

2023年车间工作环境总结报告(优质7篇)

在当下这个社会，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

车间工作环境总结报告篇一

光阴似箭日月如梭，转眼间，20__年已过去了一半。回头想想这大半年，不禁使人思绪万千。装配车间职责是保质保量、准确及时地完成包装发货任务。20__年，在公司领导指导及关心下，车间全体员工通过不懈努力，顺利完成上半年工作任务。工作中，我们众志成城共度难关。下面就半年来车间工作中所取得的成绩及工作中存在的不足作如下总结：

一、 工作成绩和方法

1. 包装发货任务圆满完成 新春过后，随着销售业务的增长、订单增加，装配车间包装出货生产任务持续上升；面对此景，应对时机，我们不断充实力量，最大程度的保障了出货及时性；1-6月，车间完成发货19691359.48件；其中内销累计完成发货18120804.38件，外贸累计完成发货1570555.1件。为有效提升发货能力，最大程度上发挥发货员潜能，保障发货任务完成的及时性，车间采取发货员发货区域负责制、客户定向定员等措施，顺利完成了生产任务。

2. 车间账务，财务盘点首度实现0差异 装配库存发货直接关系到公司切身利益，面对过去的差异，车间从源头抓起，采取完工扫描、系统核销、发货员装箱核查、每周盘点一次、月末大盘点、盘点异常追查等措施，自3月份以来，连续3个月库存实现0差异，有效地杜绝了装配内外贸库库存差异，从根本上解决了库存问题。

3. 车间现场改善 过去，由于车间场地限制，大批物料堆积现场，造成物料标识不清混乱局面；针对此情况，车间在公司领导的支持下迅速整改，将半成品待检物料锁定在车间以外的备料待检区域，从而有效地避免了物料混料风险，保障了车间整体清洁清爽。

4. 统一思想、优化工作岗位、明确工作职责 在人员较多的情况下，车间从实际出发，实行专人专岗环环相扣，这样一来，谁出问题，问题出在哪，都能在第一时间明确的体现出来并有效遏制。

5. 生产安全 半年以来，车间0安全事故；为消除安全隐患，杜绝安全事

故的发生，车间采取每日早会宣导，上岗前班组长对操作工进行正确操作指导，车间管理人员不定时检查，发现异常、隐患及时纠正，真正意义上做到“安全第一，预防为主，综合治理”的总方针。

二、不足之处及改善措施

1. 质量事故，客户投诉 半年以来，客户反馈车间发货因包装出现的问题共计27次，发错货、漏发货、漏装密封圈、磕碰等事故在一定程度上给公司造成了负面影响。应对此情况，车间在接到客户反馈及投诉后及时纠正，采取每日早会宣导、班组长现场对员工观摩指导等措施，以防止事故再次发生。为有效杜绝事故再次发生，车间正努力制定长久性有效控制措施，完善标准，严格执行“三检”原则。

2. 备料现场目前车间虽已划分备料区，但离理想目标还是有差距的，为使外围备料区能有一个干净整齐的环境，车间正着手实施区域责任制措施。

三、下半年工作计划

面对当前的市场形势，工程机械行业已进入了休眠期，销售业务订单随之减少；生产任务量相对降低；在此情况下，装配车间下半年规划如下：

1. 持续推进外贸发货；力争在8月完成所有外贸订单发货；
2. 生产淡季期间，车间将加强自身锻炼，扎实基础，推进员工技能训练及对包装知识的了解，为迎战20__年下半年工作任务“练好内功”。
3. 保产量，抓质量 在有效时间内完成本部门工作任务，降低生产成本，严把质量关；车间将在生产淡季对本部门全体员工进行现场培训指导，对上半年所发生的质量事故全方位总结，以实例进行现场指导，对可能存在的质量事故隐患提前预防。

四、车间目标

1. 在有效时间能，实现生产任务、订单发货任务的零缺陷零差异；
2. 使客户满意我们的包装，保质保量最大程度的满足客户要求；
3. 库存、发货持续保持0差异；

车间工作环境总结报告篇二

20__年马上就要过去，20__年即将到来。回顾20__年我们电装车间的全体员工在公司领导的正确指导下，在各部门、各车间的大力协助和共同努力下，以较好的完成全年的各项科研生产任务。下面我将电装车间一年来的工作情况回报如下：

