

电池厂车间工作总结热门28篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/206101.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

电池厂车间工作总结1

飞扬化工20xx年度工作总结

20xx年飞扬化工在集团公司的坚强领导下，从基础管理工作入

手，以创新管理为根本，以精细化管理为契机，扎实苦干，严控现场，确保了20xx年度安全生产。公司班子精诚团结，各负其责，不畏困难，顽强拼搏，企业保持了稳定有序的发展，现将全年情况总结汇报如下：

一、主要经济指标完成情况

- 1、产量：截止到11月底，共产碳酸二甲酯吨，丙二醇吨，碳酸丙烯酯吨，丁二酸年可达1800吨；混合酯700吨；二乙酯完成450吨。丁二酸、碳酸二乙酯超额完成了目标任务，其它三项产品整体产量任务有欠账，未能完成生产任务。
- 2、销售情况：共销售产品吨。其中销售丁二酸吨，销售碳酸二甲酯吨，丙二醇吨，销售碳酸二乙酯吨。与去年同比分别增加（+）减少（-）：+，，，+1100%。
- 3、产值收入：截止到11月底，共完成产值元，收入元，同比分别增长、。
- 4、丁二酸生产成为同行业标杆企业，碳酸二乙酯装璜达产、达标。

电池厂车间工作总结2

xx年最新锂电池行业深度报告

兴业证券在最近的一篇动力电池深度报告里提到，相较有限的压缩原材料成本，电池企业通过扩大产能实现规模效应降成本更为切实可行。这也是国内企业近期集中堆砌释放产能的关键因素之一。

- 1、全球趋势不可逆转 合纵连横龙头结盟

根据兴业证券之前的全球电动汽车深度报告分析，电动车全球化已不可逆转，两大趋势需要高度重视，其一是继北汽与国轩携手深度合作之后，上汽与宁德时代成立合资公司，标志着动力电池行业将从春秋时代百家争鸣快速进入后战国时代，逐渐形成强强联合、寡头割据的新格局;其二是继江淮大众合资之后，北汽与戴姆勒合资启动奔驰电动车国产化计划，此举将推动海外(尤其是欧洲)传统车企加紧电动汽车在华布局，合资与自主的较量将在电动车领域再次上演，国内核心零部件供应商迎来历史性发展机遇。当前时点，市场对动力电池价格下降及销售放量存在较大的担忧，兴业证券维持短期不悲观，长期依然乐观的态度，理由是：今年电池环节进入行业快速洗牌期，短期来看成本下降尚未被市场完全预期，通过采取全产业链分摊降本压力以及规模化生产等“增效”措施，中游环节盈利能力将好于市场预期;中期看，随着国产三元高比能电池渗透率不断提升，未来几年内电池有望复制“摩尔定律”，成本快速下降;长期来看，在未来高镍与NCA时代，技术领先、成本与规模优势突出的龙头将脱颖而出。

一切爆发都有片刻的宁静，一切进步都有冗长的回声。兴业证券试图通过对动力电池降本潜在途径进行全方位梳理，描绘未来电池降本增效的发展轨迹。三重途径全面降成本：
改进工艺，降低材料成本

扩大规模效应与提升良率，降低生产成本 其他：梯次利用与模块化设计降低生命周期成本
双重途径提升比能量：

物理方法：采用大容量电芯 产业界龙头目标更为激进，特斯拉、通用与大众纷纷宣布降成本计划，xx年目标最低低至93美元/K111和NCM523型三元正极材料产品相对成熟，而622NCM于xx年开始逐步在部分动力电池企业中推广，未来将逐步拓展至811NCM以及NCA材料。以材料龙头杉杉股份为例，公司现有三元材料以NCM

532、NCM523和NCM622为主，目前正在积极推进高镍三元产线，在建产能包括宁乡二期1万吨NCM622产能，预计xx年年底投产，以及宁夏5000吨NCM811产能，预计xx年投产。

负极材料：硅碳负极

硅负极的理论能量密度超其10倍，高达4200mAh/g，通过在石墨材料加入硅来提升电池能量密度已是业界公认的方向之一，但其也有技术难点，主要在于在充放电过程中会引起硅体积膨胀100%~300%。据报道特斯拉将在Model3中采用了电池新材料，“特斯拉采用的松下18650电池此次在传统石墨负极材料中加入了10%的硅，其能量密度至少在550mAh/g以上”。

本土进展方面，国内前几大负极材料生产厂商陆续对硅碳负极材料进行布局，深圳贝特瑞和江西紫宸已率先推出多款硅碳负极材料产品，上海杉杉正处于硅碳负极材料产业化进程中，星城石墨已将硅碳新型负极材料作为未来产品研发方向。贝特瑞研发的S1000型号硅碳负极材料的比容量更是高达1050mAh/g，尽管离硅的理论比容量4200mAh/g仍有较大差距，但已经是人造石墨负极材料比容量的3倍，性能大幅度地提高。

隔膜：薄型化隔膜

隔膜工艺主要分干法与湿法两类。隔膜的性能决定了电池的界面结构、内阻等，直接影响电池的容量、循环以及安全性能等特性，性能优异的隔膜对提高电池的综合性能具有重要的作用。隔膜技术路线主要分为干法与湿法两种，干法成本较低但不适合大功率电池，湿法更薄能够满足大功率的要求，但是成本较贵。最早的主流是干法；xx年三元产量上升后湿法使用较多，预计xx年干

湿法占比50%，分别应用于中低端与高端领域。

国产隔膜距离海外一线龙头仍有距。日本的旭化成是隔膜行业的龙头，市占率在50%以上。过去1-2年，中国还有不少企业进入市场，但无法对龙头地位构成撼动。旭化成干法现在可量产出货的是12微米，湿法还是6-7微米。由于原料、技术、工艺与制备设备的差距，目前国产隔膜一致性较差，且厚度无法达到要求，干法20-40微米仍为主流。

未来发展：薄型化隔膜。随着动力电池比能量快速提升，16微米、12微米甚至8微米的隔膜开始应用，而湿法工艺制成的隔膜能够达到要求。而干法隔膜随着工艺的逐步改进近几年也能够应用于低比能量的三元电池中。

电解液：新型电解液LiFSI 电解质中添加LiFSI后，可提高离子导电率及电池充放电特性。比如，反复充放电300次后，的情况下放电容量保持率会降至约60%，而在中添加后，保持率可超过80%。目前LiFSI已经被行业中大部分企业进行过性能测试，特别是行业排名靠前的企业，如松下、LG、三星、索尼，以及日本的主流电解液生产商，如宇部化学、中央硝子等，同时其年使用量也处于趋势性上上升阶段。

5、他山之石可以攻玉 放眼海外上下求索

兴业证券认为，动力电池从电池材料、电芯的生产、电池模组化再到电池PACK，整条产业化路径并不是相互割裂的，而是有机的整体。未来要实现成本下降，不论是通过生产模式与商业模式上的改进还是通过物理与化学手段提升电池能量密度，都并非由某几个环节单向突破能够达成，而是基于全局角度设计达到最终优化。例如，高比能量正极材料的使用需要相应负极、电解液与隔膜的升级配合，同时需要PACK成组系统中的BMS的升级，同时配合性能更好的温控系统。比能量的提升是以成本上升为代价的，对应到单位AC的测算，由于在劳动力成本与材料成本上的优势，截止xx年底，中国动力电池不论在成本还是在售价上均已处于全球最低水平。考虑到今年以来本土电池掀起的新一轮降价潮(20%降幅)，成本已经成为中国动力电池的核心优势所在。未来动力电池产能持续向中国转移是大趋势，而中国也将成为世界的动力电池工厂，培育出一批具备国际竞争力的动力电池龙头企业。本土模仿吸收海外成熟技术是必由之路

兴业证券认为国内动力电池企业在成本上较日韩巨头有优势，但在技术储备上处于劣势。国内企业未来的降成本提技术之路必然是在对于国外的模仿基础上实现超越，模仿的对象不应局限在电芯级别，而是目前已在全球畅销车型中实现商业化的主流电池包及其采取的技术路线。兴业证券对三款最为主流的车型电池组进行剖析，而这三款电池也正好对应三家日韩巨头电池企业，松下、LG与三星;以及三种主要的封装形式，圆柱、软包与方形路线。

特斯拉Model3电池组：松下21700圆柱NCA电芯+BMS+液冷 通用Bolt电池组：LG软包三元电芯
宝马i3电池组：三星SDI方形三元电芯

、开启圆柱三元大众化路线的先锋：特斯拉系列车型 电芯端：松下独供电芯，特斯拉负责PACK
松下只为特斯拉提供电芯。xx年以前投资2000亿日元到电池单体的生产线上(超级工厂)，由特斯拉负责土地、建筑、pack。电芯价格下降，跟特斯拉议定，未来三年公司预计整个pack价格要下降30%。公司的NCA里面增加添加剂，改进了安全性，所以特斯拉才会使用。

