改造成职业化的管理者。

3、解决掏肚残留问题：组织相关人员成立质量攻关小组，研讨和重点解决这个长期存在的问题的方案。

4、磅毛成率：手工组的成率一直偏低，生产部经过研究决定今年将采取以下措施提高鸭毛成率：一是降低流速，给工人更加充分的时间打毛；二是在打毛和过蜡之间设置一个人验毛控制打毛的干净度；三是修补地面缺口，防止鸭毛流失到下水道里；  四是班后检查泡毛情况，保障鸭毛泡水充分。我将监督蒋主管对以上四项措施的落实情况。

5、成本控制：目前公司白蜡和烧碱的领用较为随意，没有较为明确的标准，白蜡师傅也缺乏考核。今年计划建立一套领用标准，爸谎几出一定的限额，辅料的领用数量要和当日计划宰杀量相对应，白蜡师傅的工资要抽出一部分来作为考核工资，主要考核指标是白蜡和烧碱的用量。

6、努力完成相关生产管理及领导交办的各项临时工作。

**汽车车间折弯工作总结5**

二0xx年，在总支委的正确\*\*下，全厂生产工作紧紧围绕工作目标，以“一增两降”即增产量降消耗降成本为生产总指导员，始终坚持依靠管理费用和改造两只轮子走路，较好的的完成任务了全年的工作任务，产品产量和产品结构上实现了历史性的跨越，主要物质消耗大幅降低。（1）产品产量得到较大幅度的提升，实现综合产量56790吨，其中碳铵吨，液氨吨，甲醇吨，甲酸钠24109吨，较去年同期综合产量，主要生产物资消耗得到有效\*\*，其中白煤消耗1245公斤/吨，烟煤消耗305公斤/吨，电耗1152度/吨现将今年的工作汇报如下：

>一、工艺运行方面，在“稳”字上下功夫

化工生产过程中，工艺连续性强、危险性大，可以说工艺稳定运行的好坏直接影响生产运行效益的好坏产量的高低，同时运行的稳定与否也直接威胁到企业的安全生产问题，今年又是工艺调整最为频繁的一年，增加了工艺调整的难度，二是产品市场波动很大，尤其是上半年更为复杂，生产围绕市场转，工艺调整频率加大，尽管如此，工艺运行上全年总体比较稳定，重大工艺事故1起，较去年同期减少4起，日常，较去年同期减少3起，工艺指标抽查合格率98%，较去年同期提高2%。

1、严格工艺纪律，加强工艺指标执行考核工作

生产稳定运行，工艺指标的执行是关键点，交\*\*过程更是生产稳定运行归为薄弱的环节，是工艺指标执行过程中的难点，为确保工艺指标执行到位，使生产始终处于稳定状态，今年来我们一是：坚持一般指标下达由部门研究决定,重大工艺指标的下达\*\*生产调度和车间管生产\*\*会议集体研究决定，指标采取书面形式下达，一经下达所有管理费用人员都必须严格按照指标执行。二是：加强工艺指标抽查力度，全厂主控指标每天部门\*\*亲自抽查每班不得少于2次，百主控指标每天不少于1次，每天一\*\*批评，一月一奖惩，三是：严格\*\*交\*\*考核，实行联挂制，主要岗位交\*\*合格不仅按\*\*处罚的个人还联挂车间管生产\*\*，生产调度，班组长同时还和大班产量挂钩。

2、奖罚并举，创赶产达标新高

生产过程中，今年以来我们实实在在的PSCA工作，循环办法，即每月制定计划生育，并按计划进行实施，月底总结布置下个月的打算安排，实施过程中我们将计划分配到每天每个班，并对主要岗位产品产量进行怒道有益于良性循环，并认真落实，常抓不懈，对没

有完成任务产量任务的.班组不论深夜还是白班，都要生产调度影响生产的岗位留下来召开生产分析会，并由生产调度制定补产计划，月底产量若没有完成任务计划的，和当班生产调度和班组长当月奖金挂钩。

通过采取奖罚并举的措施，生产中持续保持一种你追我赶的良好态势，维持长周期稳定均衡的生产状态，在保持稳产7200吨，均刷新建厂生产记录。

3、以人为本，全力保障生产

群众看\*员，\*员看\*\*，继续坚持加强\*\*现场管理的作风不变，一、进一步理顺生产调度和带班\*\*队伍的关系密切，工作中各有侧重，分工的情况下下密切配合，同奖同惩，加强了现场生产指挥上的力量，二、在解决处理问题，尤其是设备故障不及时方面，落实车间和部门\*\*24小时现场蹲守制，深夜班厂区睡岗制，极大的提高了设备运转效率，三、坚持责任人每天早7点碰头制，当天的事情当天议当天解决，减少了工作扯皮推诿，提高了了工作效率。

>二、设备运行方面，在“减”字上做文章。

“工欲善其事，必先利其器”。做为生产的基础，设备运行的好坏，直接影响生产产量的高低，今年以来，设备管理方面凸显在“减”字上既减少设备误台时，减少设备维修费用，全年设备误台时候个，较去年同期减少个，设备维修费用万元，较去年同期减少元。

1、坚持了巡检保养\*\*的落实

发“巡”护机，以“养”保机，是围绕减少生产误台时刚性考核指标而不断加强的管理\*\*，从车间到部门认真\*\*检查巡检\*\*、维修保养\*\*的落实工作，并做到日检查，日\*\*，月考核，极大的提高了了设备运转效率，凌海了重大设备事故的发生，仅同比去年重大设备事故减少了5起，2、加强了修旧利废降低维修费用的考核管理

自下半年起，在全厂积极开展修旧利废活动，并规范活动的管理工作，要求车间在修之前报项目，设备部登记表，过和中部门\*\*，维修完毕后进行考核成绩验收。此顶工作自开展落实仅三个月全厂修旧利废创价元。

3、加强了空挡时间钳工队伍管理

针对晚上，节假日等空挡时间，钳工力量不足，造成设备故障处理缓慢而影响生产的问题，设备部制定了空挡时间钳工管理的有，在过去的基础上实施了双班制。通过该举措的采取，设备抢修的速度明显提高，为生产稳产增产争取了有效时间。

>三、坚持科技兴厂，在“改“字上见效益

企业的发展离不开两只轮子，一是管理、二是技改工作。今年以来在围绕节能降耗，产品多样上能高产稳产投资，150万元进行技术改造

1、在甲酸钠预热器20万元，去掉原来碳钢的管，使甲酸钠能长周期生产，不再是开几天因预热器的原因倒开合成氨。每停开一次甲酸钠至少要亏10万元以上。

2、投资万元，把甲酸钠烘干系统麦冲管子加高了3米，增加了班产，原\*均每班40吨，每班还要安排人员，敲击下料桶且干品水份高，质量不达标，通过这一\*\*，现\*均班产60吨以上。