一、提高加工质量、安全完成生产任务。

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。

1、消防知识、安全生产培训

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。

2、加强内退返岗职工的培训

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20__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。

3、专业知识培训

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。

4、质量知识培训

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。

车间工作环境总结报告篇三

时光飞逝。自__年7月进

入(motivationalmodelyuedu[mipang[com)]x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实践中去，正所谓理论结合实际，一切安全事故都能避免。第2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3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4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。

车间工作环境总结报告篇四

20__年应对各种困难和挑战，保安全生产、保系统高效运行、保180万吨甲醇生产任务促达产创效的关键时刻。为确保设备安全长周期的经济运行合成车间设备管理具体做了以下工作：

一、厂控设备检修：

一期系统4月份停车大修完成的重点项目

- 1、完成一期合成气压缩机h1484检修，更换转子；
- 2、一期脱硫槽d112更换瓷球1725kg□脱硫剂18995kg；
- 3、一期预合成塔r122更换瓷球21800kg□催化剂29510kg；

4、一期合成塔r121更换瓷球54325kg□催化剂114400kg;

5、压力管道检验期间发现合成塔入口管道球化严重，列为煤业公司a级隐患，计划二期系统大修期间进行更换。

6、20__年1月16日二期合成气压缩机入口滤网损坏，导致压缩机叶轮损坏，压缩机h2649检修，压缩机修复转子首级叶轮。

二、动设备日常检修(28台次):

2、一期精馏粗甲醇泵p451a更换机械密封;

3、一期精馏塔回流泵p433a更换机械密封;

4、一期精馏塔回流泵p433b更换机械密封;

5、一期精馏预塔塔底甲醇泵p432a更换机械密封;

6、一期合成透平冷凝液泵p441b检修，更换轴承及机械密封;

7、二期回收塔废水泵201p0310a检修(3次)，更换轴承及机械密封;

8、二期回收塔废水泵201p0310b检修，更换轴承及机械密封;

9、二期粗甲醇泵2p451b检修，更换机械密封;

10、二期常压塔废水泵201p0307a检修，更换机械密封;

11、一期粗甲醇冷凝器e221--2□8□9□11更换皮带;

12、一期回收塔冷凝器e232--15更换皮带；

13、二期粗甲醇冷凝器2e221--1□6□10□12□14更换皮带；

14、二期常压塔空冷器201e0315--15更换皮带；

三、一期系统4月份大修，静设备检修(12台)；

1、一期合成汽包d121内部隔蒸汽上升挡板、汽液网更换；

2、一期粗甲醇分离器d321内部隔板及除沫器修复焊补；

3、一期精馏预塔再沸器e131更换；

4、粗甲醇预热器e138补漏；

5、一期精馏回收塔t233内部塔盘修复；

6、一期甲醇罐04v0001a内复盘修复、密封更换及检测；

7、一期甲醇罐04v0001b内复盘修复、密封更换及检测；

8、一期甲醇罐04v0001c内复盘修复、密封更换及检测；

9、一期粗甲醇槽v151b检测完成及紧急释放阀安装完成；

10、一期精甲醇槽v152b检测完成及紧急释放阀安装完成；

11、一期杂醇油槽v153检测完成及内复盘更换、密封更换和紧急释放阀安装完成。

12、二期合成气压缩机油冷凝器补漏。

四、换热器清洗(101台)：

- 1、一期合成表面冷凝器e142机械清洗；
- 2、一期合成粗甲醇水冷器e122ab机械清洗；
- 3、一期合成粗甲醇冷凝器e221共14台机械清洗；
- 4、一期精馏预塔冷凝器e231共6台机械清洗；
- 5、一期精馏回收塔冷凝器e232共22台机械清洗；
- 6、一期精馏预塔水冷器e132机械清洗；
- 7、一期精馏精甲醇产品冷却器e134机械清洗；
- 8、一期精馏回收塔产品冷却器e`135机械清洗；
- 9、一期精馏含醇水水冷器e137机械清洗；
- 10、一期精馏杂醇油冷却器e139机械清洗；
- 11、二期合成粗甲醇冷凝器2e221共16台机械清洗；
- 12、二期精馏预塔冷凝器201e0305共10台机械清洗；
- 13、二期精馏常压塔冷凝器201e0315共20台机械清洗；
- 14、二期合成气压缩机空冷岛4台机械清洗；
- 15、二期合成气压缩机油冷却器机械清洗。

