# 2024年车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告(5篇)

来源：网友投稿 作者：情深意重 更新时间：2024-08-21

*车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告一嵩栾高速第二监理代表处所辖五个标段属于山岭重丘区，山岭纵横，层峦叠嶂，河沟交织，地形起伏较大。路段k97+850～k128+380全长共计30。530km，分别由sltj。6标：中铁十五局第一工程有...*

**车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告一**

嵩栾高速第二监理代表处所辖五个标段属于山岭重丘区，山岭纵横，层峦叠嶂，河沟交织，地形起伏较大。路段k97+850～k128+380全长共计30。530km，分别由sltj。6标：中铁十五局第一工程有限公司；sltj。7标：中铁十五局第五工程有限公司；sltj。8标：山西明泰工程建设有限责任公司；sltj。9标：中交一公局第六工程有限公司；sltj。10标：中铁十五局集团第七工程有限公司五家施工单位主要工程路基工程：挖土石方量4753800m3，填土石方量2206200m3。圬工162915m3、桥梁工程大桥8305。84m/26座；中桥461。508m/6座。隧道工程：左线7203。32m/14座；右线7325m/15座。互通区：两处，其中互通式立体交叉2处；分离式立体交叉2处。通道：共101。76m/3道。涵洞：共1425。73m/28道。天桥：共4座

二、安全管理总结：

上月根据工作计划安排对工地进行了四次巡视检查，并配合公司月度检查，日常巡视工作中现场发现主要问题两个标段两处（隧道工程）存在安全的隐患下发监理通知进行了立即整改（七标狮子坪2号左洞隧道开挖与初支间隔较大，九标鸭池沟隧道右洞管棚存在注浆问题）。检查十标特种机械设备标定证书已完善，主要是起重设备和拌合站设备。

下发专项监理通知一份已回复，各标段驻地回复一份。完善各驻地安全管理责任已到位。

目前各标段现场安全管理工作处于受控状态，标段没有出现任何安全事故平安的度过新春佳节。为了保持目前的`良好状态，时刻绷紧安全工作的重要性。

**车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告二**

xx年，我车间要在今年各项工作已经取得较好的成绩的基础上，结合车间管理实际，通过深入开展“比学赶帮超”活动，着力在生产管理和队伍建设上深化对标建标追标，细订措施，努力降低装置成本、提高队伍素质、建设安环稳定向上新包装，实现车间生产管理和队伍建设的科学发展，进一步提升炼油环保装置的经济运行水平，为公司“安全、效益、发展、和谐”建设作出贡献。

1、奋斗目标：

安全环保无事故，创先争优向前进。

2、硫磺成型、包装、发运总量100%完成年计划任务;硫磺发运出厂合格率、上级抽查合格率100%;设备完好率为99%，设备事故为零;安全环保生产消灭上报事故，实现“三零三率”;改造老装置，管好新装置，确保实现中国石化集团公司选树为“食品添加剂硫磺生产示范点”。

3、全力以赴确保10万吨/年硫磺成型、包装装置(第二期)安全环保经济开工成功，实现食品添加剂硫磺生产规模成为全国最大食品添加剂硫磺生产企业;

4、加强员工思想管理和技术培训，不断提高队伍整体素质，建设和谐向上新车间，努力创建模范车间。

1、抓班子带队伍激励斗志。

一是在领导班子建设方面。我们以建设“四好班子”为目标，通过与时俱进增强班子成员的事业心、责任感、创新力，把车间领导班子培养成为管理精、能力强、贡献大的班子，带领职工赶超中国石化同类装置先进水平。

二是在职工队伍建设方面。我们通过抓好安全意识、效益意识、发展意识、大局意识与和谐意识教育，在加强全民工教育管理的同时，加强对劳务工的教育管理，进一步激发职工队伍“比学赶超，事争第一”的斗志，带出一支能保安全、能保稳定、敢超先进、敢当模范的职工队伍，确保车间奋斗目标的实现。

2、抓安全重教育确保达标。

一是加强hse理念教育。进一步提高职工的hse理念，在生产作业中防止h2s中毒事故发生，确保安全、环保和健康;