3、在浓缩岗位津贴投资35万元，增加两台泵，把原先由蒸汽推动循环改为动力泵循环，这既节约蒸汽且结晶效果好，同时增加了产品产量。

这项改造把我厂投资甲酸钠生产线的缺点解决了

4、在造气投资30万元，安装了自动加焦。过去每加一斗煤停一次炉，通过改造后能连续制气，使单台炉的发气量\*\*增加，月增300吨合成氨，月增产值100元以上。

5、投资60万元增加了一台低变炉，改变了变换只能开合成氨出口Co高，限开十二机，产品产量低，造气负荷重，消耗高的局面，\*均每班能增加5—8吨产量。

6、碳化投资万元，利用原环保设备把碳化系统冷却水改成闭路循环，改变了原来碳化塔城水箱水质差，结垢，阻塞水箱且塔温高，每月酸洗水箱的现状。

**汽车车间折弯工作总结6**

为进一步落实安全生产责任，加强安全生产风险闭环管控，深入排查和整治安全生产隐患，夯实安全生产基础，严守安全生产底线，确保安全生产持续稳定，结合“找差距、抓整改、促提升”活动，树立“隐患未被发现就是事故”的安全理念，不断推进公司本质安全体系建设，有效防止季节性事故发生，为迎峰度夏工作做好准备工作，坚持“安全第一，预防为主”的方针，确保维修班组人身、车辆、设备的安全，配合迎峰度夏和防汛工作及“找、抓、促”，抓小防大，防止人身伤害、防止车间设备损坏，提高设备健康水平，强化外委、维修施工现场全过程安全管理以“可控、在控、能控”为原则，进一步细化各项预控措施、执行到位、监督检查到位。

加强外围工作、临时性工作的管理与控制，特别是在我分公司当前安全生产态势平衡的情况下，努力预防各种麻痹、骄傲松劲思想，尤其要做好员工的思想稳定工作。以工作现场“两错”、反违章、“危险点”控制为重点、做好作业环境变化生产的动态危险点控制措施落实和监控工作。

做好、做实此次春夏季安全大检查活动。我分公司对照春夏季安全生产大检查表单（附件2）仔细逐一检查，现将此次安全生产大检查活动中发现的问题及整改情况汇报如下：

>一、领导重视、精心组织：

为加强本次安全大检查活动的组织领导，确保大检查活动的扎实有效开展，首先成立了“自纠自查”小组，以我分公司第一责任人为组长的检查领导小组，各班组人员积极配合开展，对活动进行认真组织，使活动开展得有计划、有布置、有检查、有总结、有考核。

>二、扎实开展春检工作：

依据总公司春夏季安全生产大检查表单（附件2）的要求，结合“找差距、抓整改、促提升”活动及迎峰度夏准备工作，认真展开大检查工作，对照检查项目逐项检查，对发现问题及时汇报，并做好小结。检查过程中的问题，本部门能整改的随即进行整改，不能整改的问题汇总上报。在全面落实常规检查要求的基础上，围绕“三突出”即突出隐患排查治理；突出反违章工作落实；突出安全责任落实。与本安风体系建设工作有机结合，全面推进“春夏检”工作。

1、春夏季安全检查组织部署：

我分公司根据公司要求自查整改时间为07月25日－08月02日

成立了检查小组：

检查小组组长：

检查小组副组长：

检查小组成员：

按照公司春夏大检查方案结合我分公司交通安全检查重点及检查行动计划详细内容逐一对生产区域，班组认真开展检查。

2、安全生产责任制落实情况：

保证每个岗位有任务，人人肩上有重担，今年新增了安全员B岗的岗位责任书，其他岗位安全生产责任书已按照岗位职责、权限、到位标准落实到各个岗位；对各岗位履职情况我们以每季度的绩效考核为准，对履职是否到位对个人进行奖惩考核，对履职不到位或者严重违规违章人员除扣除绩效外，在每月28日安全学习会上进行通报批评；分管领导对安全教育培训计划、应急演练计划、安全学习、法律法规学习相关内容进行了检查并组织安排照计划进行；对班组安全学习内容进行检查，有记录。

3、安全风险管控机制建立：

完成了20\_年度的风险概述报告及管理评审内容，维修部风险没有特高风险及高风险，中风险不变，低风险有所降低转化为可接受的风险，完成了20\_年维修部风险评估并更新了风险数据库，完成维修作业风险评估无大于15分的关键作业任务，对有风险的作业过程制定了安全措施，操作规程上墙。完成20\_年安全生产责任制，个人防护用品已发放到个人；防火防汛方面，对场内灭火器需求量进行分析，并合理安放，专人负责每个月进行检查，易燃物品单独存放；对排水沟进行清理，地下污水无堵塞情况。

4、作业风险管控:

作业人员资质管理：维修工相关资质证件齐全，对新进员工进行入场教育培训，培训内容保存完备；

生产用具管理：维修车间工器具分类存放，举升机定检有记录，抽查车辆工器具齐全，合格有效，个人防护用品有发放记录；

作业过程管理：维修作业操作规程上墙，维修二保标准上墙，对维修作业过程建立风险数据库，驾驶作业过程要求实行车辆“三检”，特殊作业下的安全交底，建立道路交通安全数据库；

现场作业环境：现场防火、禁烟、限速等标识齐全，灭火器配置，检查到位。

5、应急与事故事件管理

防范各类风险的应急预案及演练计划： “火灾应急预案”、“地震应急救援预案”、“人身事故救援预案”，今年应急演练计划已上报，并于03月完成了“地震应急救援演练”

应急队伍及物资配置：应急队伍人员台账详细，结构合理，应急人员取得相应的救助资质，应急物资存储单独存放，并建有应急物资台账及相关检查记录。

>三、“自纠自查”工作加强、保持、整改：

1、认真落实春夏检整改工作：

通过开展春夏检“自纠自查”专项检查，针对查出的各项问题，及时制定春夏检整改工作计划，明确责任和要求。同时，加强整改检查落实，确保春夏检整改合格率。

2、继续扎实做好整改工作：

各部门根据“自纠自查”检查小组整改工作要求，针对部门、班组存在的问题，制定详细的整改计划，落实责任人、完成时间以及验收人，以公司各项标准作为工作指导依据，将整改工作贯穿在生产中，落实在各项工作中，体现在具体行动中，保质保量对存在的问题和隐患进行全部整改，不断提高设备健康水平，提升员工的安全意识和安全技能，进一步夯实安全管理基础，使安全生产做到“可控、在控、能控” 为原则。

3、加强班组安全培训，提高部门、班组成员安全意识：

意识决定行动，思路决定出路。我们要高度重视安全培训活动，有步骤分层次地进行培训。结合实际，有针对性地开展各类技术和安全培训，逐步提高班组成员的安全素质和业务技能，力争做到五熟悉，即：熟悉岗位标准、熟悉安全职责、熟悉专业特征、熟悉工作程序、熟悉操作方法，将安全基础管理工作做的更加扎实可靠。

4、继续加强隐患排查，完善事故应急预案：

加强隐患和危险源的排查，把隐患排查工作做深、做细，不留盲区，不留死角，巩固整治效果。保持预案的有效性和适宜性。同时，抓好应急预案的培训和演练，要把应急预案纳入日常安全培训活动，提高班组成员应急处理能力。

