

车间主任总结报告(汇总5篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。那么什么样的报告才是有效的呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

车间主任总结报告篇一

自从20xx年x月进入xx公司制造部担任车间主任一职，回首也有x年了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系x认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

产量从x月份库量为x到x月份产量达到x[]短短x个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在x总、x工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来水平。

1、各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由x月份x[]xx到x月份达到x[]直通率也创下了xx公司制造部产量有史以来、水平。

2、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。

3、从x月到x月生产制程重大质量事故共发生了两起。

x月、x月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[]x月、x月这x个月老员工的稳定性在

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。

1、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。

2、主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在20xx年中加强管制。

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，随着质量体系试行的推动下，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。

1、为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张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。

2、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，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

在x质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

在没有任何安全设施防护的情况下，这x月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。如果说20xx年对xx公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望x年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

车间主任总结报告篇二

车间主任负责车间生产、质量、安全及设备的管理，确保各项指标的完成。今天本站小编给大家为您整理了生产车间主任月总结报告，希望对大家有所帮助。

一年来，自己始终坚持老老实实做人，实实在在做事这一宗旨，做到做事不贪大，做人不计小，认真履行自己的本职工作。在此，谈几点个人体会与收获。

一、立足本职，实实在在做事。

一年来，自己围绕本级职责，无论做什么，从不敢有半点马虎，也不敢有半点偷懒，更不敢对付应付，尽了自己的职责，尽量完成自己的工作义务。

二、与时俱进，努力学习不断“充电”。

公司在进步当中，当然个人也不能怠慢。在完成本职工作的同时，本人也抽出点时间在学习新的知识，面对日新月异的新形势和千变万化的新情况、新工程，只有加强学习不断丰富和充实自我，把学习作为增长知识和才干的重要途径，与时俱进，争做学习型的好职员，才能更好地胜任自己的本职工作。一是自己干什么就学什么。我自从踏进公司，就与建筑结下了不解之缘，从一名建筑学徒、建筑技术员、建筑管理到建筑总结；从学电脑基础知识开始，到学习cad绘图、到现在资料汇总这些都是进步；通过不断的学习，一点一滴的知识积累，从不懂至懂、从不会到会，4多年的时间，我就是这样学过来的。二是素质缺什么就补什么。一年来，根据自己工作性质的变化，经常调整自己的学习内容，缺什么就补什么。不断学习规范理论知识、进度理论知识和质量、进度及预算等理论知识。

三、个人“意见”。

我觉得，华英公司是个非常好的归属地，非常好的团队。从公司的环境、公司的员工到公司的结构。但也有不足的地方，下面我就谈谈个人的看法。《孟子·离娄上》：“不以规矩，不能成方圆。”虽然是很浅的道理，但是想实现他却并不难。就从很简单的地方说起。就譬如工地员工的分工、作息时间、仓库管理、进度管理等等。有很多都是每个人一把尺，方式和方法都层出不穷各式各样。还有最主要的就是信息管理，我们是一个团队，开会商量这个是必不可少，问题主要还是一起商量解决。

一年的工作、学习、生活中，自己存在诸多缺点和不足，

曾因自己工作随意，出现过多的失误与失职，希望各领导能原谅以前的过错，让我有新的机会认识自己，改正自己。今后，我将倍加珍惜，努力学习，勤奋工作，忠实履行好老老实实做人，实实在在做事的宗旨，在领导和同事们给予的舞台上，为团队的发展尽一份责任。

日月如梳、正泰为伴、同事为侣，在这紧张具有丰富节奏的生产任务中，正泰之声的音符又伴随我们度过了四季，在这即将告别迎来新春的脚步里，我随着正泰旋律为年的工作变化描绘出自己的工作总结与展望。

在这生产量日益提升的一年里，对于我来说是一个特别的一年，我自己也没想到，能在正泰集团应聘上行政管理岗位工作，虽然曾在一线工作了几年对各部门人员生产流程都比较熟知，但我深知自己有很多地方需要学习改进，自从我从一线员工转换为管理员的那天起，我才感觉到不是每一件工作都是让人事事如意，我的一言一行都有无数双明亮的眼睛看着我，所以不管是跟领导的交流还是线上的员工沟通，都要全面了解和掌握每个人的性格与想法去完成工作达成共识，在此，也感谢公司领导和同事能给我这次展翅的机会，在这