二是强化责任意识。认真抓好各项制度的落实，特别是交接班和巡检制度，抓好装置安全平稳生产。

三是抓好隐患排查和整改。每个班组每月上报一项隐患，车间组织评估，特别是生产设备方面存在的隐患，由专业组和班组共同排查。

四是落实余总关于“人人都是安全员、人人都是安全生产第一责任人”的管理要求，推动车间全体职工尤其是劳务工积极参与车间日常安全生产操作、施工现场安全检查监督以及车间管辖区域的治安巡查，把劳务工纳入同全民工一样在安全生产工作中享受同等教育培训、同等管理考核、同等奖励处罚的权利与义务，营造安全生产全员参与、全员共管的良好局面。

五是抓好直接作业环节的安全管理和承包商管理，确保每个作业环节的施工安全。

3、抓管理细考核实现目标。

一是建立完善追标管理工作制度。为落实车间制订的\'“追标”措施，车间结合当前的管理实际，修订新的管理工作制度：专业组每周集中向车间领导汇报指标完成进度、分析存在问题、讲明下周管理措施;车间主任每周对专业组的“追标”管理情况进行详细点评，并向各专业组和全体管理人员提出具体的指导意见;每月召开一次班组长以上干部的节能增效管理分析会议，每月组织一次综合大检查，对车间及班组落实车间“追标”情况进行细点评，确保追标工作落实到位。

二是充分发挥各项考核制度的作用。车间在认真总结今年各项管理工作的基础上，以岗位职责为主要内容，修订了车间各项管理制度，重点是对生产管理过程、经济技术指标提升和员工队伍建设等进行细检查、细考核，并加大考核力度，充分调动全体员工安全环保、优化操作、做大产量、节能降耗、节水减排、准确发运的积极性，确保车间各项目标的实现。

1、ⅰ套硫磺成型包装装置继续加强管理、积极争取改造，实现车间科学发展。重点做好：

一是抓好技改项目“ⅰ套硫磺成型包装c2302机头造粒系统”和“ⅰ套硫磺成型包装装置硫磺成型机新增加自动停机监控器”;

二是“硫磺包装机新增自动码垛器(即机械抓手)”;

三是做好ⅰ套硫磺成型包装装置硫磺包装机新增自动打码器改造投用;

四是科学管理两套硫磺成型包装装置生产、人员，优化劳动力资源，提高劳动生产率;

五是优化生产合理安排，ⅰ套硫磺成型包装以片状成型机最大负荷为原则，多开片状成型机，少开粒状成型机，节约防粘剂的使用量。少开电耗大的设备，节约用电。

2、ⅱ套硫磺成型包装装置重点做好：

一是“硫磺包装新增加热熔器”和“在新硫磺包装线增设硫磺产品金属检测器”;

二是在ⅱ套硫磺成型包装(新硫磺)二期项目中，液硫管线拌热蒸汽高空疏水阀疏水排凝凝及液硫管副线阀，增加操作平台;

三是在ⅱ套硫磺成型包装(新硫磺)二期项目中，增加液硫大循环线，即成型机前到联合三硫坑的返回线，降低停成型机后对液硫管线的影响;

3、优化操作，科学管理。

一是优化操作生产合理安排，优化产品质量，减少硫磺产品质量降级率。加强巡检及时掌握液硫的质量发生变化，外观颜色变化，立即改变原操作方案，降低了黑硫磺对正常生产造成影响的时间;同时，经上级主管部门的同意下，在保证质量的前提，采取缓慢兑调措施，处理黑硫磺;

二是进一步做好在生产过程中产生的带黑点硫磺返回硫坑回炼的技术改造的设计委托工作，进一步降低次品量;做好优化操作，在液硫处理量较大的情况下，尽可能不停造粒机交班;

三是落实科学立体交叉巡检，加大巡检频率。细化制定生产岗位、班长、大班长和车间值班的巡检时间，实现交叉巡检，确保1小时一次。对设备发生异常状态的部位，按关键部位巡检时间的级别进行巡检，确保装置安稳运行。

4、抓好硫磺包装计量管理工作。

一是要在包装电子称计量误差大的情况下，进行人工加、减包装量校正，并细化考核细则，加大车间的抽检和考核力度;

二是进一步加强发运班、生产班组的袋子收发的管理;

三是开展生产班组的质量计量竞赛活动;

