

最新单晶车间工艺流程 车间月工作总结(大全5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

单晶车间工艺流程篇一

1、产量方面

1月份生产车间计划月产球团矿33030吨，实际生产球团矿32141.5吨，与计划相差888.5吨，实际完成计划产量的97.31%；据统计，1月份累计产生返矿2439.78吨，占比为：6.8%；1月份产生除尘灰1522.62吨，占比为：4.22%，返矿除尘灰占比合计为：11.02%，其生产作业率为97.8%。

2、质量方面

3、物耗方面

累计当月用电1062061kwh□单耗33.04kwh/t□燃料1956吨，单耗为55.38kg/t□精矿34272.3吨，单耗为1.0663t/t□膨润土合计858.1吨，单耗26.7kg/t□累计消耗除尘灰1818.7吨。

总的从产量、质量和消耗这三方面来说生产车间整体1月份的生产状况不好，整月表现出来的是产量低、质量差……原因主要是从1月10号至20号这11天时间里因炉况不好，为确保生产出来的球团矿质量相对稳定，每天都只能生产900多吨，比日计划产量每天少了140吨左右，最终导致实际生产量只完成月计划产量的97.31%；质量这块对应的从10号开始也就下滑，

稳定性也变差，一直持续到月底，都没有得到有效的解决，其最主要的原因是竖炉21#~25#排料管排未烧过的红球，出现这样的问题从操作上没有比较明显的手段来及时调控解决，最终严重影响了质量和产量。

布袋除尘每天收尘量做了统计，目前这段时间平均每天收尘4.76吨。

1月份车间内部班组整体对设备的点检和润滑以以前相比都在逐步提高，1月份影响生产的主要设备集中在干燥机、造球盘两大设备上。

精矿：粒度达不到要求，全月统计下来合格率43.01%（做了93次，不达标的有53次）。

煤气：从生产车间生产角度出发，总感觉煤气量不够，严重制约了生产在产能和质量的释放。

作业区1月14日安全检查查出现场4个点存在问题，考核了车间80元；

1月份现场管理快仍然存在乱丢乱放、现场卫生差等一系列问题，将进一步划分班组责任区域，加强督促整改、检查和考核，逐步提高。

1月份节日偏多，认真按作业区生产质量技术安全部下发的通知组织检查、落实和上报，平稳的度过。

1月份车间分得奖金87419元，根据车间对班组打分按分配办法划分到班组上，好的'班组与差的班组之间人均奖金差距75元。

生产一班黄成龙：1月1日调换到生产二班工作；曾诚：把其调至生产一班继续岗位实习。劳务派遣工就生产一班差一人，

其余满足满员。

李星江：生产一班代理班长至1月19日期满，工作期间态度端正，积极性和主动性高，继续担任生产一班班长职务。

1、精心组织好生产，确保完成全月的计划产量。

2、认真督促各班组在现场管理、安全管理上下功夫，确保生产现场的整洁，确保安全生产。

3、做好生产班组员工下班后习惯洗澡，更换干净衣服乘坐交通车的思想工作。

中控室内凳子损坏，近期需要从新买几根凳子更换一下等

单晶车间工艺流程篇二

20xx年1月份烧成车间重点完成了一二线窑的年底大修工作，具体工作如下：

1、二线大修自20xx年12月25日起[]20xx年元月17日结束，共计检修24天。共完成53项检修项目本次检修无未完成项，主要检修项目如下：

1) 协助外委处理入窑斗提输送带表面起泡38个。

2) 协助外委将窑头档轮带垫片改到垫板下方，并更换轮带垫板5mm垫片24片及挡块24块。

3) 更换二档1托轮瓦密封。

4) 窑大小齿轮磨损情况检查，拆除损坏的挡油圈3节，小齿轮两侧轴承拆检清洗换油测量油隙。

- 5) 液压挡轮拆检，轴承清洗换油。
- 6) 调整部分篦冷机风机闸板，处理闸板活动不灵活。
- 7) 更换篦冷机2、5弧形阀，补焊漏料壳体。
- 8) 部分篦冷机风机轴承拆检更换油脂，并找正。
- 9) 篦冷机液压站三台液压泵电机拆检，更换损坏的对轮梅花垫；篦冷机液循环泵电机拆检，更换轴承两盘及对轮梅花垫。
- 10) 更换三段东西两侧液压缸。
- 11) 更换斜拉链损坏的滚轮71个、挡板5个。
- 12) 窑头拉链机更换全部损坏的销套、轨道、导轨及改造的链条。
- 13) 更换入窑、均化库底计量及库底各区斜槽磨损的斜槽透气布。
- 14) 补焊煤立磨磨损严重的静环及磨辊护板。
- 15) 煤磨高温风机及排风机拆检，测量游隙。
- 16) 更换窑尾煤粉秤转子、上下密封板，调整转子间隙。
- 17) 更换煤立磨给煤机清扫链，主动链轮，从动链轮，托架链轮，胶圈及前后轴承。
- 18) 煤磨大袋收尘检查，更换损坏的滤袋及骨架。

