

2023年机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告(精选10篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇一

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)[]pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标“精英制，缩减人员提高效率”方向发展。

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

随着公司的erp[]t-misc[]cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素

质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇二

在从事车间生产一线的管理工作中，我在公司董事会领导和部门经理的支持下，在工作开展前，仔细研究工作各环节，制定了各项工作的计划目标、工作步骤，确保在工作中，能做到忙而不乱，紧张而又有秩序。与各班组带班长之间能很好地沟通协调，集合中层管理人员的力量，更好地协调管理生产，抓住环节，明确员工的工作责任，从而提高工作效率。车间生产全年完成四件套产品数量达974844套，配五件套26338套，毯子与窗帘33600条。这些业绩的取得，与公司高层的正确指引是分不开的，与公司各部门的管理人员的通力合作也是分不开的。

在生产管理中，我们接触到的更多的是来自各方的员工，由于文化背景、社会阅历等因素影响，员工素质高低不一，工作生活中，磨擦在所难免，这给我们管理带来一定的难度，我深知，要切实搞好工作，必须坚持一手抓生产，一手抓思想。在平时的工作中，我非常关注员工的思想，与普通员工打成一片，不卑不亢，直面员工们的工作、生活动态，与各班组的负责人常交流沟通情况，及时关心员工的疾苦与困惑，给员工实实在在的帮助和指点，帮助员工树立正确的人生观，明示为人处世的道理，只有付出，才有回报，调整心态，提升员工的工作热诚。在工作中，我注意自我表率，要求员工做到的，我和其他管理人员一样，首先从自我做起，从不擅自迟到或早退，或在工作场所做与工作不相关的事。诚恳对待每一位同事，不偏心眼，公正无私，以理服人，让员工们明白：公司与员工的利益是一致的！我在工作中注重讲信誉，对领导、对员工答应的事情我坚定去做，不能做的不轻易许诺，接受的事情不论多难都要想法完成。因此，尽管我们生产管理严格，但奖惩公正合理，员工们在心理上是折服的。

一年来，我们在公司领导的英明指导下，启用了多项奖励措施，参与并丰富职工业余生活，建立了同事之间的友爱关系，使职工渐渐感到公司这个大家庭的温暖，和谐融洽的团队氛围已在逐步形成。我们的目标是：领导对员工有关心，员工之间有爱心，团队合作有决心，大家对收入有信心！

回顾过去，我们尽管取得了不少成绩，但也看到一些存在的问题。员工的素质有高低，时有打骂现象出现，我们在管理中，要使员工的思想教育常规化，尽量防患于未然；生产中，产品质量时有不稳定状况出现，亟需完善每道工艺流程的规范培训、督查监理等机制；生产工艺上，要不断学习新事物，动脑筋采取更科学的方法，改进生产流程，节约开支；在如何稳定员工队伍这方面，要积极配合领导，提出合理化的策略，力求进一步提升公司的凝聚力。学习无止境，提升我做起，我相信，只有认识分析存在的问题，才能更好的解决问题。在新的一年里，我愿在公司领导的指导下，严格要求自己，保持一颗积极的心态，与公司上下齐心协力，为公司发展壮大作贡献。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇三

开展谈心活动，通过一系列的措施，使车间全体职工的凝聚力有效增强，从而促进车间的各项工作有条不紊的向前推进。

一支高素质的职工干部队伍，是保证各项工作顺利开展的前提，为了培养一批来之能战，战之能胜的职工队伍，我们针对车间各工种，分别组织进行培训学习，净化站在组织学习运行规程的基础上，以提升所以净化工的事故应急能力作为培训的重要内容，特别是针对空提机堵料的事故演习，有效提高了净化工的事故应急能力。对空压工针对螺杆空压机的工作原理和构造，进行培训，在总结去年6#空压机拒动事故的基础上，组织对新安装的应急操作屏进行学习，模拟操作，从而使空压工的实际操作能力得到了真正的提高。在钳工培训方面，也着重以提高实际检修能力为突破口，结合近两年

我公司多功能行车运行的实际经验，有针对性的进行理论和现场学习，使每一位钳工都熟悉多功能行车液压系统和空压机常见故障的修理与排除，并逐步引导对液压缸，气缸进行修理，使每一个钳工真正的由换件工成长为检修工，通过车间全体人员一年的努力，使广大职工的理论 and 实际操作能力有了一个新的提高。

曝光处理，强制性使职工遵守各项操作规程。另外在车间内部广泛开展谈心活动，及时了解职工的思想动态，并合理加以引导和纠正。特别是针对我们车间交叉作业多，高空作业频繁的特点，我们按照责任到人的原则，制定高空作业安全监护制度，消除一切高空作业的不安全因素，确保了今年三十五次道轨检修过程中的高空作业安全。组织车间相关人员参加六月份的安全知识比赛活动，使职工的综合安全理论水平又上了一个新的台阶。同时组织职工全员参加安环科举办的安全专业知识培训，并全部参加考试，合格率达到100%以。在11月份，组织大部分职工参加公司组织的消防演习。通过广大职工的共同努力，使我车间顺利实现了“全年零事故”的安全目标。