四是对车间员工进行质量计量工作理念的培训，让每位员工树立质量计量理念，让职工自觉遵守，实现自主管理，实现硫磺包装准确重量、产品出厂合格率为两个100%。

5、抓好节能降耗工作。

一是降低新鲜水消耗。要根据装置成型机循环冷却水质的变化和水监测分析结果，及时加碱作调整，并要求班组严格控好，以充分发挥剂的效果，达到效益最大化;在控制成型机新鲜水消耗的同时，成型机循环冷却水应每月置换一次;

二是优化ⅱ套硫磺成型包装用电，硫磺仓库照明灯实行分段分区管理，到达优化节电;

三是严格控制叉车柴油消耗。要优化装车操作，采取以火车装车台为中心，硫磺产品堆放区离火车装车台远的，以装汽车为主，硫磺产品堆放区离火车装车台较近的，以装火车为主。四是发扬包装车间“捡芝麻”精神，加强成本目标管理，掌控好车间各项成本消耗的每一项物品数量、金额，合理、正确用好每一分钱，节支减费，确保每月的进度指标不超标。

6、加大产品外运的监督管理工作。

一是要细化产品外运的管理制度，确保在“三方”监管准确发运;

二是细化硫磺装车管理制度与现场明示，提高窗口的服务质量;

三是继续规范叠包和堆放方式，实行装车确认制，确保外运准确率，实现出厂破包率为零;

四是做好硫磺产品装汽车实行过磅的管理工作;

五是以市场需求和效益为导向，适应销售市场快速变化来随时改变食品级硫磺和工业级硫磺的生产和发运。

7、积极推进tnpm管理工作。

一是完善设备管理责任制，完成tnpm活动看板及设备管理网络图，做到人人都管事，事事有人管;

二是规范硫磺产品堆放区，实现清晰警示可视化管理;

三是全面推进可视化管理，完善各种安全标识及定置划线，现场实现“一平、二净、三见、四无、五不缺”;

四是把tnpm管理应用到车间日常管理中去，规范员工出勤动态看板，员工饭桶水杯统一配置、定置摆放，员工更衣箱以姓名作统一标识规范管理等;

五是积极推进6s管理和6源查找、清除活动，使车间的管理水平全面的提升。

8、全力以赴确保10万吨/年硫磺成型、包装装置(第二期)安全环保经济开工成功。

一是成立新装置开工筹备领导小组，由车间主任当组长，全面负责新装置投产前的各项准备工作，确保各项准备工作按计划进度完成好;

二是借鉴现有的10万吨/年硫磺成型包装装置(第一期)在开工建设及投产前的各项准备工作中取得的成功经验，重点抓好设计图纸审查、设备选型、人员培训、开工方案、技术规程、操作法等技术资料的编写;

三是根据车间目前的生产情况和员工构成实际，争取新增岗位人员早日到位或者给予政策支持，确保新装置新岗位新人员能按计划进度进行上岗培训;

四是加强培训。培训方式分为基础理论知识培训、专业知识培训、对口装置培训、现场技术练兵、叉车培训等，这些培训中包括相关的安全、消防、气防、环保知识和基本技能的培训。其中现场练兵还包括岗位操作法学习、试车方案学习、现场熟悉装置、现场模拟操作、反事故演习等内容。

加强职工思想政治工作。在做好队伍稳定思想政治工作中坚持做到“情(动之以情)、理(晓之以理)、利(系之以利)、形(导之以形)”相统一，不断取得新成效，最大限度地发挥职工的积极性和创造性。要关心全体员工，解决职工困难，做好劳务工规范管理思想政治工作，确保职工队伍的稳定，营造和谐车间氛围，努力形成最大的工作合力，争创先进车间，全面实现车间奋斗目标。

**车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告三**

站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20xx年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度按排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。 前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后,虽然工作性质相同,很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手,无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。 以下是20xx年的工作总结

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。2、因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组,烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。 总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、 取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大.结果都会以实物为标调平帐面数.所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象,也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线,按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。尤其是海外部的小批量订单，因此也跟销售人员带来的极大的困惑。 具体总结为以下几点

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的`物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误（尤其包材物料），也是导致交期无法正常完成的一大因素。

针对交期的改善措施：

1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线,即“绿色通道”。主线主要负责30台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的30台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班.

