

2023年两学一做党员干部承诺书(精选5篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

生产车间员工试用期工作总结篇一

一流的卫生意识，整齐划一的合理规划，富有文化气息的各种设计，在展示着她的完美，她每个角落仿佛都有着智慧的结晶雕砌而成。

2、工作环境：

(1) 办公室环境：高效、协调、简洁、节约

办公桌无杂物，只放与工作有关的电脑、电话、纸、笔等，网络办公使部门之间零距离，保证整个工作过程的高效性，也在提醒扬子江人工作时要知进取，以昂扬的斗志、饱满的热情投入到工作中去，工作人员在求索进取的理念教育下不断提高自己的修为，协调性也就随之体现出来；像反面纸打印的节约风气又是对扬子江文化的又一诠释，让我们明白企业大了，节俭更要保持。

(2) 车间工作环境：高效的工作线、团结的组织、“护佑众生”的理念

我所在的合成车间整个流程线节奏搭配非常紧凑，来来往往的操作工师傅都有自己心中的活动轨迹，配合之默契、气氛

之和谐，非常值得学习，从中可以映射出车间管理水平的艺术性，管理者的技巧性，员工高度的执行力。

工人师傅在日常的培训中树立质量意识，在遵规守纪中培养自身的“护佑众生”的理念，由意识到理念是认识的层次提升，在实际生产中，遵守变成“自觉”，不是“督促”和“考核”。（3）人员素质：总体较高，能奉献、可忘我、勇拼搏、履行“三公”

人员素质水平总体较高，从上到下感受到的是文明礼貌，有水平，有工作能力；该加班时便加班；在工作困难前，能互相帮助，群力克服；工作态度上，勇于拼搏；奖惩机制上能履行“能者上之，无能则下之”，使企业发展始终保持在高效、长期、稳定的跑道上。

以上是对企业文化的理解，主要根据在车间实习的情况，联系见闻，由感而生。

二、车间学习收获

碱类物质，如四氢呋喃、盐酸、氢氧化钠等对人体有害的物质。安全是它的重中之重。刚进车间时，班长就对我们进行安全知识培训，并进行考试，保证了我们不犯低级错误，对安全知识有了一定的理论基础。

硬件学习：错综复杂的管道设置是进车间时的第一感觉，开始觉得挺难，但是随着与班长及师傅们的交流，逐渐弄懂了它们各施其职，各有分工，熟悉了通用sop后就对这些管道上的标识有了进一步的认识，如蒸汽的代表颜色、污水的代表颜色等。庞大的反应釜是合成车间特有的设备，虽然不如其他如固体车间、粉针车间的设备精密、细致，但是其在整个公司所起的作用不是用它锈渍斑斑的“相貌”来衡量的，很多成品药所需原料都是从他们“肚子里孕育出来的”，如兰迪（即苯磺酸氨氯地平）、依林（即双氯芬酸钾）、枸橼酸他

莫昔芬等原料都是由合成车间提供的。

枸橼酸他莫昔芬的生产时，其刺激性有毒气体弥漫整个车间，对新来人员的确是一种考验，刚进去时，不能在里面待到半个小时以上就难受的跑出来透气，时不时感觉到胸口沉闷，脸色还有些难看。但是我为了能进一步学习，还是不断地“进进出出”向师傅们请教。在学习本品种的过程中，了解到它的复杂不仅是工艺操作繁琐，而且其污水不像醋氨己酸锌那样有很多对环境无害，它们很多废液都是有害物质，所以在排水管道的使用上也要用尽心思；在学习这些东西的基础上，让我认识到车间的工人师傅们是多么辛苦，虽然劳保设施已经配齐，但是对人体的伤害还是大于其它车间，而且压力容器本身也是危险源，但是他们在生产过程中没有丝毫不安全感，而是去认真积极地投入到工作中，这来源于过的硬的培训管理，来源于过的硬的技术。

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](#)

生产车间员工试用期工作总结篇二

1、为尽快适应新的工作环境使自身工作步入正轨，我努力学习车间产品、设备、定额、工艺、质量控制点等相关知识，

做到不懂就问及时向车间班组长及工艺员请教，同时张总在平时工作中也给予我很多指导，在他们的悉心帮助下我已熟悉产品工艺及车间各人员特点，能够合理安排车间各岗位人员，做到人尽其才，充分发挥各个员工特点，提高工作效率确保产品质量。