2、一线大修自元月13日开始截止到本月23号共完成了以下检修项目：

- 1) 更换原修复备用的液压挡轮。
 - 2) 更换窑尾密封损坏的石墨块。
 - 3) 处理窑部分托轮瓦漏油，更换密封。
 - 4) 检查、更换篦冷机一、二段损坏传动轴套、衬套，更换一二段传动链条调整涨紧。
 - 5) 篦冷机各室风机轴承拆检清洗换油，对轮销子及弹性垫磨损情况检查，更换磨损的风机对轮。
 - 6) 协助外委更换斜拉链头轮轮毂、齿圈，拆检更换头轮两轴承。
 - 7) 检查、更换窑头电收尘下绞刀磨损严重的吊瓦、轴。
 - 8) 更换入窑、出库及各区斜槽磨损的透气布。
 - 9) 更换窑尾两台燃烧器。
 - 10) 煤磨更换损坏的扬料板、粗磨仓篦板、细磨仓小波纹衬板、挡球圈、篦板、烘干仓衬板及固定螺栓。研磨体挑拣。
- 3、利用大修对车间范围内的`水管路、阀门、管接件进行了排查，对损坏的管接件进行更换，上冻的管路进行烘烤并保温。
- 4、组织车间管理人员和部分技术骨干制订了二月份材料计划，并根据检修项目有依据的联系供应部确定配件的到货时间。
- 5、利用大修时间对配件型号不确定的设备进行拆检，如一线煤磨高温风机，并记录相关数据，完善了设备台帐、润滑台帐，进一步补充了设备台帐及润滑台帐的各项数据。

1、二线生料均化库出现下料不畅现象。

1、紧抓2月份处于春节期间的特殊时期，针对春节前后的工作特殊性，加强员工安全和思想动态教育，以稳定为目的，抓好员工的思想稳定，确保春节前后的安全与稳定。

3、做好一线点火准备工作，对一线检修项目及检修设备进行仔细排查，确保无遗漏，确保顺利点火及投料。

4、保证二线系统的正常运行，抓好二线岗位人员的日常巡检工作，以安全长期运行为目标，争取二线2月份安全运行无停机。

烧成车间20xx年1月24日

单晶车间工艺流程篇三

1、关于5#球磨机运行中停运的经过：

20xx年03月04日04时40左右，操作完2#球磨机停电后，在收拾工器具过程中发现球磨机分闸，经现场核实为5#球磨机分闸，随即在原料高压配电话联系集控室人员，5#球磨机已停运，第一反应说运行正常，再次确认下回复已停运，通知现场人员核实情况，在现场立即检查配电室装置无异常，到现场检查发现现场控制柜无报警现象，查看电流曲线与正常停车一样，无上升趋势，初步排除电机绝缘问题，通过测量电机绝缘合格，联系计控人员查看dcs故障记录未发现任何故障记录，电气检修人员现场排查未发现任何异常，初步判断车间人员存在误动现象，检查无异常后试启正常。通过与检修人员分析高压开关控制回路及当时报文，排除配电室分闸的可能，主要学到知识点有转换开关有三个位置即远方位置、就地位置、车间位置，通过分析转换开关在车间位置时配电室控制回路是断开，无法从配电室发出命令，转换开关在车间位置时只能从现场及外部发出分闸信号。原料车间计划

停2#球磨机，联系停1#、2#、3#矿浆泵，3#、4#泥浆泵、2#回转筛，由于工艺原因2#矿浆泵停运停电需要液位达到一定程度后1#球磨机停运后，才可以停运2#矿浆泵，与车间沟通大概五点左右，通过车间的工作安排初步判断有可能车间人员误操作。

1、监护复诵不够严格，对于不能认真执行的，回到休息室监护复诵

1、主要原因为个人学习主动性还需要提高

2、班上没有学习时间，班下更不想学习

3、班组更没有时间组织统一学习，主要靠自己学习！

单晶车间工艺流程篇四

根据审室要求完成生产车间相关核算工作；根据人员工资情况对劳动工时定额进行核定；月生产完成产品的分类统计及产值核算；对车间设备、物品状况统计、损耗核算；登记车间固定资产明细账及低值易耗品台账，并与相关部门核对；按时编制车间成本预算和产品成本计算单。

