# 酒厂原酒车间工作总结(汇总29篇)

来源：网友投稿 作者：风月无边 更新时间：2024-06-05

*酒厂原酒车间工作总结1一、加强思想，建立健全分配制度支架车间在分配制度上，根据目前青年员工工资低及员工奖金分配不合理等实际情况，并为下一步工作顺利开展和支架修理工作逐步走向正规化、合理化、制度化，合理分配员工的收入，充分调动广大员工工作的积...*

**酒厂原酒车间工作总结1**

一、加强思想，建立健全分配制度

支架车间在分配制度上，根据目前青年员工工资低及员工奖金分配不合理等实际情况，并为下一步工作顺利开展和支架修理工作逐步走向正规化、合理化、制度化，合理分配员工的收入，充分调动广大员工工作的积极性，为更好地完成公司下达的生产任务这条主线。严格按劳取酬，坚持按规章制度落实奖金，加班费用。同时，每月公开分配收入的透明度，让员工享有知情权、参与权。为广大员工创造愉悦的工作氛围，全身心地投入到安全生产工作中去。

二、统一思想，抢抓机遇

支架车间根据实际情况，多次与班组长进行探讨研究，最终形成统一思想，在车间干活的一线员工严重不足和外委件不能到的情况下，车间决定进行两班工作，即白班和夜班，白班准备所有的零部件的组装准备工作，夜班进行整体组装成型。疲惫的身影总显现在每个员工的身上，但没有人要求一天的休息。这正是体现大家对集体的凝聚感，不怕牺牲自己，为集体就是为自己的团结一致的真实体现。

三、加强教育，增强法制和安全意识

利用车间班前会、安全生产影碟录像和张贴标语等宣传工具等形式开展丰富多彩的安全教育。并通过报刊、座谈及会议等形式宣传和学习了有关法律法规，这一系列的安全教育活动提高了车间员工的安全意识、安全防范能力和自我保护能力，从而切实保障员工安全和财产不受损失，维护公司及车间正常的生产秩序，使得广大员工的集体主义观念、法制观念和奉献主义精神明显增强，达到了良好的效果。车

四、加强精神文明建设，提高广大员工队伍素质

在精神文明创建活动中，充分发挥广大员工的基本道德素质，每年车间订阅各类报纸杂志供不同爱好的员工学习，以丰富多彩的载体吸引员工，丰富广大员工的工余时间。这些有益员工身心健康活动的开展，增强了广大员工的集体主义观念和集体荣誉感，使广大员工的思想统一起来，充分调动广大员工的积极性和创造性。

在今后的工作中，我会充分调动一切积极因素，团结并带领车间全体员工，努力扎实的作好车间各项工作，为公司迈上一个新的台阶做出应有的贡献。

**酒厂原酒车间工作总结2**

20xx年即将过去，新的-年又要开始。在这辞旧迎新之际，回顾-年来二部车间的工作历程总结这一年来工作中的经验教训，有利于在以后的工作中扬长避短，也能更好的完成车间工作。

下面分几个方应对一年来的工作做进行一下总结

今年能够这么说，于年初下达的任务相差很远。说维修车辆品牌状况，华晨金杯来厂台次不足全是老用户，老车型在作支撑，我们没有新的车源，如阁瑞

斯就很少，偶尔来上几台我们不是技术跟不上，就是服务不好，或者无配件现货，让用户感到很失望所以员工内心多少都有点消急待工，全年在新车索赔上几乎为零，原先的秦鹰在金杯厂或西北地区都是叫上号，而此刻轮流到这种状况，的确很让人想不通也很是悲哀，我想作为秦鹰人是就应好好的总结不能只停留在过去的业续上。

北京现代与韩国起亚这么好的品牌车型，况且现代用户维修手册上，写服务站就是秦鹰一家。有时好多用户24小时电话谘讯，就说只明白西安秦鹰是维修的，跟本不明白还有华中福达。他们都是4s店，所以对秦鹰就应是个好机遇。但是我们也没能抓住。记的王厂长介绍来一辆现代车，维修工说气门异想，可能公里数不多也存在索赔等其它原因，说无维修资料的问题，我们没有用心分析市场经营状况，反正来车就修，不来无所谓的心里与不正常的思维。

黄海曙光车型是西安维修服务，能够说经营与经销商合作的很好，个性是旗胜品牌投放市场后，市场的保有量很大，技术含量也不低，虽然装配的发动机很复杂，但是也有柴油车皮卡车也给厂里在配件与维修上带来新的麻烦。开始维修人员不愿意接黄海车，以为索赔的多，工时费低仿佛出力不挣钱维修也麻烦等。在这种状况下取正常疏导，正确对待解除顾虑，到之后成为厂里进车台次多的品牌，但是同样也有好多用户不满意的地方。

车间人员流动也很不平稳，以原先的维修班组长离厂和新招进来的技工，工作一段时间后的离厂在到徒工进进出出很平繁，所以在管理上，技术上都或多或少产生了不平稳，个性今年夏季在对电工和全体维修人员的技术考核，能够说一塌糊涂很不理想。当时采取集中培训，个性在空调维修中遇到的典型案例，做了一些有针对性的质量分析让每位员工掌握维修技巧，还有今年华晨金杯全国性技术比武，初赛我们在技术考的并不理想，这恰恰说明一个问题技术不掺假，没有过硬的维修基础是得不到好的回报，也无法为用户起到保驾护航的作用，更不能让用户放心所以这就需要我们去认真的思考和应对。

在全年用户的三日回访中，也能够分析出来很多问题，有维修工职责差技术不好维修质量差等。我以为其实这些都不怕关键是今后的工作怎样去落实，又怎样能够调动员工的用心性。才是最重要的，技术管理与内部培训上确实做的不理想，没能在工作中抓住重点，每一天空上班还感到很辛苦，只是工作放向不正确，在今后会慢慢去纠正。

我更期望在新的一年里，意味着新的起点新的机遇新的挑战，决心在接在历必须努力打开一个工作新局面。

**酒厂原酒车间工作总结3**

一、工作概述

主要是根据生产计划对电器车间生产进行组织、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控制因素比较多，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，控制点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的平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组织生产，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改革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。员工的理解和支持是关键。

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平的时间，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.

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;事故控制标准;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制度和方法。

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控制点的考核方法和针对增效降能的管理制度。

4、按定单和生产计划调整和组织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，使权力的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加强制度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。

**酒厂原酒车间工作总结4**

光阴似箭，日月如梭，作为领导一个篷勃发展的新兴企业的厂长，时间总是觉得不够用，我只能竭尽所能，把握大局，保证企业的正常运转与不断发展。回顾1-5月份的工作，主要做了以下几方面的工作：

新的公司新的车间，一切要从零开始，为了保证生产的顺利进行，我一路跟进，从去年12月到今年4月相继安装调试40台机加工设备，其中立车5台，铣镗床1台，试压机一台，卧式车床29台，钻床4台。还监督安装了6台天车，其中10t的2台，5t的4台。这些设备的正常使用，使生产慢慢走上正轨。

为了充分合理利用车间空间，规范仓库管理。在今年2月车间建立了标准件仓库并对物资进行了分类摆放，5月份建立了成品及半成品立体仓库。现在车间所有的产成品及半成品都分门别类，整齐摆放，既美观了车间也拉高了工作效率。

2月底工装夹具原材到厂，我们进行了分类摆放，从3月1日开始制作工装夹具。至4月12日，共制作工装夹具52套（试压夹具11套，阀座密封面加工夹具22套，斜度板4套，蝶板密封面加工夹具11套，刀架夹具4套），即蝶阀从口径dn300到dn1200的所有主要工装夹具，已全部完工。充分保证了生产工作的正常进行。

我们的产品是一种新产品，没有即成的经验可循，一切从新开始，在3月12日蝶阀新产品试制主要原材料到我公司，其中300mm-500mm口径的每样10套，600mm-1200mm口径的每样5套，主要是蝶阀的阀体、蝶板、支架、压盖等铸件。4月13日生产部安排工人对各零部件进行加工制作。于5月15日完成生产总监下达的第一批新产品，经组装试压，获得成功。到目前为止，经组装试压成功的有dn300 5台，dn400 5台，dn800 5台，都已存入仓库。目前正在加工的第二批新产品有dn350的5台，dn450的5台、dn500的5台、dn600的5台、dn700的5台、dn900的5台，部分零部件已加工完成60%。计划在6月底完成第二批新产品的试制。

在正始投产前，制定了原材料的采购计划，并报王总郭总的审批后执行，其中包括dn30030套，dn40030套，dn45020套，dn50020套dn60020套，dn70015套，dn80015

套，dn90015套，dn100010套，dn120\_0套。后期原材料到厂后，又根据人员设备配备情及生产进度制定了相应的生产计划，使生产井然有序进行。

供应商产品的质量直接关系到我们产品的质量，必须加以重视。 4月份，领着杜凯一起去博头考察了五家铸造厂，主要是为了解决王总的平衡阀的铸件问题，将考察结果及过程事后向王总做了一一汇报。5月份和郭总一起去了一趟河南豫兴铸造厂，催促他们尽快解决我们铸件出现的质量问题，并对他们的生产能力及技术能力做了一一考察，初步解决了铸件质量问题，得到了他们的质量承诺。