五、其他：

- 1、一期安全阀校验60台；

- 2、一期压力容器检测49台；
- 3、一期压力管道检测421个点，11222米；
- 4、一期压力管道更换不合格弯头18条；
- 5、一期带压堵漏卡具去除9处；
- 6、一期去二期2.0蒸汽和4.0蒸汽导淋阀更换25个；
- 7、车间自制卡具带压堵漏33处。

六、重点资金消耗采购情况：

- 1、一期合成塔催化剂：2621.98万元
- 2、一期瓷球24.64万元
- 3、一期合成塔管道123.586464万元
- 4、一二期联通管道126万元
- 5、储罐检测与维修：180万元

七、、检修安全方面：

合成车间严格按照公司的各项检修制度执行，严格制定各项工艺处理方案、检修方案，按规范办理执行检修票、登高票、动火票、受限空间作业等票证。严格验收各检修项目，在保证人员安全的情况下积极合理开展各项检修计划，并做到检修期间人身伤害事故零记录。日常检修期间加班加点，合理分工包片检修，统一指挥，克服各种困难，保质保量，最终顺利完成各项检修任务。没有因设备检修滞后影响工艺生产和运行。

八、设备方面存在的问题：

- 1、二期雨水池、罐区乙二醇返液没有合适的泵安装使用。
- 2、精馏系统过滤器清理太频繁。
- 3、检修人员太少、业务技术差、保运队伍缺少检修工具，影响检修质量。
- 4、物资采购流程复杂、效率低、采购进度慢。

车间工作环境总结报告篇五

时光飞逝。自__年7月进入□motivational model yuedu□mipang□com□x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实践中去，正所谓理论结合实际，一切安全事故都能避免。第2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3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4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。

车间工作环境总结报告篇六

转眼间已经在固体制剂车间实习一个星期了。作为内包装机装线上的一员，在领导的指导和师傅们的帮助下，我很快适应紧张有序的生产工作，大家对我关怀备至，时常给我鼓励和帮助。下面，我对来到固体制剂车间后的一些学习体会进行总结：

一、感想和体会

1. 态度决定一切。工作时一定要一丝不苟，认真仔细，尤其作为一名装药岗位上的员工，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。
2. 勤于思考。虽然之前在丸剂车间也是在装药岗位上工作，但两个车间的设备有一定差别，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。
3. 不断学习。要不断的丰富自己的专业知识和专业技能。这样才能工作更加得心应手。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。

二、明确岗位职能

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。四、认识个人能力不足。

刚到车间一个星期，还有许多不足。摆瓶速度不够快，需要多练习并进行总结改进。机器操作还不够熟练，也需要多操作练习。还有许多不足需要通过实践来发现和改进。

五、今后自己努力方向

1、学无止境，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种技术知识，并用于指导实践。

车间工作环境总结报告篇七

回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

20__年生产车间全体员工齐心协力，克服了种种不利因素，在相关部门的协助下，按照年初制定工作计划展开工作，总体上完成了公司下达的工作目标：

一、生产计划完成率100%，供货及时率95%以上

8月份以后，长沙、沈阳、郑州、北京、四川等地陆续订货，而且订单大且供货期短，为了保证按期交货，生产车间克服了人员不充足，设备模具故障频出，外购部件供应不及时等困难，调整工作时间，周日不休息，晚上经常加班到6：00~8：00，合理调配人员，打破班组界限，积极与外协及库房沟通，充分利现有的人、机、料、法、环，尽可能以最短的时间发货。

