

秋天的节日反思 秋天教学反思(汇总10篇)

计划可以帮助我们明确目标、分析现状、确定行动步骤，并在面对变化和不确定性时进行调整和修正。计划为我们提供了一个清晰的方向，帮助我们更好地组织和管理时间、资源和任务。下面是小编带来的优秀计划范文，希望大家能够喜欢!

车间主管周工作总结及下周计划篇一

各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率也创下了xx公司制造部产量有史以来最高、最好水平。客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

二、物耗与报表方面

主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于加强管制。产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

三、质量与安全方面

为了确保产品的品质的稳定性，对操作工艺进行了修改，由原来的xx规定为xx[]在x总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，心得体会公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加xx等工艺。在没有任何安全设施防护的情况下，没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。如果说今年对xx公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望明年我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

四、工作中的不足

加强员工的稳定性；加强提高员工的操作技能，提高生产效率；有效的安排好生产，减少时间的滞留性。加强培训、提高员工的操作技能，提高一次性合格率；加强对设备的保养；加强对重点工序的管控，减少生产质量事故的发生；加大对返基、返修片的有效利用数量，提高一次性合格率；加强对原材料物掉地现象的管制；加强对银丝、手指套等辅助材料的管控；在数据统计、工艺、安全方面同样引起重视，加强管理，确保安全生产。

在新的一年里来临之际，我希望公司能在新的一年里，从考虑员工的稳定性出发，热门思想汇报不但要提高员工的工资待遇及福利、保证适当的休息时间，还要举办一些有益的活动来增加大家的凝聚力；同时我也希望管理层次的工资待遇及福利也能有所提高。

车间主管周工作总结及下周计划篇二

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。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

2、重新进行作业优化，合理分配工作量

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。

4、实施看板系统

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incircuittester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上造成的不良因素,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：

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

车间主管周工作总结及下周计划篇三

20xx年，在各级领导的正确指引下，我始终恪尽职守、团结同事，坚决服从各项管理方针、政策，想方设法推进工作进步。现将本人年度工作总结如下：

第一、认真落实生产指导计划，稳步提升产量

在生产管理中，我始终按照“听从领导、辅助主任、紧跟计划、做实基础、提高产量”的原则来推进工作。在每一项生产安排中，我都会严格按照厂部月计划以及车间周计划的安排来指导车间的生产工作；同时，根据情况的变化而及时合理的调整生产工作。通过集体的努力，车间的产量稳步提升。其中，3月份的产量是xx吨，5月份是xx吨，6月份是xx吨，7月份是xx吨，8月份是xx吨，9月份是xx吨，10月份是xx吨；同时，7月份的任务达成率达到x%□10月份的任务达成率是x%□

自从专项管理风塔以来，我继续发挥以前的成功经验，扬长避短，始终致力于提高风塔的产量和进度。其中，7月产量是xx吨，8月是xx吨，9月是xx吨，10月是xx吨，11月是xx吨。面对风塔这个新的工程项目，虽让过程很曲折，但是，我们一直在前进。

在平常的工作中，我还进行了以下工作：1、参与班组早会、月度总结会；2、检查班组安全、质量工作开展情况；3、核算班组单价并进行跟踪以测评适用效果；4、组织班组到其他车间进行学习，不断提高本车间的工作水平；5、参与各部门组织的专项检查；6、积极与职工沟通、谈心，宣传正能量，鼓舞职工斗志。

第二、以人为本，狠抓落实安全生产管理

以人为本，首先是以人的生命安全为根本。“严格要求安全在，松松垮垮事故来”。这正是安全生产工作的价值追求。在车间的安全管理中，我主要从以下方面来推进：

7、组织车间级安全教育。根据教育的规定，车间级安全教育是第二级，新员工在完成安全部的第一级安全教育后，我都组织二级教育。到目前，我已经组织了7次，共计61人的二级安全教育。