为了实现现代化企业管理，根据^v^6s^v^的要求，对质量及现场管理做了以下要求

（1）加工质量控制：现场指导工人严格按图纸要求进行加工，加工合格率达到100%。外协加工随时进行跟踪检查验证，目前无报废件。

（2）现场环境管理：采取谁加工谁负责机床周围环境卫生的办法，保证加工现场环境整洁，卫生。对车间布局进行功能区域划分，即在地面划黄线，区分各作业现场及物品存放区域，通道内严禁推放各类物品。

在正式生产过程中生产部以安全生产为首要任务，认真宣传贯彻按操作规程进行操作机器设备，每周一早上上班时进行一次班前会议，向员工进行安全教育和本周生产任务安排及其它安排，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识，有效的避免各类事故的发生。车间各类操作规程及制度标牌正在制作中，行车操作证已在特检所报名，准备接受培训取证

车间设备的正常运转，是安全生产的保证，是产品的产量和质量的保证，车间内的设备全都是新设备，故障率低。但在这试生产过程过也出现了一些小问题，其中一台钻床不能变速，一台卧车漏油，都已通知生产厂家派技术人员进行了修理，都已正常工作。最近一台立车横梁上下不工作，厂家已派技术人员过来更换，已正常使用。设备档案已建立并归档

目前车间员工共有车工5人，电焊工1人，镗床工1人、装配试压1人、钻工2人、普工2人、仓库员1人。车工严重不足，急需补充，希望行政部扩大招聘方向，招工渠道，为今后的大批量生产补充人员。

人才是企业发展的生力军，安全是企业管理的核心，质量是产品的生命力。所以今年的工作要围绕这三个核心，做好以下工作：

（1）机加工人员招聘。

（2）进一步加强加工质量的管理，保证产品的质量，提高产品的合格率。

（3）进一步加强现场的6s管理，创建一个良好的加工环境。

（4）进一步强化安全管理，防止安全事故的发生。

（5）进一步深化员工的操作技能及安全生产培训工作。

做为一个管理者，虽然肩上的担子很重，但我不会退缩，我会努力工作，统筹安排，以生产为中心，以管理见效益，为通奥的发展，用尽我全部力量。我也相信通奥的明天更美好。

**酒厂原酒车间工作总结5**

>一、刻苦钻研勾兑技术，不断提高品评勾兑水平

勾兑是白酒生产中的关键工序，它对于成品酒的感官质量起着至关重要的作用。我从提高自身业务水平入手，认真积累生产中的实践经验，不断提高产品勾兑水平，在勾兑工作上力求精益求精，尽善尽美。

1、为不断提高业务水平，积极参加全国白酒技术研讨会及评酒学习班，系统学习了理论知识，广泛与专家及同行交流经验，切磋技艺，使自己的品评勾兑技术有了进一步提高。发表了等多篇论文。在日常工作中，我坚持深入车间、班组及酒库进行实践，具备了较高的品评勾兑技术。

2、强化勾兑技术，不断改进勾兑工艺。几年来，为确保成品酒的质量，提高琅琊台酒的优级品率，将自己多年来的工作经验及研究成果应用于生产中，优选琅琊台最佳配方，使研制开发的系列琅琊台酒先后被评为市优、省优、部优产品，连续多年被青岛市人民政府授予“青岛名牌”称号，被评为山东名牌、山东省十大品牌之一，并被推荐为中国名牌评审，05年获全国优秀产品奖。

3、成功的将色谱分析和计算机辅助勾兑相结合，从设计产品的骨架成分入手，通过大量的试验数据，精心确定酒中各种微量成份的比例关系，使产品勾兑方案更精密，更准确，产品质量更稳定。自2024年以来，连续五年被山东省一轻厅评为优秀产品，省质量监督检验所推荐产品。

>二、加强质量管理，不断提高产品质量

质量是企业的生命，而产品的质量检测是保证产品质量的重要手段。我立足于自己的岗位职能，从提高质检队伍的业务素质入手，不断完善检测手段，提高技术水平，进一步健全质量检测体系。

1、加强质检队伍建设，提高质检队伍的业务素质。一是注重人才的选择;二是加强质检队伍的业务培训，每年至少举办2次质检人员培训班，使质检队伍的业务水平得到了明显提高。

2、完善质检手段，改进检测方法，不断加强检测工作的硬件建设。整合公司分散的技术力量，将质检处、白酒、果酒、生化研究所集中到技术中心办公楼，使资源、设备、知识互补共享，购置了原子吸收等检测试验设备，改善了研发实验条件，增强了公司的检测能力及技术水平。

3、进一步健全公司的质量管理体系。深入贯彻ISO9001，ISO14000质量环境标准，结合公司的实际情况，主持建立了以公司、车间(科室)、班组“三位一体”的质量检测与监控体系，使公司的质量检测工作日趋完美。

>三、加强工艺管理，提高基础酒质量

自任职以来，我不断制订和完善了各项工艺及操作规程，为组织生产提供科学依据。

1、科学制订生产工艺。科学技术的进步与提高，先进设备及生产方法的应用，使原有生产工艺已难发挥其应有的作用。针对这一情况，我先后主持制订了《低度白酒生产工艺》等工艺技术文件，为及时组织指导生产，提供了科学依据。

2、不断改进生产工艺。粮酒生产窖池夏季掉排是酒类生产厂家公认的技术难题，经过多年的探索实践，我带领技术人员，深入研究，大胆尝试，提出了特曲酒夏季压排的工艺改革措施，杜绝了夏季掉排现象。不但窖泥老化程度大大降低，而且窖池换泥频率由1次/年降为1次/3年，每年为公司节约资金40余万元。为提高基础酒的质量，我深入粮食酒车间班组，进行了详细的观察，总结制定了量质摘酒操作标准，并指导班组分级摘酒，然后再经公司评酒员品评后分级贮存，基础酒质量有了明显提高。

>四、加快新产品研制开发步伐，丰富琅琊台系列酒品种

1、针对不同市场的需求、开发研制新产品。我带领研究所人员，积极研制开发不同风味的琅琊台系列白酒及果酒，既丰富了琅琊台酒系列，又满足了不同地区消费者的需求。2024年研制开发28度琅琊台酒获得青岛市科技进步奖。20xx年研制的26度琅琊台酒获青岛市科技星火奖，20xx年琅琊台白酒又被中国食品工业协会授予“中国白酒质量优秀产品”称号，为企业开拓扩大市场，增加经济效益起到了较大推动作用。

3、根据公司多元化发展的需要开发了苹果酒、苹果醋等几十个产品。研制开发的苹果醋饮料20xx年获青岛市及山东省科技进步奖，同年获青岛市优秀

新产品奖。开发的衣康酸二甲酯在获山东省轻工科技进步二等奖的同时，被国家科技部、质检总局、^v^列为国家重点新产品。衣康酸酐、缓蚀阻垢剂被青岛市科技局评为高新技术产品。

>五、抓好技术创新，不断推动企业技术进步

多年从事技术工作，使我深刻认识到，搞好技术的改革创新，特别是走高科技路线，对于提高劳动生产率及产品质量、降低产品成本、提高企业经济效益均有较大的推动作用。因此自任职以来，一直把技术创新放在重要位置来抓，主动承担科技攻关责任，取得了很好的效果。

1、根据公司多元化发展的需要，在高科技生物化工产品衣康酸的生产基础上，与高等院校合作开发了衣康酸二丁酯和衣康酸二辛酯，已有成熟的生产工艺。在缓蚀阻垢剂的开发研究上，一是对其进行复配，提高阻垢率1-3个百分点，每吨可降低成本500-1000元，二是开发缓蚀阻垢剂的配套产品清洗预膜剂，该生产技术已经基本成熟，每年可为企业增加利润20多万元，为企业在生物高新技术领域又多一竞争力。

2、开展白酒净化介质的再生实验。粮酒净化介质不仅使用寿命较短，且有较强的吸附性，使粮酒的部分香味成份被吸附掉。我通过净化介质的再生试验，研究开发了净化与过滤相结合的技术，不仅处理量由180吨增加到300多吨，吨酒处理成本由17元/吨降至元/吨，其寿命延长提高了80以上，并且将老化介质所吸附的香味成份提取应用到低档白酒中，使低档白酒香味增强，勾兑成本从148元/吨降至元/吨，年为企业节约40多万元。既提高了产品质量，又降低了成本。

3、针对老窖泥易老化的现象，推广应用了己酸菌液养护窖池的办法，在菌种的选择、配方的调整、培养等过程进行了多次的试验改进，有效防止了窖泥的退化。

4、推广使用酯化液生产大曲酒。充分利用尾水、黄水的优异成分酯化生成浓香型的主体香气成分，来提高产品质量，在生产酯化液时改进配方，提高酯化温度，延长酯化时间，并调整了酯化液的使用量，有效的提高了产品质量。

5、积极研究新工艺、新技术。在对日本烧酒生产工艺及菌种不了解的情况下，仅靠日本样品酒的口感品尝，对其生产、蒸馏方式及菌种的培养优选等进行了大量的试验，现生产工艺基本确定，准备批量生产。

>六、建立健全标准化管理体系，提高了公司的标准化水平。

从提高产品的标准化水平入手，制定了《果酒、果醋》、《超低度琅琊台白酒》、《衣康酸系列产品》等十几个企业标准，并建立了产品标准三级审查制度

同时根据质量、环境管理体系的要求，制定内审计划，组织评审，及时修改相关文件，建立健全了标准化管理体系，促进了质量、环境体系的有效运行，提高了企业管理水平。20xx年琅琊台集团公司被国家标准化委员会列为国家标准化良好行为示范企业试点单位。目前正带领公司积极创建国家标准化良好行为示范企业。