2、由于我车间产品种类多，设备种类多导致车间生产现场不尽人意，员工日常行为规范不到位，针对此现象，我把工作重心放在洁净区，每天适时对洁净区的现场卫生，员工穿戴个人卫生，员工生产操作规范及各工段产品控制点进行检查将现场不合理之处记录在案，每天生产结束后组织员工开生产总结会议，将所发现不足予以指出，耐心指导员工改正，遇到产品质量问题与员工一起商讨，总结经验教训防止再犯。

3、为确保员工掌握岗位sop和明确车间规章制度，我组织班组长和工艺员利用每天总结会和空余时间对员工进行培训教育并考试，同时在日常巡回检查中对员工严格要求，指出他们生产中的不良习惯，对车间员工违纪情况严格执行车间惩罚制度并通过监督制度来调动员工工作积极性和责任心。

（如：下道工序对上道工序进行监督，发现上道工序质量问题扣上道工序钱奖励下道工序。）

近年来随着新版保健食品生产规范的出台，国家对保健食品的监察力度越来越大，对保健食品的要求也相应提高，份两月我生产中心就接受了市局和省局4次检查，压力很大，但我中心秉持公司“的带领下按照新版gmp的140条每月进行自查，将软硬件不合理处予以改正，通过此措施顺利通过了这4次检查并顺利通过了公司新品申报验收工作。

近段时间全国生产事故频发，为此国家加大了安全生产监察力度，我作为的一名安全员深感责任重大，为确保车间安全生产我做了以下几方面工作：

a□组织员工参加培训会议，将安监局各文件内容精神传达给

员工并安排员工观看安全生产教育光碟加强印象。同时让员工明确车间各安全通道所在位置及灭火器的使用方法。

b□组织班组长及工艺员在每天的巡回检查中重点关注像电梯，胶枪，制粒机，叉车这种有发生安全事故的设备使用情况，发现不当给予处理。

c□在带领下组织安全隐患自查，及时解决隐患。

d□逐步完善公司安全生产管理制度和危化品存储及领用制度，并将制度落实执行。

1、加强员工的操作技能，加强质量管理工作，提高一次合格率，减少返工与次品的产生。

2、规范车间物料领用流程，所有使用的物料领用由专职人员凭有效领料单领取，对所领用的物资领料人员必须严把质量、数量关。

1、专业知识尚还有欠缺，涉及到此类知识的问题时管理起来有点力不从心，以后要抓住一切可利用的机会学习，填补空白，只有自己有了底气，才能对车间的质量起到管理作用，确保产品质量。

2、做事不够果断，有拖沓现象；

拖沓现象是我很大的一个缺点，凡事总要拖到后面，如果工作更积极主动一些，更雷厉风行一些，会避免工作上的很多不必要的错误。

3、工作时不够细心不够全面。有时麻痹大意，忽略了一些细节，考虑事情不够全面常常忽略一些细节，从而影响了每天工作的顺利进行。以后工作中要努力提高自身责任心并注重细节，因为细节决定成败！

在今后的工作和学习中，我会进一步严格要求自己虚心向其他领导、同事学习，我相信凭着自己高度的责任心和自信心，一定能够改正这些缺点，争取在各方面取得更大的进步，做一名称职的车间主任。谢谢！

生产车间员工试用期工作总结篇三

这是一篇关于个人工作总结的范文，可以提供大家借鉴！

两个月弹指一挥间就毫无声息的流逝，就在此时需要回头总结之际才猛然间意识到日子的匆匆。两个月的磨刀练阵，按理说，自己到底是宝刀还是锈铁应该可以从这些日子的点滴表现中露出应有的光泽了，然而直至目前，我却对自己这些许的光泽没有信心——虽然我坚信自己不是锈铁！

在这两个月期间，我有20天的时间在车间实习，熟悉产品，第二个月开始，进入办公室熟悉业务跟单流程。两个月来，我认真遵守公司的各项规章制度，自觉、有效得完成自己经手过的每件事情。并对自己每天看到、听到的新的项目进行总结归类。同时也坚持写工作日记(对自己负责的客人的单子的情况及时的记录)。我一直本着“当天的事情，当天做”的原则，对自己所经手的事情负责，更对公司负责。经过20天的车间学习，我能独立制作我司生产的很多常规产品，能辨别产品是否合格，知道怎样做产品会看起来更美观(小技巧)。在车间的工作实习总结，之前我以每个车间一个总结的方式上交给部门经理了，这里就不做进一步的总结。以下我想对我在办公室期整理文章由编辑：间的学习进行总结。

在这期间，工作上最大的不足主要有：1、还没有真正容入温州佩蒂这个大家庭中。对很多公司其他同事的话题，了解不多。这也许是因为刚来这边的关系，很多思想还跟不上他们的节奏。但我已经体会到这无形中微妙的关系了。相信我可