第三、内修质量，外树形象，力推质量提升

“质量上，成本降，占领市场有希望”。精于求精的质量是公司、总厂占领市场，走向未来的基石。我在质量管理中，主要采取以下方式来推进：

2、坚定执行总厂质量管理文件，做实过程控制。杨林总厂的《钢结构施工质量实施细则》和《控制质量可追溯性管理规定》是控制构件质量的重要依据。在20xx年，我们一直在不断强化对这两个文件的执行力度，构件质量得到较快提升。

第四、学习先进经验，不断提高生产效益

在风塔制作中，我们是新进入市场的，在很多方面经验不足。为快速适应市场竞争并形成高效的生产能力，我们学习并运用了一些其他单位的先进做法，主要如下：

3、学习并结合车间实际改善生产线的布置。我们根据风塔制作吨位重、体积大、焊接要求高的特点重新规划了生产线的布置。设置了专门的下料板材对方区，将卷管、纵焊、回圆的筒体进行分类堆放，及大地方便了组对工作，提高了生产效益。

第五、深入辅材消耗测试，为成本工作提供数据

二车间所制作的很多构件是公司在以前很少接触甚至没有接触过的，所以，在诸多方面没有经验和数据，尤其是在辅材消耗方面的数据。为此，我经常深入制作工程中，跟踪测试构件的辅材消耗并及时分析汇总。在万达工程中，我对圆管柱、箱型梁、箱型支撑□c型支撑等进行测试，形成了一些指导工作的数据；同时，我在涉及变更的工程中也进行了大量的测试分析，较好的将所产生的人工、辅材测算出来，推动了车间工作的进步。

第六、配合主任，认真履职，相互帮助，共同促进

在工作中，二车间形成主任，2个副主任的分工与协作的工作模式。主任主管中跨，我自己主管一跨，徐副主任主管三跨。工作中，我们相互沟通、帮助，及时处理车间面对的各种问题。在我主管的工作中，分管领导、刘主任以及徐副主任都给予了极大的支持与帮助。

第七、业务创新

业务创新是促进跨越式发展的重要方式，在日常工作中，创新主要与以下方面：

1、设置制作焊剂回收装置。为解决车间长时间的焊剂的回收问题，我和何荣道同志设计一个焊剂回收装置。该装置使用方便，效益较高，自投入使用以来，车间快速解决了安全文明施工问题以及辅材回收问题。

2、为规范辅材领用，我设计使用了《授权委托书》。通过这种方式限定了领用人，极大地规范了物资领用，提高了成本控制成效。

3、车间的其他创新还有：焊接小车平台、风塔门框以及焊接工艺创新。

车间主管周工作总结及下周计划篇四

20xx年8月□xxxx项目部成立,我第一次作为项目qa/qc主管工程师,带着事业部和项目部领导的殷切期望,开始了xx项目部的质量管理工作。从开工文件的办理,项目质量体系文件的建立,特种设备和压力管道告知,现场质量控制和验收等等,到竣工资料的编制归档,使我较为全面和系统地认识和掌握了工程项目质量管理工作的主要内容和具体流程,并在工作实践中锻炼了自己,增强了自信,为今后能够更好的做好项目质量管理工作,迎接更大的挑战奠定了坚实的基础,积累了宝贵的经验. 以下为xx项目质量工作简要总结:

端正态度广学博览以诚待人善于沟通勇于创新顺势而为

作为第一个项目担任qa/qc主管工程师,自知工作经验不足,亟待提高.我深知这是一个挑战,更是一个机会。在领导的鼓励下,强烈的紧迫感和学习欲望使我沉下心来认真学习公司体系文件和xx相关质量文件及各专业规范标准,并利用业余时间从网上了解工程相关质量管理知识。工作中虚心向业主和监理单位经验丰富的工程师学习和请教,坚持以诚待人,善于换位思考,了解了业主和监理工作的侧重点和大致程序及规律。在实际工作中谁更专业谁就掌握更多主动。做每一项工作之前,应精心准备,吃透搞清标准规范,且应多与相关部门及人员沟通协商。这样既体现了我们积极的工作态度,专业的技术知识和对对方的尊重,又能减少重复工作,避免返工而造成损失。