**汽车车间折弯工作总结7**

>一、工作概述

主要是根据生产计划对电器车间生产进行\*\*、安排、管理，以达到按时、按量的完成相关的工作任务。

>二、本月工作内容

保质保量的完成上级安排的各环节的成套协调生产、组装、发货任务。

>三、本月存在的问题

由于电器间各个生产环节的\*\*因素较多，且所受定单市场的影响比较突出，在计划和物料供应上存在的不定因素导致在绩效管理很难找到一个支点，也由于生产环节太多，\*\*点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的\*稳着陆和车间的稳定在时间管理中手忙脚乱，很难适应公司的管理要求，在定单紧急交货情况下只是一味的为了发货而发货和\*\*生产，管理中的职权范围没有明确的界限，不论是质保还是生产车间在工作之中什么问题都找我，在加上公司在管理问题上的其他要求，使得我疲于奔命，心烦意乱，感觉到了崩溃的边缘和能力的极限。也感觉到公司迫切和紧急的\*\*思路中我无法承受的工作压力。

近期ia开关需改进的问题：ia五单元托盘与面板的固定螺孔除第一个孔位正确外，其余三个孔位不对。lt、pc等进线侧板未排地线孔位。vc（特别是v36）的电缆仓内防鼠板不紧骤。lvc的加长门在关闭状态下会轻易打开（安全性不够），另外操作杆无法操作（操作手柄需减短110mm）。lt开关金属件的安装尺寸问题。都有待尽快解决

其他还存在很多技术和生产复杂辅助服务的问题：生产计划、物料供应等。

激光机（先购进使用的一台）需要大修。

>四、本月工作心得

本月工作处于混乱和复杂的状态之中，在工作和学习中很难找到一条切实可行、思路清晰的有效的管理办法，尤其是在稳定员工的心态方面。绩效管理的实施还存在很大改进和试行难题。员工的理解和\*\*是关键。

工作分工和职权的下放对于公司的.管理都是一种模糊的概念。作为管理者，我没思考如何提高车间管理水\*的时间，整天为了发货而不停的协调和处理车间各种突发事件和技术问题。

定单的不定性和随机性的下单方式，为了满足市场的交货期，必须了截生产进度和协调生产，致使电器的生产变动性非常大，管理的强度和工作压力也随之加大，

>五、本月建议

1、对于多面手的培训主要是加强员工自身的技能提高，员工可以不经同意使用15%的工作时间干个人感兴趣的事。

2、加强绩效工作的分步进行

3、建立工人七大标准要求“全、细、严”：产量、质量消耗指标；技术操作标准；事故\*\*标准；设备维护标准；文明生产标准；限额领料金额和劳动纪律规定。

4、实行工作抽样对员工进行工时核定：雇员工作时间百分比，雇员工作速率；机器利用率

5、加强对车间岗位的分析和工作职责的分析。

6、如何使绩效管理软着陆，达到车间的生产稳定管理过渡。

7、学习和探讨更加有效的考核\*\*和方法。

8、骨干的管理如何进行。

9、车间管理人员的定位和岗位职责的分析。

>六、20xx年xx月份工作计划

1、加强对车间岗位管理的工作分析。

2、工作的变动导致生产计划性工作加强。

3、完善车间的工序生产\*\*点的考核方法和针对增效降能的管理\*\*。

4、按定单和生产计划调整和\*\*车间内部的临时性工作和突发事件。

5、建立岗位责任制和经济责任制，使\*\*的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加\*\*\*实施中的督导和绩效的认定。

8、完善车间工序的基础数据收集、汇总、分析、应用。

9、努力调节生产安排，是定单完成率达到80%。紧急定单完成率100%。

10、对于以销定产的车间，以生产计划为依据进行产量和质量分析。

**汽车车间折弯工作总结8**

紧张而有序的检修工作已于xx日xx时圆满落下帷幕，为了给往后的检修工作提供经验，弥补不足，我工段认真总结，以此来\*\*思想，提高认识。

早xxx整，本工段全体人员在会议室召开月度检修会议。

对本次检修人员的安排，检修注意的事项，在保障安全的前提下将本次检修任务做到最好，一定注意交叉作业，不能伤到一人，工艺清理人员要开具空间作业证，要有监护人，要实现检修期间不着一把火，不伤一个人，启机一次成功的预期目标，拆卸物件摆放整齐，清理物料及时移走。

此次检修历时9小时，经过全体人员的共同努力，克服了阴雨天气等不利因素设备方面：由钳工带领人员进行对有故障的设备进行拆检与维护，对腐蚀磨损的设备部件进行更换，整改了设备跑冒滴漏的现象，工段长怕进度慢，也与钳工师傅们合手拆检设备，为钳工分担一些时间上的压力，亲自对关风气进行补焊，打磨，这就是主人翁的精神工艺方面：清理工作也在进行着，大家把不怕苦，不怕脏，不怕累的精神都显现出来，榨机的气动扳手一般人是拿不动的，同时也带着危险性，可他们却克服了种种困难，分工明确，部件清理之后摆放整齐，看不到以前检修时的脏，乱，差的现象，基本保持了一个良好的对外现象，蒸脱机的清理，由于短时间停车，还有余热和难闻的气体，大家通过气体检测，开具有限空间作业证，在有监护人的前提下进入机内，克服了炎热等因素，又将清理的物料及时的进行装袋移走，可见大家的这种精神，这种团队的精神这种不畏惧任何困难的精神是值得我们学习与骄傲的.。管束清理靠的是臂力，在人员有限的前提下，也如火如荼的进行着，最为重要的是工艺管理人员也亲自伸起了手，为清理工作抢时间，争进度安全方面：\*\*对本次检修任务中，一再强调三不伤害与工作五步安全法，对进入浸油车间的人员一定要使用铜质工具，穿防静电工作服，检修及清理的部件要轻拿轻放防止落入引起事故的发生，清理后，要仔细检查一下有无工器具遗漏在设备内，对密封的设备必须要封好，封严。安全监护人必须起到提醒，警告，监护的作用，遇到困难及时与安全管理人员进行沟通协商5s方面：设备检修及工艺清理的现场工作都有很大的进展，专人监护，专人拆卸，专人清理，将5s工作进行的非常理想，达到了\*\*预想的要求，保证了工完料净场地清的理想效果。

——汽车车辆租赁合同菁选

汽车车辆租赁合同

**汽车车间折弯工作总结9**

要了解、熟悉钢结构，还是得从钢结构生产的源头（生产车间）抓起，无论是生产成本，预算成本，构件加工质量，构件的加工生产效率，都有必要再车间现场学习，现在就我在车间实习天的时间说下自己所了解到的东西。