>七、积极投身学术研究

从探讨研究的角度出发，积极撰写技术论文，以供同行参考，共同提高，推动行业技术进步为目的。近两年来共有四篇论文在国家及省级刊物上发表。

我非常热爱白酒事业，二十多年的工作经历，使我深刻认识到“学无止境”，在以后的工作中仍将坚持把学习放在重要的位置，理论与实践结合，争取取得更大的成就，并希望得到各界老师的指导与帮助。

**酒厂原酒车间工作总结6**

认知实习目的：

(1)认知实习，就是在我们没有上过专业课或者只是初步学习过专业课前，学院组织我们深入企业、工厂、车间，提前认识我们将要学的东西是什么，对这专业的哪些知识比较感兴趣，初步明确自己的学习目标。

(2)为了更好的让我们了解我们的专业，更好的掌握将来发展方向，学院组织我们进行认知实习。在认知实习中我们熟悉了一些基本的工业加工方法和流程，了解一些常用机器的操作方法，认知企业环境保护方法与力度。对于我们只在学校象牙塔的学生来说是一次难得的学习机会和经历，对以后走进工厂奠定了一定的实践基础，积累了宝贵的经验。

(3)这次实习能培养学生的生产实践和理论联系实际的观念，增加学好本专业的主动性，增强学生观察事物，发现问题和提出问题的能力，开阔我们的眼界，增强对专业的热爱，树立牢固的专业理想。

认知实习任务：

一、浅析生活污水处理流程(\_\_污水处理厂)\_月\_\_日

二、电镀废水处理工艺(\_\_)\_月\_\_日

三、浅析化工污水处理流程(\_\_\_月\_\_日)

四、浅析大气袋式除尘流程(\_\_环保股份有限公司)\_月\_日

五、浅析工艺生产处理流程(\_\_科技)\_月\_日

认知实习内容：

一、\_\_污水处理厂

20\_\_年\_月\_\_日星期三，在\_\_污水处理厂的工作人员的带领下，环境工程12级1班参观认识了\_\_污水处理厂。

其中，我们跟随着污水的流程进行参观，从黑乎乎、带着各种杂物的进水泵口、到黑水翻涌的曝气池、沉淀池到水流潺潺的终沉池，最后到出水泵口。

\_\_污水处理厂的污水处理工艺包含格栅分离、重力沉降、A2/O活性污泥法等工艺。污水处理系统包括一级处理、二级处理和污泥处理。在经过污水无害化处理之后，水质可达到一级B标准

今天的天气不够给力，下午的倾盘大雨也未能阻止我们去参观\_\_污水处理厂的如火热情。讲解的老师带着麦克风、拿着伞给同学们做细心的讲解。同学们摩肩接踵、踮起脚尖、竖起耳朵地凑到一起听老师介绍。

学到了A2/O工艺为厌氧-缺氧-好氧生物脱氮除磷污水处理工艺，该工艺对BOD5、SS、氮、磷都有很高的去除效果，因此又称为生物脱氮除磷工艺。

A2/O工艺将生物反应池分为厌氧段、缺氧段和好氧段。在厌氧段，回流污泥中的聚磷菌释放磷，同时BOD5得到部分去除;进入好氧段，聚磷菌又变本加厉的吸收磷，污泥成为高磷污泥，通过排放剩余污泥的方式将磷去除，BOD5得到更进一步的去除，同时NH3-N被消化;通过含硝酸盐、亚硝酸盐混合液的内回流方式，使NH3-N在缺氧段发生反消化脱氮反应，因而该工艺具有同时生物脱氮除磷的功能。

A2/O工艺充分利用了厌氧-好氧除磷和缺氧-好氧脱氮原理。

曝气池是利用活性污泥法进行污水处理的构筑物。池内提供一定污水停留时间，满足好氧微生物所需要的氧量以及污水与活性污泥充分接触的混合条件。曝气池主要由池体、曝气系统和进出水口三个部分组成。

今天的“\_\_污水处理厂”之旅，使我们收获了很多，我们了解了污水处理的流程与工艺，不再是对污水处理一无所知。更甚为未来的工作打下了基础。

二、电镀车间

\_\_的污水处理车间处理的是生产过程中产生的电镀废水。

20\_\_年\_\_月\_\_日，在\_\_老师的带队、\_\_园工程师的热情介绍下，我们参观了\_\_的电镀车间以及电镀污水处理车间。

在\_\_的电镀车间，我们了解了电镀处理工艺流程，分别为：

除蜡、除油、亲水、粗化、还原、预浸、活化、解胶前水洗、解胶、解胶后水洗、化学镍、焦铜前水洗、焦铜、酸铜前水洗、酸铜、过硫酸铵、半光镍、全光镍、铬前活化、光镍、退挂等多道工序。

\_\_集团的污水处理车间总投资\_\_万美元落成，占地\_\_平米，日处理\_吨，污水经过处理后，排放量减少，可以循环使用，回收率为\_\_%以上。污水排放经过环境监测办事处的实时监测，做到污水及污染全部零排放。电镀车间将污水分成类排放到污水处理车间进行处理，分别设有铜系污泥池、镍系污泥池、铬系污泥池以及综合污泥池。经过这次的认识实习，我对污水处理方法的选择有了更深入的认识，在去之前的认识只停留在书本理论上，对电镀废水的处理系统只是大概知道怎么做却不知道为什么这么做。通过今天的现场参观认识，工程师们耐心详细的讲解，我觉得我对电镀废水的处理有了更直观的接触，对系统流程各个部分以及废水处理工作原理有了更高层次的认识。目前的专业知识储备仍然不足，从今往后要多读多看专业书，扎实专业基础，为今后工作打下深厚的理论知识。

三、石油化工废水处理

\_\_处理的污水主要是石油化工废水。

20\_\_年\_月\_\_日，在曾老师的带队下，黄中裕主任热情讲解介绍下，\_\_级环境工程1班参观了\_\_集团的污水处理系统。

在参观前，黄主任主要对污水处理、污水处理装置的目的及污水处理工艺流程做了讲解。在现场参观时，黄主任依次对UASB厌氧池、一段好氧池、V型砂滤池、跌水曝气池及两种膜组展开了详细的介绍。

其中，UASB厌氧池中水黑如墨，一段好氧池中含着活性污泥的水不断翻滚着，黄主任介绍说通过厌氧处理后COD显著下降，再经过V型砂滤池去除部分SS、COD和钴、锰、铁后，水可以达到一级排放标准。

经过这次的认识实习，我对污水处理方法的选择有了更深入的认识，在去之前的认识只停留在书本理论上，对石化污水处理工艺是只知其然不知其所以然。通过今天的现场参观认识，黄主任不惧炎热耐心详细的讲解，我对化工污水的基本特征、公司的环境保护措施以及水处理各个单元都有了更深刻的了解，再一次认识到超滤和反渗透技术在实际工程中的应用。不再是只有理论认识，而从实践中获得真知。

四、特殊生产方式

\_\_生产的是袋式除尘器。

20\_\_年\_月\_日，在\_\_老师、龙绛雪老师的带队下，工程师热情讲解介绍下，\_\_级环境工程\_班参观了\_\_公司的袋滤技术研究院和滤袋生产车间。

在参观前，工程师为我们做了\_\_公司的介绍。我们首先参观的是袋滤技术研究院。

该研究院是\_\_斥资上亿元建立的国内首家袋虑研究院。该研究院建有产品开发实验室、滤料(袋)监测中心、工况模拟平台、控制工程模拟试验平台、中试工厂，具有专业化、功能化滤料开发、滤料(袋)性能评估、寿命预测、失效分析，工况模拟实验、行业标准制定等一系列综合实力。接着我们参观了滤袋生产车间，了解短短的一段纤维如何摇身一变，成为除尘的功臣的过程。

经过本次的\_\_之行，我认识了除尘利器——除尘滤料，并且深入地了解到它是如何生产的。作为排放浓度最低的除尘技术，袋式除尘是减少大气污染物的主力军，对削减污染物排放发挥了重大作用。而我们作为环境工程的学子，要努力充实知识，为将来做准备。

五、学习知识

\_\_生产的是各类膜以及净水机。

20\_\_年\_月\_日，在\_\_老师的带队下，工程师热情讲解介绍下，\_\_级环境工程\_班参观了\_\_公司的膜组展示厅、陶瓷膜车间、\_\_污水处理及中水回用系统。在参观前，工程师为我们对公司和膜做了知识普及。我们首先参观的是膜组展示厅。我们见到了陶瓷膜、中空纤维膜和平板膜等膜组，工程师还为我们演示了净水机的净水流程。其次，我们到生产车间观看技术人员如何生产陶瓷膜。最后却不可缺少的一个环节，我们参观了与环境工程密切相关的污水处理及中水回用系统。工程师介绍说这个系统采用BIO-CEL平板膜组件MBR系统，对厂区的生活污水和生产废水进行会用处理。经过这次的认识实习，对膜处理水污染有了更深层次的认识，知道了除了传统的污水处理工艺，新兴的发展中的膜处理技术因其优越性能越来越受到人们的喜爱与推广。今天通过现场的直观的接触以及工程师的讲解，我想我对膜处理水污染很感兴趣，希望能够在接下来的学习和工作中深入地了解与研究。

