

最新大班纸魔方教案反思(通用6篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。那么，我们该怎么写总结呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

车间主管工作总结篇一

20xx年上半年车间主管工作总结及遴选(四)回顾20xx年上半年，在经理的带领下，在各部门同事的积极配合下，车间以生产为中心，以人员和设备安全为重点，不断加强车间基础管理，狠抓落实。通过车间全体同事的共同努力，车间综合管理有序，圆满完成了20xx年上半年的生产任务。现将20xx上半年的工作总结如下：

- 1、根据车间交通流量的实际情况，有效组织车间资源，保证了车辆维修的正常运行和保质保量的按时完成。
 - 2、配合销售部门对新车精品安装的要求，协调组织车间技术人员的资源，保证新车精品的有序安装。
 - 3、主持每周总结会，沟通生产过程中存在的问题和困难，及时解决。
 - 4、定期对车间人员进行技术培训，对外出培训回来的人员进行转岗培训，巩固车辆维修的技术工作。
- 1、认真执行奔驰车间的工艺管理，正确处理进度和质量的关系，严格车间纪律。

2、组织车间内部管理，将车间质量管理落实到班组和个人，确保车辆质量。

3、根据公司实际情况和要求，建立车辆终检互检制度，有效检查车辆维修质量。

下半年，车间专门安排人员关注设备的技术状况，有效实施设备的维护。组织技术人员按照分工管理车间设备，发现问题及时汇报，尽快安排人员维修，保证设备的正常运转和车间工作的正常开展。

车间应坚持以人为本的原则，以团队为核心，加强团队管理。对车间工作安全提出明确要求：

1、树立安全生产意识。把安全工作放在第一位，牢记在心，天天讲安全，把它变成人人重视安全的良好局面。

2、做好设备检查工作，根据设备的性质，在不同时间检查生产设备的运行情况，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，确保检修和生产的安全。

3、定期维护设备，并随时检查设备运行情况和润滑油补充情况。

动词[**verb**的缩写)工作中的不足之处

20xx年上半年，我认真落实领导的要求。车间团队紧密合作，车间产值稳步增长。同时，我也认真执行公司安排的其他任务。虽然有些成绩离我自己的要求还很远；自行车产值空增长，维修质量有待进一步管控，一次性维修率有待进一步提高，员工基础技术培训有待提高[5s车间管理有待加强，车间技术人员在职培训有待加强。

不及物动词工作面

我们迎来了充满挑战的下半年。回顾上半年的工作，首先要感谢领导对我工作的支持和帮助，感谢所有团队领导和员工在这半年里的勤奋和认真努力。结合实践经验，针对以上不足，制定以下方案：

- 1、继续做好安全生产工作，保质保量及时完成车间车辆维修，挖掘客户潜在需求，提高自行车维修产值。
- 2、加强与客服的合作，了解客户对汽车维修质量的评价，进一步控制汽车维修质量。
- 3、重视车辆的二次保养，认真落实保养工作，提高一次保养率。
- 4、进一步提高车间技术人员的维修技术水平，加强技术知识培训，提高故障处理能力。
- 5、实施车间5s管理，抓细节，抓死角，努力使现场5s管理上一个台阶，树立车间良好的对外形象。
- 6、加强各岗位技术人员的岗位培训，实施流程管理，明确技术人员的职能。
- 7、集思广益，努力做一些开创性的工作，为车辆维修管理和生产安全做一些创新性的工作。

总之，下半年我会继续提高学习和工作的积极性，认真学习，踏实工作，在自身的基础上保质保量按时完成车间任务。为企业的发展壮大，和谐车间和和谐企业文化的建设做出贡献。

车间主管20xx年上半年工作总结及评选(五)上半年，我们每个人在车间领导的带领下，努力完成日常工作，任劳任怨，完成了领导布置的多项任务，独立完成了自己的工作。不拖累车间生产。因为在公司时间比较长，是做车间领导的老员

工，也负责带领新员工。我有一个新员工，年初刚入职。我负责指导他的基础工作，回答他的疑难问题。我在工作中积极帮助新员工，半年之内，使新员工成为我们车间的正式员工，为我们车间提供了一股力量。

在生产的每一天，我都严格关注质量。在制作过程中，我负责质量工作，对每个人的作品进行抽样检查。在抽检中发现有3人不符合规范。经过我严格的规范指导，5月期间，质量大幅提升，大家都非常重视，提高了我们的生产效率，保证了质量和速度，加快了我们车间的生产。