1. 了解钢结构构件的生产加工程序及对应的设备如下：

剪板机（用于切割较长，交宽的板件为切割机做准备）

切割机（位构件的组成板件，零部件下料）

组立机（把下好的料组成一个整体，初步形成构件）

门焊机（把初步形成的构件的板件进行焊接，形成牢固构件）

矫正机（针对焊接H型钢的翼缘板件进行矫正，使其平直）

零部件组装（构件上的檩托板，加劲肋，端板的焊接）

打磨（对构件上的焊缝和板件的切割边进行打磨，使其光泽）

抛丸（对构件进行除锈，使油漆能更好的与构件充分贴紧）

喷漆（对构件喷漆，以防构件腐蚀）

2. 钢结构构件的\'加工效率跟设备的质量和设备的摆放位置有直接的关系：

① 剪板机的型号QC11Y16x2500,可剪板厚16mm，可剪板宽2500mm这种剪板机明显的限制了构件的生产，如现在要生产H800X500X16X18的焊接H型钢，翼缘板是18个厚的，这种剪板机剪吧了这么厚的板。

② 剪板机和切割机摆放的相对位置不好，一个在近端，一个在远端，这样需要来回倒料，不仅降低了效率，还增加了人工成本。

3. 构件的加工质量跟设备的先进性和工人的操作经验有直接关系：

①龙门式自动焊接机，龙门架高度5m，焊接速度240-2400mm/min，龙门架功率，焊丝直径?,适用H型钢腹板高度200-1800mm，工件翼板宽度200-800mm，这种埋弧焊机的电流，电压不稳定，直接影响焊缝形成质量。

②工人在操作过程中电流没有控制好，还有焊剂不是那么干燥，工人没有意思到，这样焊出来的焊缝存在气孔，弧坑，气体夹杂等质量问题。

**汽车车间折弯工作总结10**

一、20xx年主要工作内容：

1、配合工段长努力做好本工段的安全环保工作，协调乙炔系统负荷稳定运行。

乙炔工段是一个易燃易爆区域，危险系数与劳动强度相对别的工段要大，因此就要求工段上下一心，发扬吃苦耐劳精神，努力把工作做细、做扎实。在本年度，在安全环保方面，维持生产负荷方面做了以下工作。

(1)加大了电石库的卸车管理，从入库车辆的细致检查，到破碎的监控，雨雪天气电石库与皮带栈桥的检查到临时防雨措施的落实，都做到认真细致，发现隐患及时处理。

(2)对于本工段的重大危险源进行定期的巡查，密切关注各电石储仓的乙炔含量，加大乙炔气柜的巡查力度，氯气缓冲罐的密封性等，确保其安全运行。

(3)定期对渣浆输送管线的巡查，做好维护保养与更换填料的详细记录，做好定期更换填料，并且有小滴漏及时处理，确保了不发生环保事件。

(4)负责各类安全设施的维护与保养，各类安全台帐的完善与建立。如工段的灭火器，定期进行更换;应急柜、事故柜的定期保养与卫生清理，都做到细致入微。

2、负责本工段员工的培训工作。

员工的培训工作是保证安全生产，促进节能降耗的一个很重要的前提。因此在本年度，对本工段员工的培训教育也分为几大块进行了相应的工作。

(1)对新进员工进行了三级安全教育与岗前培训。首先让他对本工段有一个初步的认知，生产任务与主工艺流程，生产原料与中间产品有什么，主要设备的工作原理是什么，涉及到本工段的危险化学品有哪些，怎样进行安全防护等都做了详细地讲解。然后再结合自己的岗位展开培训，从粗到细、由浅入深，循序渐进，逐步提高其操作技能。

(2)对转岗与复工人员进行了上岗前的培训。鉴于我工段在本年度人员流动较大，因此转岗的人员较多，针对这一情况，我工段对其进行了理论与现场操作技能的培训与考核，并且进行了跟进培训与考核;对转岗人员进行了新工艺等培训，对日常应知应会进行了必要的复习与考核，帮助其快速进入工作状态。

(3)定期进行岗位练兵，不断完善岗位练兵台的知识与题目。岗位练兵台每月一换，组织各操作工认真进行学习，工段抽查与考核，有很大的促进作用。

(4)对本工段的事故预想进行了不断的整理与提炼，编印出《汇编本》供岗位员工学习，此项工作也得到公司安环部的表扬。

3、协助工段长进行本工段工艺指标控制的监督与管理。

(1)对安全指标、质量指标与工艺指标进行了每日必查，并纳入班组考核的范围，确保其操作安全平稳。如钢仓与水泥料仓的分析结果，次钠配置的有效氯，乙炔纯度关键性指标等。

(2)负责小指标考核的数据统计与上报工作。技术部一直以来对我工段的发生器温度进行考核，而相关的许多数据都是工段负责月底向技术部上报，为了提高发生器温度的合格率，工段尽量地把一些客观的原因向技术部如实地汇报，有利于比较公正、科学的考核。

(3)配合分厂进行9000认证的内审与外审工作，包括安全认证。为了圆满完成公司与分厂每年的认证工作，工段完善了各种所需要的内控文件，工艺记录的整理与上报，培训记录的完善等，积极配合，认真准备，做了大量的工作。

4、协助工段长对本工段的设备进行管理，包括巡回检查制度的监督与落实。

设备完好率是保证满负荷生产的一个前提和保障，因此加强设备的基础性管理显得尤为重要。

(1)负责本工段计划检修与日常维修的前期准备工作，包括清洗置换，有效切断，现场监护，各类票证的办理等，与各种关系的协调与统一安排，为检修工作尽量创造一个好的外围环境。

(2)加强设备的润滑管理，对重大设备的减速机，齿轮箱的换油有专门的台帐记录，对各皮带，润滑脂、润滑油的各润滑点都有详细的记录。工段有专人进行润滑，工段根据记录督促进行适时的润滑，为设备的良好运行创造了一个好的条件。

(3)细致认真地进行二级库的管理，根据工段实际需要，配合工段长进行月材料计划的上报工作。每月对工段二级库进行盘结一次，根据存量与用量适时地领用。

5、负责本工段的班组建设活动的顺利有序的开展，负责班组考评的各项工作，负责本工段的财务管理。

(1)在公司极力倡导进行班组建设的时候，我工段就早动手，早筹划，率先进行班组建设活动的开展。月度明星的考评一直坚持到现在，每月根据班组考评的结果，第一名的班长为明星;工艺指标与质量控制单项第一名的主控为明星;巡检做出过特殊贡献的为明星。每月最少评定三名，各奖励20元。

(2)对于工段的财务，我觉的很有必要向领导做一个说明。我工段的财务一直以来都是一人记账，一人管钱，账务公开的模式。工段的每一笔收入与开支都记的很清楚，账本全面开放，每一位员工都可以去监督。

(3)关于本工段根据修假天数进行奖金的扣罚，我觉的这是一件好事情。当然有个别人找到分厂领导评理，我觉的简直就是无理取闹。其一：分厂在《聚氯乙烯分厂管理标准》上明文规定，修一天事假扣本月奖金的30%，两天扣50%，四天过后扣完。我们是完全按照分厂的规章制度办事。但是有许多工段不执行，给我们认真执行的工段带来一定的压力，就有了个别人找领导的理由。其二：如果不扣钱，员工就会无休止地休假，因为在工资上扣不了几个钱，大家觉的不心疼，因此在人员短缺的情况下，只有严格执行奖金扣罚制度，才能使“休假风”即刻止住，这是一个现状。对于扣到的钱，工段也是取之于民，用之于民。