油冷却器进行水冲洗，提高冷却器的冷却效果，经过冲洗前后温度比较，使主机工作温度有冲洗前的102度减至97度，有效提高了空压机的安全运行系数。针对主体车间设备复杂、故障频繁的特点，完善设备周检制度，把设备的事后抢修调整为设备事前防范，把各车间的设备责任到人，实行定时、定期、定人员的周检制度。对发现的问题要求个人不推向班组，班组不推向车间，小隐患不过班，大隐患不过天的原则，使主体车间的设备故障率明显下降，同时也减轻了我们钳工的劳动量和备品备件的损耗量。例如今年六月份发现南车间的全功能行车固定旋转支撑机构的螺栓断裂四条，如按照常规，需要将整个旋转机构拆下，大修日期在15天左右，不仅需要吊车叉车的配合，而且需要钳工十余人的高空作业，对生产和现场安全管理极为不利，通过现场多次观察，我们提出大胆的设想，在螺栓断裂的旋转机构的密封对面开孔，加

工螺栓更换后把开孔密封焊接，保障旋转机构的密封性能，仅用了两个小时，就消除了这一重大设备安全隐患。

限报警系统完善、原料库自动排料系统改造、电解车间多功能行车性能优化、净化排烟风机主阀门改造、铸造码垛机性能优化等低费用改造和优化项目十六项，获公司一等奖项目三个，获集团公司一等奖项目两个。其中230ka主烟道改造工程，为典型的零投入高回报的改造项目，改烟道并联为串联，实现两个车间烟道的一体化和风机的并列运行。单这一个改造项目年就可为公司节约电费175万余元。另外全年利用闲暇时间修理钢爪500余组，整个技改和修旧利费项目年可为公司节约400余万元的费用。随着一系列技改项目是实施，使公司的设备性能得到优化，设备配置更为合理。

总之□20xx年是忙忙碌碌的一年，是公司战胜生存考验，由亏损走向赢利的一年，是所有登铝人众志成城，共度难关的一年，也是我们车间综合素质全面提高的一年，回顾过去的一年，虽然我们在工作上取得了一定的成绩，但距公司的要求和企业的发展仍存在一定的差距，我们要正确的面对存在的差距和不足，力争在今后的工作中迎头赶上□20xx年，我们依然会在公司各级领导的正确指引下，发扬成绩，克服不足，紧密围绕优质、高效、服务生产这一总体工作目标不变，精诚团结、奋力拼搏，为公司更加光辉灿烂的明天而努力奋斗。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇四

1、通过深入到白酒生产企业（陕西太白酒厂）进行生产大实习，使我们更好地掌握发酵工程的理论原理。

2、通过大实习使我们了解中国白酒发酵生产全过程，掌握白酒生产过程中菌种培养，培养料制备，前后发酵过程，白酒酿造的后处理等工艺过程。掌握白酒上述各个单元操作中所使用的通用设备，专业设备，非标设备等的数量，型号，规格及基本的工作原理。

3、通过实习更好地了解发酵工厂一线的生产实际，了解现代企业管理，销售的特点及工人师傅们工作状况，为我们以后走向社会提供丰富的实际经验。

1、了解白酒发酵产品生产过程中岗位配制、班组管理、工段管理、车间管理、技术管理、设备管理等方面的情况，丰富企业管理方面的知识。

2、了解白酒发酵产品生产的全过程。掌握白酒发酵产品生产过程中就中选育、种子培养、培养基制备、发酵、后处理，分离纯化等单元操作的具体工艺过程。

3、掌握白酒发酵产品上述各个单元操作中所用的通用设备，专用设备，非标设备等的数量、型号、规格、工作原理。

4、根据白酒发酵产品各个单元操作的具体步骤、操作参数，中间控制等，根据所见生产环节的工艺现状，结合所学理论知识，如发现需改进之处，可提出工艺改进的建议。

方案与设想。

第一天，我们进入太白酒厂的大门，“陕西太白酒业”几个

大字映入眼帘。企业恢弘的气势，干净的厂房，清洁的地面，员工脸上洋溢着的笑容让我对这个企业产生了深深的好感。随后，太白酒厂的胡建祥副总经理、院领导庄世宏书记、王赞副书记、杨淑慎教授为我们召开了实习欢迎仪式，让我们体会到学院对我们的实习、学业的重视，以及我们实习机会的来之不易。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇五

20xx年x月x日，我被学校安排到xx有限职责公司实习。虽然不是我的第一份工作，但是却是体验我自我的工作。在那里

我看到了我没有看到过的，学到了我不会的，这是在我以前的工作中所没有的。

- 1、服从班组长安排，相对应的岗位有关有相对应的人；
- 2、严格按照作业指导书操作；
- 3、严格遵守工厂各项规章制度；
- 4、熟悉公司流程及生产流程；

- 1、做任何工作都要用心、认真负责、做就要做好；
- 2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，十分感谢学校和奇瑞给了我这次难得的实习机会。这次实习，给了我一个锻炼的机会，让我从中得到了很多宝贵的经验，能够讲是受益良多啊！所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作潜力，争取做一个对社会在贡献的人。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇六