以在接下来的日子里取得进步。2、对发货和船务这块还没有机会操练，整个跟单少了这个环节，似乎就不完整了；3.对公司的生产运做还了解得不够。尽管现在的工作存在这些瓶颈，但我相信，只要坚持不断地学习，不断地总结。我一定可以在接下来的日子里取得进步。

就总体的工作感受来说，我还是比较满意。只是也有某些时候，会有点觉得操作没头没尾的感觉。有些事情好象是做了个头，但是这个尾到底怎么样呢？有些事情干脆是中间，很傻瓜地操作着。

短期内，我在公司的目标是：我希望自己可以更快、更多的接手不同类型的单子，可以进行全程跟单。加强和公司其他成员的沟通了解，成为一名优秀的跟单员。

我知道，上面的工作表现也许不能让领导感到满意，坦白说，我自己并没有太大的信心。但我坚信自己能够在今后的工作中会表现得更好，保证让领导满意。

生产车间员工试用期工作总结篇四

车间实习共分为车间参观实习、重点车间实习、部门试用。前两阶段实习情况已向部门领导具体汇报；现将在合成车间实习情况总结如下：

1、厂区环境：刚来到公司时，给人印象最深刻的是厂区优美的环境、别具一格的建设风格，在欣赏他们的同时也初步认识着扬子江文化.....

一流的卫生意识，整齐划一的合理规划，富有文化气息的各种设计，在展示着她的完美，她每个角落仿佛都有着智慧的结晶雕砌而成。

2、工作环境：

(1) 办公室环境：高效、协调、简洁、节约

办公桌无杂物，只放与工作有关的电脑、电话、纸、笔等，网络办公使部门之间零距离，保证整个工作过程的高效性，也在提醒扬子江人工作时要知道进取，以昂扬的斗志、饱满的热情投入到工作中去，工作人员在求索进取的理念下不断提高自己的修为，协调性也就随之体现出来；像反面纸打印的节约风气又是对扬子江文化的又一诠释，让我们明白企业大了，节俭更要保持。

(2) 车间工作环境：高效的工作线、团结的组织、“护佑众生”的理念

我所在的合成车间整个流程线节奏搭配非常紧凑，来来往往的操作工师傅都有自己心中的活动轨迹，配合之默契、气氛之和谐，非常值得学习，从中可以映射出车间管理水平的艺术性，管理者的技巧性，员工高度的执行力。

工人师傅在日常的培训中树立质量意识，在遵规守纪中培养自身的“护佑众生”的理念，由意识到理念是认识的层次提升，在实际生产中，遵守变成“自觉”，不是“督促”和“考核”。

(3) 人员素质：总体较高，能奉献、可忘我、勇拼搏、履行“三公”

人员素质水平总体较高，从上到下感受到的是文明礼貌，有水平，有工作能力；该加班时便加班；在工作困难前，能互相帮助，群力克服；工作态度上，勇于拼搏；奖惩机制上能履行“能者上之，无能则下之”，使企业发展始终保持在高效、长期、稳定的跑道上。

以上是对企业文化的理解，主要根据在车间实习的情况，联系见闻，由感而生。

合成车间是公司相对独立且有其特殊性的车间。独立是因其主要合成原料药，特殊性是因其特殊的. 车间环境，三苯和双氯大厅相对车间近乎露天，生产中使用大量有机化学物、强酸、强碱类物质，如四氢呋喃、盐酸、氢氧化钠等对人体有害的物质。安全是它的重中之重。刚进车间时，班长就对我们进行培训，并进行考试，保证了我们不犯低级错误，对安全知识有了一定的理论基础。

热烈的欢迎仪式、车间员工双选的自由、各项丰富多彩的文体活动、领导与我们定期的交流都处处体现着扬子江文化的优越性、先进性。在众多的文体活动中，武有各项球类比赛、文有互讲互学、赛等等，现将互讲互学的感想浅谈几点感受。

互讲互学活动是我们在车间实习中期，由制造部领导给我们安排的一场由大学生自己组织的一场展现近期所学的活动，通过制作幻灯片把自己所学的知识挑选一个方面奖给新同事听，讲后并接受提问，共同交流，最后由同事打分，并参与评比。

通过在车间的学习，一些工作参与和不断的总结，现对自身的优缺点总结如下：

优点：

- 2、对于发现的问题或自己的建议敢于向领导直言；
- 3、有着较好的文字功底；
- 4、能较准确地领会领导的意思，可以默契地与之相处；
- 5、能更好地克服浮躁，相信每一个平凡的岗位都会有不平凡的作为，没有不适合，只有不适应。

