

# 2023年工作落后表态发言稿五个必讲(实用5篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。那么，我们该怎么写总结呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

## 车间工人个人年终工作总结篇一

2020年转眼而过，回顾这一年来的工作，在车间领导的支持和帮助下，严格要求自己，按照生产要求较好完成了领导下达的任务。通过一年来的学习与工作，工作模式得到了较快的改变，工作能力有了较大的提高，完全能胜任本职工作。现将这一年的工作总结如下：

### 一、严格遵守厂规厂纪，安全生产

无规矩不成方圆，厂规厂纪时刻牢记心头。按时上下班、班前不喝酒，保证在精力充沛的状态下干好本职工作。安全无小事，严格遵守安全守则“三不伤害”。作为一班之长，心系全员的生命安全，在班前会中时刻提醒大家在工作中注意自身安全，并且制定了安全保护措施，努力做到每个人安安全全上班，平平安安回家。

### 二、尽职尽责工作

要做好本班工作，班前生产情况的检查非常重要。上班生产状况对本班生产有着积极的指导意义，通过检查安排本班工作，非常清晰地制定班中生产任务，有利于协调窑、预热器、煤磨工作安排，提高工作效率。

中控与现场的良好配合是熟料高产的保障，现场人员全权掌

握现场设备运行情况，及时准确将现场情况反应给中控，以便中控及时做出调整，在最短时间内调整好参数。遇到紧急情况时尤为重要，中控的及时调节为现场处理节省了时间，同时也缩短了处理故障的时间，保护了设备也降低了能耗。

### 三、完成车间下达任务

窑、预热器、煤磨岗位各有各的特点，每个人的技术和知识面不同，所以合理的分工尤为重要，合适的人放到恰当的岗位才能发挥良好的作用。工作中注重配合，每个岗位人员有限，遇到事故应及时调配人员合作，调动员工的工作积极性，遇事能快速反应，以最短的时间处理好故障，提高设备的运转率，保证熟料产质量。

做为班长，技术要扎实，要有预见性。通过这几年的工作，我积累了一些设备运行，故障处理经验；能准确及时发现问题，并且能在短时间内处理好故障。在工作中积极主动，不怕脏，不怕累，凡事冲到第一，协调好工作，带领大家快速地处理问题，并能保证大家安全，做到安生生产。

今年烧成系统设备运行基本良好，本班员工工作积极、认真、吃苦耐劳。在全体的共同努力下很好完成领导下达的任务，也是本班全员共同努力的结果。我深知自己在工作中仍有不足，在以后的工作中向有经验的前辈虚心请教。今年的生产已经圆满完成，在下一年的工作中我会加紧学习，努力提高操作技术，以身作则，做好本职工作，带领好大家高效率地干好班组工作！

## 车间工人个人年终工作总结篇二

本月计划更换叶轮两个分别为一次除尘2#，4#风机。本月中旬4#风机轴瓦稀油站出现46#机械油粘度降低，出现油质轻微乳化并伴有杂质现象。4#气包声音异常故障。27日对4#风机

计划更换叶轮清理管道，换稀油站46#机械油及汽包换管工作。27日下午17:40更换叶轮过后试车发现叶轮前推力瓦温度异常最高89℃，停车查找原因首先查找冷却水路发现冷却水路通畅没出现故障。其次判断推力瓦块装配过紧导致推力瓦温度异常，拆卸风机叶轮前瓦座更换推力瓦开机试车故障未排除。查找轴瓦润滑油路，拆卸前瓦座进油管发现节流孔堵塞。清透节流孔，装机故障排除。通过此故障反映自己对叶轮轴瓦润滑系统结构不了解，更换叶轮换油后没有先试油路是否通畅，出现故障后判断故障思路方向错误，导致处理故障时间长。8月3日计划清理2#除尘系统同时换叶轮。安装叶轮时吸取4#风机润滑系统故障的教训，在装叶轮时测试润滑系统。开机后新换叶轮振动正常润滑系统正常。

## 车间工人个人年终工作总结篇三

车间是公司、企业的基础生产加工场所。车间管理水平的高低，直接决定着生产节拍、废品率、停工台时，产品的质量与成本。和谐管理因素在车间管理中起着关键的作用。小编为大家整理的车间工人年终个人工作总结范文大全，仅供参考。