松下认为主要降低成本的路径是1)优化Cell和Pack的生产工艺，以及通过产能扩张获取经济效益2)通过与客户工厂接近来降低包装，物流，报关，库存等运营成本3)提升良率，降低运营费用。

从行业的角度来讲，现在没有统一标准，因为18650的只有松下在做。为特斯拉供应圆柱形电池，特斯拉也在分享技术，公司希望圆柱形电池能得到更多推广，不过还是要看装在整车上什么位置。

成组电池端：设计闭环+规模化降成本

特斯拉的电池成本主要分为三个阶段，目前电池成本占比接近60%，未来投资50亿美金的超级电池工厂投产，成本有望下降30%以上。

阶段1：xx年以前：18650电芯价格较低仅为，但是BMS和PACK成本较高，电池成本占比为57%。此前松下一直为特斯拉的电池独家供应商，提供的电池为18650的NCA电池，单个电芯为，能量为材料，由三星SDI提供，额定电压在，电压限值区间为，电芯的比能在120S：主要为设计成本，存降价空间。BMS成本主要为设计成本，制造成本相对固定。设计成本前期投入大，后期随着规模扩张能够得到一定摊薄。由于此前市场以客车BMS为主，技术要求相对较低，电芯厂大多能够自行解决。未来市场重心迁移至乘用车后，BMS环节可能需交由更为专业的汽车电子设计企业外包完成，这块成本可能会上升，但判断xx这一趋势可能还不明显。综合规模摊薄、系统能量密度提高等因素，判断xxBMS环节降成本空间达到10%。

3、正极材料：LFP材料存在降价空间，NCA与NCM材料降价空间不大。正极材料价格与两块相关，一块是主要的原料电池级碳酸锂，另一块是前驱体，磷酸铁锂与铁矿石相关、三元路线则与镍、锰、钴等有色金属价格相关。电池级碳酸锂价格从xx年底开始保持平稳，在13万元/吨的水平。从龙头天齐锂业与赣锋锂业最新披露的情况来看，xx市场需求稳定增长20%左右，中高端级别需求更大，考虑到上游仍较高的毛利率水平(天齐毛利率60%、赣锋35%)与下游强烈的压价意愿，电池级碳酸锂价格可能缓缓回落至10万/吨的水平。

前驱体方面，镍价与锰价保持稳定，但钴价xx以来出现暴涨。三元材料价格也因此跟随上涨，NCM523已从年初14万元/吨上涨至目前的19万元/吨。随着市场回归理性与电池级碳酸锂的平稳降价，预计未来三元材料价格将有所回落，但判断xx仍将保持5%左右中枢的涨幅。磷酸铁锂正极材料xx价格逐月下滑，目前已在万元水平，较年初10万元水平下降了10%-15%，预计xx中枢降幅在20%。

4、电解液：毛利率较高，六氟磷酸锂降价后，电解液存降价空间。电解液价格主要跟随六氟磷酸锂价格变动，目前六氟磷酸锂价格已从去年年末高点38万元/吨，回落至28万元/吨。

动力电池电解液价格走势与六氟磷酸锂基本一致，由去年3季度高点万元/吨降至目前万元/吨。目前电解液龙头的毛利率在30%左右(新宙邦)也存在压价空间。随着六氟磷酸锂降价与下游对于电解液企业的压价，预计电解液xx降价幅度将达到20%。

5、隔膜：高毛利率叠加工艺改进，存降价空间。隔膜种类较多，从高端到低端价格差异很大，但xx普遍存在降价空间。从全球隔膜龙头星源材质的情况看，xx干法隔膜均价为元/平米，今年降至元/平米，湿法去年5元/平米，今年元/平米，能够锁定较长时间。星源xx隔膜毛利率在60%，这块压价空间很大。且隔膜龙头本身也存在通过技术改进进一步降成本的能力与诉求。结合星源调价与上述因素来看，判断隔膜xx价格下降幅度在10%左右。

6、负极：产能长期过剩，价格持续稳定下降。负极价格受动力电池需求端影响不大，近年来处于平稳降价轨道，且毛利率较低。判断xx继续稳定降价，幅度在10%。

7、其他材料：整体降价空间不大。壳体盖板由于钢价与铝价的上涨，xx价格可能上涨，判断在5%左右。制造成本摊销这一块与产线自动化水平与产能利用率相关，随着规模扩张带来单位成本下降与产能利用率维持在平均水平以上，制造成本摊销有望下降10%。劳动力成本按照工资上涨5%计。其他材料包括正极方面用的粘结剂PVDF、溶剂NMP、集电体铝箔，负极方面用的粘结剂CMC、溶剂去离子水、集电体铜箔，用于极耳的铝带、镍带等等，预计降幅有限，在5%左右。其他成本包括环保成本，判断这块难以下降。整体来看，除四大材料之外的其他成本降幅在3%-5%之间。

动力电池业务毛利率降幅测算

根据上文拟定的各环节成本下降中枢，对于PACK、正极材料、电解液与隔膜等变化可能性较大，同时对于动力电池盈利能力潜在影响较大的环节进行展开模拟测算，给予下述假定，得到磷酸铁锂动力电池业务毛利率受影响的幅度在7%-10%之间，三元动力电池受影响的幅度在4%-7%。假定：

- 1)xx年磷酸铁锂电池价格元/S环节固定下降10%。
- 4)正极材料，磷酸铁锂下降15%、25%两档，三元材料分不变与上涨10%两档。
- 5)电解液分为下降15%与下降25%两档。
- 6)隔膜分为下降5%和下降15%两档。
- 7)负极下降10%，前天成本加权平均下降。
- 8)各环节成本比例按照下述拆分的18650圆柱型测算。莫为价跌遮望眼，关注盈利能力持续改善。补贴退坡确实造成电池环节价格下降，但可以通过向上游隔膜、电解液等环节传导成本压力，以及提高能量密度、标准化规模化生产等“增效”措施来尽可能弥补。目前时点电池谈判价格已落地，实际降幅(20%)好于市场悲观预期。根据上述测算动力电池毛利率xx下滑幅度在8%-10%，三元下滑幅度在4%-7%，当前板块估值下对于动力电池盈利能力过于悲观。此外，随着降本增效进一步带动，动力电池盈利能力有望环比持续改善，后续存在持续超预期可能。

、中期：高比能时代即将来临，龙头抢先卡位志存高远

补贴退坡是影响xx年新能源汽车市场的最关键变量。xx12月30日，新版补贴政策正式落地，乘用车、专用车补贴退坡20%，客车退坡30%-50%。补贴政策额外设立了针对整车与动力电池的技术门槛，并要求重审新能源汽车推广目录，不符合要求的将被剔除出目录。受此影响xx1月新能源汽车仅销5682辆，跌至冰点。补贴退坡敦促全产业链降成本并加速提升质量性能，行业逻辑从过去补贴驱动的粗放式增长逐渐向产品需求释放驱动过渡。

电池厂车间工作总结3

常德市商务局市场运行科20xx年年终工作总结

今年以来，市场运行调节科的工作在局领导和省厅调节处的直接领导下，在各企业支持、信息员的共同努力下，较好的完成了各项工作任务。现将工作情况汇报如下：一、主要工作情况

市场运行监测工作是商贸流通主管部门的一项重要工作，府对商务工作宏观决策提供注册监测样本企业共规范化。（一）进一步完善监测系统，做好数据报送工作。1、增加样本企业数量，扩大监测行业范围。到目前为止，全市共有监测点生活必需品企业业9家；百县业10家，其中：重点流通企业商品数据库企业餐饮等主要流通行业，300种生产资料，百县农村以及应急商品数据库，目前基本形成较为完善的市场监测体系。2、开展全市应急供应企业基本情况调查。件的要求，针对我省暂缺的能力的商贸流通或生产型企业进行了摸底，

108个，17农村市场1家。监测点覆盖全市参考依据的重要途径。家。监测工作已逐步走向重要生产资料企业9家；茧丝绸企业3监测商品包括

17个品种，在全市范围对具备应急供应94家，其中：重点流通企业16家；2家。今年新增监测样本企9个县市区，涵批发、零售、21大类600根据湘商运调新注册了一家蓄电池应急

电池厂车间工作总结4

新的一年即将来临，20_年不知不觉地过去了。在过去的一年中，没有一点前展。在即将踏入20_年之际，作为一名车间主任我对我在20_年的工作有必要做一个总结，争取明年更好点。

一、制定规章制度

在生产上为了加强生产管理，车间制定了详细的规章制度。在制度的约束下，和质检部门的配合下能够及时完成上级下达的生产任务，确保生产出来的产品要高质量，要求员工认识到质量的重要性。

