

2023年车间普通员工年度总结集合18篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/167919.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

车间是生产机械设备、手工工人和产品的产地。那是生产车间。
以下是为大家整理的关于2023年车间普通员工年度总结的文章18篇,欢迎品鉴！

第1篇: 2023年车间普通员工年度总结

转眼20x年即将过去，回忆即将过去的一年个人的工作，学习了一些新知识，同时发现了一些不足，现将主要工作总结如下：

> 一、劳动纪律，思想作风方面

本人能遵守好_电子厂的各项规章制度，按时上下班，无迟到、早退现象。班中不做与工作无关的事严格按照操作规程操作，团结好同事，相互关心并认真贯彻和执行好上级领导的有关文件精神和要求，自觉维护好企业形象。

> 二、安全生产方面

1、安全方面：本人上班前能够自觉的穿戴好劳保用品，认真参加各项安全培训，做好笔记。牢固树立起“安全第一，预防为主”的思想，并认真贯彻到每位组员，真正做到生产在忙安全不忘。

从而保证了本组各类安全事故为“零”，在x月份本班组涉及到危险、一级动火作业几十起，如在焊接满流槽，离心机回流管、结晶槽补焊、母液储槽补焊等，在每次检修前都能做好安全检修工作的准备工作，如个槽的清扫工作，消防器材的准备工作，检修施工单位手续的检查、签字挂牌的确认，检修过程中做好跟踪检查，确保了安全检修工作的顺利进行。

2、生产方面：在各级领导的指导和班组人员的配合下，硫铵产量每月都能够超额完成，硫酸消耗每月都完成的较好，这与广大职工的工作表现也是分不开的。硫铵产量竞赛中，在班组的共同努力下，本班组多次取得好成绩。

3、生产质量：硫铵产品质量合格率100%，组要可以从以下几个方面工作：

- (1)母液的酸度。在正常生产出料过程中，每班组认真控制好酸度，保证在3-5%之间，使硫铵结晶连续均匀长大。
- (2)合理母液温度。我们控制在50 左右，根据气候的不同及时调节，保证了硫铵颗粒快速连续形成长大。
- (3)加强离心机的操作，连续均匀下料，保证了游离酸和水份的合格
- (4)加强干燥床床温的控制和床面、床眼的清洁，每周彻底清理一次，确保成品硫铵水份的合格。

>三、培训方面

本人能够自觉按时参加各项培训，上课做好笔记，考试均能够。另外对新工人的培训，从安全知识讲起，平时实践操作中联系安全源辨识和安全操作规程，使他们真正熟悉了才让他们亲手独立操作。在操作过程中再仔细耐心的和他们讲些设备易发生的故障及本岗位易发生的事故，遇到类似事故如何处理，使他们心中有底、遇事不乱。

>四、存在不足及以后打算

1、经过一年工作下来，本人发现还存在一些不足。如小组管理水平还欠缺，工作中有时不能抓住重点，尤其是岗位人员缺少时自己忙自己的不能很好的关心好岗位人员的操作，把各项工作想全、做细。另外业务技术水平还待学习加强。

2、下一步打算。加强自己技术业务的学习，不懂多问，团结好同事之间的关系，认真贯彻和完成好各级领导安排的任务，使自己和本组有新的进步。

第2篇: 2023年车间普通员工年度总结

自上半年参加工作以来，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、在管理工作中力度不够，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！

第3篇: 2023年车间普通员工年度总结

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、工具箱、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.工具箱、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。

第4篇: 2023年车间普通员工年度总结

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，整齐放置在规定的区域，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、工具箱、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.工具箱、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区域摆放首件(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识牌上，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。

第5篇: 2023年车间普通员工年度总结

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、工具箱、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.工具箱、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，要求在规定的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。

第6篇: 2023年车间普通员工年度总结

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、工具箱、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.工具箱、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。

第7篇: 2023年车间普通员工年度总结

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。现将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，是推动公司发展的重要基础工作。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、为评优和考评创造条件。

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，积极推行政务公开制。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!