(1) 实习时间□20xx年8月26日至20xx年12月30日

(2) 实习地点□xx公司

(3) 实习性质：实习报告

二、实习单位

xx集团，成立于xx年。全球研发与制造厂商。全球500强企业。全球科技100强□xx企业排名第三名□20xx年进出口总额全国第八名□xx省第一名。

三、实习环境

实习期间，我在实习工厂的abo车间a77部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，领班1名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，ipqc人员14名多名左右。

四、实习过程

(1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作4个月。

第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的测试电脑的内部结构，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着测试该产品，在测试的同时注意操作流程及有关注意事项等。

实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上测试产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(白，夜班)，两班的工作时间段为：早上8：00至晚上8：00；晚上8：00至早上8：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2) 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定，地点等待领班集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如k/b胶膜sd卡，mmc卡，刷枪)。

在流水线进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品测试好，并刷枪。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现无法睡眠、色差等)。

出现上述情况时，要及时告知领班、工程师，万能工让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的测试难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，工作效率不高，测试出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的测试方法与技巧。

运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着测试这有难度的产品，从中体会测试产品的效果。同时在测试中选择适合的测试工具，也有利于提高工作的效率。

五、实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习工厂的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇七

为了掌握通用量检具的使用方法;根据装配车间的实际装配情况，掌握配工艺的特点及工装的设计，总成出厂的检测，我来到了xx公司的装配车间进行实习。

一、实习经历

3、利用空挡，中断动力传递，使发动机能够 启动、怠速，便于变速器换挡或进行动力输出。它主要是齿轮和轴组成，通过 不同齿轮组构成，通过切换不同的齿轮组，来实现齿比的变换。作为分配动力的关键环节，变速箱必须有动力输入轴和输出轴两大件，加上构成变速器的齿轮。动力输入轴与离合器相连，从离合器传递过来动力直接通过输入轴传递给齿轮组，驾驶中切换不同的齿轮比达到不同的动力传动效果。

实习期间，员工正在装配手动变速箱。我从装配流水线按流程走下来，在离壳部装工位上我发现压入工装可以伸缩，把那个工装拆开了，内部有个弹簧和顶部有个可以摇晃的半球形铁块，工装受力后球形铁块可以在小范围内改变受力方向。在变速器壳体部装中定位销，主控制轴处的线性轴承，衬套，

油封，机油导管等都是过盈配合，压入深度靠工装保证。

差速器允许左右两边的驱动轮以不同转速运行，汽车转弯时，差速器分配动力，导致内侧轮转速减小，外侧轮转速增加。差速器两端压入轴承，图纸中轴承外圈与离合器壳体过盈配合，操作中，变速器壳体内加调整垫片，导致轴承外圈和孔过盈量减小，壳体的锥轴承孔都加工到尺寸上偏差，轴承外圈用手可以轻易扳出，属于过渡配合，上线装配后，员工用指针式力矩扳手卡住齿轮轴匀速旋转，测试差速器旋转时力矩大小，调整选择合适垫片。

到了输入轴部装工位，前轴承内圈、齿轮轴套和轴装配时属于过盈配合，压入时紧一点但能压到位是允许的，太松导致齿轮沿轴向滑动。同步器的摩擦面呈锥形，带有螺纹槽，在直齿和圆盘的立齿相接触之前，提前进行摩擦，将转速大的一方的能量传递给转速较小的一方，到达转速同步，保证换挡正常。输出轴部装和输入轴部装差不多，三、四、五档从动齿轮与输出轴装配属过渡配合，师父指点我去查找弦齿厚，我对比了那两对配合尺寸进行验证，在热后车间有批三档从动齿轮，内花键过大，原因是员工拉花键第一次拉小，重拉后 m 值偏大，以后热前有内花键 m 值超差的产品要暂时隔开，根据实际装配情况评估，再采取相应方案解决。输入轴和输出轴的部装有些零件要涂少量齿轮油，孔和轴的油孔大致对齐，变速箱工作时，齿轮油流动润滑和均衡温度。

换挡滑轨分组件和控制轴的部装。这个工位要确保拨叉与拨叉轴相对应，控制轴组件零件不能漏装。现场有个别换挡滑轨焊接不到位，拨叉开裂等，长时间换挡滑块会脱落，拨叉断裂，装配时要检查零件外形。总装轴类部件，总装好后要上下拨动换挡杆，倒档转换臂，观察倒档各部位是否装配到位，有无卡滞现象。这个工位工作量比较繁重，流水线上经常有零部件堆压在这，影响装配速度，建议该工序任务重新合理分配，把惰轮和惰轮轴组装，螺纹涂胶等部分操作前移。