二、质量监控

在生产过程中进行质量监控，协助质检做好产品的检查工作，确保生产出来的产品要高质量，真正做到我们正典人所提倡的“正品”。

三、三效管理

在管理方面提出的三效管理方式：

A：向管理要效益，向质量要效益，紧抓安全生产，没有安全就谈不上效益，要求员工能够合理规范的进行操作。没有质量也就没有效益，产量再高也是徒劳，相反还会对企业造成损失。

B：向管理要效率，合理进行工作分工，做到知人善用，对员工定员定岗，让每位员工都在最适合的岗位工作，提高设备的利用率，提高工作效率。节约生产成本。

C：向管理要效力，对效力的理解我个人认为就是发挥个人的最大能力。在这点上要注意员工的思想动态，根据我个人的管理经验做好员工的思想工作，提高员工的凝聚力。这样才能出效力。杜绝员工出人不出力的现象。我觉得一个好的管理者，对上级要让上级放心，对下级要让员工觉得和你干有奔头。

四、生产设备方面

每个月都进行维护保养，有专人负责。车间主任负责监督，确保正常生产，一年当中基本上没有因为设备损坏而耽误生产。

五、新员工培训

对新员工的培训做到先易后难，在新员工刚刚来的时候，连打包带都不会换，经过培训现在车间的工人都可以使用所有的生产设备。员工的思想素质低，针对这个现象，车间一个星期开一次工作例会，一个月开一次质量事故会议。提高员工的思想素质，和技术素质，使员工慢慢成为一个合格的正典人。

六、信息系统使用

在GMP信息系统使用上，所有的产品都做了记录，原来的记录是一个人做，从10月份开始我们的两个班组有一个班组已经能够独立的填写记录。用系统来指导生产，减少质量事故的发生。

七、车间卫生

车间的卫生和厂房的维护也做的比较不错。除了有个别的门有轻微的擦痕之外没有发现员工故意的损坏。没有发现门锁不能正常使用。卫生也搞的一尘不染，每个卫生区域都有专人负责，生产辅助设备有专人清洗，工衣和洗手间都有专人清洗打扫，分工明确大大提高员工的工作积极性。

八、在原料的采购方面

基本上做到及时准确。在生产上也是按照先报先生产，确保正常供货。

九、员工的待遇方面

车间配备了洁净工作服，一次性手套。口罩按月定量发放。工资采取记件制，提高了员工的工作热情，每个月的工资表都能准时交到财务部，配合财务部门按时发放工资。

车间不足的地方主要在以下几个方面：

- 1、员工的安全意识不强。
- 2、对新员工的监督不到位，在生产速补的时候有多装和少装的现象。
- 3、员工和质检配合不是很好。
- 4、员工的质量意识不强，认为质量就是质检的事情。

电池厂车间工作总结5

蓄电池的优点是放电时电动势较稳定，缺点是比能量(单位重量所蓄电能)小，对环境腐蚀性强。铅蓄电池的工作电压平稳、使用温度及使用电流范围宽、能充放电数百个循环、贮存性能好(尤其适于干式荷电贮存)、造价较低，因而应用广泛。

板栅铸造、铅粉制造 自动化涂板、生极板固化 装配电池 焊端子、封壳 注入冷冻胶体/酸
电池内化成 性能测试 包装 出厂.

电池内化成:电池正、负极板在直流电的作用下与稀硫酸进行电化学反应。

优点:1.不生成废酸、废雾 2.活性物质不易脱落 3.全水冷化成，电池均衡性好

缺点:1.必须增设专用的冷冻设备 2.需修建专用水冷却槽 3.生产周期加长

修复仪解决电池硫化效果太有限：

修复效果和两方面有关：

1.电池本身状况。比如使用期接近设计寿命的电池，再怎么修复，性能也好不到哪去。

2.修复技术。蓄电池修复3分设备7分技术是句大实话。技术好经验丰富的人，会对不同的电池状况做出判断，采用不同的处理手段，追求最佳效果。技术好的人和一个只会一种方法笨修的人，修复的效果差距非常非常大。蓄电池修复的主要方法就是补水和除硫，方法有很多类关键是看技术好坏，最好时可以把放电时间50分钟的电池修到120分钟以上。

电池厂车间工作总结6

本人从8月5日入职到现在已三月有余，从一个未曾踏出校园的学生到经历社会磨练的这三个月里，我迷茫过，感到困惑，幸亏有公司领导的谆谆关怀和教导以及同事的热情帮助。帮助我在人生这个重要转折口，完成了一次重要的转变。

湖南合纵科技有限公司，是一家以生产锂电池正极材料锰酸锂、钴酸锂、三元材料为主的电池原材料生产厂商。公司成立于20××年，然今年正式大规模投入生产计划，此正是百废俱兴，气象万千之时，本人于此兴业之际受聘入职，公司领导不以我经验浅薄，委以重任，我深感责任重大，虽殚精竭虑，仍恐无法满足工作对我的要求。

从20××年石油危机爆发以来，对石油资源日益枯竭的恐慌，引发了一场全球范围内的新能源开发竞赛，锂电作为最符合新应用发展趋势的储能技术，吸引了全球人民的目光。20××年6月国家正式出台新能源汽车补贴方案。在此全球新能源运动开展得如火如荼之际，以公司董事长李新海教授为主，株洲兆富投资公司入股的湖南合纵科技有限公司应运而生，正可谓上映国策，下应民心。

生产的锰酸锂目前主要以B品手机电池生产商为销售对象，型号在售的暂时也只有z11一种。但是公司领导，以其前瞻的眼光，为公司指出前进的方向：积极开展电动工具、手机、笔记本电脑、mp4、数码相机、矿灯等便携式器材电池用锰酸锂的多型号系列化工作，同时积极开展动力型三元、锰酸锂电池材料的研发与应用工作。我们作为公司的创业者，更应该肩负起重大的使命，兢兢业业，认真做好本职工作，为实现短期目标：使公司在三~五年内上市；以及更长远的目

现在人类社会资源稀缺及价格波动给经济带来的问题，气候变化对人类社会的破坏作用加剧，气候恶化的后果无人能幸免，因此节能减排是每个人的共同责任和一致福祉。与化石能源以及部分需要消耗资源的能源不同，风电和太阳能等新能源分布广泛且用之不竭，可以消除可持续发展的

能源瓶颈。锂电，作为一种优势明显的移动储能技术，助力可持续发展储能技术，是可持续发展所必需的。

锂离子电池无论在体积比能量、质量比能量、质量比功率、循环寿命、充放电效率方面均领先于大部分其他二次电池和储能技术。锂电是最符合新应用发展趋势的储能技术，动力电池是锂电最新且最高端的下游应用，即将随电动汽车市场的打开而迅速增长。有报道称动力电池用正极材料近5年符合增速将达130%，电子产品电池用正极材料同期增速将达21%，正是动力电池和传统电池需求告诉增长，推动正极材料需求，而这其中三元材料将逐步成为主流。

我从一入职就加入研发部，研发工作的职能是按照质量管理体系的研发流程，完成新产品的开发工作。研发工作的所必须掌握的三项基本知识技能包括：市场资讯；技术策略；产业知识。锂系电池充放电的基本原理是锂离子在电极间移动并反复嵌入和脱出。本公司正极产品的合成方法，主要是固相烧结法。这是因为固相烧结法相对简单，易于实现工业化，因此被大多数厂家所采用。以锰酸锂为例：将碳酸锂与锰的氧化物按一定比例混合、研磨、高温烧结、过筛、装样。其基本化学方程式是：



固相烧结法合成的产物通常具有可逆大小不均匀、晶粒形状不规则、晶界尺寸大

以及由此带来的产物电化学性能波动较大的缺点。造成这种情况的主要原因是，在高温固相反应中，反应物不能充分均匀接触，体系中的各个互相接触的原料小团的反应环境和周围各种元素的浓度不同，使得各自的反应进程不一致，这一方法的关键还是在如何保证反应物充分接触和反应，同时控制反应的能耗和生产速度。Li [Ni , co , mn] o₂三元掺杂的锂离子电池正极材料，综合了LiCoO₂，LiNiO₂，LiMnO₂三种层状材料的优点，存在明显的三元协同效应：通过引入co，能够减少阳离子混合占位（cationmixing）情况，有效稳定材料的层状结构；通过引入Ni，可提高材料的容量；通过引入mn，不仅可以降低材料成本，而且还可以提高材料的安全性和稳定性。而Li [Ni , co , mn] o₂材料基本物性及充放电平台与LiCoO₂相近，适合现有各类锂离子电池应用产品，有望先期取代现有各类其他正极材料，获得市场认可。

