# 车间综合员半年工作总结(共14篇)

来源：网络 作者：寂夜思潮 更新时间：2024-06-10

*车间综合员半年工作总结1转眼间，20xx上半年就要过去，上半年来，在各位领导的关怀和指导下本班全体成员成功的完成了生产中的各项工作任务。我将上半年的工作总结如下：一、1至x月中旬在ab线现场d班当班班组成员均为得力干将，所以工作中也没有遇到...*

**车间综合员半年工作总结1**

转眼间，20xx上半年就要过去，上半年来，在各位领导的关怀和指导下本班全体成员成功的完成了生产中的各项工作任务。我将上半年的工作总结如下：

一、1至x月中旬在ab线现场d班当班

班组成员均为得力干将，所以工作中也没有遇到任何困难。

二、4月至x月20日在ab线现场协助和组织现场工作

1.能完成领导交待的工作任务。

2.我对生产情况也有处理不合理和不及时的情况，但同时也得到了锻炼。

3.工作中能与设备部、槽窑部、成品部及物流部进行有效沟通，20xx年曾做过同样的工作，所以没有压力。

三、x月20日至x月19日在ab线d班和a班倒班

发现和处理批量质量问题三次累计降级超过100包，均处理及时得当，各生产部门对此没有异议。其中，第一次为x月25日a线改板后取样发现透射条纹严重不达标;第二次为b线空气面锡点刮除后有的凹坑;第三次为x月15日a线改板后取样发现发现n边连续性光畸变。

四、安全

上半年度所在班组内安全工作到位，没有出现安全事故。

五、人员

1.重视班组成员工作能力和沟通能力的培养，人的问题是最重要的，所有的问题都是人的问题。

2.极少出现部门间的生产问题纠纷。

3.对员工工作的积极性以引导为主，每天均按《作业标准书》和《作业指导书》要求完成各项检测工作。班组成员能积极主动相互协作完成生产任务，产品被投诉情况较少。

4.班组人员能积极参加公司和部门组织的会议和培训。

5.没有产生人员流失。

6.按公司培训要求对品管部和槽窑部各组织了一次培训。

1.安全上岗。

2.继续重视员工作能力和沟通能力的培养。把好产品质量关，按要求作业，重视执行力。

3.制定完善的工作备忘录和工作计划，力求做好日常生产工作中的每一步。

4.提升自身修为和能力，完美的团队需要积极上进的员工。

**车间综合员半年工作总结2**

半年来，车间在厂领导班子、厂党委的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨。车间在工厂和上级职能部门的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下，圆满完成了上半年的生产任务，现将半年来的工作总结如下：

一、完善制度建设，夯实基础管理

车间刚刚组建就及时组织人员制定了车间的各项管理制度，以“三标一体”标准体系的建立工作为契机，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定了个车间管理制度。并在此基础上协助人事劳资科完成了车间的定员、定岗工作，编制了各岗位《工作标准》，明确了各岗位的要求、职责，健全了各级管理组织体系以及各项工作的管理规章制度。通过健全科学全面规范的管理制度，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。

二、加强教育培训，提高职工综合素质

上半年，车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、业务培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养、消防知识、体系管理等方方面面的内容。并结合车间实际，按照车间计划，有组织、有步骤地开展了车间培训工作。

1、消防知识、安全生产培训

月份，车间组织全体职工在进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识和安全消防知识。消防宣传挂图的张贴悬挂工作是提高职工消防安全意识的重要手段，通过组织培训和挂图宣传的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的基础。

2、加强内退返岗职工的培训

今年上半年有新员工职工分配至车间工作，车间领导高度重视，采取了由班组长牵头，机长具体负责的方式，对新员工的工作业务技能、安全生产知识等进行实际岗位操作培训。在试用期内，新员工对待工作积极负责，认真向学习上岗操作技能，通过两个月的岗位实际操作，已经能胜任车间安排的岗位工作，得到了同事和上级领导的一致肯定和好评。

3、设备保养知识培训

为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间机台人员更好地了解改造后的设备，对生产设备进行切实有效的维护保养，在生产任务较为繁重的情况下，车间依然组织专人编写了相关培训材料，分班组、分时段由各班组长带领本班人员进行培训，为车间按计划顺利完成各品牌的生产任务打下了坚实的基础。