2、盘点制度专项审计：在车间现场看到绝大多数的车间对生产盘点不积极，《盘点表》跟实际的物资有相当大的出入。

3、完成xx年年和20xx年上半年电器高压单元数的分析统计

4、完成仓库低压板材库存状况分析

5、完成6月、7月工装生产记录的录入和统计

6、完成smc各种报表和台账的建立和完善（样本）

对生产订单变更流程的审计生产计划部没有相应的《生产订单落实和控制措施》，拿不出相应的有力证据。所有的凭证没有通过统计汇总：订单变更的记录没有、订单变更统计分析没有。

订单的变更控制程序没有，车间管理人员忽视订单变更的影响，仅仅为生产而生产。车间管理认识不足，不知道如何去控制订单变更所带来的影响以及如何评价订单的完成率。

生产审计严重人力不足，公司在管理上龙头太多，方向太乱，职责重复，相互牵扯。没有明确的管理思路 and 理念。

在质量体系文件中《生产计划部生产运作控制程序》5.1.1和5.1.3对市场订单变更的变更形式作了规定（《合同变更》），其他没有相应的控制措施或制度。

1、公司的事就是大家的事，全民皆兵，共同奋斗。铺天盖地的官衔，轻而易举的职位。

2、心得

在盘点制度审计中的审计方法：在审计调查中，我们采用了“点面线”方法，取得了较理想的效果。所谓“点面线”方法，就是在审计调查中，听到或看到某一管理现状之后，通过横向的全面了解、纵向的连线分析，最后确定其控制环节是否完整、控制点是否有效。

因此：我们断定公司盘点制度是失败的，财产安全制度不完善，公司制度不健全。

建立财产安全管理度

完善和建立《生产订单落实和控制流程》：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

完善生产管理统计制度对订单变更做详细记录和统计分析

完善和建立：订单完成控制点的描述以及涉及到的工序和岗位。

单晶车间工艺流程篇五

回顾xx年10月份一个月的工作，因我是10号才入司的新员工；入司后在12号召开一次基层管理人员的会议，将其工作重点及相关的工作目标给各管理员以明确；为确保车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务打下了基础，本月主要做了以下几方面的工作：

1、先明确大家的工作职责，希大家把能力发挥到最大化！（开会时已公布）

2、合理调整劳动组合确保完成生产任务

在生产工作中根据生产部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别要充分调动生产机修和员工的积极性，在各个部门和生产部的积极支持下，并合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间主管和各班组长的积极配合努力，本月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标；保证了销售的供货需求（其成品入库数为：3731、0万；而出货数仅有2815、0万）。

3、严把质量关

每个人对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是主管和班组长对自己所负责部门及工序，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力；但仍有总公司的三张投诉单，我们也针对性地进行了相应的分

析改善和相关的措施出台。（车间在生产过程中各部门和班组对自己的产品负有主人翁的责任感）

4、安全生产

严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

5、学习、提高

在车间领导，班长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组成员，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。（根据10月份的`培训计划有步骤地去进行）

6、通过人员精减来降低制造成本

先从品质部进行改制：品质部由原来的14人，精简到现在的11人。人员重新做了次分配！也能达到品质保证的效果。（目前只有10人，因1人请长假）

11月份的工作计划：

11月份到了，在已开始新的一个月工作时，我们首先展望国内外的电子市场，在大的不景气的环境影响下，所以行业都处在经济萧条中；为了能够顺利度过此难关，车间将本着以下工作展开：

3、继续带领员工加强自身的思想和业务学习，将继续调动生产技术骨干和各工序，班组人员的积极性，配合各部门保质

保量的完成公司、生产科下达的生产任务和各项指标。

4、加强质量管理严把质量关，杜绝各类人为性不良品质事故的发生。积极配合、完善生产现场条件达到品质目标要求，高标准的完成11月份的各项工作任务：

一、先把制程中的不良品全部进行重工处理，经质检确认ok后才可正常流传。（再生料人员安排一个人进行处理）

二、设备要进行有计划的全面性大保养，先从需暂停生产的机台上进行，然后再每台机进行（多的人员跟相关机修一起进行），最后部门主管要进行确认，从而提高设备的完好率，更好地为生产服务。

三、人员要精减，好的员工公司想办法也要保住，不合格的员工尽可能剔除。（保正不影响产线的正常运转，更要做到人人有事做，事事有人做）

四、公司为能顺利地通过12月份的外审工作，必须先做好11月份的内审工作；员工要进行大力的培训，从而提高其操作技能及自检能力；然后进行考核！（其奖金将根据其相关考核去综合评定）

五、继续做好现场文明生产工作，抓住细节，着眼死角，努力使本公司现场文

明生产再上一个台阶；为安全生产方面，节能降耗方面做出应有的贡献。

六、集思广益，群策群力，努力为开拓新市场而工作，不断发现身边的一些亮点，努力做好对外宣传工作，树立一个良好的外部形象。

七、努力完成公司下达的临时性的任务。