6、协助工段长进行本工段的经济活动分析与节能降耗工作。

(1)加强了电石库扣灰力度，本年度共扣电石灰份吨，约合人民币35万元(按每吨电石3600元计)。

(2)在电石粉尘回收方面，共回收电石粉尘折标电石为50多吨，约合人民币18万多。以上两项共计53万元，为节能降耗写下浓重的一笔。

(3)在其它方面，如废旧螺栓的再次利用，废旧阀门的修复利用等也做了大量的工作。

7、负责本工段历次大检修安全防护措施的制定与落实，开停车置换方案的起草与执行，到具体工作的开展协调与统一部署。

为了做好每一项工作，我们群策群力，反复推敲，尽量使每项操作安全高效，为每一次检修赢得了时间，也有利于检修工作的顺利开展。而对于每次检修置换工作的具体落实与开停车操作，则基本上都由我负责，确保了检修安全，创造了一个好的内部环境。

8、负责本工段考勤制度的落实与管理，劳动纪律的监督管理，员工考勤表的上报工作，员工绩效考核的预评价工作。

在考勤管理上，我工段本着实事求是的原则如实向分厂上报，做到公平、公正、人性化的管理模式，工段长首先以身做则，严格要求自己，既使制度有一定的严肃性，又在公平合理的前提下有人性化。在员工绩效考核方面也是透明化管理，本着奖励先进，激励后进的原则，尽量地做到多劳多得，调动大家的工作热情与积极性。

9、配合工段长进行现场文明生产工作的巩固与提高工作。

现场文明生产工作是一项看似小，却影响极大的一件事情。工段上充分认识到这一工作的重要性，把此项工作纳入长效机制严格地贯彻下去。负责设备包机人的划分与责任落实工作，包片卫生的划分与检查工作，有利于现场文明生产工作的有序开展。

10、负责对民工进行安全教育，劳动纪律的监督，岗位技能的培训，安全劳动防护用品的发放工作。

二、20xx年工作不足：

1、缺乏创造性的工作。

20xx年工段上虽然取得一些成绩，但是缺乏创造性的工作。没有在管理上有新的开拓，在节能降耗方面也是停留在原有的水平上，没有找到新突破点。这是本年度，我个人包括工段工作存在的不足。

2、对本工段的亮点宣传不够。

对于本年度，工段的各项工作也基本进行正常运转的轨道，因此做的例行性与程式性的工作较多，因而忽略了对本工段亮点的宣传工作，这也是20xx年我个人工作的不足。

三、20xx年工作计划：

1、继续做好安全环保工作，精心组织开展隐患排查工作，确保安全平稳生产，保质保量地完成公司与分厂下达的各项安全环保指标与任务。

2、加强本工段设备的基础性管理，做好检修前的安全防护措施，加强巡回检查制度的监督与落实工作，提高设备的完好率，更好地为生产服务。

3、继续做好工段员工的培训工作，应急演练的开展工作，新进员工的岗前培训工作，努力提高岗位操作工的现场操作技能。

4、进一步做好本工段工艺纪律的管理与提高工作，根据不同时期，不同天气下的操作环境，适时地调整一些操作上的变化与跟进工作。

5、继续做好现场文明生产工作，抓住细节，着眼死角，努力使本工段现场文明生产再上一个台阶。

6、集思广益，群策群力，努力做一些具有开拓性的工作，为安全生产方面，节能降耗方面做出应有的贡献。

7、用敏锐的眼光不断发现身边的一些亮点，努力做好对外宣传工作，树立一个良好的外部形象。

8、完成分厂下达的临时性的任务。

**汽车车间折弯工作总结11**

上半年以来，我站紧紧围绕创建平安交通活动，扎实开展安全生产大检查，狠抓安全生产基础管理，完善和落实安全生产责任制，加强源头管理，加大监督检查力度，及时整改消除事故隐患，总体实现安全生产形势基本稳定的管理目标，确保“全年无安全责任事故”目标的圆满实现，较好的完成了上级下达的各项安全生产目标任务。现将具体工作情况汇报如下：

一、加强“平安交通”组织领导，落实安全责任我站成立了创建“平安交通”活动领导小组，以站长xxx为组长、副站长xxx为副组长，其他人员为组员的活动领导小组，建立了安全生产管理网络，进一步明确了创建责任，为各项工作的顺利开展提供组织保障。

二、立足长效管理、完善管理制度，深入推进“平安交通”建设

一是制订“四个体系一个机制”。我站制定了安全责任、安全控制、安全责任追究、安全考核体系，严格落实“我的责任区、安全我负责”。

二是健全应急预案。制定了突发事件应急预案，增强突发事件的安全预控、应急处理和重特大安全生产事故的抢险救援能力，并抓好与上级预案的对接，确保防患于未然。

三是全方位排查安全隐患。落实“安全隐患排查治理”活动，开展安全自查活动，消除安全隐患。

四是加强单位安全保卫工作，创造安全生产工作环境。我们强化安全管理，认真抓好内部保卫、防盗、防火和自身车辆安全工作，严格制度，落实到人。督促司乘人员严格遵守车辆管理制度，防止驾驶员疲劳和超速行驶，确保车辆运行安全。认真落实防火责任制，完善消防措施，督促客运企业抓好自身管理。严格门检管理，抓好单位防盗工作，对单位财务室等重要部位，安装防盗门、防盗窗，确保安全防盗落实到位。

三、扎实开展各项安全生产专项整治活动

一是全面做好“春运”“清明”、“五一”小长假、等运输工作。在“清明”、“五一”节日运输工作中，我们认真贯彻执行上级下达的节日工作的通知精神，全体参加节日运输的工作人员都尽职尽责努力工作，较好的完成了上级下达的节日运输的各项任务

二是积极开展好“安全生产月”活动。

为切实搞好20xx年安全生产月活动，我站召开安全生产月动员部署会议，对活动进行了发动、布置。成立了“安全生产月”工作活动领导小组，制定并下发了实施意见及工作方案。积极开展“十个一”活动：组织职工学习安全法律法规，通过学习切实增强了职工的安全理念。

三是积极开展各项专项整治活动，今年上半年以来，我们针对客运行业的特点，结合大检查专项整治的工作要求，全方位开展客运整治工作。

**汽车车间折弯工作总结12**

20xx年，苯胺车间员工教育培训工作紧密围绕生产经营方针，以服务安全生产、服务专业管理和服务员工发展为己任，提高管理能力、专业技术能力和岗位操作技能为重点，加强高素质管理人才、创新型技术人才和实干型操作技能人才三支队伍建设，以确保装置“安、稳、长、满、优”运行为目标，促进继承建设高整体工作上水\*，具体做好以了下几个方面工作：