我在研发部期间，着手开展三元前驱体的制备以及三元产品的制备工作。其中三元前驱体的制备，主要采用了两种制备方法：共沉淀法和液氨法。共沉淀法是用镍、钴、锰的盐（我们实验采用硫酸盐），合成Ni，co，mn三元混合氢氧化物共沉淀，然后再过滤洗涤干燥后，与锂盐混合烧结制备Li [Ni , co , mn] o₂材料。通过选择合适的沉淀剂（通常为LiOH和NaOH），络合剂（通常为NH₄OH），并调节反应物的浓度、反应体系的PH值、反应温度以及搅拌速度，以此来控制三元 [Ni , co , mn] (OH)₂中间体的粒径、形貌以及振实密度，并最终影响Li [Ni , co , mn] o₂产物的物理性质和电化学性能。液氨法是用液氨与镍、钴、锰的熔融盐溶液直接反应，生成三元 [Ni , co , mn] (OH)₂中间体，然后通过加热，使氯化铵分别以氨气和_气体的形式分离出去。三元产品的制备，其实就是个工艺验证的过程，我们通过12组小试和几组中试的实验，验证了三元材料的烧结工艺。

11月初，因为公司的需要，领导把我派往采购部工作。虽然之前并没有接触过采购类的知识，但是通过质量管理体系的学习，我明白了采购部门的职能是：

1. 及时为生产经营提供所需的原辅材料、设备备品备件以及其他物资。

2. 掌握市场信息，优化进货渠道，降低采购费用。
3. 会同财务管理部、会计部确定合理的采购批量，及时了解存货情况，合理采购。
4. 汇总各系统的物资需求计划，平衡采购计划。
5. 评审供应商选择、建立供应商档案。
6. 组织采购合同评审，签订采购合同，实施采购活动。
7. 建立采购合同台账，并对合同执行情况进行监督。
8. 对大型采购进行比价或组织招标、竞标活动。
9. 采购物资的报验和入库工作。
10. 采购过程中的退、换货工作。
11. 采购合同、档案及各种表单的保管与定期归档工作。

逝者如斯夫，不舍昼夜。怀着对开创事业的激情，以及对美好生活的向往，我加入了合纵这个年轻而富有生命力的团队。在这三个月里，我感受到了春天般的温暖，因为有优秀的领导：何总像一个可亲可敬的长者，时时刻刻教导我们要努力奋发，又对我们的生活关怀无微不至；因为有优秀的团队，要感谢xx帮助我指正工作中的错误，处处提携我帮助我；感谢公司的所有同事，在工作、生活中我们同舟共济，互相帮助。我相信，我们团结的合纵明天一定会更美好！

电池厂车间工作总结7

生产实习是电子信息工程专业重要的实践性教学环节，生产实习是在学生已学习了专业基础课和部分专业课后进行的一个理论联系实际的实践性教学环节。

通过生产实习，能够使学生接触生产、科研、企业管理，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，是培养学生分析问题和解决问题的重要途径，是培养高素质应用型人才不可缺少的环节。

这次实习所做的工作虽然和本专业没多大的联系，但我们还是学到了很多的东西，每天都有很多的体会，我总结大致有以下几点：

1、严格遵守公司规章制度

在学习里学习生活，虽然有学校纪律约束自己的行为，但相对于在公司工作，还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有很大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度。这制度就像高压线一样，如果触犯它们就要受到处罚，大多是扣工资之类的，严重点的话可能会对自己以后的发展带来很坏的影响。

2、多听，多看，多做

我们到公司工作之后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度好了，即使自己以前没有学过的知识也可以在工作中逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好。

3、少埋怨

有的人会觉得包装工作很繁琐、很机械、很无聊，而且与我们所学专业没联系，就经常抱怨，这样很影响自己的工作情绪，使自己心情不好，也做不好工作。所以，我们应该少埋怨，毕竟很多工作都需要人来做，无论做什么工作，我们都应该以良好的态度对待，相信总会有点收获的，我们应该多看到好的方面，这样才能保持工作的激情。

4、虚心学习

在这次实习过程中，我们会遇到很多问题，有的我们懂得了，也有很多我们不懂的，不懂的东西我们就要虚心向师傅同事请教了，当别人教我们知识时候，我们应该虚心接受，要不然就可能做错，特别像我们包装的，更应该多听师傅的话，要保持认真严肃的态度去做事。

此外，这次实习还让我体验了公司的正常工作，学会了如何与同事相处，还锻炼了自己的耐力与毅力。也让我认识了工作的不容易，找工作更是很难，这也让我在就业心态上有了很大的改变，以前我总是想找一份适合自己爱好和专业对口的工作，可现在我知道那是很难的，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能像以前那样等待机会的到来，而是要建立起先就业后择业的就业观，尽量学会在社会上独立，敢于接受社会的压力与考验，使自己能够在社会上快速成长。

我们要保持一颗学习、思考的心，在企业这样一个新环境中，有很多我们值得学习很思考的地方。我们要认真对待工作，要有一颗职业者的心态去对待工作，做好自己的每一份工作，还要注重学习企业先进的管理和人文文化。

电池厂车间工作总结8

一、开篇语

回首实习的四十多个日日夜夜，有喜有忧，有笑有泪，有乐有苦，始终坚信：所有的痛苦是为美丽与幸福做准备，转实习总结2。永远难忘，广州执信中学美丽的校园曾经留下我勤奋的足迹。

我的教学指导老师是执信中学的地理科组长、高二级备科组长黄鹂老师，黄老师是广东省特级教师，也是广东省职称评定委员会委员，在教学上非常有经验，对我的栽培也非常严格，在黄老师的指导下，我在地理教学上进步了很多。我的班主任指导老师是执信中学高二(3)班的班主任何卫航，数学老师。何老师做班主任是很负责任的，每天早上定会早早过来看早读，晚上辅导学生到六点才走，她跟学生的关系也很好，在何老师潜移默化的指导下，我自己也摸索了一套班主任之道。

二、教学工作：走在追求优秀的路上

(一)将听课进行到底

听课是我实习的重要任务之一，从开始持续到实习结束，我都没有停止听课。刚开始，我是听整

个地理课组老师的课，后来我自己能够上课堂之后就比较专注于听高二级老师的课，也会偶尔听一下其他科目老师的课，特别是公开课，可以学到很多东西。

1、听课的概况：

指导老师从实习开始就严格地要求我听课，并且强调数量与质量，我不仅要听她的课，整个地理课组老师的课我都要去听。统计了一下，我听了地理课(高一至高三)、生物课、语文课、数学课、化学课、物理课、通用技术课，共59节课，其中，有指导老师的29节(16节X班的和13节综合班的)，地理科组其他老师的19节，其他科目老师的4节，实习队员的7节。59节课中有新课、重复课和习题课。

2、听课的收获：

在指导老师高二地理X班的课堂上，我充当着两个角色，学生与实习老师。虽然自己在大学学了三年地理知识，但积累得不够多不够深入，所以我感觉自己就像一个学生在上课，在学习地理知识。另外，我也从老师的课堂上学习如何讲好地理专题课，如何在课堂中巧妙地设计高考题目和融入高考思想，如何系统地教会学生一套解决问题的方法，为X班的学生在高三进一步的复习打好基础。例如，老师在讲地球光照图这一知识的时候会教给学生一套分析步骤，学生若能掌握这套方法并熟悉运用，中学地理中最难的地球光照图知识也只是小问题了。在指导老师高二文科班的地理课上，我学到了如何组织必修三这本教材，必修三以案例为主，但是撇开基础知识而讲案例收到的教学效果不明显，因此要在讲案例之前系统地呈现基础知识，例如在讲田纳西河的综合开发之前要先学习河流和湖泊的基础知识；要让学生一步步跟着自己的思维走，并非一定要把课程设计得五花八门，通过眼神、音调、语速来和学生进行交流也能达到同样的效果；要很好地分解重点、难点，例如理论方面的知识要举例说明，案例方面的知识重在引导学生利用所学知识解决问题。在指导老师的习题课上，我学到了应该如何上好习题课，习题课不只是评讲答案，还要拓展相关连的知识，形成一定的知识体系，让学生更好地掌握解决地理问题的方法。我会在上跟指导老师同一个教案时，先去听老师的课，学习老师的讲解技巧(不是课堂设计)，自己再上课，上完课后再去听指导老师同一节课，通过对比老师的新课与重复课，对比自己与老师，对比自己两次听课与中间上课，都能学到很多。

在高一级老师们的地理课堂上，我感觉也收获很多，首先是让我快速熟悉必修一这本教材，其次是让我掌握一定的高一自然地理知识的讲课技巧与多媒体运用，但同时要注重培养学生的空间思维，因此讲课中手绘地图也很重要。高一级有三位地理老师，同一教案，三位老师的课我都会去听，可以对比三位老师处理知识点的技巧与处理课堂突发情况的技巧。例如，给学生分析黄赤交角大小有变化，热带、温带、寒带的范围有什么变化，三位老师的方法都不一样，有利用公式法、有假设角度法。我们做老师的，应该在处理知识点的时候做到化难为易。在高二级其他老师的课上，我更多的是对比自己的不足，学习他们的成功之道，如郑老师善于总结规律，梁老师善于利用课外知识提高学生的学习兴趣。