次学习起飞的起跑线上，我现将20xx年学习工作总结如下：

一、班组长工作职责的了解

1.、严格执行安排生产计划，及时组织落实物料发放工作，并跟踪生产计划的完成情况；

5、负责对在制品、成品数量的管理、交接及工序确认，保证产品及物料处于受控状态；

6、组织并现场监督退货产品的处理，确保方案合理、执行严格，对批量未使用产品的处理过程给予记录。

7、低值易耗品、生产辅料及电能消耗的控制，减少浪费；

8、根据生产订单、库存情况编排日生产计划，并组织实施；

9、负责对在制品、成品数量的管理、交接及工序确认，保证产品及物料处于受控状态；

10、对化学品的领用和发放确保安全的使用与存放。

二、不足之处

在这段学习期时间里对公司asp系统操作不熟练.，工作认识不够，缺乏全局观念，对工作缺少分析。

三、以后的工作展望

回顾这几月来的工作，我在工作学习上取得了新的目标，但我也认识到自己的不足之处，今后，我一定认真克服缺点、发扬成绩、刻苦学习、勤奋工作，做一名优秀的班组长，为公司的各项工作目标作出贡献！我决心为接下来的工作努力做到以下几点：

- 1、加强学习，提高学历和自身素质修养，从而更好地服务公司，服务社会；
- 2、在工作当中遵循实事求是的原则，脚踏实地，干好每一项工作；
- 4、关注库存，当好领导的参谋，平衡每条生产线的生产产量和休息时间；
- 6、努力做好员工思想政治工作，全面掌握和了解每位员工的思想动态，关心员工在工作和生活中遇到的实际困难。

当我总结出旧年的工作变化时新年的脚步又将被正泰之声的音符迎来，就让我们一起努力拼搏唱响新年的正泰之歌传播四方吧。

一年来，在新的领导集体的带领下，以“三基”工作为切入点，内抓管理，外塑形象，在“一学六促三整改”的总体要求下，乙烯车间的整体面貌焕然一新，各方面工作扎实推进。我们横三班作为车间的重要组成部分，对车间的各项工作也做出了我们应有的贡献，我个人的人生轨迹和工作经历也书写了浓墨重彩的一笔，受益匪浅，获益良多。

在装置的生产运行上，公司上半年的指导思想是优化各项参数指标，随着整个市场经济环境的转变，下半年则以提高产量为主。具体到我们自己，特别是下半年，生产任务重，在密切注视制约生产的突出问题和隐患的前提下，如gb201段间压差和热负荷、裂解炉的运行尤其是1号和2号炉[]pv9025调节滞后等，本着前向物流不中断、安全阀不启跳的原则，尽可能的提高装置负荷。综观全年，上半年整体尚好，下半年问题集中。如7月20日因系统波动造成丙烯罐污染并导致聚丙烯停车一天，是一次典型的生产事故；而8月27日因pshh5110导致gb501联锁停车并波及到整个装置，留下的后续问题也很严重，则是一起典型的操作上的责任事故。通

过这两起极具代表性的案例，充分暴露出了很多我们实际工作中存在的突出问题，日常的工作和生产中，没有牢记自己的岗位职责，各岗位间沟通不够，没有全局观念，缺少集体意识；缺乏工作热情，不能以一个更高的层面来对待生产中出现的问题，管理者个人驾驭全局的能力也有待进一步提高；人员结构矛盾突出，中坚力量不足，维持正常生产尚且稍显稚嫩，何况在非正常情况下，即便有责任心也心有余而力不足。当然这些都不是一朝一夕能解决的事情，在培训和责任方面还有很多工作要做。09全年共发生四起大范围的停车事故，其中两起为责任事故。实际上任何一起事故都是责任事故，都需要有人来承担责任，只不过有两起是发生在我们自己人的身上，这也正是我们今后工作中需要着力避免的方面，有能力的问题，有管理的问题，也许还有整个社会客观现实的影响，积极性不高。

