

制炼车间榨季工作总结(通用7篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。相信许多人会觉得总结很难写？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

制炼车间榨季工作总结篇一

华润三九新生产基地位于深圳观澜，于20xx年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品（软材、湿丸）存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得

下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机送料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2 %降为0.5 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸

（此时含水量35%左右）先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出（此时含水量12%左右），进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关

节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右，并保证了产品品质。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程

度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

- 1 ----原料损耗由0.6%降为0.2%（改为：1.2%降为0.5%）。
- 2 ----热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀（新加：但升温慢）的特点。
- 3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出（此时含水量12~15%左右）。

制炼车间榨季工作总结篇二

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、业务培训等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、消防知识、体系管理等方方面面的内容。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。

8月份，车间组织全体职工在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和安全消防知识。消防宣传挂图的张贴悬挂工作是提高职工消防安全意识的重要手段，车间将《中华人民共和国消防法》宣传挂图贴在了车间一进门最为醒目的地方。通过组织培训和挂图宣传的形

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。

今年有新员工职工分配至车间工作，车间领导高度重视，采取了由班组长牵头，具体负责的方式，对新员工的工作业务技能、安全生产知识等进行实际岗位操作培训。在20xx年月日起至月日期间的试用期内，新员工对待工作积极负责，认真向学习上岗操作技能，通过两个月的岗位实际操作，已经能胜任车间安排的岗位工作，得到了同事和上级领导的一致肯定和好评。

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，让车间人员更好地学习并理解专业技能知识，子集团组织了为期7周的专业技能培训，每个员工都积极参加，认真学习，学后进一步交流，并且运用到生产实践中去。为了加强电装车间人员的专业技能知识，车间又组织大家进行电装基础知识的培训，让他们稳固自己的专业知识。

质量是企业的生命，车间自成立之日起便将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使班组人员的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织全体员工在开展了“质量体系”文件培训向参会人员阐明了体系文件培训的必要性和重要性，要求车间全体员工，特别是现场加工人员要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和工艺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。

总之，在这一年的工作中，电装车间每个员工都按照公司的目标要求，落实逐级负责制，认真履行岗位标准，全力做好分管工作，持续创新，努力工作，争取取得更好的成绩。

以上是电装组一年来的工作汇报，如有不当之处请各位领导和同志们批评指正。

制炼车间榨季工作总结篇三

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。我们车间也积极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。九月出了一个轻伤事故，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，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，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。

制炼车间榨季工作总结篇四

光阴似箭，岁月如梭。转眼之间xx年已经接近尾声，而充满

希望与挑战的xx年又将来临。过去的xx年对我来说是获得成长而又略感不足的一年，面对新的一年又是一次全新的开始和起步。

xx年在厂部领导的要求和部署下，配合厂部和各部门建立查岗制度，做好防范和改进措施，做好安全隐患和检查内容笔录，通过与各部门的协助协调□xx年度全厂各车间无一起重大人身和设备安全事故发生。在日出工作中教育和组织员工学习岗位安全操作规程，牢记安全第一的原则。在消防安全管理工作中，坚持每天巡检，每季度对消防器材和消防重点部位进行一次全面的大检查，消除隐患存在。积极组织 and 带领员工参加消防演练，让每个员工都能基本掌握熟悉本岗位安全操作规程和消防技能，建立台账，完善巡检制度，做好原始记录和保管保养工作。

xx年度，因为全球性经济危机，市场普遍不景气，所以客户对我们的产品要求越来越高，这给我们的工作压力也越来越大。今年车间人员也越来越少，加之设备老化，出现故障也越来越多，所以我们在工作中投入的精力会加大。在工作中自己严格要求自己，为保证完成生产任务，确保设备完好率和满锭率，自己和李庄美主任全力配合，努力攻关和思考摸索，协助李庄美主任搞好生产和环境卫生工作，精心调试，为生产任务的顺利完成出谋献策，做好本职工作，力求进步和提高自己的工作能力和管理能力。

xx年度，完善设备维护保养工作要求，制定周期性保养内容和计划，建立保养工作台账并按部就班地开展各项工作。6月份公用工程方面安装了10立方的空压机并开始使用运行，每天对空压站设备进行巡检，保证空压机、冷干机等辅助设备运行正常。对牵伸机的维护和保养工作不掉以轻心，平时多吸收听取员工对设备的运行出现的问题而提出的建议和意见，保证了机台的满锭率和运转率□xx年对2#和4#牵伸机的液压装置进行了改造和改进，对2#牵伸机的成形装置也进行了采用