六、认知实习总结

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。进行为期两周的认识实习，接触很多，感受很多，收获很多。学院的老师在我们参观企业前为我们做了关于工艺流程的介绍，同时，企业里的工程师热情解答，在短短的半个月里，我们不仅在认识上更上一层楼，而且在知识上也有一定增加，实践能力有所见识。更重要的是，让我们知道环境工程是什么，为什么要学习这门专业，引领我们思考怎么去更好地学习这门专业。此次实习令人沉思，戒除浮躁心理，调整未来计划，使人生路走得更有方向感。

感谢学院为我们大家安排了这么多认识实习的机会，使我们不再迷茫，不再疑惑，人生更有目标，心态更加积极，斗志更加昂扬，意志更加坚定，引领我们向梦想前进。

**酒厂原酒车间工作总结7**

紧张的xxx年过去了，过去的一年可以说是不\*凡的一年，作为车间的一名技术人员，我在车间领导和同志们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献。在过去的一年中，我在工作和生活中高标准要求自己，做了很多工作，现将一年来的工作总结如下：

>一、加强政治理论和技术知识学习，全面提高自己的政治文化素质和业务水\*。

在xxx年年度工作中，我紧跟时代的步伐，加强理论知识方面的学习，通过阅读《\*\*\*》，进一步学习领会“\*”重要思想的内涵和精髓，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到指导实践、促进工作、提高工作水\*和服务能力的目的，同时学习了\*\*\*的社会主义荣辱，并按照八荣八的耻的要求来做人做事，并及时写入常思想江报，积极向党组织靠拢，争取早日成为一名\*\*\*员。在工作中不断的学习新技术新工艺，不断的充实自己，不断的提高自己的技术水\*，来指导自己的工作。

>二、工作中发扬团队合作精神，努务完成车间的生产任务

1、在\*时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬\*\*\*，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间的各项生产任务。xxx年配合其他技术员根据车间可纺性合理安排小修机台和换喷头机台，累计改纺413台，十几个品种。

2、根据行业协会的精神，xx年7月份公司要求五长丝车间北区停车，我配合其他技术员做好停车期间的工艺处理和\*时的串碱工作，并把在工作中遇到的问题及时向车间领导汇报，安排相关人员解决。9月份北区开车，做好开车前期的准备工作，做好工艺处理，提前将各项工艺参数调整到位，确保开车成功，保证产品质量。

3、由于五长丝车间长期纺木桨，导丝轮废丝多，可纺性差，我经常和原液车间的技术员沟通，反映车间的可纺性情况，并与职能处室的技术员多联系沟通，希望能够改变桨粕的配比来提高可纺性，今年公司采取了使用多种桨粕混用的办法，大大提高了可纺性。满筒率由原来的不足80%上升到了现的85%左右。

4、每月将车间的生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间的主材消耗进行总结，及时上交计划处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现的异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

>三、完成第五长丝车间作业指导书的编写和印刷工作

xxx年根据企管处的安排，要求各个车间完成作业指导书的换版工作，新的作业要求按照三合一体系的要求编写，我和其他技术员明确分工，使新的作业指导书包含环境和职业健康方面的内容，更适用于实际操作。3月份将作业指导书及时发放到了职工手中，圆满完成了作业指导书的换版工作。

>四、认真安排好职工培训工作提高职工的理论水\*和操作水\*

搞好职工培训工作是我们车间一项长抓不懈的工作，为此我们车间特别制定了培训制度，要求每个班组每月至少组织两次职工培训，开展形式多转自样的职工培训，对于新工转岗工要求有师带徒合同，由技术员鉴定合格后方可独立上岗。今年5月份组织职工做三合一体系知识答卷，加强了职工对三合一体系知识的了解。又利用业余时间组织职工进行三合一体系知识的学习，使职工对公司的方针目标有更好理解等，为公司内审和外审打下良好基础。配合各工段班组搞好青工技术比赛，提高职工实际操作技能。加强新版作业指导书的学习，今年10月份，组织我车间全体职工全部进行了理论知识考试。提高了职工理论知识。四班职工坚持第二个早班学习，由于四班纺丝工是控制车间产品质量的关键岗位。\*时很注重纺丝工工艺知识的学习，对影响产品质量的主要工艺要让职工明白，反复的给职工讲，尤其是六月份总经理走访客户后，带回来的脆断丝筒子，让职工亲自感受脆断丝给用户带来损失，让职工在工作中如何避免脆断丝的产生，始终给职工敲响警钟，增强职工在工作中的责任感。

>五、按照三合一体系的要求搞好车间的认证工作，推进三合一体系在车间的有效运行。

在过去的一年中积极推进三个体系在本部门的有效运行，认真学习相关的管理和技术知识，加强《程序文件》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照《内部审核程序》的要求，编制本部门的年度审核计划，并按照计划组织部门的内审工作，今年三月份，组织车间有关人员对车间的危险源和环境因素进行了重新辨识和完善，对车间的法律法规清单等相关文件进行更新，规范各种报表记录。5月份邀请其他兄弟部门和相关职能处室内审员对本部门进行内部审核，对审核中别人提出的问题，提出改进的议建和建议，推进三合一管理体系在本部门的不断完善和改进，来迎接公司一年一度的内审和外审工作。与认证办的同志多联系、多沟通、发挥桥梁和纽带作用，对我车间的职工和来我们车间参观的相关人员，传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量/环境/职业健康安全管理方面的有关要求。并对公司的目标、指标进行分解，制定本部门的目标、指标和管理方案，并及时向职工传达。

xx年工作计划：新的一年对自己要有新的目标和要求在今后的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

1、加强政治理论学习不放松，努力提高自己的政治理论水\*。不断的提高自身的综合素质，更好的适应工作需要，更出色的完成各项任务。

2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中遇到的问题，更好的完成公司和车间交给的各项工作任务。

3、加强车间锭位管理工作，确保机台锭位工艺的一致，严格工艺上车、规范操作，保质保量的完成公司、车间下达的各项生产任务。

4、合理安排公司下达的改纺、试纺工作，新产品的开发实验工作。

5、加强统计技术的推广和应用，做到有目的的指导生产。

6、认真组织推广qc攻关活动，及时针对生产中出现的问题，有目标的开展攻关活动。

7、加强工艺事故的处理和预防措施，提高可预见性防范。做好不合格品的控制，采取纠正措施。

8、制定更加详细的职工培训计划和内容，使职工能够真正的能够提高自身素质。

9、加强职工培训的监督，对不安时组织学习的工段班组进行考核。

10、坚持落实三合一管理体系的每周检查制度。

11、认真编写xx年内部审核计划，在工作中不断查找不足，不符合三合一有关要求的及时采取纠正预防措施，不断的持续改进，使xxx年的认证工作再上新台阶。

**酒厂原酒车间工作总结8**

按学校的安排，我们环境专业于20\_\_年\_月\_日-\_日这两天去以下四个地方去进行一系列的实习认识：

20\_\_年\_月\_日的早上，我们去到了\_\_集团\_\_\_炭黑有限公司去认识实习。\_\_\_炭黑有限公司前身是\_\_\_(集团)股份有限公司，始建于1964年，具有40多年生产炭黑的历史，是中国大陆首家获公开发行股票上市的炭黑行业企业，是化工部规划的全国四大炭黑生产基地之一，是南方五省唯一大型炭黑厂，也是中国500家最大化工企业之一，属国家二级企业，具有进出口经营权。目前，具有年生产炭黑6万吨的生产能力，其中\_\_牌炭黑n220，n330，n660是省优、部优产品，享受出口免检殊荣，得到了众多商家及相关认证部门的认可，\_\_牌炭黑已获广东省著名商标的荣誉称号。

这是一家从事利用工业废弃物品生产炭黑的企业，在生产过程中，产生的大量的污染类排放物(废气，废水固体废弃物)，在生产过程中这家企业对生产所产生的大量污染排放物均采用了不同的方法处理和使用设备对其进行治理与处理。根据有内部员的描述，针对废水，把生产过程中的污水聚集到污水处理池中对其含量超标的禁止排放并进行再次处理。同时，这家企业还购买了国外先进设备(如toc-4100)进行全程自动化监控，以便达到国家排放标准，废气主要是产生大量的二氧化硫，这家企业建立了一套脱硫除尘系统对其进行处理，对于固体废弃则是分类回收而且还可以循环利用达到物尽其用的效果，在生产过程中产生的余热，还可以加以利用响应了国家节能减排的口号。

20\_\_年\_月\_日下午，我们到了\_\_市自来水公司河东水厂来学习。自来水净水处理的目的是去除原水中的悬浮物质，胶体物质，球菌，藻类，重金属，有机物污染物等有害成分，使净化后的水质能满足生活用水或工业用水的需要。经常使用的净水工艺有：自然沉淀，氧化(预氧化)曝气，混凝沉淀或澄清，气浮，过滤，吸附等，别的有各种去除藻类，铁，锰，氟等的特殊处理工艺。

净水处理的工艺流程：原水预处理---混凝沉淀或澄清---过滤---消毒

20\_\_年\_月\_日上午，我们来到了\_\_市第一污水处理厂来学习。该厂主要是处理\_\_市区的生活污水。该污水处理厂的污水主要是把\_\_市区的生活污水分片区收集，然后通过重力流把污水混合后留到留到该厂，再对其进行处理。该厂对生活污水的处理对象有以下六项：垃圾，泥沙，有机物，磷，氮，大肠肝菌。