班组的日常管理和建设方面，我个人以及班组的成员一直以来都认为我们横三班是一个非常优秀的集体。内部团结，氛围友好，也善打硬仗，如年中的篮球比赛，我们的小伙子敢打敢拼，成绩不重要，关键是气势，是凝聚力，是一种精神。对他们的生活和工作也尽量能考虑周全一些，如针对目前年轻同志多、住单身同志多的情况，横班为他们配备了篮球、羽毛球、乒乓球、棋牌等文体娱乐用品，丰富他们的业余生活。同时有父母因病住院的、结婚生小孩的等等横班都会派代表去看望，使他们能感到组织的温暖。其他如日常生活用品的开销、集体的活动、夏季防暑降温饮品qq群建立等等，我们都尽力在做。管理上，在车间考核细则基础上，我们也制订了自己的考核办法，并根据具体情况会做出一定调整，目的就是奖罚分明，鼓励典型，充分调动大家的积极性，为安全生产保驾护航。比如张勇这个同志，在5月份的民主生活记录中我写道：“…特别是裂解小班，张勇在副职班长调离，班长疗养的情况下，在外边带领几个新同志干的有声有色，很辛苦也很充实，值得我们很多人去学习…” ，日常的巡检中也多次发现隐患，受到了同志们和车间领导的一致好评，的确是我们身边一位平凡却高尚的学习榜样，起到了很好的

带头作用。奖金的分配上我们近期也做出了调整，班会上我讲道：“…全民职工做奖金的是15个人，其中拿外操奖的只有3人，都是老师傅，都能够独当一面，如果再拿外操的奖金对他们不公平，所以从这个月开始取消内外操的差别，都一样，班长也仅仅多出10块钱，不过是个体现，当班长要求的是责任。其他的同志以后也参照这个原则，但是一定要互相学习，里边的学外边的，外面的也要到室内来学，才能有一个大的提高…”。也有问题和不足之处，这很正常，俗话说十个手指头伸出来还不一边齐，何况是人呢，关键是正确对待，正确引导。如9月27日的那次劳动纪律，当然这主要是我个人作为一级责任人的管理问题，我也进行了认真的反思，“唯有德者能宽服民，其次莫如猛”，既然做不到德，或者即使你有德人家却不领情，那也只好重症下猛药了，今后在这一点上我会努力加以改进和完善。如何抓住和解决生产上、设备上、人员结构上、思想上的矛盾和问题，是一项长期而繁杂的工作，需要我们认真对待。

对于来年的工作，我想首先要确保产品质量和设备安全。质量是生命，设备是根本，搞生产不是拼设备，设备出现问题一切都无从谈起，在优化操作、优化参数、优化产品，在节能、减排、降耗的基础上，在确保设备安全的前提下，尽力的提高装置的生产能力要远比一味的片面追求产量来得实际、有效也有意义的多。同时要继续严抓培训，前三季度培训工作抓得严，效果也很好，进步都很快，后一季度因为生产的原因有所松懈，今后还要持之以恒的坚持下去，对于有效提高个人的操作能力仍然是一个很好的手段。通过培训，真正提高他们处理问题的应变能力，丰富经验，提高责任意识，力争不发生重大的人为责任事故。还有就是继续营造班组内部团结上进的良好氛围，不动摇、不松懈、不折腾，做好职工的思想工作，凝心聚力，能够认识到公司的发展机遇和前景，力保队伍稳定。

我个人也会加强与各工段、各小组的协作配合，加强与领导的沟通交流，提高工作标准和责任意识，加强执行力和意志

力，任劳任怨、尽心尽力的做好自己的工作。

车间主任总结报告篇三

20xx年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这一年里我通过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己的努力把工作做到；在这一年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了20xx年的生产任务。现总结如下：

一、强化安全意识，落实安全措施

高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。

二、基本保证了生产进度

全年共完成220个订单与样机，其中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是希望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高。