虽然我们车间上半年取得了不错的成绩，但是和其他车间相比，我们车间的成绩并不是很好，这让我知道我们车间还有很大的潜力可以挖掘，每个员工都没有充分发挥自己的实力。虽然他工作出色，但仍需改进。平时压力大，要求少，让我们车间工作一直在中上游徘徊。要提高生产效率，需要增加员工的压力，给每个员工更多的压力，让他们接受更大的挑战，从而提高车间效率。

在过去的工作中发现，我们车间虽然取得了一些成绩，但是配合不够，大家的能力还是有欠缺的。所以我们车间的生产力会因为一些员工在集体工作时的能力问题而降低，这与我们车间的发展非常不协调，车间员工的能力亟待提高。同时也需要加强自身的管理培训能力。

我也不擅长管理，因为我当车间领导的时间不长，但是今年被领导提拔为组长。我需要学习的东西很多，而且我对管理不熟悉。但是有了上半年的积累，我有了很大的突破，让我知道如何提高自己的发展，做好个人工作。下半年我会积极学习上半年的经验，同时向其他优秀的车间领导学习，努力提升自己，不断锻炼各自的能力，让自己有更大的成长。

下半年是新的开始。上半年未完成的目标，下半年可以实现。我将根据领导的安排，带领我们车间完成下半年的工作。同

时，我会在下半年努力提高工作质量，试图拉近与其他车间的差距。同时，我会给车间的员工进行能力培训，让更多的员工能够做好自己的工作，完成自己的任务。

车间主管工作总结篇二

尊敬的各位领导、同事：

不论是提高自身素质还是提升工作能力都离不开学习，俗话说活到老学到老，通过不断地学习才能发现自己平时工作中暴露出的问题，从而改善，哪怕是微不足道的细节，天长日久下来也是一笔能够促进工作的财富。培养一支德才兼备的职工队伍一直是车间工作的重点之一。公司在68月份开展了3s3p4a培训和7s的推进，在此次活动中车间员工自身素质，工作能力有了大的提高，从而我也看到了团队的不足，但是我不气馁，领导班组人员做好7s工作，按照7s标准，做到现场清洁，物品摆放整齐，地面无杂物，对员工高标准，严要求，对领导下达的任务以结果为导向，坚决执行，绝对服从。促进员工之间更好的团结协作，增强员工的团队意识。上半年也有新员工分配到车间工作，我高度重视，采取了由班组长牵头具体负责的方式，对新工的工作业务技能、安全生产知识等进行岗前操作培训。

企业是我家，维护靠大家，在上半年的工作中，本车间大量的使用了回用的旧外罩、旧锥套、旧吊耳，很好的为公司节约了不少成本。上半年公司因为受大气候的影响，生产任务不是很饱满。越是在这种时候节能降耗工作越是要狠抓。小到节约一度电一滴水，大到爱护公司的设备和原材料。车间在生产的时候，我经常在生产现场进行检查，发现问题及时处理。开班前班后会时，教导员工在工作中要做到人走机停，随手关水，平时保养设备多用心，设备是大家吃饭的工具。只有把员工的利益和公司的利益结合起来才会让员工从心里人认识到设备的重要性。放假期间带领班组长检查门窗。只有以高度的责任感，使命感和积极的工作态度对待工作，才

能收获工作中带来的果实，再生产过程中要求员工团结一致地赶任务，任务量大得的时候，以能者多劳的办法，让难度大的活都压在老师傅肩上干，在完成车间本职任务的基础上还协助精一车间加工上下支撑、中轴、支座等工作，确保及时发货，提高了公司的信誉。

只有完美的团队，没有完美的个人。为了让每个员工在工作中能积极进取，任劳任怨的干好本职工作，车间采取让每个员工回想以前待过的公司与现在的佳恒对比，然后摆正自己的位置，更好的为公司服务。发挥班组长的骨干带头作用，车间班组长起直接领导带头作用，是重要的纽带和桥梁。车间班组长的工作将直接影响本车间的工作质量和工作任务的完成情况。为了班组长很好的开展工作，每月我都会召开两次以上的班组长会议，将平时工作中发现的问题和情况做详细的分析和讨论，并针对发生的问题和异常情况及时采取紧急措施处理并指导，努力提高班组长的工作能力和应对能力。同时，要求班组长不断学习，提高自身业务素质。在做好车间的生产工作外，同时还要关心员工的思想状况，定期组织员工进行谈心，教育大家树立主人翁责任感，把个人命运与公司的荣誉紧密联系起来，从而调动员工的工作热情，促进车间工作的顺利开展。