缺点：

1、事事力求完美，往往可能由于考虑过多，导致工作低效；

3、行事过于低调，在公共场合不能积极地去展示自己，认为“金子总会发光”，乐于用事实证明自己，此会延缓自己的发展进程，或被淹没。

1、改进大学生培养机制，更多发现潜人才，留人在先，淘汰次之。

(1) 取消以学校级别定工资制度，学校牌子+能力大家是相等的，无层次可言；

(3) 丰富员工的文娱生活应以征集意见在先，自愿为主。

2、建立书报阅览室，丰富书刊种类，让员工更好地多视角了解社会，建立大局意识，更好地服务企业。

3、（仅是建议，考虑不成熟）成立一个“学生会”似的青年会组织，由人资总监领导，青年人组成，更广泛地收集不正规建议，互相监督，促进企业运行更加完善。

以上便是我在试用期阶段的，为求精简，不过多占用领导工作时间，致篇幅有限，不能全面尽述所学所想。

生产车间员工试用期工作总结篇五

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了xx厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是那么的残酷，那么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的

碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了xx厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，“装配钳工”我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢！但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及，虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；某些最精密的样板、模具、量具和配合表面(如导轨面和轴瓦等)，仍需要依靠工人的手艺作精密加工；在单件小批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性质又分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮研钳工、装配钳工、机修钳工和管子钳工等。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足)；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹, 每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

经过一段时间以后, 我已经能够自如的工作了, 现在的我对以后的工作充满信心, 我相信我会干出一番事业。

在这里我接触了许多新的东西, 在这里学习期间觉得自己也应该懂得很多, 开始的时候对这些东西还是比较感兴趣的, 觉得这个学的应该比较简单的, 但是到了后面就越来越难了, 不管是操作人员还是其它的师傅们说的一些专有的名词也不知道, 自己慢慢的意识到学的东西还有许多, 现在说到这些专有的名词就懂啦, 也可以自己看懂啦。

生产车间员工试用期工作总结篇六

x月份的时候, 我来到了x电子厂里工作, 岗位是车间装配员。辛苦工作了两个多月, 如今转正成为厂里的一名正式员工了。这段时间里的工作非常辛苦, 几乎每天都累到虚脱, 每天重复着同样的动作, 枯燥无味。不过, 总归是有很多收获的, 现在我将我这个段时间里的工作进行一个小结:

电子厂里的工作是非常枯燥无味的, 我在这段时间里, 每天都需要装配电子元件几十个, 每天早上八点半开始工作, 一直到下午六点半, 中午有一个半小时的吃饭和休息时间。余下的时间一直在岗位上工作。x电子厂是x省乃至全国都很出名的电子元件生产厂商, 生产线规模庞大, 就我工作的厂区里就有数百人, 而这只是其中一个厂区。我所处的生产线是负责进行电脑的显卡主板的. 生产, 我所负责的工作是烧录并检查元件。

每一张显卡主板, 也就是pcb板都需要经过几十个步骤, 烤制上百个乃至上千个细小的电子元件, 每一个电子元件的位置在哪, 该怎样贴合, 烤制多长时间, 这都是需要我们一步不落的观察的。不论是上面最主要的核心, 还是核心周围的电

容，又或是pwm控制器，这些都是需要按照设计图上所标注的位置来进行贴合的。每一个位置都需要细心耐心的去黏贴好，利用特殊的胶水——固化环氧塑脂，将细小的元件贴合上去，并通过高温烤制使之粘合。这一步非常重要，如果元件位置贴错了，那这块板子的电路不通，就不能正常的运行使用，虽然事后我们可以重新融化再度黏贴，但是非常的费时费力。烧制元件之后，接下来就是检测pcb板了。这一步是由我来负责的。以我们这条生产线的生产速度，大致上每小时能生产出8块板子。我将这些生产出来的板子放在特殊的检测仪器里面，检测元件装配位置是否正确，板子电路是否通顺，如果不行，那就得打回重新制作。如果可以使用，就要进行下一个步骤了——烧录程序。基本上，如果之前的程序没有出错的话，这一步是非常简单的，只需要连接好线，然后将预先设定好的程序录入即可。

这段时间里的工作非常的累啊，需要一直全神关注的检查各种配件。要是出了差错，没有检测出来是哪里的的问题，那这块板子就会被算作是我的错误，然后罚款。而我出现了两次错误，让我记忆颇为深刻。