>一、以70课时的脱产培训任务为契机，着重提高岗位员工发现及处理异常现象的能力。

根据20xx年底所做的培训需求\*\*，20xx年车间持续推进新版操作规程的培训，培训的内容着重放在培养员工发现及处理异常现象的能力。

今年脱产培训的授课任务主要由专业技术人员承担。期初由专业技术人员根据各自专业收集装置常见的异常现象及处理案例，一方面锻炼年轻的专业技术人员，提高其专业技术能力，一方面便于制作针对性及实用性较强的课件。除此之外，将新编应急预案及应急操作卡的培训纳入到脱产培训的内容中。

综合考虑车间缺少备员、抽人困难、特种作业取复证培训任务大以及提高培训针对性及实用性的情况，将70学时分解为“56+14”的形式，56学时为全脱产培训，着重进行设备类、安全类等通用部分知识的讲解；14学时为半脱产培训，针对不同工种进行针对性较强的工艺部分知识的讲授，共开办了7期通用操作技能培训班及6期岗位操作技能培训班。

>二、做好特种作业取复证培训工作。

根据特种作业岗位界定的结果，20xx年我车间有137名员工参加了危化品的取复证培训，140名员工参加了压力容器作业的复证。克服了岗位抽人困难、特种作业取复证培训任务繁重的困难，按时完成了特种作业人员取复证计划，保证人人到期取、复证，人人持证上岗。

>三、抓好员工日常培训工作，帮助员工养成良好的学\*\*惯。

20xx年车间着重抓好岗位练兵活动的开展。车间要求各班班长按照计划定期\*\*岗位练兵，班组全员参与，并在个人笔记上进行记录。每月由班长对本班员工\*\*一次岗位练兵考试，检验班组岗位练兵活动开展的效果。此外，装置管理人员也对岗位员工进行抽考，对班组的岗位练兵活动进行督导。

除此之外，车间鼓励员工积极开展自学。利用周检等机会，发动车间全体管理专业技术人员，督促岗位员工积极开展自学，培养员工持续学习的良好习惯。岗位员工每天坚持自学，针对各自不同的\'学习目标将学习内容记录在个人业务学习笔记本上。

>四、以人才开发和培养为动力，抓好三项工作。

1、健全骨干人才培养\*\*。

根据车间实际情况，20xx年度车间将骨干人才的培养重心放在“代班长”的培养上。着重培养苯胺、硝基苯、制氢三个单元15个班组在班长学习、休假等缺勤情况下的代班长。一方面提高代班长的岗位操作技能，另一方面培养带班长与其他单元协调\*\*工作的能力及班组管理的能力。经过一年的努力，培养了一批在工作上能独当一面的代班长人才。

2、不符合岗位任职规范人员的培训。

在对车间专业技术人员和操服人员的\*\*、专业技术职务水\*（职业技能水\*）进行汇总后，对其岗位需要和其实际能力进行考察，做好能力评价，并对确实未达到岗位任职规范的员工进行跟踪培养。安排其就近与周围经验丰富的老同志签订“传帮带”协议，师傅针对其实际情况制定学习计划，每季度进行考核，并给出考核意见。徒弟每季度进行自我总结，并按时将考核表上报车间。通过一年的督促和培养，已有部分不符合任职规范人员整改了其不符合项，达到了岗位任职规范的要求，

3、加大对\*\*的培养力度，发挥\*\*作用。

为充分发挥\*\*、高级\*\*在技术带头方面的作用，车间要求在聘\*\*、高级\*\*人人带徒，为切实保证师带徒的针对性，不为“带徒”而带徒，车间认真考虑结对子人选，严格把关，将岗位与技能切实结合起来。

>五、及时更新各类记录台帐，做好细节工作。

做好培训工作相关通知、文件的收集工作，并\*\*员工传达学习。努力使广大员工转变学习观念，形成积极向上的良好氛围。同时，建立健全、细化特种作业人员管理台帐，及时协调\*\*特种作业人员取、复证，确保特种作业持证上岗率达到了100%。完善人才开发管理基础台帐，做好各类培训登记。进一步完善各类题库，务求为员工提供更好的学习资料。

**汽车车间折弯工作总结13**

在过去的一年里，生产系统在公司领导的正确指导下，顺利通过了ISO9000审核组对生产部门的审核，并通过这次活动健全了很多以前没有做到的东西，在此过程中，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。20xx年，生产部虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但仍然存在大量问题，主要从以下五个方面分析不足并提出整改措施：

一、现场管理方面作为各项管理工作的基础，现场管理一直是我们常抓不懈的工作，但也一直是我们最不出成绩的工作。首先是设备、工艺管线的跑冒滴漏，对生产现场造成了较为严重的污染，而伴随着管线的不断腐蚀破损、工艺操作的不足、管理力度欠缺等因素的影响，此现象一直没有得到彻底的解决；另外，本年度我们进行了新车间的上马、大量的设备、土建技术改造等工

作，各类管件、工程车辆遍布厂区，这也在很大程度上加大了现场管理工作的难度。但不管哪方面的原因，缺乏行之有效的管理方法以及执行力欠缺这两个方面才是根本，虽然我们在现场管理方面采取了一些列措施，加大了处罚力度，但距离要求仍然差得很远。现场，是一个企业的脸面，生产工艺并不是人人都懂，但环境卫生脏乱差是任何人都能够发现的，现场管理的好坏能够明确反映一个企业管理水平的高低，因此，我们在搞好安全生产工作的同时，迫切需要继续加强现场管理力度。

二、人员管理方面我们目前的员工队伍绝大部分为农民工，刚从地里扔下锄头的也不在少数，很明显的存在普遍文化素质较低、工作态度自由散漫的状态，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工、操作事故现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、并制定详细的规章制度和各方面培训计划，对操作工的出勤率、计划达成率、人员流失率、生产效率等各项指标进行总结分析，寻求行之有效的管理模式。与此同时，我们积极协同质检部对生产过程、客户反馈的不良信息作详细的数据统计分析，对出现问题的职工进行有针对性的培训教育，继而进行系列的检查督促，建立健全相应的规章制度及奖罚措施，不断提高员工的综合素质，优胜劣汰，以适应企业快速发展的需求。

三、设备管理方面在二季度中旬，我们经历了设备方面最为惨痛的阶段，各类大型设备故障频繁出现，维修力量立即显现不足，严重影响了生产进度，使一季度的生产优势荡然无存。同时，因为工序受阻，产品质量也随之出现问题，生产系统各级管理人员焦头烂额，在经过接近两个月的艰苦奋战之后才逐渐好转。生产系统痛定思痛，深刻分析了导致本阶段设备运行反常的因素：

1、生产任务不断加大，设备负荷持续加重并缺乏维护保养。自20xx年12月份以来，生产工作出现可喜势头，各项生产指标月月创新高，生产计划也随之一再提高，从而放松了对设备产能的考虑；