该厂处理废水的工艺流程主要有三部分：1.对生活污水进行预处理2.在生物池处理(厌氧，缺氧，耗氧)3.沉淀。

其过程为：

预处理：主要是除去大粒径的物质也去除部分的有机物质，比如树叶，水中的塑料袋，沙粒。一般使用格栅间(粗和细的)，沉砂池，沉淀池。

二级处理：去除有机的主体工艺，使用的工艺多，比如传统活性污泥法，氧化沟法，生物滤池，生物转盘，生物流化床法等。

三级处理：有些主体工艺去除氮磷效果不好，需要再半联工艺，使氮磷达标排放，最后排放之前要进行消毒，选用的方法根据经济条件而定，包括加氯消毒，臭氧消毒，紫外消毒。

20\_\_年\_月\_日下午，我们到了\_\_市\_\_牌水泥有限公司，该厂的领导向我们讲解了水泥生产所需要的原料：石灰石，硅酸盐，粘土，油页岩等。其原理：两磨一烧。

其生产过程主要环节有：

1、破碎及预均化

2、生料制备

3、生料均化

4、预分解

5、水泥熟料的烧成

6、水泥粉蔗

7、水泥包装

水泥厂生产企业也是一种高耗能高污染的产业，其生产过程中会排放大量的粉尘认及产生大量的噪声污染。因此，该企业在处理粉尘方面引入了静电除尘系统和旋风除尘系统。在处理噪声方面采用集中控制以及密封控制的方法来降低噪声对环境的污染。

通过这次去各厂的学习，我们进一步了解我们的专业知识在生产实践中的运用，让我们更进一步加深对专业知识的了解。同时也警惕着我们只有学好专业知识了，才能达到以后从事这门工作的要求。为了以后自己的就业机会更多，我还要加倍努力，扩展自己的视野，学习更多实用的知识，加深对专业以外的知识学习。

**酒厂原酒车间工作总结9**

时光飞逝，转眼间已经入职三年，学生时期的青涩已经褪去，通过在公司的历练，身上有了稍许的成熟与稳重。在此期间，我主要进行了以下两个方面的工作：

>一、贮酒车间工作（20xx年8月―20xx年7月）

在贮酒车间工作的两年中，我主要是在混合中心和贮一班组工作，参与的工作包括以下几个方面：

1、添加辅料工作

在日常对葡萄酒进行处理的过程中，需要向葡萄酒中添加一定的辅料，以提高葡萄酒的澄清度与稳定性，主要包括，二氧化硫、蛋清、藻土。

2、卸国内外原酒

在这两年中参与了车间里卸新疆、宁夏地区的蛇龙珠，赤霞珠、梅鹿辄以及国外的卡梅奈尔、调色酒、赤霞珠集装箱的工作，卸原酒尤其是国外的原酒是项非常繁重的工作，但是无论是在炎炎夏日或是在飘雪的寒冬，都能无惧环境的恶劣和工作的繁重，按照公司要求进行原酒的卸车工作。

3、过滤及混合工作

在此期间我参与了对干白和干红葡萄酒的过滤工作，更深入的了解过滤机、输酒泵以及空压机的工作原理和使用时应该注意的问题；参与了混合干白和干红葡萄酒的工作，根据技术科下达的混合工艺单，根据一定的比例混合不同类型的葡萄酒。

4、原酒管理工作

对于车间的原酒严格按照公司规定进行满罐储存，对于不能及时添满的半罐原酒及时进行酒精封顶和吊亚硫酸处理；根据季节温度的高低，及时进行添桶和撤酒工作；参与每月的取样工作，及时对酒的理化指标进行分析，掌握原酒的第一手信息，便于管理。

5、葡萄发酵工作

在20xx年9月参与了葡萄季节的验糖和开单工作，20xx年9月参与了葡萄季节的内发酵工作，认真学习了葡萄发酵技术和操作工艺。

>二、技术质量科工作（20xx年8月―至今）

20xx年8月被调到技术质量科工作至今，在技术质量科工作的一年中，我主要进行了以下几方面的工作：

1、车间的日常检查

为了保证车间工作能够按照工艺顺利进行，每天去贮酒车间检查工作安排，工作记录，台账更新情况以及车间混合、过滤、倒桶、辅料的添加，外来原酒的接收等具体的操作以及车间原酒的贮存和车间的卫生状况，做好检查记录。

在检查过程中，能够秉持认真严肃的态度，细心的检查每一处，力争发现问题，并能解决问题。在上半年的检查过程中各班组都能严格的按照工艺进行各项操作，原酒进行满罐储存，不满罐的能够及时进行酒精封顶和吊亚硫酸，没有跑冒滴漏现象。

2、原酒台账的整理

原酒台账的整理指的是贮酒车间各班组的原酒台账。在每天进行完车间工作检查后，能够及时的对车间原酒的变化做出整理，及时的记录每一批原酒的倒桶数量、混合数量、理化指标以及去向，及时的更新办公室里的\'原酒记录板，使板上的记录能够随时的与车间的真实情况相符，以便于管理。

3、外来原酒的接收

在外来原酒的接收过程中，按照公司对于外来原酒的有关规定，及时对原酒进行理化指标和感官的分析，合格后才准许卸车。每批外来原酒都及时取样送技术中心进行安全性分析，并对每批原酒进行留样处理。对于国外原酒做到每批给商检部门取样。

4、原辅料的验收

对每批辅料严格执行报验检查制度并开据原材料检验结果报告单，对每批辅料索要相关的出厂检验报告，并现场检查辅料标签上的各种信息与检验报告是否相符，不符合的坚决予以拒收。

5、葡萄发酵辅料添加工作

20xx年9月我负责了葡萄发酵季节的辅料添加工作，包括果胶酶，酵母营养剂，酵母，单宁等。每一样辅料的添加都严格按照发酵工艺进行，能够准时，准量的添加，以确保发酵的正常进行和发酵酒的品质。在葡萄收购期间每天手工测两次葡萄的出汁率，并且做好每天的发酵记录、辅料添加记录与倒罐记录。

6、其他方面

我还在化验室学习了GB15037—20\_中糖、酒度、总酸、挥发酸、色值等理化指标的测量方法，并且还负责了一段时间的配酒和封装车间的成品取样及微检分析，丰富了自己的工作经历和专业技术知识。

每天打扫品酒室卫生，保证品酒室的卫生质量，向领导和同事学习品酒和混合酒的专业知识。

进入公司三年以来，在工作中能够虚心主动的向身边的同事学习，和身边的同事都能和睦相处，互帮互助，不管多么繁重的工作都能积极主动的认真做好，自我感觉工作还算是比较踏实，但是在平时的工作中依然存在着缺点和不足，比如，在工作中有时会懒惰散漫，对工作的要求降低；自己的专业技能知识还不够全面与扎实，有时应对平时的工作的还是有些吃力；有些工作效率不高，工作方式方法还有待提高和完善。

针对以上这些缺点与不足，我打算在以后的工作中做到戒骄戒躁，踏踏实实认真对待自己负责的每一份工作；多向身边的工作多年的前辈学习，丰富自己的工作技巧和工作经验；善于总结工作经验，找到每份工作最适合的方式，提高工作效率；多学习与葡萄酒相关的书籍，开阔眼界，提高自己的专业技能水平。请领导和身边的同事监督。

**酒厂原酒车间工作总结10**

xxx年6月12日来公司报到后，经过19个月的适应磨合现在已经能基本适应公司的节奏和速度，但仍然存在很多问题需要更多的摸索和学习。在这这段工作时间里我也在逐渐的成长和进步。现在慢慢的明确自己在生产管理岗位上的自我定位，就是制定出严格的任务流程，然后做好后勤及协调工作，保证各部门能顺畅的完成任务。

作为管理岗位每天需要面对和处理的事情牵扯到各个部门，以及方方面面。我时刻提醒自己必须有高度的事业心，要甘心吃苦，努力做好生产安排，部门之间的协调，以及员工之间的沟通和服务工作。为了下一步更好的工作，我就此总结全年的生产安排情况，汇报如下：

1、生产现场环境脏乱差、物品摆放没有统一标准及要求、设备定位不符合要求，不能满足使用方便等情况;

整改方案：首先将车间场地进行划分，在最终划分为主生产区、辅助生产区、产品展示区、生产办公区、机械加工区、半成品放置区、大中工具放置区;设备归位后对车间进行清扫、清理、清洁（虽然因为自然环境无法达到彻底清爽，但是已经大有改观;）

2、 生产流程混乱，整个生产流程混乱不堪，从下单到发货各个环节无明确规范，极容易造成环节滞留;

整改方案：从下单到生产到出库到质检到发货各个环节制定明确的管理制度，明确每个部门每个环节的职责，现已经基本运行流畅，但制定的制度及表格并不能完全适合各个部门使用，现在也在磨合使用阶段，一旦发现不合适情况应及时的修正处理，在此感谢李海远总经理在此流程范畴内给予的帮助和提示，使我意识到生产流程中质检控制的重要性;

3、 仓库的管理作为生产流程里的一个重要环节，真正需要清理、清洁、清晰明了的地方，但是当阶段仓库的情况却不是很乐观，杂乱、空间利用不足、分类不明确、废旧物品堆积过多、等等

整改方案：制作双层货格，将大件不常用物品入格、制作货架将物品分类管理、清楚非仓库管理范围内物品;（现阶段仓库的物品品种项目过于繁复，前期存留的问题极难处理，这成为了我的一块不能治愈的心病，现经多次整理已初步整理出雏形，我会进一步努力争取先达到我个人的心理预期）