xx项目自20xx年8月13日工程开工不到一个月就迎来了20xx年质量双月活动,紧接着又是两次公司质量体系内审和相关质量问题学习总结□qhse体系外审刚完又迎来了质量双月活动加上xx项目部的建设地点在上海化工区距离公司总部较近,多次配合公司投标考察活动,可以说整个工程是在各种迎检工作中干过来的。工程建设初期项目部领导已经考虑到了xx

项目部各种迎检工作较多，而且项目管理人员不足，且年轻同志较多，缺乏工作经验，这些都将会对xx项目体系管理提出巨大的挑战。因此，项目部制定了针对本项目特点，将计就计以各项迎检工作为契机，锻炼队伍，提高管理水平的工作方针。严格执行质量体系文件要求，凡事多虑一步，认真做好做细每一件工作，并将此作为项目质量工作的指导思想，使之融入项目部所有成员的日常工作，伴随每一项工作的始终。

为了保证项目部各项质量目标能够顺利实现和做好各项迎检工作，优质高效完成工程建设任务。项目部质量组织各专业工程技术及质检人员，认真学习公司体系文件，严格执行各项工作程序。共同探讨和发掘各专业施工过程中的质量控制重点、难点，集思广益，研究解决方案，制定有效措施。并将各项质量控制重点难点列为周/月质量工作主题，加强针对性，集中力量专项整治，并循环进行，持续改进工程质量和项目体系建设。

树立“质量成本”意识，倡导“质量创新”理念，注重工程实际与理论知识结合，灵活运用科学手段和工具，创造性开展工作，提高生产效率，压缩项目成本，为公司创造效益。例如：我们运用了excel版的函数功能，建立了功能齐全的焊接控制数据库，并以灵活地演示成功说服业主，不再要求我们购买价值25万元的专业焊接数据库软件，为项目节省了开支。在平时工作中要养成勤写多记的习惯，注意资料积累和编制技巧，使其不但能满足迎检的要求，而且要符合竣工资料编制要求，避免做无用功和重复工作。

注重全面质量管理，除了加强项目部各级管理人员的质量意识，项目部也注重培养全体参建工人的质量意识。大力宣传公司质量文化和质量月活动精神，制定严格的奖罚措施，并按周/月组织质量检查和考评，对质量管理和实物工程质量较好的单位和个人给予奖励，反之，进行处罚或作调离相关工作岗位处理。赏罚分明，全面调动参建人员的积极性，增强

他们的责任心，使他们真正树立“我的质量，我的责任，我的承诺”和“产品如人品”的信念。让质量文化深深扎根在每一位工人的心中，时刻提醒自己“质量就在我的手中”。

xx项目部现在已经进入竣工验收阶段，业主和监理单位对cnf的质量管理工作表示非

常满意□qhse体系外审顺利通过，各项迎检工作也都圆满完成□xx项目的经历告诉我们，端正的态度，灵活的沟通和科学的方法是做好任何工作的前提和保障。我坚信只要不断总结，不断汲取，不断积累20xx年转眼过去了，迎来了对自己具有挑战的年。回顾11年感谢领导对我的信任和支持，7月份把我从x一线任车间副主任提拔到转到x任车间主任，这一年里跟着领导学到很多，得到的也很多。角色的转变后从开始跟着车间主任干到后来自己独当一面，这使我的压力相当大，深知自己肩负的责任比以前更重。由于自己对工作性质的转变对工作不太熟悉所以工作起来存在很多困难，但这个时候是各位领导的帮助、关怀、激励使我在面对困难的时候勇于克服，使自己一点一点的提高发挥出自己的能力。