二、设备完好率95%以上，安全事故率为0

本年度车间能按年度保养计划进行设备的月保养，并能按设备周期检测计划进行关键检测设备的周期校准。设备出现问题做到早准备，早发现，早解决。生产设备基本可满足公司的生产需求。车间天天不忘安全，不管什么情况，都严格遵守安全守则，按操作规程工作。全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。生产人员事故为0。

年初按设备维护保养计划完成了热脱扣检测、型式试验设备的校准工作，保证了产品检测的可靠性。通过对端子加工机以及线圈加工设备送料气缸的修复，解决了风压不足0.7mpa设备不能工作的问题，现在0.5mpa左右即可正常工作。5月份更换了一台注射机的控制系统，并通过几次集中维修，更

换密封圈及易损、老化部件，解决了设备漏油的问题，同时也基本消除注射机的现有其它隐患。

另外，车间组织利用不常用的焊机改造成焊接__产品静触头的设备，避免了以往__与__产品在某些焊接工序上存在着人员设备上的冲突，现在二种产品可以由不同人员在二台设备上同步加工，大大提高了生产效率。

三、按5s进行现场管理

经过查找相关资料补充、细化了原来的5s管理规定、工位器具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将5s管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分5s区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的5s运行情况进行监督考核。按照班组5s考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。并根据个人德(敬业精神、责任感及道德行为规范)、勤(工作态度)、能(技术能力，完成任务的效率和质量、出差错率的高低)、绩(工作成果、能否开展创造性的工作)进行评选，将优秀员工上报到公司给予一定的奖励。

四、制定并实施车间各项工作流程

年初按公司要求制定了各班组班组(零件班，预装配班，装配班，成品班，维修班)、退回产品处理、不合格品处理、废品处理、外购整机产品检测等工作流程，并下发各班组进行消化吸收，逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以

总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过近一年的运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

五、减少不必要返修工序，控制返修工时

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章，并连同本批次零部件、产品的临时计划单、入库票、成品转序卡/交检单一起交到车间统计上账。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。同时，根据实际情况对车间计件工资的基数提高了1~5%，如有加班，除计件工资外，每小时还有一定的加班工资。

按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

生产部门在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题：

1. 补充配备一线工人迫在眉睫。

目前车间五个班组共36人，其中新员工达到1/3，而且大部分入厂时间在1~3个月，一年中平均每个月有2人离职。按今年的产量来看现有人员和素质略显不足。更重要的是面对明年的搬迁，现有人员的不稳定性仍然极大，我公司一线工人几乎都是熟练工种，人的因素对生产非常重要。

2. 车间新员工缺乏必要的培训。

公司产品型号的多样化，公司新招聘员工增多，多批次的新员工进入到车间的各生产岗位。大部分新员工以前没有接触到我公司产品，而且我公司很多产品缺少工艺文件，即使老员工的操作方法也并非完全正确，生产时只是机械地将产品装上，并不知道怎样是对的，有利于下工序的调试，怎样操作能提高效率。因此岗位培训对新老员工同样重要。

3. 外购部件的供应问题应尽早解决。

下半年生产一度陷入被动，除了人的因素以外，外购部件不及时也是一个重要原因。到目前为止，铁芯的供应问题已基本解决，但__线圈的供应问题仍然没有彻底解决，这些产品的库存储备工作很难进行下去。

4. 加强部件(产品)的自入厂检测，及时解决生产过程中的工艺技术问题。

很多外购件(__)没有入厂检测标准，入厂检验工作不到位，在车间使用时暴露出很多问题，整型，去刺，挑选，返修时有发生，影响生产效率，浪费工时，浪费原料。

应按公司程序文件实行评审制度，详见附件：不合格品处理流程。以便及时总结、解决日常工作中发生的问题。运行中重要的是质检、技术、生产、采购部门传递连贯，有始有终，发现问题就要彻底解决问题。

20__年对生产部门来说是极具挑战性的一年，补充配备车间班组人员、保证生产设备正常运行、储备材料、部件及常规型号成品的库存，为迎接公司销售上升到一个新的台阶，尤其是即将进行的搬迁工作做好充分的准备，是本年度工作的重中之重。

新的一年已经开始，生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之

处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献！