2、在紧张的生产工作中，设备的日常维护保养没有形成系统的管理制度；

3、部分操作工不能很好的爱护设备，不能及时发现故障隐患。

在各方面因素的集中作用下，久而久之，生产设备进入了严重的疲劳期。总结以上现象的形成因素，我们在三季度快速建立了设备日常巡检及维护保养制度，并配套日常巡检记录表、日常维护保养记录表进行实施；在设备密封及润滑方面由生产制造部各负责人进行专项负责；维修车间实行了月度绩效考核制度，与维修质量、故障排除时间结合，进一步提高了维修工的工作积极性；将设备运转率与各岗位主岗的绩效工资挂钩，发动全员进行设备巡检。通过一些列措施的及时推出，我们很好的遏制了设备故障的频发势头，在经过四季度的计划性停产检修工作之后，工艺设备逐渐趋于稳定，在下一步的工作中，我们需要继续健全现有的设备管理制度，务必保证设备完好率、运转率、故障率控制在计划指标范围内。

四、原辅材料消耗及生产成本的控制方面一直以来，我们对生产车间的物料消耗情况进行着严格的考核，就既定工艺实施成本控制，一直在想方设法降低单耗，但收效甚微。其主要原因体现于以下方面：

1、工艺操作方面出现了过多的跑冒滴漏现象，工艺事故频发，造成了大量物料浪费，导致收率降低；

2、员工责任心方面普遍存在责任心不强，缺乏主动意识和节约意识，不考虑公司利益，使原料及成品的运输或包装过程中出现包装破损物料洒落以及称重计量不准确等现象，给车间及公司造成了直接损失；

3、生产工艺方面我们在生产工艺的改进方面主要靠自己摸索，很难找出通过调整工艺而降低原辅材料消耗的最佳方法，直至下半年我们才通过外聘专家的指导进行了关键的工艺调整，使单耗明显下降；

4、维修费用这也是导致产品制造成本高一项关键因素，我们因为没有对废旧物资做到定置管理，更换的部分低值易耗故障配件随手一扔，没有细致的故障诊断并判别维修价值，导致大量可修复使用的备品备件倒进垃圾堆，长时间锈蚀后报废。因此，修旧利废工作也将是下一步维修工作的重点。

另外，零星的浪费现象诸如设备空运转、长明灯、长流水、长排汽等情况也屡有发生。鉴于目前存在的浪费现象，我们应该首先从培养员工的责任心、健全职能岗位人员开始，对生产班组领用的辅助用品指定区域、安排专人协同现场管理和仓储部门，遵循相关实施办法并加大执行力度，对违反规定的人员进行相应经济处罚。原材料方面，对材料调运过程实行岗位责任制，要求必须遵守该环节所用机械的操作规程，避免材料在调运过程磕碰，对意外洒落的材料必须收集回用。

总之，在节能降耗方面，我们将继续根据实际情况实施相应的、合理的奖惩措施和节约能源、降低成本的思想教育，使整个生产流程环环相扣，避免出现管理上的真空。要积极培养一线员工高度的责任心和主人翁精神，逐渐使大家养成良好的节约习惯，只有全员努力，坚持不懈，公司提倡的节约每一公斤物料、每一度电、每一吨汽的口号才不会成为一句空话。

五、安全生产方面“安全是最大的效益，事故是最大的浪费”，安全生产可以说是每个生产企业最重要的一个方面。但本年度我们生产部门在这一点上做得还远远不够，特别是一些生产相关的安全知识，有部分员工还没有完全理解，思想上对一些事故隐患不够重视，甚至一些基本的安全常识也很容易松

懈。安全工作的不到位，直接导致了我们多次出现的安全事故，抓安全的工作不用详说，其实每一名员工都知道安全生产的重要性，但就是在关键时刻发生疏忽，要提高一线员工的安全意识，主要还是靠各级管理人员提高自身认识，并日复一日，年复一年的重复、强调，只有不厌其烦的灌输、检查、整改，才有可能降低安全事故发生的几率。

**汽车车间折弯工作总结14**

对于生产工作的完成而言做到爱岗敬业是很重要的，至少我能够严格遵从这项原则并以此指导自己的工作，无论能力是否优秀都应该稳重地做好本职工作，而且我能够根据每月的工作量来安排自己的生产任务，围绕着年初的计划来严格要求自己从而做好了车间各项工作，现对我在生产车间完成的工作进行简要总结。

努力达成每月的生产指标并以此提升自身工作能力，我明白工作量的完成是车间员工需要做到的基础部分，因此我在年初之际便对每月的工作任务进行了安排，一方面要认真完成领导安排的任务从而履行好自身的职责，另一方面则是尽量多完成生产任务并以此证明自身的价值，超额完成任务对于自身的发展来说有着不少益处，所以我能够积极主动地做好这项工作并创造了更多效益。虽然有时也会因为车间工作中的难题感到困惑，但由于能虚心请教领导和同事从而积累不少经验，而我也会认真分析自身的不足并运用以往的经验进行指导。

认真检验自身生产产品的质量并确保全部合格，尽管次品的出现是生产过程中难以避免的，但还是应当尽量提升质量从而降低原材料的损耗率才行，而且产品质量有所提升也有利于自身今后的职业发展，所以我在本年度能够熟练运用所学技术从而做好相应的工作，每当领导下达生产任务的时候都能够积极投入到车间工作中去，将车间效益当成自身利益并为此而奋斗，至少我在这一年无论是责任心还是集体荣誉感都得到了很大提升，即便如此我也能认清自身定位并勤恳地做好本职工作。

正视车间工作中的不足并对今后进行相应的规划，尽管能较好地完成本职工作却在具体做法上比较偏执，即对于复杂的指令无法做到灵活处理从而让我感到苦恼，尤其是对打乱原本部署的安排会感到不知所措，这种状况的出现对我而言无疑是需要尽快改正的。我在下一年度应该多学习生产技术从而熟悉各方面的流程，而且我也应当尽快改变性格上的缺陷从而正式自身的不足，多分析自身的工作对于今后的发展而言也是有着不少益处的。

很感激领导与同事在这一年车间工作中的照顾，我会继续做好本职工作并为车间发展而努力，用自身的行动来证明自己不会辜负车间领导的栽培。

**汽车车间折弯工作总结15**

随着生产车间工作告一段落让我收获不少经验，作为生产车间的班长让我明白完成每月生产指标的重要性，因此我会带领车间员工认真做好生产车间的各项工作，既对团队做到了有效管理也强化了生产安全的意识，在加上我在整体上服从车间领导的安排从而做出了不少成就，现对个人在生产车间班长岗位的表现进行以下工作总结。

重视对车间班组的管理并完善规章制度，我在对员工提出要求之前都会在车间工作中以身作则，确保自己能够经常处于生产一线做好各项工作，除了较好地锻炼自身能力以外也导致许多员工都听从自己的安排，毕竟生产过程中不规范的操作方式往往存在安全隐患，但为了确保每月绩效指标的完成导致提升效率的过程中出现不规范操作，因此我会进行严格监管从而让车间员工明白做好工作的重要性，对我而言这既是对车间的负责也是为了员工的安全影响，开会的时候我也有向员工反复强调生产安全的重要性。