车间的工作核心是安全生产，保质保量。安全生产，将责任落实到每个员工，班组长是第一责任人，要切实的负责好本班组安全，不可有半点马虎。安全是企业之本，没有安全，就没有一切。当遇到不注意安全操作的员工，我及时制止，从不姑息。把安全隐患消灭在萌芽状态。时刻教育员工牢记安全意识，坚决做到不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。

随着公司的规模扩大和品牌知名度的提升，客户对产品质量要求越来越高，出于对公司负责，对自己负责，我作为公司管理人员从未对产品质量轻视，工作中积极配合质量部开展的各项工 作，严把质量关，确保产品质量不但提升，教导员

工严格按工艺要求加工每一件产品，从不流失一件不合格产品。

在上半年的工作中，虽然取了点小小成绩，但是还存在着不少不足之处，在自己主观思想上希望多深入多了解和全面掌握情况，在工作中也努力争取去做，但由于同事之间缺少沟通交流，在某种程度上给自己和工作造成了不利的影响，在今后还需要多注意和在工作方法上要更加扎实，更加细致，把原则性和灵活性很好地结合起来，提高工作质量学无止境，一个人的能力和水平是有限的，只有不断学习才能不但提高，在工作中，我时常感到能力和知识的欠缺，从而在今后的的工作中，需要进一步提高业务素质 and 理论水平或提高文字水平和综合素质，使自己更加出色地完成本职工作。

下半年我们将在厂领导班子和生产部的领导下做到：坚持安全生产齐抓共管，集中优势组织生产，精打细算保障成本，细心维护保养设备，稳产优质降低消耗的方针。切实抓好以下工作，保全年生产经营任务的完成：

- 1、继续发扬职工强烈的责任意识、时代意识、系统思考意识、拼搏奉献意识和创新意识，用先进的理念统一全车间职工的思想，在严细实上下功夫，做到高标准、严要求、行动快，在今年的生产经营过程中，圆满完成公司下达的各项工作任务。

- 2、进一步加强安全知识教育，提高职工安全意识，逐步完善车间7s管理, 团队建设，确保车间全年各项目标的顺利完成。

- 3、加强设备管理，实行设备保养到人，真实反应设备运行状态及设备状况，加强员工对设备维护保养，提高设备完好率，按时完成今年生产计划。

- 1、及时配合质量部开展的各项工作，使质量工作顺利开展。

2、严抓三检质及工艺操作，稳步提高质量管理水平和质量控制水平。

3、加强学习，进一步提高质量意识，坚定不移的把质量工作摆在管理和生产工作的首位，学习质量控制的相关办法，提高对质量缺陷的判定能力。

4、强化质量控制办法和方案，落实车间的自检频率及自检力度。进一步观察质量监控点上存在的问题，找问题原因的根本，不断分析总结，不断整改完善。

1、多学习，多请教，多沟通，多关注员工疾苦，增强自身领导能力和员工建立良好的合作关系。

2、熟练掌握员工操作特点，合理组织好生产，减少员工抱怨，提高车间员工整体形象。

以上是我个人对上半年的工作总结，好的方面我会继续发扬，再接再厉，不足之处希望各位领导及同仁多给与帮助支持，我将在下半年以更加积极的工作热情出色的完成工作任务。

车间主管工作总结篇三

1、年初，生产线开的比较紧迫，针对熟练员工较少，新员工较多的情况下，加强了新员对工作的学习能力，并安排老员工手把手教学，使新员工在短期内能够适应本岗位的各项操作。

2、今年中旬在生产过程中，因满卷切换易炸筒，班组消耗也逐渐增加。要求员工工作时做到，忙而不乱、紧而不散的工作方式，做好本班组的工作。同时，查找原因，对于上机纸管进行严格的检查，并逐步淘汰回用次数多的纸管，减少因纸管带来的不必要的消耗，从而减少炸筒的机率。

3、今年下旬，因员工上班期间嬉戏打闹，导致出现工伤事故，对于班组安全教育的不完善，进行了深刻的反思，同时加强了对员工的安全教育，并对不合理的行为加以制止杜绝。

4、工作中存在的不足：

在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

班组的的管理还不够细致，员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的1起安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本上减少安全事故隐患的发生。

车间主管工作总结篇四

20xx年****分公司汽车维修厂的机务管理和服务质量工作，主要贯彻执行集团公司和县分公司的通知文件精神和工作指示，在公司上级部门领导的帮助指导下，有效地建立和完善我厂的机务管理措施，加强监督，落实各项安全生产措施，主要做好机务管理工作和经营服务质量两个方面的工作。

台)；三保车**台；汽修厂共完成修理工时 *****元；修理工总分成工时为*****元；总剩余工时为*****元。仓库材料总售价*****金额为元，材料总进价为*****元；材料总利润*****元。全年完成生产任务总金额（总修理工时+材料总利润）为*****元；全年产生利润（总剩余工时+材料总利润）为*****元。

二、机务管理方面，完善机务安全管理机构人员和制度，落

实机务管理责任制。“安全是发展的保障”，为保障人民群众的生命财产安全，预防安全事故的发生，至今我厂未发生过一起机务管理事故，在日常中切实做以下工作：

1、通过安全教育培训，要求全厂员工严格执行规章制度和生产设备操作规程，认真贯彻“安全第一、预防为主”的机务管理方针，根据岗位职能，员工上岗前必须进行安全教育培训，特殊工种需持证上岗，并经考核合格后才能上岗。

2、加强机务管理工作，落实“安全第一”为方针，将机务管理责任制层级落实到厂长、班组长、组员个人，实行互相监督机制。

3、定期组织机务管理检查，发现安全隐患及时整改，消防设施保证有效投入使用，并要求人人懂得使用消防器材。

4、生产设备做到专人使用和定期维护保养，严禁机械生产设备带病或超负荷运转。

5、车间车辆移位，禁止无驾驶证照的人员驾车移位或路面试车。

6、严格执行公司制订的机务管理工作管理措施，下班前做好关闭电源、关闭机器设备、关闭门窗、收拾工具、清洁车间卫生，自觉做好消除隐患工作。

为了提高汽车维修质量和服务水平，切实为公司各部门和广大汽车用户提供方便及时、优质可靠、价格合理的维修服务，维护消费者的合法权益，树立汽车维修行业良好的社会形象，打造好企业品牌，以促进业务发展。

按照规定建立健全各项管理制度，认真贯彻落实“全国汽车维修行业服务公约”，要求服务公约上墙，落实维修服务“五公开”制度，即：公开企业经营资质，悬挂经营许可

证和标志牌，依法经营；公开维修质量保证期，向客户提出承诺，保证质量；公开维修工时定额和收费标准，合理收费；公开汽车配件价格，让顾客自由选择；公开企业技术负责人和维修技术人员基本情况，广泛接受车主和社会的监督。并按二类维修企业将相关技术标准、规范上墙，要求维修操作人员严格执行技术标准和规范，同时也使消费者了解技术标准和规范内容，增强维权意识和自我保护能力。为进一步提高机动车维修质量，提高经营服务质量，提高在用车辆的技术状况，确保车辆行车安全，根据有关法律法规规定，切实做好日常工作如下：严格遵守《中华人民共和国道路运输条例》、交通部《机动车维修管理规定》等法规规章，诚实信用，合法经营，加强质量管理，提升维修技术水平。

2、建立健全维修质量监督管理体系，明确岗位职责，责任到人；质量管理要从源头抓起，把好人员技术关、配件入库关，开展经常性的质量分析会，确立“以质量求发展”的经营理念。

3、严格执行有关机动车维护工艺方面的技术规范和标准，认真落实“三检”制度、派工单制度、出厂合格证管理制度，做好维修记录，健全维修技术档案。

4、加强配件管理，健全配件采购、保管、领用制度，有入库验收单、质量抽查记录，不出现“三无”或伪劣产品。

5、坚持合同维修，用维修合同来规范和约束承托修双方的权利和义务，以此来明确维修质量的重要性 and 妥善解决一些纠纷与矛盾。

6、实行质量保证期制度，做好质量信息反馈以及信息跟踪工作，在质保期内出现因维修质量原因造成机动车故障，及时采取“无偿返修”等补救措施，返修率控制在**%以下。

7、严格按照机动车二级维护送检规定进行二级维护竣工送检，

坚决杜绝不维护，减、漏项维护送检及代送检的现象，确保送检一次合格率达到****%以上。

8、公开承诺：热情接待、优质服务、诚信为本、收费合理、杜绝假冒活动；公开作出规范经营、保证质量、文明生产、接受监督的服务承诺。开展维修质量、服务质量回访追踪，以丰富多彩的形式营造和谐融洽的维修市场环境。