4、作为公司的管理层，在生产监管的过程中，参与了公司产品的生产改造及各种新产品研发制作的整个过程，在这个过程中出现了很多问题和矛盾，在这些问题解决和处理的过程中我们也在学习和进步，并且在这个过程中逐渐感触到环保行业的趋势和动向;

感悟和思想：首先公司要想保持长远的发展，我认为创新是必不可少的，只有创新才能让公司不停的注入新鲜的血液吸引更多的注视及目光，但是公司在这方面的侧重点较少，我个人也是在被动的进行思考没有主动去寻求新的突破点，所以我认为公司应逐渐寻找合适的机会将研发创新提升一个台阶;再就是公司产品过于杂乱，作为工艺产品我认为产品在工艺流程里的地位和作用应固定，这样我公司设备就能标准程序化生产;

但是公司现有的生产设备满足不了产品的需求，经过多方面考虑及设备利用率情况，决定公司需增加部分设备

1、型号较大的车床设备采购投产——为了更好的利用资源、节省成本，通过实地考察及多方询价后，决定采购一台回收站旧设备，现此设备已经采购完毕，在此感谢生产部总工刘明尧同志，对此设备总体价值的评估和后期设备的维修，现设备已经投产使用;

2、剪扳机的采购投产——考虑到公司产品的使用及加工精度要求及更好的利用资源、节省成本，通过实地考察及多方询价后，决定在回收站与车床同时进行采购，现此设备已经采购完毕，在此感谢生产部总工刘明尧同志、采购部董胜娟同志，对此设备总体价值的评估议价和后期设备的维修工作，现设备已经投产使用;

3、折弯机、自动焊——考虑公司的实际生产需要及工作效率的提升此两件设备也必须进行采购，且已经进入市场调研程序。但是由于我个人考虑因素的情况，一直处于待定状态，因此需要作出自我批评，在大环境驱使下不能因为公司个别情况影响长远的决策，应果断处理此类型事件;

按照正常的生产要求需要给予一定的物料存储作为基础但是多大的存储量会影响公司资金的周转，而且会造成储存压力。

在综合各方面的使用及实际情况后，现总结出一个合理的采购存储量来应对生产任务，而且在生产过程中在对下角边料的使用上更加细致，达到旧料充分利用;劳保物品的使用，根据实际情况将原先每月定期发放的2双棉质劳保手套更改为皮手套和薄手套，技能满足使用，又在成本上得到控制;（棉质手套7元一双每月两双按十人计算140元每月，皮手套7元，薄手套3元，按十人计算每月100元，每年节省480元）

目前而言除了上一年未完成的设备采购以外，有五件事情还需要尽快的解决;

1、关于封闭式打沙室、喷漆室的建设，根据设备的基本尺寸需要现已经规划好方位和尺寸，需要进一步确认;

2、车间西门至室外工作场地导轨铺设，现已经确定尺寸，需进一步确认;

3、 注塑机的采购安装——为了进一步加强设备成本控制，现需要采购一台注塑机设备，进行格栅设备尼龙配件加工、彗星纤维填料的加工;

4、 冲压机的采购安装—— 为了进一步加强设备成本控制，现需要采购一台冲压机机设备，处理格栅配件及后期叠摞机配件;

5、厂荣厂貌整理——现在从整体看厂里的厂容厂貌还有待增加，现在厂里从外观看更像作坊，不符合企业文化，下一步需要加强达到企业标准;

随着公司的壮大和发展对于我个人及带领的团队也提出了新的，更高的要求。所以我认为，作为车间管理人员，也必须适应新的情况，进一步增强责任意识，效率意识，创新意识。努力做好车间生产安排工作，做一名称职的管理人员。

接任生产副总的职务以来，我感受颇多，受益匪浅。由衷地感谢李总以及公司所有同仁的信任，感谢大家对我工作大力的支持。特别是工作出现差错时给予的凉解和帮助。在今后工作中，我将虚心接受大家批评和监督，不断完善自我，不断进步。

**酒厂原酒车间工作总结11**

20xx年已经过去，回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。上班做到工艺指标的监督与指导，主要技术指标的控制，组织召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理制度，并传达给每位员工。每班不定时的巡检，发现问题及时处理，组织协调生产运行。负责厂区水系统的监管。道路积水清理及绿化带的杂物清理工作。

第一季度厂部实行了业务骨干的评定，增强了我们的学习机会和竞争能力。第二季度厂里推行了组织管理创新专项活动——推动锦江事业进一步发展，我认真学习企业精神，积极响应厂部号召，从思想上高度重视，落实中积极动员，认真的去去找出工作的不足和存在的问题，敢于面对企业所面临的困难，从工作中找出新的发展方向和目标原则。第三季度实行了大岗位制，是每个人在新的组织中重新定位，按照新的目标和原则去调整自己，再造自我，这也是提高工作效率，提升企业竞争力的必然手段。也是企业稳步发展——科学行之有效的方法之一。第四季度厂部推行5S管理，现场整理、整顿、清洁、清扫、人员素养提高，创造一个良好的工作氛围，激发企业活力。

在安全管理上，我不断学\*结经验，制定出一套紧急停车预案，及时开炉底蒸汽阀，确保了设备安全。在安全月里，我参与了消防器材正确使用演习。在消防日里，组织了一场煤焦油着火演练。在系统停车期间，我们也总结了一套设备停机的先后顺序，不至于煤气倒流。这经验我与几个中控都做了交流认为简洁安全。其次是每月出两期安全板报，张贴宣传标语，参与了交通安全全员大签名活动。

在设备管理上，我定期检查各台设备的润滑油位吗，干油泵的运行时间，油管是否畅通，电机运转情况等等。开具工作票，办理动火证，制定详细的安措，确保安全的前提下，及时消除跑、冒、滴、漏。自己班组所包的设备能按要求及时清堵，加强设备维护保养。

在我的工作中还存在一些不足之处，如人员较少，我只是布置督促，有时亲自去打扫现场卫生，没有按照制度去制约员工。其二是未按规定穿戴劳保用品，只是口头提醒，员工觉得小事不必在意。在以后的工作中，就要做到精细化管理，进一步制定出合理、公\*的制度，去约束我们的每位员工。

**酒厂原酒车间工作总结12**

在公司的正确引导及厂安委会的大力支持和配合下，我车间高度重视安全生产工作，牢固树立“红线意识”，始终坚持“以人为本、安全第一、预防为主、综合治理”的方针，积极开展隐患排查治理，全面落实安全生产责任目标，加强安全教育，狠抓工作落实，全面完成了全年安全生产专项目标任务，现将20××年度安全生产工作情况总结如下：

>一、主要工作开展如下：

(一) 强化安全生产责任制的落实

车间高度重视安全生产工作，强化“一岗双责”责任体系落实。根据年初制定的安全工作目标，按照公司统一要求，车间于20xx年2月全员逐级签订安全生产责任任书229份,劳务工56名,员工173名，强化各级人员安全责任意识，一级一级，层层抓落实，建立和完善安全生产责任体系,将安全生产责任与车间领导、每个岗位、每个员工、每个环节紧密联系。严格执行安全生产规程、规范和技术标准;加强安全管理，认真开展以落实车间主体责任为核心的专项检查活动，，努力实现车间安全工作规范化管理。

(二)认真开展安全生产大检查，加大安全整治力度。

成立了车间安全检查领导小组，落实小组成员工作职责。在车间范围内全面开展岗位自查、班组日查、车间周查、月查及节假日安全检查，安全检查工作保证全面覆盖，无遗漏，不留盲区，不留死角。

1、积极开展岗位自查，认真落实作业前、作业中及作业后的安全检查，实现岗位操作标准化，使车间员工在安全生产过程中，做到不伤害自己，不伤害别人，不被别人伤害，不让别人被伤害。

2、班组日查到位，班组长在生产中认真履行职责，在班前5分钟安全会议上督促员工穿戴好劳保用品;在班中仔细地安全巡查，制止和纠正各种违章现象，及时发现隐患并提出整改措施及时整改;在班后细致检查设备、水、电、气开关、阀站、门窗，确保设备安全。

3、通过车间周查、月查及节假日安全检查发现和查明各种危险和隐患，督促整改，堵塞安全漏洞;监督各项安全管理制度的实施，制止违章指挥，违章作业。

在各项安全检查中对查处的隐患按照隐患整改落实整改责任人、整改措施、整改时间要求，逐项落实整改并派专人督促、专人验收。20xx年一、二、三季度共排查出隐患218项，整改隐患 197项，整改率，未整改完成项在追踪过程中。通过检查活动，进一步夯实了车间的安全生产基础。

>二、岗位达标开展情况和取得的成效

通过岗位安全达标，进一步规范车间安全管理标准化，实现岗位操作标准化，使车间职工在安全生产过程中，做到不伤害自己，不伤害别人，不被别人伤害，使各班组培训、班前安全培训成为安全生产第一道防线。采用“现场手指口述”、员工日常行为观察、现场模拟隐患排查等多种形式开展岗位安全达标工作。

在20xx年6月25日至6月26日厂安委会举办的手指口述“双述”竞赛活动中，我车间分别报送了高架库出料、梗加香、流化床、膨丝线冷端及浸渍五个岗位参加比赛，以部门\*均分84分的好成绩获得了三等奖。通过岗位安全达标工作的有效实施，促进我车间安全生产标准化建设水\*。