总装变速器壳体，导油槽卡在变速器壳体的槽中，检查结合面无毛刺，划痕等，涂1-3mm厚连续不断裂的密封胶。离合器壳体放入磁性塞，打入定位销，在15分钟内把变速器壳体结合离合器壳体，交叉预紧4个螺栓，逐序紧固。总装控制机构，控制壳体面涂适量密封胶，拨动拨块挂空挡，沿着定位销压入变速器壳体侧面，交叉拧紧带胶螺栓，其中两个孔是通孔，对应的两个螺栓既涂螺纹胶又涂密封胶，确保两通孔不漏气，依次装配其它零件。

气密性检测，先用堵塞堵住气孔，用密封工装压入到变速器两端的油封，用弹性卡板夹紧。密封轴端是圆台，小头可以套入油封，大头通不过油封，取下油封，密封轴上涂满了亚米加润滑脂。不合格产品浸水法检测返修；合格产品加入一定量的齿轮油后压入油封保护套，进入实验台架。

台架实验，主要是检测各档换挡手感，噪音，倒车灯开关，限位器功能。定位压紧变速器，连接好倒车灯开关插头，在台架上体验了下换挡手感，分别在两个转速下，工艺要求是一百次，实际操作中比较少，最少要求五十次换挡，齿轮磨合到位，换挡才可靠。变速器总成，行车吊起合格品放在油箱上部，松开油塞放油，装配通气管，通气帽，定位销等小零件，安装离合器分离缸组件，定位好离合器液压管线，组装分离拨叉组件，分离轴承等。我观察了齿轮油，机油油箱里有很多杂质，循环使用中的过滤网不能完全过滤掉杂质，进入减速箱后，对齿轮啮合，使用寿命等有影响，建议装配线要保持干净，定期清理过滤网上的杂物，装配的样机注入新的齿轮油。

后期我跟师傅学习单独装配和维修。在线上少量不合格产品会在返修台上返修。5/r档换挡不灵活，换挡噪音大等情况比较常见，拆机前要先试着手动换挡，进一步确定具体有哪些问题，熟悉了变速器内部结构，根据反馈问题对应相关机构，师傅教我返修了台5/r档换挡异常的变速器，先把相关零件逐个取下，每取一个，就试着换挡，感觉有大的变化就换

新的零件再测试，检查所有零件直到找出问题，有些可疑零件被直接替换，造成一定浪费，建议可疑零件单独放好，进行下检测、评估再判断是否报废。在学习返修中，我们遇上很多问题都不能确定，有时甚至多次返修都找不出原因，部分零件解体时没有专用拉马，在批量生产时要提前考虑到返修工装问题，使用的有些零件质量不能完全保证装配要求，这个对成品合格率有比较大的影响，控制好散件的质量对装配很重要。

装样机是比较有挑战性的任务，我跟师父装了jw5f18h□它在jw5f18的基础上改变部分零件，查看并打印配料清单，清洗零件，每个部件组装到变速器总成，都凭着以往经验和基本常识来试装，在安装过程中不懂的地方要停下来摸索，查看临时图纸，比对尺寸，特别要防止漏装，装配输出轴时改变了5/r档结构，在输入轴部装好后却旋转不动5/r档同步器，检查零件装配完全正确，考虑间隙过小，师父开始找可以调整的相关尺寸，同步器齿毂面有个台阶比较高，车去0.1mm对同步器影响不大，齿毂也容易用三爪卡盘装夹定位，拿去热后硬车，输入轴重新部装。装机是比较繁琐的工作，它需要耐心，积极探索，每个细节都要认真操作，有些问题可能是多个零件的影响叠加导致，注重小的细节，确保每个零件都合格是关键。

二、实习总结

在装配车间，我对减速器的构成，各部件作用有较深刻的认识，在每个工位先观察，后自己动手装配再拆卸，犯了不少错误，如小垫片的漏装，同步器没有看识别槽，方向装反等，有机会自己试着拆一台返修减速器，来加深印象，装样机比较困难，以后还要跟着师父们多看，多积累经验，不懂就问，才能很好走上自己的岗位，为经纬公司发展，为自己的进步而努力。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇八

什么叫做不简单?能够把简单的事情天天做好,就是不简单;什么叫做不容易?将大家公认容易的事情,十分认真地做好它,就是不容易。我原担任腐乳车间副主任,领导安排分管的主要工作是车间常务、生产调度、财务核算、安全质检、锅炉运行、保全维修等几方面。6年间在这些日常基础工作上我没让主管领导过于费心。工作上我身兼数岗,为了研制小瓶腐乳我吃住在厂;前两年没有电工,自我都数不清有多少次在风寒之夜,赶到车间应急锅炉或电器的故障;因始终兼职着会计核算,临近月底、年底的时候,经常都要忙到夜深人静的时候,连孩子的学习我都帮不上!做了不用说,其实说了不等于做了,因做了不等于做到位了,这是我个人很大的不足,今后我会在领导的帮忙下尽快改正。

今年我部门按企业部署要退出租用场地,搬迁到公司大院内。所以,大大影响了各产品的产值。结到9月动迁车间产值567万元(产品全是含税价计算,米酪酒按10月单位成本算,没加入磨腐乳酱120吨),所有产品销售额约1084万元。为减少租金早日清理库存我带领员工在公余时光两库对倒腐乳45000桶;擦桶、帖标92059桶。