时光荏苒，xx年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

xx年的生产情况汇报如下：

一、生产管理方面：

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板；

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则；

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间(机加二.机加三)的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

## 二、生产工作方面

3、为提高车间员工工作效率及安全，在现场进行了设备工具使用及安全生产知识培训；

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤制度，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

## 三、新产品开发生产方面：

1、车轴类□12t等一系列加长轴；

2、悬挂类：1611和空气悬挂9t.11t.13t及机械悬挂8t.11t.13t.16t一系列特殊产品等等。

## 四、生产过程中所遇到及发生的事件：

1、美式13t.14t.16t双头镗的使用：

(1)对称度不行(2)椭圆较大(3)质量的不稳定；

3□ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量；

4、推方机推方的使用：

(1)推方机本身存在的问题；

(2)轴管壁厚存在问题；

转眼间xx年已经过去了，回首过去的一年，在领导的关怀和同事的帮助下。以想干事、会干事、干成事为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。为了做好xx年的各项工作，现对xx年的工作总结如下：

## 一、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

## 二、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

## 三、生产、技术管理得到加强。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

## 四、现场管理得到改善。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

总之□xx年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经

发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

### 三、质量方面：

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：(1)找标准，定量管料长度(2)随时抽查。

2、产品成才率不高及不合格产品混入成品里：原因：员工没有责任心。方案：(1)加强教育及考核力度(2)加大巡检力度，防止漏检。

### 四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

### 五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时

检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

## 六、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

## 七、个人存在问题：

1. 自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2. 工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3. 安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班

组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。(1)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。(2)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内膛表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。(1)根据各车间用工人员情况，制定用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。(2)合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

时光飞逝.自x年7月进入()铁厂以来.这段时间在这里我学到了很多.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进一步的认识，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.

## 车间工人个人年终工作总结篇四

同时向车间申请有选择的去转炉泵房班组重新学习两个星期。通过两个星期的学习与班长工人一起处理设备故障，安装设备，维护保养设备。不仅记录净水，浊水，氧枪水泵及管道的型号尺寸还了解各供水泵的工艺参数。利用净水上塔泵更换55kw电机机会测绘电机及泵端联轴器尺寸存档为以后工作提供数据资料。学习到转炉泵房班组在设备管理及日常设备维护保养上的长处。上网查找水泵维修相关资料并与班长商讨水泵检修项目，确认水泵安装尺寸联轴器两端间隙一般为4-8mm□水泵与电机的不同轴度，径向位移不应超过0.2mm□滚动轴承径向磨损量一盘不应超过0.3mm□确认装车，打框75c-l渣浆泵，立式泵加油维护时间。本月板框压滤

机共出现故障三次，一次7月7日为北自动板框无回框动作查找限位开关，液压阀线圈，继电器判断为继电器触电烧蚀氧化，该继电器触点每天正常工作1944次，原因为触电使用时间长触电老化，更换故障继电器故障排除。其它两次为南老板框机液压故障。通过与工人师傅一起处理故障发现转炉泵房班组在板框压滤机液压系统维修方面的不足之处。并到青岛图书馆借阅回相关液压基础书籍，与班长钳工组长一起学习研究，向班组长讲解液压系统液压泵，控制阀原理。将在连铸车间学习工作期间学到的维修液压控制阀的方法经验传授讲解给转炉泵房班组长，把板框压滤机换下的故障控制阀拆解清理维修。通过给兄弟车间安装空气压缩机了解空气压缩机安装使用需要注意的事项。

## 车间工人个人年终工作总结篇五

转眼间xx年已经过去了，回首过去的一年，在领导的关怀和同事的帮助下。以想干事、会干事、干成事为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。为了做好xx年的各项工作，现对xx年的工作总结如下：

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

总之□xx年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

## 车间工人个人年终工作总结篇六

20xx年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点

### 1、安全管理力度不够。

安全作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

### 2、安全标志仍不够健全。

到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

### 3、安全隐患整改及时不彻底。

由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

### 4、违章操作的几乎没有处理过。

在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方

跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

### 1、技术岗位的培训欠缺。

现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

### 2、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。

加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

### 3、交接班不协调。

比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

### 4、设备带病工作。

个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样的了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！