积极参与到一线工作中去从而调动车间员工的生产热情，保持对工作的积极性是能够按时完成生产指标的秘诀，因此车间领导在开会的时候也会向管理人员予以强调，我会将生产指标进行划分从而落实到每个员工身上，我也会起到表率作用并在生产一线认真做好本职工作，至少身为班长的自己带头做好车间工作能够调动员工积极性，为了避免出现不合格的产品从而影响到生产质量，我会要求员工在完成生产指标的基础上尽量多做，至少在检验出次品以后能够有多余的产品进行替换，而起生产数量越多也能够让员工们从中获得更多利益。

对生产完的产品进行抽查从而找出不合格的产品，对于车间发展而言不合格的产品往往会影响到集体的信誉，所以我会参与到这项工作中去并与质检员们一同找出次品，一方面是为了熟悉生产流程以便于今后更好地完成车间工作，另一方面则是通过警告员工的形式从而让他们做好本职工作，让员工们在车间工作中时刻保持警惕是很重要的，得益于质检方面的重视导致出厂的成品没有出现任何质量问题。

能够做好生产车间工作也是得益于平时的不懈努力，因此我会继续做好领导安排的生产任务并为集体的发展而努力，希望通过这份严谨的态度从而做好今后的生产车间工作。

**汽车车间折弯工作总结16**

>一、工作概述

主要是根据生产计划对电器车间生产进行\*\*、安排、管理，以达到按时、按量的完成相关的工作任务。

>二、本月工作内容

保质保量的完成上级安排的各环节的成套协调生产、组装、发货任务。

>三、本月存在的问题

由于电器间各个生产环节的\*\*因素比较多，且所受定单市场的影响比较突出，在计划和物料供应上存在的不定因素导致在绩效管理很难找到一个支点，也由于生产环节太多，\*\*点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的\*稳着陆和车间的稳定在时间管理中手忙脚乱，很难适应公司的管理要求。

在定单紧急交货情况下只是一味的为了发货而发货和\*\*生产，管理中的职权范围没有明确的界限，不论是质保还是生产车间在工作之中什么问题都找我，在加上公司在管理问题上的其他要求，使得我疲于奔命，心烦意乱，感觉到了崩溃的边缘和能力的极限。也感觉到公司迫切和紧急的\*\*思路中我无法承受的工作压力。

近期ia开关需改进的问题：ia五单元托盘与面板的固定螺孔除第一个孔位正确外，其余三个孔位不对。lt、pc等进线侧板未排地线孔位。vc(特别是v36)的电缆仓内防鼠板不紧骤。lvc的加长门在关闭状态下会轻易打开(安全性不够)，另外操作杆无法操作(操作手柄需减短110mm).lt开关金属件的安装尺寸问题。都有待尽快解决其他还存在很多技术和生产复杂辅助服务的问题：生产计划、物料供应等。

激光机(先购进使用的一台)需要大修。

>四、本月工作心得

本月工作处于混乱和复杂的状态之中，在工作和学习中很难找到一条切实可行、思路清晰的有效的管理办法，特别是在稳定员工的心态方面。绩效管理的实施还存在很大改进和试行难题。员工的理解和\*\*是关键。

工作分工和职权的下放对于公司的管理都是一种模糊的.概念。作为管理者，我没有思考如何提高车间管理水\*的时间，整天为了发货而不停的协调和处理车间各种突发事件和技术问题。

定单的不定性和随机性的下单方式，为了满足市场的交货期，必须随时的了截生产进度和协调生产，致使电器的生产变动性非常大，管理的强度和工作压力也随之加大。

>五、本月建议

1、对于多面手的培训主要是加强员工自身的技能提高，员工可以不经同意使用15%的工作时间干个人感兴趣的事。

2、加强绩效工作的分步进行1、对每个职位制订工作职责表，明确工作项目。2、从工作项目，提出关键项目。3、订出每一工作项目的绩效标准。4、制订工作进行要点。5、例外管理(异常管理)的运用。6、绩效评估/反馈/改善/激励。

3、建立工人七大标准要求“全、细、严”：产量、质量消耗指标;技术操作标准;事故\*\*标准;设备维护标准;文明生产标准;限额领料金额和劳动纪律规定。

4、实行工作抽样对员工进行工时核定：雇员工作时间百分比，雇员工作速率;机器利用率

5、加强对车间岗位的分析和工作职责的分析。

6、如何使绩效管理软着陆，达到车间的生产稳定管理过渡。

7、学习和探讨更加有效的考核\*\*和方法。

8、骨干的管理如何进行。

9、车间管理人员的定位和岗位职责的分析。

>六、20xx年xx月份工作计划

1、加强对车间岗位管理的工作分析。

2、工作的变动导致生产计划性工作加强。

3、完善车间的工序生产\*\*点的考核方法和针对增效降能的管理\*\*。

4、按定单和生产计划调整和\*\*车间内部的临时性工作和突发事件。

5、建立岗位责任制和经济责任制，使\*\*的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加\*\*\*实施中的督导和绩效的认定。

8、完善车间工序的基础数据收集、汇总、分析、应用

9、努力调节生产安排，是定单完成率达到80%。紧急定单完成率100%。

10、对于以销定产的车间，以生产计划为依据进行产量和质量分析。

**汽车车间折弯工作总结17**

坚持上标准岗，干标准活，细化安全保障体系，从安全预想，作业过程，班后总结等方面进行卡控，提高了车间班组内部安全自控能力。人人明确理由再大不如安全责任大，人情再大不如规章\*\*大，从我做起，从点滴做起，使遵守规章\*\*成为日常化，经常化，常态化，自觉化。为适应新形势的需要，车间坚持每月各班长轮流授课，理论、实践分开讲解，并把课堂搬到生产现场，形势多样，大到设备的构造，小到压力表的识别，从安全设施的作用到接触开关的连接。做到一题一问，一节一练，一学一考，从整体上提高了职工的业务技能和安全防范意识。

车间制定了\*\*\*员专向负责和维修人员分片负责制，安全保障有安全员负责，重点区域有各班长负责，作业环节有维修人员卡控，保证了责任区内“零”故障，本职岗位“零”违章，设备检修“零”误差，线路质量“零”缺陷。车间\*\*坚持从早班会到作业标准再到晚班会，全过程，全天候写实跟班，检查工作质量是否标准化，\*\*化，他们每天巡查次数多，到现场次数多，查隐患多，摆问题多，对车间的各种设备运行状况了如指掌，对车间员工的工作状态做到心中有数。特别是进入13年车间\*\*深入一线，带头实干，保证了一点不延，一事不出，一人不伤。零部件车间担负着合成车间的零部件生产任务，在标准化车间建设中，以“规范\*\*化，落实标准化，长效人性化”，倾情打造安全文化\*台，激励了全体职工的士气，锤炼了敢打硬仗的团队，确保了生产任务的完成受到公司的高度评价。

一>、抓完善，找准着力点，打造闪光点

今年我们认真贯彻公司总体部署要求，严格

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找