无靠模动作和微机控制。8月份对机台出现的波形丝质量问题协助车间主管和电仪人员跟踪检查，并解决了出现的质量问题，使产品质量趋于稳定。全年维修了约400只锭子，节约了损耗费用。

xx年带领员工共装卸了约8000箱铁管，修出了约3600箱2万只筒管，为生产前的工作做好充份的准备。铁管套皮损耗严重，浪费了成本费用开支，也占用了员工大量的工作时间和维修时间，建议厂部拿出解决方案，让客户不要划掉尾角丝，这样保护了套皮，也节省了成本。

xx年即将过去，面对xx年，我会一如既往的做好各项工作，紧随公司发展的步伐，听从厂部的工作安排，完成厂部xx年度的工作目标和生产任务，积极配合各部门和每一个员工，严格要求自己，提高创新和主动意识，注重团队建设，加强自己的业务和素质能力，为公司的发展壮大发光发热。

制炼车间榨季工作总结篇五

时光荏苒，岁月穿梭。回顾一年里，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。

作为一名普通党员，我有信心、有决心，带领彩印车间全体员工，本着对企业的无限忠诚，对岗位的真挚热爱和对工作的高度负责，努力学习，恪尽职守，常怀进取之心，正确处理岗位与价值的关系，团结奋斗，凝心聚力，对自己严格要求，始终保持昂扬的精神状态，在以后时间里，干出一流工作成绩，在平凡岗位上积极践行着一名共产党员的先进本色。

- 1) 树立安全生产责任意识，把安全工作放在首位；
- 2) 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。

3) 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，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

一年来，在公司领导重视和qc小组指导下，车间彩箱色差合格率由原来3.4%下降至.73%，产品损耗率也逐月下降，基本控制在3%到4%之间，都优于目标值。同时车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，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。

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。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达99.4%以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

1) 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。

2) 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，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。

- 2) 继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益；
- 3) 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；
- 4) 继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作；
- 5) 继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作；

回首过去，我们无怨无悔，展望未来，机遇和挑战犹存，信心与勇气同在。我们要以时代为己任，以饱满的热情投身于汾酒事业，“与企业共命运，用于承担责任，有任务不推诿，有困难不避让”，将汾酒事业超百亿激动心情和十八大提出的宏伟构想转化为拳拳之心，认认真真学习，踏踏实实工作，以实际行动，在平凡岗位上践行着对党对汾酒事业的忠诚。

制炼车间榨季工作总结篇六

20xx年在紧张和忙碌中即将过去了，回首过去的一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验。在这辞旧迎新之际，我个人谨代表本部门一年来的工作及得失作出一个总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

过去的一年里，生产部对生产工艺进行了大量的摸索试验，对产品质量有了大幅提高，对保温箱工艺的改进，眉头的更换，端子箱工艺的改进，门轴工艺的改进，暗装箱工艺的改进，对ggd后门的改进，这些工艺的改进不但提高了工作效率，而且产品工艺也有了很大的提高。

制关，我们制定了工艺文件，增加了检验环节，对生产线上的半成品进行抽样检查和成品的检验，使我们的产品质量得到了保证。

因公司生产任务的增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，大部分员工文化素质较低、工作态度自由散漫，使员工的责任、团队、服从管理意识不强，给生产各方面管理带来极大压力，在生产中心吕总的领导下，我们利用晨会对员工进行培训和各方面的教育，现在得到很大的改观，如喷塑车间虽然都是新员工，但公司下达的生产任务他们都能保质保量的完成。

安全生产是公司最重要的一个方面之一，安全是效益。在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，年初对车间的电路进行了整改，经常对各岗位员工，进行安全知识的教育，但仍然发生了因违反操作规程而造成的人身伤害事故，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。现在只要发现有人违反操作，将进行了严肃的经济处罚和批评警告。

1，加强生产现场管理，各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，主要是半成品，配件没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长在更换型材换规格时清场意识薄弱。明年要加大对员工现场管理教育，尽量做到5s标准。