由于车辆升级更新的日新月异，导致车辆生产技术的不断改良，促成了近代工业的精细配件加工与大量生产，从而引起汽车零部件市场剧烈的竞争，汽车配件所赚取的利润也日趋微薄。根据现有的汽修行业的现状，只有实施有效的管理，运用经济效益最佳的管理方法，使汽修厂所有的资源获得合理的调配与运用。预测汽修市场的增减变动，事前的合理规划，并经全厂员工的积极参与，以达到避免错误，减少浪费，激励士气，达到降低成本创造利润的目的。

车间主管工作总结篇五

站在年末回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20xx年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不但是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度安排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。

前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后

段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。

以下是20xx年的工作总结

生产流程上问题点与处理方法：

1、 因为考虑到公司产品批量小的特性，所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂，而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

改善前工艺流程图……

改善后工艺流程图……

生产有装配、初始化（包括烤机初始化与出厂初始化）、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

1、 初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。2、 因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高……经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。

总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、 取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大。结果都会以实物为标调平帐面数。所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，

（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

生产计划的制订与修改：

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。尤其是海外部的小批量订单，因此也跟销售人员带来的极大的困惑。

具体总结为以下几点

- 1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。
- 2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。
- 3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误（尤其包材物料），也是导致交期无法正常完成的一大因素。

针对交期的改善措施：

- 1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线，即“绿色通道”。主线主要负责30台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的30台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班。
- 2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。
- 3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四

个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

工作不足之处：

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过iso学习，建立起管理体系，但部分何体系内容，却不能灵活应用在实现工作中。导致体系失效。

1、各类数据无法统计

环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据，如：一次直通率，作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵，使下属无法意识到错误的严重性，不能及时纠正。

2、与领导沟通少，不会积极主动汇报工作，工作呈现出被动状态，有时给领导汇报工作不够实际，较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

近期工作计划

建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

在生产系统中建立看板管理系统，利用看板拉动，以实现高效率、准时化生产，达到减少中间在制，缩短制造周期之目的。

5、建立设备预防维护体系

使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护，提高设备的加工精度与加工能力，逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。

6、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。

对公司的见意

据实际产品现象统计□zem300系列产品，在装配组的一次成品率仅有70%-80%，几乎很少突破过80%。相对zem300系列较稳定的zem100系列产品的装配一次成品率也在90%以下。而这些数据只统计了装配环节，烤机包装未统计在内。造成这种现象出现的原因主要表现在板子的焊接问题，而这些问题又不是很直观，完全靠人的感观来控制失误率会很高，所以改善些问题时，是否可以考虑除了不断提高作业员的操作技能方面外，还应该着力加强完善我们的测试工具。只能对板子的功能从进行全面测试才能找出问题，在第一环节彻底解决焊接作业不良。针对这种大批量作业不良，公司是否可以采用ict测试仪来测试。

以下为转摘ict简介：

ict是 in circuit tester 的缩写，中文名称为 在线测试仪，是一种电路板自动检测仪器，又称为静态测试仪。

它能够在短短几秒内测出电路板的好坏，并指出坏在哪一个区域及哪一个零件。将您公司产品在生产线造成的不良因素，如锡桥，错件、反插等问题…一一的检查出，大大提高效率和品质。（维修再也不需长时间埋头苦干，用示波器、万用表等慢慢查找故障所在...□ict与人工测试比较之优点：

1、缩短测试时间：一般组装电路板如约300个零件ict的大约是3-4秒钟。

- 2、测试结果的一致性□ict的质量设定功能，能够透过电脑控制，严格控制质量。
- 3、容易检修出不良的产品□ict有多种测试技术，高度的可靠性，检测不良品种、且准确。
- 4、测试员及技术员水平需求降低：只要普通操作员，即可操作与维修。
- 5、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。
- 6、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结人：

车间主管工作总结篇六

站在年末回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。一年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度按排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。

前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效

果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。

生产流程上问题点与处理方法：

1、因为考虑到公司产品批量小的特性，所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂，而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

生产有装配、初始化（包括烤机初始化与出厂初始化）、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。

2、因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。

总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物

料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大结果都会以实物为标调平帐面数所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。