>三、提高员工安全意识和安全素质，车间加强安全培训教育

1、本年度组织车间级全员培训12次，班组级培训24次，学时达到每人年度24小时。新员工车间级、班组级培训20人次、劳务工新员工车间级、班组级培训9人次、车间内部转岗员工车间级、班组级培训10人次、复岗员工培训1人次。针对全车间职工于20xx年5月20日至21日对车间员工进行了8小时《安全标准化-基础管理规范》的培训，着力提高安全意识，不断增强自身安全技能培训，提高车间安全生产管理水\*，实现安全生产。

2、为加强特种设备作业人员的安全技术教育，提高特种设备作业人员的安全意识和操作技能，确保特种作业人员持证上岗、特种设备安全运行，车间组织了11名叉车操作人员取证、1名起重机械作业操作取证、8名压力容器操作人员培训取证、5名压力容器管理人员培训取证、3名起重机械作业操作复审取证、1名压力容器管理人员复审取证、23名压力容器操作人员复审取证。

3、为在车间创造一个浓厚的安全氛围，为职工增加一个学习安全知识的阵地，牢固树立一道思想防线，车间分别在新线和膨丝线进行了4期以《新安全生产法宣传》、《春节期间安全注意事项》、岗位达标人的不安全行为作为主题的宣传展板《自警、自省、自律、自爱》、《20xx年全国安全生产月宣传》为主题的安全文化宣传。

>四、现场处置方案演练

加强安全生产应急管理工作，提高预警防范和处置事故灾难的能力。突出预防为主，着力做好事故超前防范的各项工作，这是我车间安全生产工作的重要方针。一年来，我车间不断完善安全生产应急预案，加强各类事故以及可能危及安全生产预防工作的同时，进一步强化应急救援队伍的管理，，提高突发事故处置能力。20xx年我车间编制应急预案演练计划，按照演练计划一至三季度针对车间消防重点共进行了12次桌面演练， 通过这些演练提高了员工的实际操作水\* ，增强了员工的风险防范意识和应急处置能力 。

**酒厂原酒车间工作总结13**

一、质量方面

作为生产车间，质量是我们永远的追求!在工作中，我们对产品质量严格把控，做到产品出炉就要被严格的检查，并在经过了第一轮筛选加工后送往，质检部进行第二轮筛选。

生产产品，质量是永远的第一要求，这已经是每个在生产行业的人都明白的道理。但这毕竟是一个细致的要求，在工作中有些新员工因为对工作的不够严谨，或是经验不足的缘故，导致漏掉了产品的一些问题!所以，在工作中就出现了各种问题。

为此，领导们无论是在何时，都会提醒大家，质量的重要!尤其是在生产的车间，一旦出现错误，就是一批的产品出错!如果不能及时的发现，那就会造成一定的损失!

二、效率方面

尽管质量是第一的要求，但毕竟我们不能像是打磨艺术品一样的去对待工作。面对订单众多的阶段，我们就要靠个人的经验和能力来优化自己的工作效率。在工作中，尤其是一些经验丰富的老员工，最能及时的发现问题，并及时的去解决、上报。为此，我们也一直致力于经验的分享以及以旧带新，让老人带着新人做，以此来提高团队的整体能力。

三、管理层面

在管理上，我们在上半年里加强了对员工的要求，并且也及时的推出了惩奖制度。在此制度下，员工们都积极的寻找工作中的问题，并及时的上报给班长。这不仅让我们了解了工作中的各种问题，也积极的带动了员工们的积极性，提升了工作的热情。

四、\_年的问题

说到工作的问题，主要也还是在管理上。为了保证车间安全管理以及员工们的健康保障，在车间里是严谨抽烟这一行为的!但是在检查的时候，却仍然有不少的员工在厕所、器材室等地偷偷抽烟，屡禁不止!为此，在今后还要更加严格的加强管理和惩罚制度，将违反规定的行为及时的消灭!

**酒厂原酒车间工作总结14**

春去冬来，寒暑更替，转眼之间，20xx年已经悄然走到尽头，我们又将迈入一个暂新的年头，回首即将成为过去的20xx年，在公司领导的正确领导下，我们质量部全体工作人员，团结一致，奋发拼搏，克服了种.种困难，确保了食品安全管理体系的认证及后续的发展，一年来质量部在困境中谋发展，在挑战中寻找机遇，各项工作中实现了新的突破，现就一年来的工作总结如下：

>一、20xx年质量部主要工作回顾

20xx年是公司非常不平凡的一年，是难忘的一年，也是质量部面临工作任务最为繁重和艰巨的一年，在公司领导正确的领导下，质量部全体工作人员围绕着食品安全管理体系的认证和产品质量为中心，着力构建食品安全管理体系，积极认真履行食品安全管理体系的职责，努力提高监管和技术服务能力，为公司食品安全管理体系的认证和生产质量管理制度的建设发挥了不可替代的作用，生产质量监管和服务明显取得了名显的成效。

>二、当前质量部存在的问题

质量管理部门是公司的核心部门，食品安全管理体系赋予其独立的质量否决权，在质量管理体系运行中处于十分重要的地位，由于诸多客观因素的制约，影响了其职能的充分发挥，总体表现如下：

(一)机构改革和能力建设人处于发展和完善的初步阶段

公司刚刚通过了食品安全管理体系的认证，但要真正从思想上更新传统管理的旧观念、接受和领会并牢固树立食品安全管理体系的新观念，依然是今后长期而艰巨的任务，因为工作的标准化、程序化一方面需要员工主动自觉的完成，另一方面需要外在管理制度的约束，以规范其行为。目前质量监管能力、技术服务水平、研发创新能力都与同行业相比还有一定距离，体制机制改革和能力建设人处于不断摸索和完善的初级阶段。

(二)管理全限的微弱，缺乏活力

质量管理是公司管理活动的重要内容，监管责任重大，是公司职能发挥和技术支撑的关键部门，但担当的责任与赋予的权力不对等，重义务、轻权利的管理模式，明显影响了工作效率。

(三)人员整体素质需要进一步提高

公司对检验员的操作技能和整体素质提出了更高的要求，而我们的检验员还需进一步提高操作技能和自身素质。工作人员实战经验不足，生产质量管理过程中独立判断和分析解决问题的能力不强，工作创新能力缺乏。

(四)独立履行质量否决权不到位

公司对质量管理部的监管工作支持不够，偶有只考虑公司眼前经济效益而放弃质量原则，使质量管理部的日常监管中存在漏洞而倾与形式。

>三、20xx年的重点工作

(一)提高质量管理工作人员的素质

一是建立定期学习培训机制，提高检验员的;二是继续稳定质量检验人员的队伍，使其严把产品及物料检验质量关，杜绝不合格物料投入生产和不合格中间产品流入下道工序，防止不合格产品出厂销售。

(二)加强监督管理

严格按照《食品安全管理法》和《药品生产质量管理规范》的规定，加大对生产过程中的日常监督检查的力度，督促和监督严格按照食品安全管理体系要求组织生产，加强各采购、生产、检验和销售环节的质量控制，把质量管理落实到实处，确保产品质量。

(三)坚持GMP的培训，为提高公司管理水平和提高员工素质发挥作用。

质量管理工作使命关荣，责任重大。让我们在公司正确领导和全体员工共同努力下，进一步振奋精神，团结一致，以更加良好的精神状态，更加扎实细致的工作作风，更加快捷的工作效率，把好产品质量关，为保证产品质量安全和推动公司的创业发挥更大的作用和作出新贡献。

**酒厂原酒车间工作总结15**

在硫化车间实干的这一个月里，我的收获非常大。在这一个月里，我积极和王胜主任沟通，在这一个月里多接触一些模具，多生产一些产品，遇到一些问题积极思考，在王主任的帮助下将遇到的问题进行分析，找到解决问题的方法。例如，在生产的过程中，常遇到产品起癞现象，影响产品的外观，严重的会使产品不合格，造成浪费。经过了解，这种现象主要是硫化时有气体没能排出造成的。解决的办法是多回几次模放放气，并在起癞处放少量胶，这样能大大减少起癞现象。

在科室，跟硫化机车间主任实习期间，我努力了解我们的生产情况，学习一些解决问题的方法，同时积极去干一些力所能及的事情，为领导多分担一些事务。在这期间，看到领导们每遇到事情都不怕脏，不怕累，起到一个带头作用，让我很佩服，也为自己树立了榜样。

在实习过程中，我也发现了一些问题，我们在生产过程中对硫化工艺没有要求，在生产的时候大多是靠经验对温度，时间进行控制，这对产品的稳定性没有保障。硫化的三要素硫化时间，硫化压力，硫化温度决定硫化产品的质量。

第一，我们要想发展，需要我们努力提高产品质量，以提高我们在同行业中的竞争力。我们在生产过程中要逐渐对硫化工艺进行控制，以生产出产品质量更加稳定的产品。

第二，通过交流我了解到，炼胶受天气的影响比较大，例如，我们加工的管子胶，胶方中的石蜡规定放份，在夏天放到份的时候，胶料已经不容易从胶车上拉下来，如果按照胶方中的量，胶可能粘在胶管上，很难扒下来，而到冬天的时候，加到份的时候，胶料太硬，车间在生产的时候很不好用，往往要加到份。