2，产能的提高，公司要加大对金工的投入，如数控折边机，制动点焊机，螺柱焊机的投入，和喷塑车间的改造，以及员工技能的提高。

车间工作总结14

20xx年在紧张和忙碌中过去了，回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的成果，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，我们电仪车间将深刻地对本车间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、限位故障明显减少，仅有的几次故障也在计划检查维护中排除；

二、五大车摩电道的维护工作非常到位，不断巡检，不断发现问题，不断进行调整，真正做到了“零故障率”，确保焦炉大车正常平稳运行。

在完成维修任务的同时，电仪车间加强“服务型管理”的学习和落实，每月召开两次以上车间员工民主生活座谈会，并多次邀请公司领导参加会议，公司领导及时对员工提出的问题和建议进行了答复和解释，受到员工一致好评。我们电仪车间作为生产服务部门也高度重视产品质量，熟悉生产工序的每一个质量控制关，参加生产例会、质量会，巡检并学习生产过程及时为操作工指出操作不当之处，及时为操作工解决设备故障。每巡检到一处，积极跟操作工探讨操作技能方面的知识和现场实践操作经验，我们始终坚信产品质量是各车间部门共同协作努力的结果。既有生产车间每一位员工高度的质量意识并付诸于生产操作的每一个环节中，又需要电仪车间、机修车间以及职能部门的辅助，电仪车间在辅助工作中一直跑在前头，主动协作，以服务的态度辅助生产车间。

文档记录始终贯彻在20xx年的车间工作中，车间安排专人负责，收集资料规整建档保存；安排各工段检修员工带上纸笔，在巡检同时进行针对性的记录，完善台账资料，节省人力；安排检修人员在有计划无计划进行维护维修的同时做好记录，分别有设备润滑记录、设备检修记录、设备点巡检记录、值班记录等等；各种记录及时汇总报表，分别有电量报表（已交接给干熄焦发电车间）、设备问题日报表。以上设备管理工作、文档记录工作有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

20xx年2月出版的《山东浩宇能源有限公司制度汇编》对我们车间来说是一场及时雨，通过对此汇编的学习，使员工明白奖惩有章可依，也使管理人员在作出奖惩处理时有法可依，

不会导致处理不当的后果，造成“冤假错案”。

在现有的基础管理条款基础上，做到考勤、考核、台账、事故调查分析处理等所有基础管理考核透明，古语说得好“无规矩不成方圆”。基础管理是一把标尺，用来丈量员工行为是否违反公司制度规范。车间在每月的月初提报考勤，在每月10号提报内部考核以及月工资等等，每月对“服务型管理”活动实施总结，每月对经济分析进行月度总结，所有基础管理工作都圆满完成，保证基础管理工作稳定客观。当有些行为准则缺失时，车间立即书面建议申请，获得公司明确答复，以此完善基础管理细则。

车间严格落实现场管理工作，尤其是卫生，严格遵守“5s”管理，管理已经形成体系：现场管理不再粗放，已经向精细化发展；现场卫生不再混乱，车间储物室及校验室越来越接近“5s”管理要求；施工材料已经做到工完料净场地清，不会造成浪费；清理的废旧物资也能及时办理退库，由仓库物资统筹管理避免浪费；现场管理中也能够做到及时处理，不能处理的立即汇报上级领导，避免了执行力不够、办事效率差的痼疾；尤其是公司还特别制定了浩宇能源现场管理检查路线图，从煤101转运站开始检查一个循环到质管部汽车采样机室煤焦取制样室结束。相信在公司有计划有安排有检查的督促以及员工的自觉下，现场管理必定再上一个新台阶。

未出现大的安全事故在新员工经过厂级安全教育培训车间间接纳以后，新员工就是车间的一份子。车间首先对其进行车间级安全教育，并根据其工作经验及特长进行分工，再对其进行班组级安全教育及业务培训熟悉业务。每一位员工都是在老员工的“传、帮、带”作用下渐渐融入到电仪车间这个大家庭当中的。在过去的一年里，车间班组员工队伍稳定，所有工作圆满完成，整支队伍的个人素养及业务技能得到了空前提高，和谐班组建设取得成效，员工队伍更加稳定。