被调任后我始终在思考要做什么?该怎样做才能快速成长，怎样才能把自己的价值发挥最大?每天只是在沿着别人早已开展的路按部就班的进行工作，毫无新意。要是想要新的提高，新的突破就必须丰富自己的专业知识，寻求新的管理方法。只有带着这样的问题一步一步的工作，一步步的总结才能使自己在工作中不断地提高。作为新任车间主任压相当的大，与其他车间相比自己从工作经验和管理经验都存在着明显差异和不足。

在这里从以下几点开展工作提高自己：

一、欲求到位“心”先至。任何工作要做到位，关键都在于“心”要到位。一个人有了责任心，才会有积极主动的态度、深入扎实的作风、认真负责的精神。要想在工作中取得

新的突破，找准关键点很重要。我认为我的关键点就是要丰富自己的知识，特别是象我这样半路出家的人，对生产管理知识了解的不是很透彻，遇到问题缺乏解决办法。7月份被提拔到德州公司任车间主任一职，这对我来讲是一个提高、丰富自己的好机会。在这几个月的时间里，我依据自己的实际经验，再生产现成多学多问，尽可能多的学习自己以前没接触到的生产资料。这个学习的机会激起了我的学习热情，也为今后的工作打下了基础。

二、脚踏实地，不好高骛远。任何一件大事，无不是由若干小的细节构成的。能够在小处努力，把每一个细节做好的人，一定能成就大事业。同样每一个漫不经心的小疏忽也会酿成大事故。立足实际做好当前，结合现在的生产设备从提高工作效率方面入手。随着公司设备的老化和各方面的限制为产品的进一步改进提高加大了难度。所以今后的工作要从设备的小改小革和操作精益求精的工作入手，做好巡检及提高制造部员工操作能力，这样才能更好的完成生产任务。做每一项工作、每一次改进都需要我们从小处着手，精益求精。正阳才能使生产任务、产品性能的进一步提升。

三、树立全局观念，做好本职工作。一个成熟的企业就好比一台正在运行的设备，各个部件的配合协作才能为设备的运行提供保证。公司各个部门的衔接是否流畅也就决定着公司的效率。回顾过去的一年我还有很多的不足之处需要加强，新的一年更是向我提出了更高的要求。在保质保量完成工作前提下，还有很多新的工作需要开展，特别是要将产品质量提高到一个新的层次，是我以前的工作不够重视的领域，我将在这方面多下功夫，努力配合技术部门严把产品质量关。要想将产品质量提高到一个新的层次，除了完善设备还要有一流的操作人员。在新的一年里，一定会根据现有的生产，适时组织员工结合理论多学习生产线操作规程，提高工作效率，稳定生产才能发给提高产品质量做好铺垫。

四、善于沟通交流，加强协助协调。沟通交流一直是我的弱

项，在工作之外还可以，工作之中的沟通尤不擅长。如今的岗位，沟通是非常重要的，尤其是对员工思想必须通过深入的了解才能掌握，掌握了员工的思想才能知道以后在管理方面的重点是什么，还有什么工作要做。这方面我需要加强的很多。

在过去的工作中得到了一些体会，在工作中心态很重要，通过不断的学习新知识保持工作的激情，力争让自己在每天的工作中新的发现和提高自己的。回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，但我也认识到自己的不足之处，对遇到的新情况新问题研究不够、创新意识还亟待加强。针对存在问题，在今后的的工作中，我将立足本职工作，从自身查找原因，切实采取有效措施加以整改。创新不断，提高不止，就能战胜任何困难和挑战。

车间主管周工作总结及下周计划篇五

一、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。

二、6月—7月在生产过程中，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。

三、10月19日，因员工许夏雨和邓凯上班期间嬉戏打闹，导致许夏雨工伤事故，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。

四、全年数据统计：.....

五、工作中存在的`不足：

1、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。

2、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。

自身的工作能力，工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦。