

# 2023年车间员工表彰通报 车间工作总结 (大全5篇)

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。什么样的总结才是有效的呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 车间员工表彰通报 车间工作总结篇一

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间.工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不健全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也极积的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间（期间正处于公司放年休假），对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

包装车间在xx年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，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。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“5.12”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技術方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班組员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

## 车间员工表彰通报 车间工作总结篇二

位上的员工，更是要具备较强的责任心。在和师傅们工作的这段时间里，她们严谨、认真的工作作风给我留下了很深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

备有一定差别，质量控制点和设备点检等也就有所不同，因此，在工作中就需要通过师傅的教导和自己实际操作中勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。而且生产线上的工作也比较繁琐枯燥，尤其是摆瓶，需要你多动脑筋，不断地想方设法改进自己的工作方法，提高工作效率，减少工作所需时间。

得心应手。一个人在自己的职位上有所作为，一定要对自己职业的专业知识有所熟悉，对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握，这样才算是一位合格的员工。因此，我要认真学习装药岗位标准化操作指导书，熟悉设备点检内容并掌握装药岗位的质量控制点，以便更好地工作。

根据岗位职责的要求，我的主要工作及学习任务主要分为三块

1. 供料。摆瓶是要求动作快和手眼配合好。摆瓶：一要确

保摆瓶速度能跟上装药速度、一要保证药瓶完好，不能出现豁口瓶、畸形瓶和瓶体上有斑点、异物。倒药：倒药我认为

主要需要强调复核。在将药筒放置到机器上前一定要复核药品的品名、批号，在确认无误后才能使用。另外，要学会正确操作机器，遇到突发情况要能够正确应对。

2. 装药。由于装药设备与丸剂车间的差别，需要装药人员手工将缺粒添上。在学会操作装药运行设备下，可以总结为上看、下看、左看、右看。上看装药板，将缺粒添上，将畸形及异物药丸挑出；下看药瓶口，洒药要及时再添上。左看药瓶，确保药瓶供应，及时将倒瓶扶起，在要瓶供应不及时时要迅速暂停设备。右看药瓶，防止出现空瓶半瓶流到下一道工序。 3. 看瓶。当装完药的一组六个瓶子送出后要检查是否有空瓶和半瓶，并随时检查地面是否掉药丸。

## 车间员工表彰通报 车间工作总结篇三

不觉间已经到公司提取车间实习有三个月了，对提取车间的——煮提、配制等工艺有了初步了解，在此对一些地方提出一些个人的看法和见解。

提取车间是公司生产部门首要部门，提取车间生产的中药提取物有栀子提取物、金银花提取物、茵陈提取物等。我主要在提取车间两个岗位进行轮岗学习，分别是配制和提取。

进提取车间的第一个岗位是配制，配制有配制室，领料室，熬糖室，冷库等，主要设备有熬糖锅、可倾斜式的反应锅、2个配制罐、2个配液罐、四个打药泵，六个真空抽滤罐等，提取车间共有员工46人，配制员工20人。配制主要包括领料、投料、过滤、调pH熬糖、炼蜜等工序，其中间产品是配制液，供下道工序精滤使用。

配制工序中留下最深印象的是调pH调pH时，应1l到1l的加，避免超pH值，黄芩苷溶液、三味药、混合液等都需要调pH,而且每种溶液对pH值要求不一样，需调节的pH值也不一样，并且还要记录在册。

配制中还有就是抽滤，这需要前期的准备，包括滤纸的准备，纸浆的准备，绸布，丝布的准备等。黄芩苷溶液、三味药等都需要抽滤，过滤方式才能真空抽滤。配制工序中对工序时限也很有要求，例如，一配冷藏时间需大于24小时，抽滤时长不能大于8小时，补水不能大于8小时等。

在这里对工序提一点自己的所闻、所想，领料方面，自生产指令发出，领料员进行领料，物料的核查中，有些物料的重量有一定的标准，但是在核查中不是太严格，建立两位小数点的精度。投料方面，工艺规程上面没有指定所加物料的顺序，如茵口三味药的溶解，没有指明栀子、金银花、茵陈的加入顺序，建议修订工艺规程。调pH方面，是用蠕动泵来调节pH值的，生产设备中只有一台蠕动泵，没有备用蠕动泵，一旦蠕动泵停滞，就会对生产进度停滞。过滤方面，针对纸浆的制作方式，建议转变制作方式，由人工制作转为机器制作。

提取车间的第二个岗位是煮提，提取车间一共有设备多功能提取罐5台，2个双效蒸发器，1个单效蒸发器，1个球形浓缩罐，1台带式干燥设备、1台板框过滤机等，提取车间共有员工46人，煮提有四班，每班5个人，共20人。煮提包括前处理、煎煮、浓缩、一次酒沉、除酒、二次酒沉、除酒，水沉、除水、干燥，其中间产品是栀子提取物、金银花提取物和茵陈提取物。

煮提工序中留下最深印象的是带干，也就是把之前浓缩后的溶液加入带式干燥设备中，进行干燥，这设备对温度有要求，不能高于80度，温度过高，容易引起提取物糊，影响质量。

煮提工序中留下最深印象的还有过滤，利用板框过滤机进行过滤，一次酒沉液、二次酒沉液等都需要进行板框过滤，进行板框过滤前，首先是要准备，一般来说是用10张纸垫和绸布，用绸布包着纸垫的正面，依次放入板框过滤机中，当过滤明显没有动力时，显然是有杂物堵塞，需卸下来，重新安

装纸垫和绸布。煮提工序中对对工序时限也很有要求，例如，一次酒沉需大于24小时，二次酒沉需大于24小时等。在这里对工序提一点自己的所思，领料方面，在前处理方面，药材的挑拣把前处理室搞的烟尘四起，建立安装排风机设备，在煎煮方面，尤其是对茵口提取煎煮工序中有洗药这一阶段，很多有效成分被浪费了，建议更换药材清洁的方式，可以转变清洁方式，由水洗改为干洗，在浓缩方面，建议在双效蒸发器上设立刻度，感觉员工浓缩药的体积是凭感觉，而不是工艺，在酒沉方面，建议转变搅拌方式，由人工搅拌转化为自动化搅拌，而且搅拌时间没有很好的实行，在干燥方面，公司只有一台干燥设备带式干燥机而且此设备比较贵重且重要，建议对此设备进行每天的维护，且需备足零件，以防设备运行不正常时，及时的解决问题。

提取车间是单品种大量生产，正常生产主要依靠的设备有煎煮罐、浓缩罐、真空泵、在我实习期间真空泵的不正常运行，导致车间生产停滞，建议在班组员工kpi考核内容中加入设备维护保养这条，比如定期对真空设备进行有效的清洗以防止设备因长时间工作而产生真空度下降，导致真空满足不了车间需要。

## 提取车间组织结构图

### 问题及方案

#### 1. 问题描述：

进行标号，把挂衣钩标号，使挂衣钩号和其工衣号一致。

能够解决员工不好找衣服，使员工能够很好的找到衣服，实现了目视管理。

#### 2. 问题描述：前处理室烟尘四起方案：安装排风机设备

3. 问题描述：浓缩药的体积是凭感觉，而不是工艺规程方案：双效增发器上设立刻度。

4. 问题描述：茵口三味药的溶解没有指明加入顺序方案：

首先调整目前的三味药加入顺序，共有栀子、金银花、茵陈，栀子、茵陈、金银花，金银花、栀子、茵陈，金银花、茵陈、栀子，茵陈、栀子、金银花，茵陈、金银花、栀子6中加入顺序，分别对其溶液进行验证，看一配液参数符合不符合要求，看哪种加入顺序更符合标准要求。然后就是修订工艺规程。

5. 问题描述：

纸浆的当前制作方式是人工的制作方式，但是一次性薄手套很容易破裂造成手污染纸浆。

方案：建议转变制作方式，由人工制作转化为机器制作，能够杜绝人工方式不小心污染纸浆。

6. 问题描述：

酒沉方面，人工搅拌不均匀，而且时间没有严格限制。

方案：建议转变搅拌方式，由人工搅拌转化为机器搅拌，这样能搅拌的更加均匀，也是公司向自动化迈进的一步。

7. 问题描述：

带式干燥设备常常停机。

方案：

建立重要设备的维护保养机制备足设备关键零件，以防设备运行不正常时，及时的解决问题。

## 车间员工表彰通报 车间工作总结篇四

时光飞逝。自20xx年x月进入xx铁厂以来。这段时间在这里我学习到了很多东西。在领导的安排下我先是和老师学习电工的`知识和熟悉铁厂的环境。在老师的带领下，结合值钱在学校学到的理论知识，对我铁厂的生产理论有了更深层的了解。对生产工艺流程有了更一步的认识，对设备和基础电路，也更加熟悉了。

在电工领导的带领下，我知道电工应做到“严、勤、细、实”四点。下面我用粗略的见解谈谈。

第一点“严”就是严肃认真，对待工作不能敷衍和马虎。特别是我们从事电工行业。不严格要求自己，危险会随时都会出现。《安全操作规程》是用无数血的教训写出来的，只有认真地把书面的知识运用到中去，正所谓理论结合实际，一切安全事故都能避免。

第二点“勤”古人修身治人的方法离不开勤劳。胸怀宽广的人，哪怕是英雄，也离不开勤字。

第三点“细”主要是细心和细致，我们应细心地分析事故的原因和细致地解决各种问题，努力地工作和改善自己的生活环境，在工作上尽量地做到循规蹈矩。

第四点“实”我觉得对人要实在，不虚伪，用术语讲就是“不社会”对待工作，要实事求是，不讲假话，是就是，不是就不是。包括领导干部，能办的就办，不能办的就说明原因，这才是君王风度。

## 车间员工表彰通报 车间工作总结篇五

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！

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。

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奖惩制度。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。

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！