在此良好的团队氛围下，车间全体员工未出现大的安全事故，

未出现人员伤亡，这与车间始终贯彻公司规定的“三级教育”是分不开的，并且在实际管理工作中还举行了安全知识考试并记录归档。而且车间还邀请安环部领导莅临讲课，就安全事故案例作一讲解，在员工听得津津有味的同时将安全事故的危害性传输给员工，增强员工的安全意识。在未来一年里，车间将继续落实安全教育工作，一刻也不放松，使公司财产、员工生命得以保障。

主动学习力保新上项目设备的稳定健康运行

(1) 场内设备如变压器、电机、配电柜等的保养维护，始终遵循有计划有安排有记录的原则实施。这样可以实现所保养设备能够按照周期性季节性来获得保养维护。

(2) 电仪车间一直致力于公司全面综合监控系统的完善，比如焦炉操作室安装监控，实现实时监控管理；新上项目干熄焦工程的中控室也会陆续安装监控，等等。

(3) 熄焦车车头改造实现干熄，干熄焦运行平稳，到目前为止每班干熄可达20炉次。

(4) 完善网络一直是车间的主要工作，有内线电话、调度电话、网络平台、internet网络、dcs监控系统等，比如35千伏变电站配电状态信息需传送到电站监控电脑，车间利用光纤、光电转换器等硬件及监控软件的安装实现了远传。35千伏变电站已经可以实现无人值守运行，电站运行在新的一年里将成为监控重点。

电仪车间在过去一年的工作中，有成绩也有缺失，

1、在现场管理方面，特别是电修储物室和仪控校验室规范整理方面，电仪车间原先一直存在着摆放不整齐的缺陷，在公司领导及相关部门指导帮助下，由原来的不规范到今天的公司认可，电仪车间学到了很多，并坚决将现场管理当做日常

工作中的一件大事，认真学习和落实5s管理，把电仪车间的现场管理提高到一个新的水平。

2、在员工工作服穿戴方面，特别是安全帽佩戴时，有个别员工存在不系帽带的陋习，电仪车间将在以后的日常工作中加以强调和管理考核。

1、继续加强现场管理，逐步完善现场管理中的缺陷和漏失，努力提高现场管理水平。

2、继续深入推行落实“服务型管理”，努力抓好基础管理。

3、继续落实各项安全措施及安全培训工作。

4、为干熄焦发电机保驾护航。

5、保证公司电仪设备正常运行，保证焦炉电仪设备稳定运行，力争实现“零故障率”。

6、为污水深度处理项目出力出策，协助公司各个项目进度顺利开展。

7、积极完成领导临时安排的各项工作任务。

愿浩宇集团在新的一年里更加辉煌，愿我们浩宇能源在新的一年里取得更大的成就！

制炼车间榨季工作总结篇七

1. 生活的矛盾带来工作中来，不能把工作做到尽心。

2. 虽说他们的工作定位存在潜规则，但由于工作岗位职责不明，而导致配合不好。

3. 由于他们的工资不高，主要靠点加班费来增加工资，而各类岗位的加班情况不同，从而导致了一些问题。

4. 出现白天工作量大而晚上加班机会少的情况。

1. 增加人手，给他们定好自己的工作岗位，做到职责明确。(这点从目前来看还是有点不现实，毕竟现在整个花边行业不景气，加上公司的下半年的方针是开源节支)

2. 若不增加人手的话可从他们的加班费方面进行调结，可能的话加班这块不要出现不公平性，不过这种方法毕竟不是好的办法，因为没有从根本上解决问题，只是可能会减少点问题而已。

3. 让他们几个也记件，这样的话便于管理，同时也从根本上解决他们之间的问题，不过这得从头开始尝试，因为这边的花边企业这块还没有开始从事记件过。具体记件的想法如下：
(1) 装箱这块，分大小箱两种，分别对每天装箱的数量进行统计(只需根据每天的成品入库报表就可得知)，每大(小)箱定价多少钱，其中封箱，打包装袋、割袋子算他们份内事，关于定价这块可根据以往的数据进行统计分析得出，具体方法为，抽取两个忙时的月装箱总数和他们的工资，及两个不忙时的月装箱总数和他们对应的工资，再求平均值来得出定价。面料包装定价可根据大箱的定价一样。(2) 做管，可根据每个管来定价，每天做的管数可从打卷码数记录表中获得。