第8篇: 2023年车间普通员工年度总结

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，生产现场消防器材齐全，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管理程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理进度与质量关系，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。

第9篇: 2023年车间普通员工年度总结

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应有的贡献。

一年来，我做的已经是最好，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!

第10篇: 2023年车间普通员工年度总结

时光荏苒，20__年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将20__年的工作情况总结如下：

>一、主要完成的工作

1、班组的建设与管理得到加强

冲压车间成立的时间不长，因其前身“__公司”的管理比较混乱，故在班组中存在着许多亟待解决的问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

2、狠抓安全管理

冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20__年里也发生了几起重大的工伤事故，这些事故给公司和车间带来的损失是巨大的。“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

3、保证产品质量

随着公司规模的扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对__汽车的质量要求也越来越高，因此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为整车产业的龙头工艺，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

4、积极参与车间改善活动

冲压车间就像一个大家庭，我每天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得我有义务和责任将她建设的更加美好和谐。因此，一年来，我积极参与车间的改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

5、加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

>二、工作中出现的问题及解决方法

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展好工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

1、安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够;安全培训不到位;检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10日连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心;其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查;最后，在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的

员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很自责。为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

2、质量控制方面

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地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3、班组管理方面

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高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。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，多安排一些有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工综合素质有较大的提升。

>三、今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

1、加强学习，拓宽知识面。

努力学习冲压专业知识和相关管理知识；

2、本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；

3、加强与车间兄弟班组的沟通合作，向先进班组学习，加强管理，努力使班组形成团结一致，勤奋工作的良好氛围；

4、全面完成车间交给的各项任务，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的412班组。

最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力！谢谢！

第11篇: 2023年车间普通员工年度总结

近期的工作比较多，公司的业务也是一天天的多了起来，在过去的这一段时间的工作当中，我把自己的时间安排的很满，保持着一个好的工作态度，认真的去搞好自己的学习，不断的提高自己工作能力，完成好自己分内的事情，现在我也的是感觉进步了许多，是繁忙的工作让我的业务能力也得到了很大的提高，非常希望能够在以后的学习当中把工作做的更好，我对自己是非常有信心的，对于近期的工作也需总结一下。

首先在工作方面我是一个对自己专注的人，时刻都能够保持好心态，现在我也是做的比较认真的，相对而言还是有很多需要去完善好的，我和周围的同时相处的很好，平时大家都是积极的配合我的工作，让我的效率提高了很多，在工作当中和同事们相处的和睦也是一个必要的事情，未来肯定还是会有更多的事情等着我去做好，在业务水平上面我在公司只能够算上一般般，可是我从来都没有觉得自己差，只有通过学习才能提高业务能力，这一点是一定的，这也是对自己各方面能力的一种证明，我也相信在以后的工作当中这些都是可以得到进步的，未来时间还有很长，我也渴望能够得到足够的提升，我也总结出一个道理，只有在工作当中保持一个好的心态，发挥好自己的能力，慢慢去搞好本职工作这些才能股做好。

作为xx的一名员工，我非常清楚我的工作方向，只有坚持去搞好自己的工作才能不辜负公司的培养，这段时间我也有很多需要去做好事情，在公司工作的这段时间我把自己的工作做的足够好，我也相信无论是做什么事情都应该要有自己的判断，我一定会坚持搞好自己的本职工作，作为一名xx的普通员工，这是我应该做好的，工作当中我也有一些不足，我能够清楚的意识到自己的缺点，通过这样的方式积累也让我对接下来的工作更加有信心了，我，以后还会有更多的能力去做好好的，我知道自己应该朝着什么样的方向发展，对于自己不足之处，我会认真纠正的，近期的工作让我对自己的有一个客观评价，我清楚的意识到了工作当中的不足，为了把业务做的更好，在下一阶段的工作当中，我也会努力去搞好分内的事情，努力建设好公司，做一名合格的xx员工。

第12篇: 2023年车间普通员工年度总结

一年又匆匆而过，在公司及车间领导的关心帮助下，经过不断的实践，在错误中不断摸索、不断成长。我在经验积累、管理水平和自身素质方面有了一定的提高。为明年更好的进行管理，也为能够为公司创造更好的效益。先总结