第三，我们的胶方在调试或有新胶方时，缺少跟踪，缺少完善，往往在某些时候严格按照胶方加出的胶，车间反映不好用，我们又缺少专门从事胶方调试的人，而只能靠炼胶工人自己调试，这样不利于公司长期发展。

虽然自己已经毕业两年，但对橡胶深入的生产还不够，对生产的知识了解不多。我会努力学习，用我的知识为公司的发展尽自己的一份力量。来到我们这里，已经三个月了，望公司领导对我的表现作出评价，若有机会，我希望公司领导多多帮助，我会在领导的带领下随公司的发展一起成长。

6月26日星期天，我们乘着北上的列车来到六朝古都—洛阳，进行为期两周的生产实习，而今实习结束，我相信每位同学都有自己的心得体会，都有自己的感受与收获，在此我就谈谈我自己对实习的认识以及实习的收获…

>认识篇

在学校我们学习了书本知识，对理论都有了一定的认识与掌握，但对如何将理论与实践相连，如何将所学的\'理论运用在实践中并没有感性认识，于是学校安排我们进行生产实习，让我们直观的观察生产，让我们直观的感受理论在生产中的运用。洛阳第一拖拉机厂的新旧设备对比，更让我们直观的感受到了加工工艺的进步，工业技术的进步。

刚到洛阳，住宿环境并不好，但在游老师的动员下，我们积极克服困难，不让外在条件影响我们的实习，再苦再累也咬牙坚持，不缺席每一次出勤，培养了我们的吃苦精神，让我们更有韧劲。我相信，同学们的良好表现也让带队老师觉得付出是值得的，同时我也相信，我们的同学以后在任何岗位上都会发扬这种吃苦、好学精神，为企业为集体贡献自己的一份力。

>收获篇

俗话说，一份耕耘一份收获。实习我们付出了汗水，收获的不仅仅是知识，同时还感受到一拖企业文化，感受到企业员工做事的态度，对产品品质的执着。这些优秀品质在我们学习和生活中都会给我们很大帮助，会让我们学习、工作变得简单，顺利，高效。在学校里，我们对工艺只有理论认识，实习时，直观感受工艺，理论与实践结合，巩固了我们对理论的认识，另外直观感受生产现场，让我们了解产品由坯料到成品的全过程。虽然现在工厂自诩全自动化生产，但鉴于我国目前社会主义初级阶段的基本国情，科学技术仍与欧美日先进国家有很大差距，真正实现全自动生产还很难，使得现场还有许多工人在进行简单、重复、单一的工作。帮助工厂真正实现自动化，努力改善工人环境，是我们机电学子将来的首要目标。我们定会努力学习勤于思考，为工厂全面实现自动化，贡献自己的一份力。

另外在这里感谢各位实习带队老师以及工厂的讲解老师，你们辛苦了，谢谢。

**酒厂原酒车间工作总结16**

>一、汇总：

20xx年03月03日22：46分，分解车间联系槽上搅拌C组1#搅拌电机主用电源试启时自动切换至备用，立即派人前往配电室及槽上检查，检查发现配电室抽屉开关内控制回路保险烧毁，立即将配电柜开关停电后拉出，按照从保险下口线路走向进行检查接线有无松动情况，检查配电室内无接线松动情况，然后前往槽上检查现场控制箱内接线，依次检查端子排、转换开关、停止按钮、启动按钮等检查接线均无松动情况，随即更换保险后送电，车间于23：25启动成功，并进行切换试验成功，于23：49分车间再次联系槽上搅拌C组1#搅拌电机主用电源自动切换至备用，随即再次检查仍为配电室抽屉开关控制回路保险烧毁，直至我班接班0：10仍然烧保险，更换备用抽屉后仍然不行，随即与检修组长共同检查发现现场控制箱内线夹处有一控制线破皮所致，处理后送电车间启动正常。因线夹中央有一固定螺钉突起，在搅拌运行及多次开关柜门对控制电缆均有伸、缩的张力，在打开柜门后控制电缆受到拉力与接触的螺钉脱离，通过测绝缘等手段检查困难，只有把线夹全部打开后统一进行检查确保此类问题不在重复发生。

防范措施：

1.针对此类问题在以后检修工作中加强对现场控制箱内线夹处电缆的检查，杜绝此类事故的发生。

2.检查各高低压配电柜柜门处由于柜门开启可能造成线路绝缘破皮的地方进行重点排查。

3.对于线夹紧固的力度要适中，不能太紧导致线路绝缘皮损坏。

不足(改进)：由于当天处理故障时C1#搅拌为首槽，当天1：00后风力达到6级，处理问题极为困哪，所幸未出现不安全情况，在以后如遇到此类处理问题途中突遇异常现象应停止处理问题，待情况好转再进行处理。

>二、巡检方面

针对近期空气湿度大的情况我班对高压设备的电缆室及控制电缆室进行了集中排查有无凝水凝露现象，通过排查除湿度较高以外其余均无异常。

>三、种子过滤

一二线在巡检过程中经常发现1#2#进线偏负荷严重，1#进线电流均达到20xx多A。2#进线只有几十A，建议俩系分解车间协商解决负荷问题。

**酒厂原酒车间工作总结17**

现将任职以来的业务工作总结如下

一、刻苦钻研勾兑技术，不断提高品评勾兑水\*。

勾兑是白酒生产中的关键工序，它对于成品酒的感官质量起着至关重要的作用。我从提高自身业务水\*入手，认真积累生产中的实践经验，不断提高产品勾兑水\*，在勾兑工作上力求精益求精，尽善尽美。

1、为不断提高业务水\*，积极参加全国白酒技术研讨会及评酒学习班，系统学习了理论知识，广泛与专家及同行交流经验，切磋技艺，使自己的品评勾兑技术有了进一步提高。发表了等多篇论文。在日常工作中，我坚持深入车间、班组及酒库进行实践，具备了较高的品评勾兑技术。

2、强化勾兑技术，不断改进勾兑工艺。几年来，为确保成品酒的质量，提高琅琊台酒的优级品率，将自己多年来的工作经验及研究成果应用于生产中，优选琅琊台最佳配方，使研制开发的系列琅琊台酒先后被评为市优、省优、部优产品，连续多年被×××人民\*授予“青岛名牌”称号，被评为山东名牌、×××十大品牌之一，并被推荐为中国名牌评审，05年获全国优秀产品奖。

3、成功的将色谱分析和计算机辅助勾兑相结合，从设计产品的骨架成分入手，通过大量的试验数据，精心确定酒中各种微量成份的比例关系，使产品勾兑方案更精密，更准确，产品质量更稳定。自2024年以来，连续五年被×××一轻厅评为优秀产品，省质量监督检验所推荐产品。

二、加强质量管理，不断提高产品质量

质量是企业的生命，而产品的质量检测是保证产品质量的重要手段。我立足于自己的岗位职能，从提高质检队伍的业务素质入手，不断完善检测手段，提高技术水\*，进一步健全质量检测体系。

1、加强质检队伍建设，提高质检队伍的业务素质。一是注重人才的选择;二是加强质检队伍的业务培训，每年至少举办xxxx质检人员培训班，使质检队伍的业务水\*得到了明显提高。

2、完善质检手段，改进检测方法，不断加强检测工作的硬件建设。整合公司分散的技术力量，将质检处、白酒、果酒、生化研究所集中到技术中心办公楼，使资源、设备、知识互补共享，购置了原子吸收等检测试验设备，改善了研发实验条件，增强了公司的检测能力及技术水\*。

3、进一步健全公司的质量管理体系。深入贯彻iso9001，iso14000质量环境标准，结合公司的实际情况，主持建立了以公司、车间(科室)、班组“三位一体”的质量检测与监控体系，使公司的质量检测工作日趋完美。

三、加强工艺管理，提高基础酒质量。

自任职以来，我不断制订和完善了各项工艺及操作规程，为组织生产提供科学依据。

1、科学制订生产工艺。科学技术的进步与提高，先进设备及生产方法的应用，使原有生产工艺已难发挥其应有的\'作用。针对这一情况，我先后主持制订了《低度白酒生产工艺》等工艺技术文件，为及时组织指导生产，提供了科学依据。

2、不断改进生产工艺。粮酒生产窖池夏季掉排是酒类生产厂家公认的技术难题，经过多年的探索实践，我带领技术人员，深入研究，大胆尝试，提出了特曲酒夏季压排的工艺改革措施，杜绝了夏季掉排现象。不但窖泥老化程度大大降低，而且窖池换泥频率由xxxx/年降为xxxx/3年，每年为公司节约资金4xxxx万元。为提高基础酒的质量，我深入粮食酒车间班组，进行了详细的观察，总结制定了量质摘酒操作标准，并指导班组分级摘酒，然后再经公司评酒员品评后分级贮存，基础酒质量有了明显提高。

四、加快新产品研制开发步伐，丰富琅琊台系列酒品种。

针对不同市场的需求、开发研制新产品。我带领研究所人员，积极研制开发不同风味的琅琊台系列白酒及果酒，既丰富了琅琊台酒系列，又满足了不同地区消费者的需求。2024年研制开发28度琅琊台酒获得×××科技进步奖。20\_年研制的26度琅琊台酒获×××科技星火奖，20\_年琅琊台白酒又被中国食品工业协会授予“中国白酒质量优秀产品”称号，为企业开拓扩大市场，增加经济效益起到了较大推动作用。根据公司多元化发展的需要开发了苹果酒、苹果醋等几十个产品。研制开发的苹果醋饮料20\_年获×××及×××科

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