新车间在主管领导的指导下,在很短的时光内完成了从车间厂房设计到设备招标安装调试,并于9月5日开始在新车间试产米酪酒、14日开始试产腐乳,至11月底生产腐乳系列6900桶、米酪33.23吨,接下来的12月预计还可生产腐乳系列超过4000桶、米酪约15000kg□新车间预计产值到达约140万元(腐乳按含税价计算的,米酪酒按10月单位成本算)。这样使得企业因搬迁带来的人力资源、各项费用、租金、折旧等项损失到达了最小化。

年初我接到上级领导布置的任务,要为公司新建腐乳车间规划研究适应我车间老工艺的先进设备。在领导的帮忙下我透过多渠道学习,先后与12家企业沟通。在领导提出的减轻劳

动量、减员增效的指导宗旨下，透过创新的思维，细致的计算，模拟合理性的思维决定，最后在很短的时光内，确定了转型更新设备的主要目标和设备参数。接下来我又开动所有新老信息渠道，精细计算老工艺流程中的数据经验，为企业起草、编写了详尽实用的设备招标书。为企业资金投入的安全性起到了保驾护航的绵薄之力。而后四车间的基础布局、设备安装、调试我都用心参与、设计、改善，尽努力为主管领导的决策带给正确的实用数据。

新车间的腐乳生产是老工艺新流程、老经验新设备、老工人新环境。而我及车间有关人员只学习了先进设备的操作，没有系统的学习新设备的原理和维修。所以在新车间试产期间遇到了很多的困难和问题。一个半月试产中新设备维修故障32次，而因故障停产和损失全为零；为节能降耗、适应工艺流程，在有关部室的帮忙下，我将设备设计变动改造了11处，起到的意想不到的效果。

例如：改变自动浸泡水位探头，每日节水2吨以上；改造震动筛废料出口，每日回流浆糊800-1500斤，再分离出熟豆浆200-500斤；废箩底布改造和自制浆磨分离机箩底，比厂家原装成品单价低200多元，车间每周就须用2个；改变三浆水走向管路，提高三浆水利用率等等诸如此类改造还有许多，日久累计为企业节约了许多的开支。今后，在领导的支持帮忙下，我还要在plc电脑控制软件上下功夫，免得设备使用总要受制于人，因为我企业要负担厂家设备调试技师的全额费用，而且因路途较远他们还不能及时到位，又可能给企业带来人力上的浪费。

新车间运行开始各方面都出现了很多矛盾，但主管领导给我的命令是，稳定重于一切！老子讲：“天下难事，必作于易；天下大事，必作于细。”可谓是成也细节，败也细节，所以我先从细节上解决各样矛盾。如：我部门都是些年过半百的老师傅，他们适应新环境、新制度、新工作、新观念、新社交都比较慢。尤其是手工操作的‘精英’们对全程plc电脑控

制的自动设备认知更慢，给生产带来了许多麻烦，为尽早熟悉自动生产线上110个按钮功能和相应动作产生的后果，我细致的编写了所有设备的安全操作规程，以消除安全隐患；再如：老工艺与新设备的矛盾我也是从细节上的改变予以解决。我将浸泡方式改为分批分时分阶段泡，而且精确到分钟来计算浸泡时光，以保证元豆浸泡到‘火候’；还有，为保证生豆浆能持续‘状态’，我调整了前后工序的作息及午餐时光，既提高产品质量还使工人不至于太疲惫等。

高质量的产品是由高素质的人生产出来的。素质究竟是什么？是一种自我的约束潜力。万总工作报告中也曾提到的：“加强企业内部管理，提升整体素质！”所以为规范管理提高员工水平和素质，我在车间开展每日之星评选活动，使大家日日有进步日日争先进，对每一天所做的每件事进行控制和清理，起到了很好的效果。而后我又起草定制了‘车间管理制度’、‘车间奖罚制度’及各岗位职责等17篇制度来规范各细节的管理，提升整体水平。

不足：1、在车间一切事物的处理上还不细致，有时急于求成，发了脾气没到达效果。一位名人说过：能满足人最深层、也是最本质需要的不是金钱和物质，而是自我价值的发现和实现。所以在今后的工作中我要多表扬、多鼓励认可他们一点一滴工作成果。使全体人员，既车间的每一个细胞都充满活力，因为每个人如果真心工作都具有不可估量的能量，使我最终能完全消除出工不出力的管理盲区。

2、我在与各部门配合上还有欠缺点。‘路见不平一声吼’的时代已经一去不返了，当下各团队精诚团结最关键。今后在主管领导的指导帮忙下尽快修正自我，看到并学习别人的长处，戒骄戒躁谦虚做人，慎言敏行，踏踏实实为企业和领导服务。

3、职工思想还不稳定致使工作成果难于完美。而我在做思想工作还是弱项，不能在第一时间找到切实的切点，有拖泥

带水现象，工作还不到位。假如一个人有抵触情绪，那么派上10个人去管他也没用。在今后的工作中恳请有关领导对我多加帮忙指正和教导，使车间的管理模式早日进入全员自主、自觉状态，而不是严格地执行哪种制度。变“要我干”为“我要干”！

4、对在领会领导的工作思路节奏上太慢，今后要改善自我、锻炼自我思维敏捷。上下同欲者，胜！对领导交给的任务和决策，坚决执行，不容含糊，发挥自我身上每个细胞的智力，优秀完成任务。

规划：1、明年想尽方法保证生产腐乳系列4万桶必须力争向5万桶靠近。因为具个人核算，车间产值到达350万，赢利前景十分乐观。

2、在车间内部试行奖金打分制。每一天车间给班组打分、组长给员工打分、下道工序给上道工序打分并全部与奖金挂钩兑现。让那些出工少出力的、工作职责心低的、工作水平低的人有所顾及加快进步，让那些先进的优秀职工也不失后劲。

3、在新设备和老工艺上取长补短，降低影响产品质量的人为因素。带领有关岗位工人完全掌握自动设备的操作，将先进设备用熟更要用巧，并熟练掌握设备原理和维修保养要领。

4、做好新车间转固前资产、物品、资料、帐务等等的盘点核算立帐等手续。加大节约各项费用的开支，控制住产品单位成本，以抵消人工费用的上升带来的不利因素。

5、腐乳已有千年历史，500年前已享誉全球并出口各国。当下全球最流行的健康食品也是大豆制品，它前景广阔，具有较高的附加值。今后在领导的大力帮忙下我要深入学习发酵行业的许多先进成果、实用的设备、行业新标等知识，使自我工作的宽度和高度跟上时代脚步。争取未来能为企业研制出另一项增长利润的产品。

在原腐乳车间6年的管理岗位上，我为企业工作默默给力不争不要。在今后的工作中我更要塌实细致、乐于奉献。我给自我的要求是每一天提高一点点，在岗位上体现、实现自我的价值。作为一名车间主任，我能够不明白每个员工的短处，却不能不明白他们的长处。我要从各方面用心调动职工的主观能动性和工作热情，使车间全体焕发出用心向上的氛围，为企业拼命工作，做出我们贡献！

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇九

一、重点设备维修情况：

- 1：元月份改造2#线收卷a□b轴传动方式效果良好。
- 2：元月份1#线粗过滤漏料更换新型粗过滤故障排除。
- 3：元月份2#线侧厚仪改造循环水水质良好。
- 4：2月份1#线挤出机清洗螺杆和拆清模头瑕疵减少薄厚带消除。改造收卷a□b轴传动方式效果良好。
- 5：8月份2#线拆清模头薄厚带消除。
- 6：7月份2#线挤出机清洗螺杆和拆清模头瑕疵减少薄厚带消除。横拉检修链铰更换配件破膜率降低。
- 7：10月份2#线拆清模头薄厚带消除。横拉减速机窜轴更换配件速度波动减小。铸片辊旋转接头漏油更换效果良好。
- 8：11月份2#线纵拉快辊减速机有异响检修并更换齿轮油故障排除。
- 9：11月份1#线横拉检修链铰更换配件破膜率降低。横拉减速机窜轴维修。

10: 11月份1#线铸片辊轴承抱死更换(润滑油质量所致)并更换旋转接头。

11、12月份1#线纵拉辊检修传动轴承和更换旋转接头。(润滑油质量所致)

12、12月份1#线拆清模头薄厚带消除。

二、技术改造和制作:

1: 辅料挤出机生产中产生的废气排放装置的制作及安装。

2: 小分切计米系统改造。

3: 在线瑕疵相机温度冷却系统改造。

4: 油加热间室内降温系统优化改造。

5: 小分切线路优化。

6: 2#线挤出机线路优化

7: 2#线纵拉线路优化。

8: 生产线铸片辊驱动加ups改造。

9: 小分切废膜冲具制作

10: 悬臂吊加装起重量限制器。

11: 纯水机组辅料原水泵自动控制系统改造。

12: 自制精过滤棒清洗机一台。

13: 制作托盘(200个)

- 14: 制作中试线工作台(8张)
- 15: 制作小分切机收集相(4个)
- 16: 制作侧厚仪防护栏(2套)
- 17: 制作设备维修爬梯(2套)
- 18: 制作包材间登高梯(1个)
- 19: 制作配件货架(10个)
- 20: 制作工具柜(4个)
- 21: 制作膜卷放料架(3个)
- 22: 宿舍楼水管道改造。

三、节约成本:

对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的配件。

四、降低不良:

- 2、对设备内部参数的认证

五、提高生产:

- 1、及时巡线，发现问题及时处理

六、员工流动:

本年度一期设备维修现有11名人员。其主管1人，电气专管1

人，保养维修人员7人，精过滤清洗2人，夜班无人值班。圆满完成公司给一期设备维修的制定目标。

七、队伍建设：

1、我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新进员工进行系统的培训，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

2、日常负责对生产线设备进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行；并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