如下：

一、向管理要效益，紧抓安全生产

没有安全就谈不上效益。针对此，我要求员工严格按操作规程操作，时时牢记安全注意事项，杜绝睡岗、聚岗、脱岗等违规违纪行为。如车间各发酵罐都属于压力容器，高温高压运行已发生烫伤、碰伤等事故，而且下罐操作易发生高空坠落。窒息等事故，打碱操作等这都存在着很多安全隐患。所以，我要求员工了解它们的基本情况和性能后再操作，且要不断提高安全意识，做到“在岗一分钟，安全六十秒”，把安全隐患消灭在萌芽状态，防患于未然。

二、向管理要效益，提高员工工作效率和设备利用率

工作中，我时刻注意员工的思想动态，及时做好员工的思想教育工作，积累管理经验，结合制度科学管理，以提高员工的凝聚力和工作效率。并努力做到知人善用，让每位员工都在最适合的岗位上工作，“能者发挥所长，健者不遗余力”，低投入，高效率地做出更好的成绩。

三、向管理要效益，确保产品质量

没有质量保证，产量再高也是徒劳，相反，还可能给企业带来巨大的损失。为此，我严格执行车间分等级的质量管理体系，奖罚分明，以促进员工努力钻研业务，提高操作水平，确保消毒发酵的各项指标均在合格范围内，保证操作的无菌。

四、向管理要效益，努力做到同样的质量成本最低，即物耗最低

为此，我要求员工消毒时时刻注意阀门开度；堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象；节约用水、用电、用汽以减少浪费；加强设备维护，以确保设备正常运转；严禁浪费以做到降低生产成本。

另外，我还加强对现场的管理，把现场管理贯穿于整个管理工作之中，以提高工作效率，确保安全生产，保证生产有序进行。

今年x月份，我开始走上班长的岗位，通过几个月的管理发现自己存在着很多不足，工作时经常凭着自己以往的经验，对员工的思想未进行太多的沟通，员工对安全及自身修养方面存在着很大不足。平时关心的大多是班上工作完成情况对其他事情缺少足够的耐心。另外对一些与其它班组间的配合不协调，对不是自己管辖的工作表现热情不是太高，班组间东西计较的太多。

对以上不足我会努力通过不断的学习改变自己自身修养，多与人沟通，努力使自己得到不断的进步与提高，争取为车间为公司做出更好的业绩，为公司的发展贡献出自己的一份力量。

第13篇: 2023年车间普通员工年度总结

时光如梭，转眼间在工厂车间的日子已一年有余。一年里，我学到了很多，从前的少不经事，而今成长成了一个有理想有壮志的青年。在车间的日子里，我真切地体会到了工厂领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了工厂领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信一年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

刚进入工厂的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是工厂的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，像我的前辈白尚志师父那样将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为工厂做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为车间做出更大的贡献。

在工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加工厂组织的培训和活动，加强和同事的合作。从机车到机组，从人多到人少。我都努力保证的完成任务，不仅提高卷烟产量，更要保证烟支质量，争取在有限的时间内完成超高的效率。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的今年设备维修技能竞赛中取得了三等奖的成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技能水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对卷烟机这份工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开车间的领导对我的大力栽培。工厂提供给我们与工厂发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个

优秀劳模的个人事迹，一项项国际水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。车间的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样;在生活中，你们是我贴心的朋友。

我已经暗暗积蓄力量，希望在以后里，再接再厉，开拓进取，努力提升自身素质和职业素养，弥补自己的不足。争取像xx师父那样在平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。我给自己定制了新一年的工作计划如下：

- 1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种相关知识，并用于实践。
- 2、在以后的工作中不断锻炼自己的胆识和毅力，不断学习专业知识，通过多看、多学、多练来不断提高自己的操作水平和维修技能。提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

第14篇: 2023年车间普通员工年度总结

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

更多 总结范文 请访问 <https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发