2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。

3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过iso学习，建立起管理体系,但部分何体系内容,却不能灵活应用在实现工作中.导致体系失效.

1、各类数据无法统计环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据，如：一次直通率，作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵，使下属无法意识到错误的严重性，不能及时纠正。

2、与领导沟通少,不会积极主动江报工作,工作呈现出被动状态,有时给领导江报工作不够实际,较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力. 建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训；

2、重新进行作业优化，合理分配工作量建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

3、创建透明的现场。维护现场管理的基本规则，发现现场的无效与浪费，尤其是通过物料的三定（定位、定品、定量）管理显现物流痕迹，更有效地暴露物流浪费，逐步培养员工的5s意识

4、实施看板系统在生产系统中建立看板管理系统，利用看板拉动，以实现高效率、准时化生产，达到减少中间在制，缩短制造周期之目的。

5、建立设备预防维护体系使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护，提高设备的加工精度与加工能力，逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。

6、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。对公司的见意据实际产品现象统计,zem300系列产品,在装配组的一次成品率仅有70%-80%,几乎很少突破过80%.相对zem300系列较稳定的zem100系列产品的装配一次成品率也在90%以下.而这些数据只统计了装配环节,烤机包装未统计在内.造成这种现象出现的原因主要表现在板子的焊接问题,而这些问题又不是很直观,完全靠人的感观来控制失误率会很高,所以改善些问题时,是否可以考虑除了不断提高作业员的操作技能方面外,还应该着力加强完善我们的测试工具.只能对板子的功能从进行全面测试才能找出问题,在第一环节彻底解决焊接作业不良.针对这种大批量作业不良，公司是否可以采用ict测试仪来测试。

ict是 in circuit tester 的缩写,中文名称为 在线测试仪,是一种电路板自动检测仪器,又称为静态测试仪。它能够在短短几秒内测出电路板的好坏，并指出坏在哪一个区域及哪一个零件。将您公司产品在生产线造成的不良因素，如锡桥，错件、反插等问题…一一的检查出，大大提高效率和品质。（维修再也不需长时间埋头苦干，用示波器、万用表等慢慢查找故障所在…） ict与人工测试比较之优点：

1、缩短测试时间：一般组装电路板如约300个零件ict的大约是3-4秒钟。

2、测试结果的一致性：ict的质量设定功能，能够透过电脑控制，严格控制质量。

3、容易检修出不良的产品：ict有多种测试技术，高度的可靠性，检测不良品种、且准确。

4、测试员及技术员水平需求降低：只要普通操作员，即可操作与维修。

5、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。

6、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结人：

**车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告四**

xxxx年，在领导正确带领下，无论从班组的绩效还是班组建设方面都取得了丰厚的成果。以下，在此向大家回报一下今年的工作内容以及日后的发展方向：

1、塑造班组文化建设，提升班组成员的凝聚力。充分利用例会和车间班前班后会，传达公司的第二次创业发展方向，使班组成员真正领会到公司的发展要求、前景和目标，努力向新的方向迈进。

2、不断参加班组长培训。车间班组长的责任直接影响车间的工作绩效，因此，在xx年的班组建设中我首先强化自身的带头作用。加强班组长的培训与学习，同时为班组成员团队学习的机会，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、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。

2、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xx年的安全生产。

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。

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。

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。总之，xx年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。安全操作制度不健全，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。

3、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。

4、安全标志仍不够健全。到目前为止，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。

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、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。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。

2、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

**车间组长工作总结和计划 车间组长总结报告五**

自从 年 月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加;人员的稳定;在质量体系iso9000认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

一、 产量方面

产量从8月份库量为680603pcs到12月份dem产量达到1503353pcs，oem335353pcs，短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

二、 质量方面

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，,，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起，14.7456mhz/s和太莱的12mhz/s印错字。

三、 人员管理方面

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充,但人员的流动性比较大。11月、12月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的.素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

四、 物耗方面

1. 主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用, 但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2. 主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

五、 数据报表方面产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso9000质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、 工艺方面

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2. 在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、 5s管理

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

八、 安全方面在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。 如果说20xx年对某某公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望xx年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

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