3、为了更好配合6s工作和开展，我利用空余时间学习有关6s的文章，提高6s认知程度及合理化应用。现在完成了相关6s有关内容，例如：工器具的标准化、合理化摆放，文件夹、工器具、消耗品、备件、衣帽柜等统一标识。总结过去一年的工作经验，也对下一年工作进行初步的计划和安排，在肯定成绩，总结经验的同时，也是检查与弥补自己不足，吸取教训，再接再厉，取得更大的成绩，更好地做好下一年工作的开始。

八、20xx年工作计划：

- 1： 对设备的润滑保养做细到每个轴承及规格，性能。
- 2： 对分管的设备缺陷给出相应的对策和建议。
- 3： 员工业务技能外出培训机会多些。

- 4: 提高维修质量停机时间预防为主。
- 5: 做好精细化管理。
- 6: 建立设备维修质量跟踪。

机加工车间年终工作总结 生产车间工作报告篇十

卷烟厂制丝车间作为烟草企业基础生产加工部门，主要承担企业全年烟丝生产保供任务。车间现有员工人，拥有***kg/h叶丝线□***kg/h梗丝线□***kg/h膨胀烟丝线三条生产线。

从去年以来，车间紧密围绕企业“争创一流”的总体目标，以关键岗位“复合型”人材培养为切入点，立足实践，广泛搭建形式多样的学习平台，将企业长远发展与员工个人成才有机结合，通过实施“1+2+3+4”人才培养新模式，对人才培养流程和考核机制不断进行创新，在车间人才培养方面逐步探索出一条新路，为企业管理创新注入一股新活力。

1. 关键岗位人才空缺对生产造成影响：一线技术含量高、与产品质量关系密切、培养周期长的关键岗位，当面临员工请假、休假、调岗、离职、出差等情况时，此时车间必须有其他员工填补空缺。尤其在《员工带薪年休假管理办法》出台以后，每位工作满1年员工都享有每年最少5天假期，如果不未雨绸缪，及时培养出岗位“后备人才”，当岗位面临后备人才匮乏的情况，势必对车间生产工作造成一定影响。

2. 一流企业对一流员工队伍的需求：企业在“争创一流”过程中，对员工综合素质提出了更高要求。员工不能只满足于掌握单项专长，而应转变观念，增强危机意识和竞争意识，在生产实际中成为“多面手”、“万金油”。同时，车间通过培养更多岗位人才，才能真正做到“人尽其才，才尽其用”。

3. 企业技术进步与流程再造的要求：近几年来，各卷烟生产企业技术改造的速度加快，技改后，生产作业流程随之变化，原有岗位会出现合并重组，这就需要有掌握不同技能的“复合型”人才不断涌现。

4. 员工自身职业生涯规划的需要：按照国家局指导思想，烟草行业跨省重组，组建大企业、大集团是行业发展的必由之路。随着郑州、新郑卷烟厂联合易地技术改造项目的确立，企业更高层次联合重组迫在眉睫。面对新一轮的岗位竞争，广大员工迫切要求学习新的知识和技能，提高自身的综合竞争实力。

在培养模式方面，车间从学习理念、环境、机制、方法等方面进行积极探索，形成“1+2+3+4”后备人才培养模式，即：“树立一种理念，营造两种环境，建立三种机制，运用四种方法”。

（一）树立一种理念，转变思维方式

面对行业竞争的新形势，车间对员工进行合理引导，教育员工要终身学习，并在车间内部树立“学习工作化工作学习化”的理念，把工作的过程看作学习的过程，把学习看作工作的一部分，使工作和学习紧密地结合在一起，从思想上转变员工思维定势。

车间党支部开展“四个一”读书活动，发放《没有任何借口》、《你在为谁工作》等针对性很强读物，使员工观念有了根本转变。同时为发挥榜样带动作用，车间多次组织先进技师、优秀青工进行现场经验交流，通过优秀员工先进示范作用，激励人，带动人，为全体员工提供仿效的榜样。

（二）营造两种环境，丰富学习载体

为给员工学习与交流提供平台，车间先后从硬件和软件两方

面入手，有效营造两种学习环境。

1. 在硬件环境建设方面，车间先后为专业维修人员，建立学习室和信息化重点实验室。学习室包含学习区、资料区和讨论区，资料区设在电修室和设备室，可方便员工自由查阅技术图书资料；讨论区则成为“创新活动专区”，可方便员工交流学习经验，开展创新活动；另外，车间还与郑州轻工业学院联合组建河南省信息化重点实验室，建立烟草生产过程工业网络实验平台，并印制该平台《试验指导书》等学习资料，丰富了电气专业人员对监控画面制作、plc在线编程、网络组建等方面学习内容，该实验平台项目在全国烟草企业中尚属首家使用，该项目也于08年顺利通过河南省科技厅的成果鉴定。

2. 在软件环境建设方面，车间以“知识共享”立足点，组织专业维修人员收集设备相关资料，建立设备维修经验库；车间还组织牵头，结合职工兴趣爱好，开展各种学习论坛与读书活动，以此拓宽职工知识面。如成立新闻写作团队、电脑爱好者协会、工艺攻关小组等。通过广泛交流使员工对如何学习有了全新认识，营造出共同进步的新局面。