在其他科目老师的课堂上，我学到更多的是怎样设计好一节公开课，尤其是在一节生物公开课上，那节课最大的亮点是讲课过程中插入一个让学生到讲台呈现学生实验成果的环节，也就是说，这位老师通过学生的成果来显示自己的教学成果，而且还非常体现新课标的要求，实在是一节成功的公开课。在实习队友的课堂上，我看到了她们如何把自己所学的在课堂上淋漓尽致地发挥出来，体现自己良好的教师形象，而我自己也看到了自己的不足，如专业知识不够扎实，教师技能不够优秀。我自当好好反省，争取日后更大的进步。

(二)踏上神圣的讲台

实习第一周的最后一天，我正式走上讲台，讲了我人生第一节课。尤记得讲课之前给老师试讲的糟糕样，尤记得上讲台时漏讲又补上的尴尬样，尤记得学生们无反应的无奈样。随着讲课的次数多了，做老师的感觉也慢慢出来了，指导老师也说我有进步了。难以忘记，指导老师的关心与鼓励。

1、讲课的概况：

我一共讲了15节课，其中有8节新课，7节重复课，8节新课中有一节是习题课。共有六个教案，分别是：

河流的综合开发--以美国田纳西河为例

地理环境对区域发展的影响--以北方地区为例(两课时)

地理环境对区域发展的影响--以南方地区为例、北方地区VS南方地区

地理环境差异对区域发展的影响--长江三角洲VS松嫩平原、新加坡经济发展

区域不同发展阶段对地理环境的影响--以长江中下游平原发展为例

地理信息技术在区域地理环境研究会中的应用

第二个到第六个教案形成一个知识体系，都是区域地理知识。

2、讲课的收获：

我每一节课，指导老师基本上都会听，并且给我很多指导意见。结合老师的指导意见和自己的教学反思，我明白到上好一节课并不简单，至少要做到：

第一，制作课件要认真，不能出现错别字，字体大小得当，颜色搭配合理，花样不宜过多，同一份课件在不同班级使用应根据不同班级的多媒体设备情况而作适当的修改。

第二，课堂内容先后顺序要科学安排，要符合学生认知的心理规律，先易后难，先基础后应用。

第三，课堂设计分三步：引入-新课过程-总结，引入要引人入胜，讲课过程中，知识要衔接好并形成知识体系，要十分清楚“这个是什么，为什么要讲这个”，表述要严谨且简练易懂，总结要突出重点，不宜提早下课。

第四，高考中无过多要求的知识，如3S技术，应在讲课过程中以提高学生学习兴趣为主。

第五，有些知识用板书来讲而不依赖多媒体，会表述得更加有逻辑性，学生也掌握得更牢。

第六，讲课音调要有起伏感，避免学生不集中精神。

第七，课堂上遇到讲不顺的地方，可快速带过，不宜表现出自己的不足，要学会“扮野”，教师博学的形象很重要。

第八，注重学生在课堂上的表现，从而适当调整自己的表现。

第九，重复课要吸取新课的经验，改进不足之处，对教案作适当的修改，以便重复课有更好的教学效果。

第十，要成为地理教师，要学会随手就能画图，对于中学阶段的地理知识，要十分清楚“什么地方什么事件什么表现什么原因”。

三、班主任工作：走在打开局面的路上

原班主任何老师是一位非常负责的老师，在她的指导下我学到了很多，也因此我的班主任之路走得很艰辛。一开始何老师是不大愿意放手给我做班主任的相关工作，我能做的就是跟在她后面走走看看。但是我不气馁，我总是“厚着脸皮”问这问那，总是很积极主动地帮助她做更多的事情，接着她慢慢看到我的能力，开始让我做更多的事情，也交给我更多的班主任技巧，如要适当地表扬同学们，个别谈话的技巧等。而通过水运会和田径运动会，我和学生们一起奋斗，也赢得了学生们的尊重与拥戴。分别那天，何老师当着全班的面说，舍不得我，要我继续留下的时候，学生们在留言本上祝福我，那时候我就知道，我在做班主任的过程中，打开了一个让自己锻炼的局面，我成功了。

(一)了解情况，有备而行

正所谓“知己知彼，百战百胜”，所以了解高二(3)班的整体情况和各个学生的情况很重要，据老师介绍，我们班是政治地理合班，一共有59名学生，其中49名女生，10名男生，男女比例失衡；选政治的有52人，选地理的有7人。接着问老师要了学生基本情况表，利用这个表记住学生的名字，了解他们的个性与喜好，还向老师问清楚班委成员。课间的时候，我会到课室与他们交谈，有时候会去听他们上课，观察一下上课情况。

经过一个星期的观察与了解，我基本掌握了班里的情况，同时发现我们班有两个男同学，经常迟到，其中一个还是团支书，我于是向班主任反映这个情况，问老师能不能让我跟他们谈一下。开始班主任说这两个是问题学生，让我别插手。后来我向老师表达了自己的意见，老师给了我尝试机会。而我通过跟他们聊天，慢慢地引导他们，他们后来迟到少了，还跟我成为了好朋友。

(二)常规工作，一丝不苟

执信中学有个“文明班级”的评比制度，每天各个班都要参加早读的考勤与质量、着装、仪容仪表、卫生保洁、眼保健操、课间操、午休、自习课纪律这八项评分，这对于班主任来说，是一个有序管理班级的制度，但也是一个挑战，每天都比较着自己班与其他班的分数，真的很大压力。

我在做班主任的过程中，不敢怠慢这八项评比，因为我知道这八项评比能够做好，对于班级良好的班风与学风的形成是很有帮助的，也会培养学生的集体荣誉感。总的来说，我们班学生都能够遵守学校的规章制度，但是也有少部分同学没有做到，自习课时候个别同学会很安静，对于这部分同学，我会先问他是否已经完成作业，旁边的同学是否也完成了作业，他很快意识到自己的不对，因为执信中学作业很多，所以利用这一点，自习课的纪律问题就不成问题了。总之，凡是

多看多想，总会找到。

电池厂车间工作总结9

分成使用普通电池（AA指5号电池、AAA指7号电池）和专用电池，推荐使用普通电池的产品，因为使用普通电池的产品你一样可以通过自己购买充电电池实现后者能达到的效果；而使用专用电池的，则容易出现电池坏了后要配专用电池的烦恼，

当然，专用电池有一个好处，可以实现机体形状的更薄。和它相关的当然是播放时间DD越长越好，这不用多说了。这里有两点要说明：首先厂家标称的播放时间是特定操作环境，温度、音量、背光是否开启、电池的容量等等，有的消费者觉得自己机子并没达到标称时间，这就是实际使用环境和标称环境的不同；其次就是在这个指标上，大厂相对更严谨，一般在标称环境中使用时间都能达到标称值，而小厂这方面的水分相对较大。

电池厂车间工作总结10

20xx年生产部工业工程科年终总结

20xx年在紧忙碌中过去了,回首过去的一年,内心不禁感慨万千,这一年,虽没有轰轰烈烈的战果,但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际,工业工程科将深刻地对本科室一年来的工作及得失作出细致的总结,同时祈愿我们公司明年会更好。

一、生产计划管理

20xx年共下达工单##个,共计#####片电池组件,目前生产完成#####片,完成成品入库#####片,生产其成品率为#####%,良品率为#####%。针对生产计划管理我们主要从以下两个方面做了大量工作:

1、协调生产 合理调度

根据公司生产安排及时下达生产工单,平衡调整各项原辅材料、生产物料,合理进行生产调度和协调生产。在协调与调度方面我们没有被动执行领导安排,而是采用事前谋划和预测的方式确保工单下达的及时性和调度的合理性。例如:生产工单的下达问题,工单计划不仅仅是生产的任务书也是公司财务进行账目核算的基础,因此工单下达之前物料人员会提前了解公司近期需要与库存材料情况,并及时向领导提交合理化建议;工单下达时为保证工单下达的准确性,我们除向生产科长递交工单计划书外,还会向各关键岗位操作人员说明情况;工单执行过程中,物料人员会不定期通过ERP系统、车间现场记录表检查工单的执行情况,对执行中出现的问题及时协调各科进行处理。通过这“事前预测”与“事中控制”的有效措施,20xx年我们没有一次因为工单问题使我们的生产