三、提高生产效率

人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显。

四、加强基础设施的建设

（如工桩. 夹具. 样板等）努力为生产服务来保证生产效率。

五、20xx年需要改进的

20xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。
- 3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。
- 4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务。
- 5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。
- 6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。

以上问题，我们会在明年的工作中重点解决。

六、20xx年自己需要加强的

- 1、完善各项制度及操作流程。
- 2、提高自身管理水平，完成工作任务。
- 3、摆正工作态度，调整心态，不断接受新的挑战。
- 4、培养沟通，协调能力。

20xx将努力学习管理知识，积极参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更

大效益。

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任的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20xx年的x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x月到xx月份的xx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□

一、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。

（一）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。

（二）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。

二、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。

三、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恒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。

四、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。

五、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，不会积极主动工作，工作呈现出被动状态，有时给领导工作不够实际，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。

六、近期工作计划

- 1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力. 建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训。
- 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。
- 3、创建透明的现场。维护现场管理的基本规则，发现现场的无效与浪费，尤其是通过物料的三定（定位、定品、定量）管理显现物流痕迹，更有效地暴露物流浪费，逐步培养员工的5s意识。
- 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。

车间主任总结报告篇四

为进一步贯彻落实“安全第一，预防为主，综合治理”的安全生产方针，强化安全生产目标管理和本质安全管理；并结合公司安全生产实际，特制定20xx年安全生产工作计划，将安全生产工作纳入公司重要议事日程来抓。在全公司推行“全面、全员、全过程和全天候”的四全安全管理体系和本质安全管理体系中，深入贯彻落实各项安全生产规章制度及安全职责，使安全工作做到“职责明确，警钟长鸣，常抓不懈”，为实现20xx年公司安全生产目标管理而努力奋斗！

安全生产方针：

以人为本安全第一预防为主

全员动手综合治理科学管理

改善环境持续发展

安全生产目标：

不发生安全事故，不损害人体健康，不破坏环境

要以公司对20xx年安全生产目标管理责任为指导，以公司安全管理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一，预防为主，综合治理。”为原则，以系统(部门)和班组安全管理为基础，以预防重点单位、重点岗位重大事故为重点，以纠正岗位违章指挥，违章操作和员工劳动保护穿戴为突破口，落实各项规章制度和安全责任，开创安全工作新局面，实现公司安全生产根本好转。

各单位部门要高度重视安全生产工作，把安全生产工作作为重要的工作来抓，认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，进一步增强安全生产意识，出实招、使真劲，把“安全第一”的方针真正落到实处，通过进一步完善安全生产责任制，首先解决领导、管理人员的安全意识问题，真正把安全生产工作列入重要议事日程，摆到“第一”的位置上；只有从思想上重视安全，责任意识才能到位，才能真正做到安全工作六到位即“学到位、想到位、讲到位、管到位、做到位、考到位”；才能深入落实安全责任，整改事故隐患，严格执行“谁主管，谁负责”和“管生产必须管安全”的原则，确保公司安全生产。

根据公司一年来的安全生产现状，确定出20xx年安全生产工作的重点单位、重点部位，完善各类事故处理应急预案，加

大危险源的监控和管理力度。要严格按照《安全生产法》、等法律法规规定强化专项整治。

1. 认真开展公司级月度安全检查和专项安全检查，部门、班组每月进行一次安全检查，班组坚持班中的安全检查，并要求部门、班组领导及管理人员加强日常安全检查。
2. 加强对危险场所的管理工作，等重要部位的安全防范，做好专项整治工作。
3. 加强对岗位现场的安全管理，及时查处违章指挥，违章操作等现象，限度降低各类事故的发生，确保公司生产工作正常运行。
4. 对查出的事故隐患，要按照“三定四不推”原则，及时组织整改，暂不能整改的，要做好安全防范措施。

通过宣传、教育、创建群体氛围等手段，不断提高职工的安全修养，改进其安全意识和行为，营造安全生产的良好环境氛围，实现从“要我安全”到“我要安全、我会安全”的转变，提高工作主动性，弥补安全生产被动管理的不足。