(三) 建立三种机制，规范考核流程

1. 为适应企业发展的需要，车间不断提升人才培养模式，对员工竞争上岗、学习培训情况、工作创新等多方面内容进行明确规定。先后制定《人员竞争上岗管理办法》、《学习培训管理办法》、《制丝车间绩效考核方案》三种机制，车间还以维修工段为试点，推行维修工分级管理，把考核成绩以百分制形式进行月度汇总，并与员工全年的工作业绩进行挂钩，以此对员工进行分级管理(级别从a+档到f档)，为“复合型”人才培养模式提供制度保障。

2. 为规范人才考核流程，车间还以三种机制为保障，不断创新管理形式，加大员工绩效考核力度。为每位员工建立“制

丝员工学习档案”，设计员工培训学习分册，对员工全年参加培训次数和情况进行考核统计，针对员工学习工作情况进一步挖掘岗位的后备人才。

(四)运用四种方法，注重培养实效

1. 扎实开展员工‘内培外训’。员工培训内容更趋多样化，在内部培养方面，为了不影响企业生产工作，车间敢于借助专家‘外脑’，聘请美国ab公司、西门子公司等技术人员、郑州轻工业学院教授来车间定期集中授课，讲述前沿技术领域的相关应用；另外，在外出培训方面，企业组织开展针对性强的外出培训，参加外出培训后归来的员工，必须把所学内容再进行内部培训授课，由此使更多员工充分受益。车间定期开展“每周一课”，如变频技术、网路技术□plc应用技术、机械制造等专门培训。

2. 有效开展操作人员‘订单式’培训。所谓‘定单式’培训，就是结合生产需要，车间有针对性地对生产操作人员进行现场培训授课，主要采取“机旁示教”和“兼职培训师”两种形式。在“机旁示教”中，车间挑选关键岗位分包维修工通过现场集中授课方式，讲解设备的结构、性能、原理和操作基本技巧，使岗位操作工对关键维修技术都有所了解。另则，车间还指定设备管理人员、技术骨干担任兼职培训师，对参训员工学习情况进行全面考评，这种“以点带面”的学习方式，有效丰富了现场操作人理论知识和操作技能。

3. 开展维修工“ab角结对子”活动，即两名维修工一组结成对子，并制定详细学习计划书，师徒之间必须掌握对方所承包设备维修技术，通过师徒优势互补，实现共同进步，逐步形成了“老、中、青”三层梯队技术力量，防止专业技术人才队伍断档。

4. 建立现场操作人员轮岗机制，即“横向到边、纵向到底”上下工序交叉人才培养方式。在横向培养中，车间要求叶段、

烘丝段、梗丝段、四掺加香段中控工相互学习交流，中控工必须熟练掌握各工艺段中控操作技能。另外，要求中控工至少要培养1名本地操作工掌握中控操作技能，每位本地操作人员必须熟练掌握该岗位中控操作；在备用工中挑选两名素质较高的培养对象，使其在实际中掌握关键岗位(切丝机操作，烘丝机本地操作，香料厨房操作、膨化电控)的操作技术。

关键岗位复合型人才培养模式在生产实践中发挥着重要作用，并在员工素质、后备人才储备、企业技术进步等多方面产生了明显效果，为企业生产经营提供技术保障。

(一)提高了员工整体素质

(二)丰富了后备人才储备

(三)推动了企业技术进步

1. 员工参与车间技术革新、劳动竞赛、科技攻关、设备改造等活动积极性空前高涨，车间员工结合所学知识，勇于开展工艺创新活动。其中《松散回潮安装烟饼分离机》、《提高切丝质量工艺创新》等新工艺新技术已在制丝工艺生产中得以运用，为车间工艺生产解决了大量的实际难题。

3. 群众性qc小组活动得到蓬勃发展，为更好加快技术成果转化速度，车间把技术革新与成果申报紧密结合，并把该项作为员工成才量化考核指标。由于成绩突出，车间有多个qc课题获得“省优”、“国优”等称号，08年制丝车间第五qc小组《减少贮叶柜故障维修时间》成果，获得“国优”称号，维修工段电工班获得国家级“质量信得过班组”荣誉称号。通过qc活动，广大职工立足岗位“学技能、练技术、比贡献”的学习氛围更加浓厚，为企业创造出巨大效益。

(四)营造了员工和谐氛围

通过“复合型”人才培养，进一步增进员工彼此间的了解，有助于建立和谐融洽的工作环境，更有助于员工认识本职与其它工序联系，从而理解本职岗位的工作意义。

生产车间“复合型”人才培养模式的创建与实施已成功在现场管理中得到运用，有效促进“1+2+3+4”人才培养模式的优化和发展。面对新的目标，车间将以“自我加压敢为人先”为信念，紧跟时代发展步伐，在员工成材培养方面谋求新发展，一步一个脚印，矢志不渝向更高层次奋勇前行。