电池厂车间工作总结11

锂电池总结报告

“锂电池”,是一类由锂金属或锂合金为负极材料、使用非水电解质溶液的电池。由于锂金属的

化学特性非常活泼，使得锂金属的加工、保存、使用，对环境要求非常高。所以，锂电池长期没有得到应用。随着科学技术的发展，现在锂电池已经成为了主流。

锂电池大致可分为两类：锂金属电池和锂离子电池。锂离子电池不含有金属态的锂，并且是可以充电的。锂金属电池一般是使用二氧化锰为正极材料、金属锂或其合金金属为负极材料、使用非水电解质溶液的电池，放电反应： $Li + MnO_2 = LiMnO_2$ 。锂离子电池一般是使用锂合金金属氧化物为正极材料、石墨为负极材料、使用非水电解质的电池。锂离子电池一般是使用锂合金金属氧化物为正极材料、石墨为负极材料、使用非水电解质的电池。充电正极上发生的反应为： $LiCoO_2 = Li(1-x)CoO_2 + xLi^{++} + xe^{-}$ (电子)，充电负极上发生的反应为： $6C + xLi^{++} + xe^{-} = Li_xC_6$ ，充电电池总反应： $LiCoO_2 + 6C = Li(1-x)CoO_2 + Li_xC_6$ 。锂电池的负极通常为锂或锂合金金属，正极可为氟化石墨、热处理过的二氧化锰、亚硫酸氯、硫化铁、氧化铜。而锂离子电池正极可为LiCoO

2、Li₂MnO

3、LiFePO

4、Li₂FePO₄F，负极材料多为石墨，新的研究发现钛酸盐可能是更好的材料，大体分为以下几种：第一种是碳负极材料：实际用于锂离子电池的负极材料基本上都是碳素材料，如人工石墨、天然石墨、中间相碳微球、石油焦、碳纤维、热解树脂碳等；第二种是锡基负极材料：锡基负极材料可分为锡的氧化物和锡基复合氧化物两种，氧化物是指各种价态金属锡的氧化物，没有商业化产品；第三种是含锂过渡金属氮化物负极材料，没有商业化产品；第四种是合金类负极材料：包括锡基合金、硅基合金、锗基合金、铝基合金、铋基合金、镁基合金和其它合金，没有商业化产品。第五种是纳米级负极材料：纳米碳管、纳米合金材料；第六种纳米材料是纳米氧化物材料：使用纳米氧化钛和纳米氧化硅添加在以前传统的石墨，锡氧化物，纳米碳管里面，极大地提高锂电池的充放电量和充放电次数。

锂电池芯过充到电压高于后，会开始产生副作用。过充电电压愈高，危险性也跟着愈高。锂电芯电压高于后，正极材料内剩下的锂原子数量不到一半，此时储存格常会垮掉，让电池容量产生永久性的下降。如果继续充电，由于负极的储存格已经装满了锂原子，后续的锂金属会堆积于负极材料表面。这些锂原子会由负极表面往锂离子来的方向长出树枝状结晶。这些锂金属结晶会穿过隔膜纸，使正负极短路。有时在短路发生前电池就先爆炸，这是因为在过充过程，电解液等材料会裂解产生气体，使得电池外壳或压力阀鼓胀破裂，让氧气进去与堆积在负极表面的锂原子反应，进而爆炸。因此，锂电池充电时，一定要设定电压上限，才可以同时兼顾到电池的寿命、容量、和安全性。最理想的充电电压上限为。锂电芯放电时也要有电压下限。当电芯电压低于时，部分材料会开始被破坏。又由于电池会自放电，放愈久电压会愈低，因此，放电时最好不要放到才停止。锂电池从放电到这段期间，所释放的能量只占电池容量的3%左右。因此，是一个理想的放电截止电压。充放电时，除了电压的限制，电流的限制也有其必要。电流过大时，锂离子来不及进入储存格，会聚集于材料表面。这些锂离子获得电子后，会在材料表面产生锂原子结晶，这与过充一样，会造成危险性。万一电池外壳破裂，就会爆炸。因此，对锂离子电池的保护，至少要包含：充电电压上限、放电电压下限、及电流上限三项。一般锂电池组内，除了锂电池芯外，都会有一片保护板，这片保护板主要就是提供这三项保护。但是，保护板的这三项保护显然是不够的，全球锂电池爆炸事件还是频传。要确保电池系统的安全性，必须

对电池爆炸的原因，进行更仔细的分析。锂离子电池循环寿命比较长一般均可达到500次以上，甚至1000次以上，磷酸铁锂的可以达到2000次以上。对于小电流放电的电器,电池的使用期限，将倍增电器的竞争力。

为了开发出性能更优异的品种，人们对各种材料进行了研究。从而制造出前所未有的产品。比如，锂二氧化硫电池和锂亚硫酰氯电池就非常有特点。它们的正极活性物质同时也是电解液的溶剂。这种结构只有在非水溶液的电化学体系才会出现。所以，锂电池的研究，也促进了非水体系电化学理论的发展。除了使用各种非水溶剂外，人们还进行了聚合物薄膜电池的研究。锂电池广泛应用于水力、火力、风力和太阳能电站等储能电源系统邮电通讯的不间断电源，以及电动工具、电动自行车、电动摩托车、电动汽车、军事装备、航空航天等多个领域。锂离子电池以其特有的性能优势已在便携式电器如手提电脑、摄像机、移动通讯中得到普遍应用。开发的大容量锂离子电池已在电动汽车中开始试用，预计将成为21世纪电动汽车的主要动力电源之一，并将在人造卫星、航空航天和储能方面得到应用。随着能源的紧缺和世界的环保方面的压力。锂电被广泛应用于电动车行业，特别是碳酸铁锂材料电池的出现，更推动了锂电池产业的发展和应

锂电池行业分析报告

>锂电池行业分析报告(一)锂电池负极材料分类1、锂电池负极产业链锂电池负极材料处于锂电池产业中游的最核心的环节,按电池成本分布,锂电池负极材料及其他占比锂离子电池总成.....

最新锂电池行业深度报告

xx年最新锂电池行业深度报告导语兴业证券在最近的一篇动力电池深度报告里提到，相较有限的压缩原材料成本，电池企业通过扩大产能实现规模效应降成本更为切实可行。这也是国内.....

锂电池解读

买手机电池必看的！详解手机锂电池 xx年02月01日 星期一 上午 11:52 我不是手机电池的生产商，而从事手机电池的研究已有几年光景了，想写一些东西，与大家分享。1，我先介绍一下手.....

锂电池年终工作总结PPT

篇一：锂电池总结《electrical energy storage for transportation—approaching the limits of, and going beyond, lithium-ion batteries》总结本文主要讲了应用于车辆的.....

锂电池总结报告

锂电池总结报告“锂电池”，是一类由锂金属或锂合金为负极材料、使用非水电解质溶液的电池。由于锂金属的化学特性非常活泼，使得锂金属的加工、保存、使用，对环境要求非常高。所.....

电池厂车间工作总结12

光阴如梭，一年的工作转瞬又将成为历史，20xx年即将过去，20xx年即将来临。我们车间在公司正确领导和全车间员工的共同努力下，紧紧围绕公司生产任务为中心，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，确保了各项工作的顺利推进，从人员管理、工艺改进、产品质量以及产能的提升等方面比往年都有了较大的进步，现就一车间1-11月的工作总结如下：

一、主要任务完成情况：

1、1-11月完成半轴锻造件；贯通轴锻造件；小件件；光杆吨。

2、1-11月完成半轴调质件；贯通轴调质件；小件件。

3、锻造产品质量合格率。

4、重大生产事故和安全事故为发生骨折3起。

二、加强产品质量管理：

1、要完成生产数量，首先要保证产品质量。为了保证产品质量，技术开发部根据我车间现有人员、工装设备、技术能力、生产环境、安全等各方面的因素，不断完善了各工序的工艺文件和TS16949质量管理程序文件，明确各工序的工作职责。车间每班按照技术文件要求进行检查督促，通过每周晨会对车间员工质量意识进行培训，使TS16949质量管理体系在我车间实际运行得到不断完善。

2、以装备质量保证产品质量，今年车间在设备部大力支持下，先后完成250T摆碾机、200T摆碾机的项修和大修工作，设备维修后在该两台设备加工的产品质量得到很大改善，提高了质量合格率、降低生产成本。

3、以模具质量保证产品质量，配合技术开发部对部分设计不合理的模具进行改进，对台亚SV71等锻造难度大产品采用石墨乳喷枪，提高了产品质量、延长模具使用寿命30%、降低了生产成本。

4、坚持质量是生产出来的，而不是检验出来的这一观点，加强过程质量监督检查，车间每天巡查各工序，对违反工艺纪律的班组和个人，严肃处理，绝不姑息。

三、设备管理：

1、坚持每班在作业前严格按设备点检内容进行设备点检，提前发现带“病”设备，防止设备在运转后发生较大的设备安全事故。

2、切实做好生产过程中巡回检查工作，掌握生产设备的运转情况，以便及时发现设备异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。根据生产的缓急，加班、加点的抢修设备，确保生产的正常进行。

四、节能降耗、降低生产成本：

1.对于能维修的坚决不允许扔掉，能更换局部的决不更换全体，最大限度的提高设备零部件的使用效率，杜绝了浪费现象。严格执行物资领取审批手续，有车间主任签字审批，用在哪、干什么都要作标明，物资领取必须以旧换新。

2.杜绝一切“跑、冒、滴、漏”现象，节约用水、用电，以减少浪费；坚持人走灯灭、拉闸断电。

3、坚持减少、避免使用高峰期用电，合理调整耗能大的工序上、下班时间，尽量使用用电低谷和平谷期，降低生产成本。

4、更改锻造模具的脱模剂，将原采用6000元/吨的油料脱模剂更改为元/吨的石墨乳，石墨乳不单成本降低，且提升了产品质量和改善车间生产环境。

五、加强车间内部管理：

1、为了确保生产任务的完成，车间根据生产部下发的生产计划，编制个人、班组单班生产计划，在车间内部实行个人、班组派工单，对不能完成派工单计划的个人和班组要求其加班都必须完成，以保证生产的正常有序以及计划完成的及时性。

2、通过每周晨会和业余时间对车间员工进行技术技能培训，组织相关部门和车间技术业务强的人员一起研究解决生产过程中存在的工艺技术难题，先后完成福建台亚产品在1000T压力机上批量锻造、式炉的生产使用。更改调质淬火装炉方式，解决表面淬火变型弯曲度大、粗校直难度大等质量问题。

3、坚持每周召开车间晨会两次，对公司劳动纪律、安全文明生产、产品质量问题等进行宣讲，使员工的综合素质

得到提高。对员工培训和宣讲后要求其参加人员签字确认，并进行保存。车间通过晨会广泛开展综合评比活动，积极宣传和表扬工作中涌现的先进班组和个人。车间每月对各班组的出勤率、生产完成情况、产品合格率进行分析，对发现的问题及时进行了指导帮助，促进了车间各项管理工作水平的提高，对完成生产任务，起到了极大的推动作用。

4、坚持每班对设备、地面进行清扫，每周一次彻底的周保，对每班和周保不彻底的要求整改或处罚，配合公司每周进行5S文明生产检查，促使车间所有员工都具有文明生产意识。

风风雨雨的20xx年即将过去了，回顾20xx年的工作，首先感谢公司各级领导对车间工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这一年里勤勤恳恳，兢兢业业。虽然取得一些成绩但离公司的要求还很远，质量的不稳定、工伤事故比往年上升、生产成本居高不下等问题。面对着种种困难，方法总比困难多，相信我们在来年定能取得更好的成绩。

20xx年的工作即将开始，在20xx年的工作中我们要保持20xx年的工作优点，吸取经验教训。为此我将以下几点作为的工作目标：

1.提高班组长的素质

班组长是一线生产的直接指挥者和组织者，在生产中起到承上启下的关键作用。由于我们车间主要是以集体计件为主，班组长主要对生产的产品质量负责,对上级下达的指标负责。他们对生产流程的了解、技术技能、安全意识、质量意识的提升将有助于公司各项生产经营任务的顺利完成。

2.提高班前会质量

每天开好班前会。班前会应至少包含以下四方面内容:

当天的生产计划、作业任务；

通报近期发生的异常状况；

对车间个人或班组进行口头表扬；

对车间员工宣传企业的管理文化、政策方针、发生的大事等。加深车间员工对企业的了解、增加员工对企业的感情；

安全知识和安全预防措施宣讲，做到安全生产、预防为主。

3.及时沟通、了解车间员工思想动态

生产、生活中要主动与车间员工进行沟通,了解他们的思想动态,根据每个人的具体情况,进行谈心并解决问题。针对新进厂员工开展“以老带新,一帮一结对子”的活动,由业务骨干传授作业技巧,让新员工尽快适应岗位工作。

完成公司20xx年的生产经营计划

公司已制定20xx年的生产经营计划总目标为5万件/月，我们车间要完成该生产任务，还应做好有以下工作：

提前做好锻造模具的维修、制作工作；

做好锻造设备的保养、维修工作；

根据生产任务明细、员工业务技能、设备状况合理安排生产；

科学调整调质热处理工序的工资分配方式，依靠现有设备、人员使调质工序产量由4万件/提升到5万件/月；

继续推进TS16949质量管理体系、ERP系统在我车间的有效运行，加强产品质量、产品数量管理。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我们会再接再厉，努力提高自身业务水平，为了公司的发展、实现中华民族伟大复兴之路贡献自己的微薄之力。希望各位领导能在今后的工作中一如既往的支持我们，我们将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱!

电池厂车间工作总结13

20xx年转瞬即逝，在这半年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这半年里我通过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己最大的努力把各项工作做到最好;在这半年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了20xx年的生产任务。

总结如下：

- 1、强化安全意识，落实安全措施：高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识;
- 2、基本保证了生产进度：全年共完成220个订单与样机，其中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是希望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高;
- 3、提高生产效率：人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显;
- 4、加强基础设施的建设：努力为生产服务来保证生产效率。

在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为;
- 2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性;
- 3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助;
- 4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务;
- 5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点;
- 6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。以上问题，我们会在明年的工作中重点解决。

这半年虽然各方面都处理的不错，但还有自己需要加强的：完善各项制度及操作流程;提高自身管理水平，完成工作任务;摆正工作态度，调整心态，不断接受新的挑战;培养沟通，协调能力。也将努力学习管理知识，积极参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更大效益。

电池厂车间工作总结14

变电站年终工作总结

想要写好变电站年终工作总结不容易，如何写好变电站年终工作总结呢?下面为大家推荐一篇变电站年终工作总结范文，供大家参考。

今年在公司的正确领导下，我们认真贯彻落实国家电网公司《变电站管理规范》，公司《变电运行管理制度》等运行管理制度，坚持以人为本，突出标准化、规范化管理，依靠科技进步，强化安全管理，不断深化、细化变电运行

管理措施，超前研究解决工作中存在的问题，取得了一定成效。

一、**年主要工作

年广大运行检修值守人员，克服了人员少、工作任务繁重等诸多困难，精心操作、精心作业，认真巡视，扎扎实实做好了各项工作，圆满完成了年工作目标。没有发生由于运行人员、检修人员责任造成的人身伤亡和重大设备事故，没有发生现场误操作、误触电事故，实现了××年安全生产三个一百天。

1、落实安全生产目标，层层签订责任状

公司年初召开启动大会后，我们制定了安全生产目标及控制措施，层层签订了有硬指标、操作性强的“安全生产责任状”，将安全责任逐级分解，落实到了班组、个人。

2、加大了设备维护力度，电网装备水平和设备健康状况得到持续提升

电池厂车间工作总结15

20__年转眼过去了，迎来了对自己具有挑战的20__年。回顾__年感谢领导对我的信任和支持，7月份把我从_一线任车间副主任提拔到转到_任车间主任，这一年里跟着领导学到很多，得到的也很多。角色的转变后从开始跟着车间主任干到后来自己独当一面，这使我的压力相当大，深知自己肩负的责任比以前更重。由于自己对工作性质的转变对工作不太熟悉所以工作起来存在很多困难，但这个时候是各位领导的帮助、关怀、激励使我在面对困难的时候勇于克服，使自己一点点的提高发挥出自己的能力。

被调任后我始终在思考要做什么?该怎样做才能快速成长，怎样才能把自己的价值发挥?每天只是在沿着别人早已开展的路按部就班的进行工作，毫无新意。要是想要新的提高，新的突破就必须丰富自己的专业知识，寻求新的管理方法。只有带着这样的问题一步一步的工作，一步步的总结才能使自己在工作中不断地提高。作为新任车间主任压力相当的大，与其他车间相比自己从工作经验和管理经验都存在着明显差异和不足。

在这里从以下几点开展工作提高自己：

一、欲求到位“心”先至。任何工作要做到位，关键都在于“心”要到位。一个人有了责任心，才会有积极主动的态度、深入扎实的作风、认真负责的精神。要想在工作中取得新的突破，找准关键点很重要。我认为我的关键点就是要丰富自己的知识，特别是象我这样半路出家的人，对生产管理知识了解的不是很透彻，遇到问题缺乏解决办法。7月份被提拔到德州公司任车间主任一职，这对我来讲是一个提高、丰富自己的好机会。在这几个月的时间里，我依据自己的实际经验，再生产现成多学多问，尽可能多的学习自己以前没接触到的生产资料。这个学习的机会激起了我的学习热情，也为今后的工作打下了基础。

二、脚踏实地，不好高骛远。任何一件大事，无不是由若干小的细节构成的。能够在小处努力，把每一个细节做好的人，一定能成就大事业。同样每一个漫不经心的小疏忽也会酿成大事故。立足实际做好当前，结合现在的生产设备从提高工作效率方面入手。随着公司设备的老化和各方面的限制为产品的进一步改进提高加大了难度。所以今后的工作要从设备的小改小革和操作精益求精的工作入手，做好巡检及提高制造部员工操作能力，这样才能更好的完成生产任务。做每一项工作、每一次改进都需要我们从小处着手，精益求精。正阳才能使生产任务、产品性能的进一步提升。

三、树立全局观念，做好本职工作。一个成熟的企业就好比一台正在运行的设备，各个部件的配合协作才能为设备的运行提供保证。公司各个部门的衔接是否流畅也就决定着公司的效率。回顾过去的一年我还有很多的不足之处需要加强，新的一年更是向我提出了更高的要求。在保质保量完成工作前提下，还有很多新的工作需要开展，特别是要将产品质量提高到一个新的层次，是我以前的工作不够重视的领域，我将在这方面多下功夫，努力配合技术部门严把产品质量关。要想将产品质量提高到一个新的层次，除了完善设备还要有一流的操作人员。在新的一年里，一定会根据现有的生产，适时组织员工结合理论多学习生产线操作规程，提高工作效率，稳定生产才能发给提高产品质量做好铺垫。

四、善于沟通交流，加强协助协调。沟通交流一直是我的弱项，在工作之外还可以，工作之中的沟通尤不擅长。如今的岗位，沟通是非常重要的，尤其是对员工思想必须通过深入的了解才能掌握，掌握了员工的思想才能知道以后在管理方面的重点是什么，还有什么工作要做。这方面我需要加强的很多。

在过去的工作中得到了一些体会，在工作中心态很重要，通过不断的学习新知识保持工作的激情，力争让自己在每天的工作中有了新的发现和提高。回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，但我也认识到自己的不足之处，对遇到的新情况新问题研究不够、创新意识还亟待加强。针对存在问题，在今后的工作中，我将立足本职工作，从自身查找原因，切实采取有效措施加以整改。

电池厂车间工作总结16

大家好，我是生产车间主任，下头请允许我在此向大家对我的工作做一个简单的总结。不足之处，还请各位领导多多指教。

一、产量方面

产量从年初日入库量不到一支，到3月份日产量突破1支，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

二、质量方面

1、新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品（拉封管）的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2、工序之间的自检、互检力度加强，成品（真空管）出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求！

三、人员管理方面

自一年年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致202x年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，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。但也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。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张！这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

四、物耗方面

由于公司针对车间“节能降耗”制度的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

1、主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2、主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省一余万元。

五、工艺方面

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

六、5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，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。今后工作中，将多注意这方面的问题。

七、安全方面

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故！这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈！

如果说202x年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观！

新设备投产后，员工操作技能有待提高；维修力量有待于培养；职工的思想素质有待于提升……下一步车间应遵循以下管理制度：

一、深入进行“质量第一”的思想教育，发动员工开展：“生产技能大比拼”的活动，树立榜样，推广先进！

二、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。

三、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。

四、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。

五、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。

六、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战！我们将一如既往地发扬“不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

电池厂车间工作总结17

实习是在校大学生的一次接触工厂大规模生产的机会，是学生走上社会的良好过渡，走向工作岗位的‘入门之课。实习让我们了解到理论和实践之间的差异，找到了工厂大规模生产和实验室小量操作的异同。加深我们对所学知识的理解和消化，同时也学习到各工厂的许多技术细节，掌握了生产的基本工艺原理。这次实习提高了自己培养发现，分析，解决问题的能力，受益非浅，达到了实习的效果。

通过实习使我更多地接触社会，实践于社会，从而培养了严谨的工作作风、初步的实际工作能力和基础的专业技能，为将来走上工作岗位打下良好的基础。

这次实习带给我不仅仅是一种社会经验，更是我人生的一笔财富。更可喜的是我在实习期间还结识了一些好朋友，他们给予我不少的帮助。俗语说：纸上得来终觉浅，觉知此事要躬行。没有把理论用于实践是学得不深刻的，当今大学教育是以理论为主，能有机会走进天能集团去实习，对我来说是受益不浅的。我就快毕业走向社会了，相信这次实习对我日后参加工作有帮助。感谢在这期间所有帮助过我的人！

电池厂车间工作总结18

20xx年已接近年终，插管车间今年的生产及管理工作即将告一段落。回顾一年来的忙碌与付出车间在厂部的带领下，紧跟公司下达的年度生产任务计划，努力加强生产管理、安全管理，落实管理责任制，贯彻实施绩效考核，较好地完成了全年的各项工作任务，在各个方面都取得了长足的进步。插管单U线20xx年的生产和管理等方面亦做了一定的努力和学习，现就单U线今年的工作完成情况总结汇报如下：

主要完成的任务

1.通过了仓库提前备料的方式，不但了解了欠料信息，同时可以让车间需要前置加工的物料得以有计划地完成。依据欠料信息、订单数量、客户的需求，合理地进行排产。确保车间生产的流畅性，也降低了车间半成品的积压。对于车间上报的异常情况能尽全力进行处理。如有自身处理不了的，能及时的上报领导并跟进到位。对生产计划是否有序的完成，采取深入员工的方式了解核实生产的进度，以确保订单的交期

3.狠抓安全管理后整理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20xx年里也发生了几起工伤事故，这些事故已经给公司和车间带来损失。“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

工作中的不足

1.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升但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的技术水平有待提升，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，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升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知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升

2.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的现象，更是有在违规操作的情况从而连续多次发生工伤事故。

现在想来这几起事故的发生，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。

3.质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面质量管理，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，例如在织造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。

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，认真提升业务、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，吃苦耐劳的单U班组

电池厂车间工作总结19

20xx年，在公司领导班子的正确领导下，大仓酿造车间认真贯彻落实公司20xx年度总体工作部署，紧紧围绕使大仓车间的生产总量和酿酒质量实现新进步、新提高、新飞跃的总体工作目标。通过采取狠抓员工技能业务培训、狠抓生产关键环节、狠抓工作效果等措施，有效确保了生产产量的提高圆满完成了全年各项生产工作任务，确定了显著的工作成绩。现将全年总体工作情况及下步计划总结报告如下、

一、注重技能培训，从狠抓车间员工技能入手打牢了生产基本功。

在20xx年全年的工作中，大仓车间领导始终坚持做到在思想上与公司领导班子的要求保持高度的统一，通过对车间职工开展酿酒工艺业务技能培训，努力提高员工生产技能和水平服务生产需要。20xx年车间共组织员工开展业务技能培训十次，员工受教育覆盖面达到百分之百。同时，车间坚持开展学、比、超好的，树立生产先进典型，广泛培养业务能手，使员工人人比学习、争创先进，在车间内掀起了学习热潮，有效促生产的工作目的，形成了良好的生产局面。

二、明确任务目标，从狠抓产品质量入手实现了生产总量和质量的全面提升。

20xx年，大仓车间严格按照上级的部署，我们结合部门

实际，在总结以往生产经验上不断创新和完善生产措施方法，全面提升产量和成品酒的质量。在具体方法上，我们部署两个生产班组重点开展实验窖生产项目，在全年中分批分次逐步完成预定实验计划和目标，实现了优质酒品率达到总产量的80%的生产效果。在抓生产产量总体提高上，我们采取三抓措施既一抓材料堆积关键环节；二抓辅料的使用关键环节；三抓蒸馏酒温度关键环节。实现了生产总量和质量双丰收的工作成绩。201*年大仓计划产酒194吨（其中特酿157吨，夫曲37吨），全年共投粮，实际产酒244、892吨(其中特酿吨，夫曲吨)，超额生产50、892吨（其中特酿超吨，夫曲吨），超额生产率达到，在全体员工的共同努力下取得了优异的工作成绩，受到了公司领导的认可和充分肯定。

三、强化内部管理，从狠抓车间管理创新入手高质量完成全年工作任务。

在抓车间管理上，车间领导能够认真履行监督管理工作职责，车间领导率先垂范，抓生产、严管理、带头干，亲力亲为。在工作上能够严格按照生产工艺的要求保证各项生产措施执行落实到位。在强化工作纪律上，车间职工能够遵守各项厂规厂纪，全年车间安全生产，无重大生产事故发生。内部管理工作到位，工作秩序井然。

四、下步工作计划。

20xx年，在大仓车间全体员工的共同努力下较好的完成了各项生产工作任务，虽然取得了一些成绩但是与公司的要求还有一定的距离。在下步工作上，我们将重点突出新工人的培训和浓香车间生产的工作，浓香车间的生产重点抓窖酒的培养及老熟，使浓香酒的质量在原有的基础上更上新台阶。严格按照集团技术质量部下达的生产工艺执行。努力使生产质量良好局面持续保持，严格按照公司领导班子的工作部署，认真落实各项生产措施，明确生产任务，紧紧围绕抓生产、抓酿酒工艺、抓管理创新和完善制度等方面，努力工作顽强拼搏力争在新年度的工作上取得更大的进步迈上新台阶。

电池厂车间工作总结20

为期一年的实习结束了，在这一年的实习中，贴近了社会，丰富了社会经验，使自身对社会有了初步的感性认识，并且学到了许多课本以外的知识，受益非浅，俱乐部实习总结。现在我

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