全员安全综合素质是影响安全生产管理水平的核心因素，我们要采取多种方式相结合的全面安全教育培训和宣传工作，促进全员整体素质的提高，提升企业安全管理水平。

1. 安全培训，首先是安全意识培训，其次才是安全技能培训，而培养员工与管理层的合作态度，又被放在安全意识教育之前，也就是靠培养员工的合作态度来逐渐培养其安全意识。
2. 督促部门、班组开好安全会；适时提供安全信息和安全指导工作。使员工的安全意识不断提高和加强，做好人的本质安全管理工作。

3. 继续办好《安全工作简报》、《安全生产宣传栏》和安全生产图片展览等多种形式的安全宣传教育工作。

4. 加强对员工的安全生产教育，提高员工的'安全生产知识和操作技能，定期或不定期组织员工学习有关安全生产法规、法律及安全生产知识，做好新员工上岗及调换工种人员的三级安全教育，提高员工安全生产意识和自我保护能力，防止事故的发生;对特种作业人员进行专业教育和定期考试，做到100%持证上岗。

5. 认真组织学习和贯彻执行总公司下发的关于安全生产的文件精神，不断规范和强化安全生产宣传工作。

6. 深入开展好“安全月”和安全生产竞赛活动。充分利用好6月份的全国安全生产月活动，通过粘贴安全生产标语、安全专题板报、发放安全宣传小册子、树立典型等开展形式多样的安全生产教育工作，加大宣传力度，达到以月促年的目的。提高员工遵纪守法的自觉性，增强安全意识和自我保护意识;引导车间、部门和班组建立安全文化理念，强化管理，落实责任;将安全生产与保公司稳定、和谐、发展紧密结合起来，做到安全生产警钟长鸣。

强化基层安全管理和安全绩效考核细节化管理，消除安全漏洞。我们要细化安全绩效考核项目和考核标准，强化安全激励机制，加大对重要关键岗位的安全绩效与收入挂钩力度，将安全工作重心下移，关口前移，要求把安全责任落实到每一位领导、每一个部门、每一个班组、每一位员工，真正做到安全工作全方位、全过程、全员参与，全方面覆盖，实行安全评优评先。

1. 签订安全生产责任状。根据国务院23号文件精神和公司20xx年安全目标管理工作要求，要做到“千斤重担大家挑，人人肩上有指标”，把安全生产责任切实落实到每个部门、车间和岗位及个人。实行“员工个人与班组、班组与车间(部

门)、车间(部门)与主管领导、主管领导与总经理”实行安全生产目标管理一级保一级的层层签订安全生产责任状，做到在安全工作中各尽其职，各负其责。

2. 建立完善各级安全生产绩效考核体系。目前公司考核各部门、车间一级的绩效考核体系已经建立;各部门和车间考核班组，班组考核员工个人的绩效考核体系尚未建立。为此，要求各单位在20xx年元月5日前全部完成“部门(车间)和班组”两级绩效考核方案，并报公司安全部审查备案。

3. 各单位要根据国家安全法律法规和公司安全生产规章制度要求，并结合本单位安全生产工作实际;围绕本质安全管理体系、安全绩效考核管理和安全生产目标管理为核心，建立健全符合本单位安全生产要求的“部门(车间)和班组”两级安全生产管理制度及操作规程。

车间主任总结报告篇五

产量从x月份入库量为680603pcs到x月份dem产量达到1503353pcs□oem335353pcs□短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在x总、x工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出x公司制造部产量有史以来、水平。

二、质量方面

1、各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由x月份x%到x月份达到x%□提高了x%□直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来、水平。

2、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。

3、从x月到x月生产制程重大质量事故共发生了两

起□14.7456mhz/s和太莱的12mhz/s印错字。

三、人员管理方面

x月、x月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□x月、x月这两个月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。

四、物耗方面

1、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。

2、主要辅材料

银丝和手指套控制不是太好，有待于在20x年中加强管制。

五、数据报表方面

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，随着iso9000质量体系试行的推动下，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。

六、工艺方面

1、为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在x月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，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。

2、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，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、5s管理

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

八、安全方面

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。