4、质量知识培训

质量是企业的生命，车间自成立之日起便将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使机组人员的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、修理工和电工等在开展了“质量体系”文件培训。通过车间的几次质量事故，结合体系文件的要求，向参会人员阐明了体系文件培训的必要性和重要性，要求车间全体员工，特别是机台人员要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

**车间综合员半年工作总结3**

20xx年上半年很快就过去了，在这上半年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这上半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，尽自已最大的努力把工作做到最好;在这半年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了上半年的生产任务。

>一、总结

1.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。

2.这在上半年的额度有所提高，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。

3.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。

4.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。

>二、20xx年下半年需要改进的

在即将开始的下半年的工作中，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，我们会在下年的工作中重点解决。

>三、20xx年下半年自己需要加强的

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年下半年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。

**车间综合员半年工作总结4**

时间飞逝，转眼间20xx年上半年已即将过去。回首过去的半年时间是紧张的半年，也是充实的半年，更是喜忧参半的半年。这半年时间是车间变动最大的半年，在各级领导的带领下,机器设备的增加；人员的稳定；在“天普荣膺为中国驰名商标”捷报的助推下，车间产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几个方面：

>一、产量方面

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1XX支，，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50％还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水平。

>二、质量方面

1．新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品（拉封管）的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2．工序之间的自检、互检力度加强，成品（真空管）出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强控制，得到有效保证，货物供不应求！

>三、人员管理方面

自XX年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充,但人员的流动性比较大。导致20xx年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，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。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张！这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

>四、物耗方面

由于公司针对车间“节能降耗”制度的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

1．主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2．主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

>六、工艺方面

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种监督机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

>七、5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，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。今后工作中，将多注意这方面的问题。

>八、安全方面

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故！这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈！

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的`工作仍不容乐观！

新设备投产后，员工操作技能有待提高；维修力量有待于培养；职工的思想素质有待于提升……下一步车间应遵循以下管理制度：

一、深入进行\"质量第一\"的思想教育，发动员工开展：\"生产技能大比拼\"的活动，树立榜样，推广先进！

二、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。

三、组织有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。

四、组织好质量自检、互检，支持质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。

五、掌握车间质量状况，落实质量奖惩制度，变被动为主动。

六、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向有关部门和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来,我们将面临着更严峻的挑战!我们将一如既往地发扬\"不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司！在天普的大舞台上实现自己的人生价值！

**车间综合员半年工作总结5**

时光荏苒，20xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱来自知识，来自关系。

一、在工作上，围绕公司的逐步實行半動化/自動化高效率的生產模式發展，以客为先，优质高效，持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务,这一大半年来主要工作表现如下:

1、提高自身综合素质，通过虚心地向相关同事请教学习，已能基本运用autocad绘图软件，设计各种生产辅助夹具，以及通过上级领导的教导，基本能将fmea、控制计划的知识运用到实际生产工作中;

2、在负责生产一车间的相关生产事务中，能及时地完成各项生产工作任务，以及解决生产异常问题，保证生产的产品出货期，从未发生过质量事故以及生产投诉事项，当然，生产上一些细节问题不满情绪总是会有发生的;

3、积极配合pe组人员调动，在一车间pe人员的频繁调动与流失中，自认为很好地完成传帮带作用，使其能快速适应相关工作;

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)，pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目標\"精英制，縮減人員提高效率“方向发展。

二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向：

1、这一大半年来，虽然能及时完成各项工作，但也存在一些不足，在一些细节工作中，不够主动，生产产品的产能未能有效地在改善中得到质的提升，以及个别pe人员的纪律未得到有效的控制，总之，这一大半年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有不少的差距;

2、不定时地对生产现场进行流程优化分析，以寻求工艺流程及生产效率的改善，以使产品效率得到有效的提升;由於上半年一车间人員频繁调动与流失，一度处于动荡之中，但随着人员的稳定及工作技能的提升，工作效率亦在不断地提高;

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

三、结论：

随着公司的erp、t-misc、cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

**车间综合员半年工作总结6**

回首过去的一年，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

20\_\_年生产车间全体员工齐心合力，克服了种.种不利因素，在相关部门的协助下，按照年初制定工作计划展开工作，总体上完成了公司下达的工作目标：

一、生产计划完成率100%，供货及时率95%以上

8月份以后，长沙、沈阳、郑州、北京、四川等地陆续订货，而且订单大且供货期短，为了保证按期交货，生产车间克服了人员不充足，设备模具故障频出，外购部件供应不及时等困难，调整工作时间，周日不休息，晚上经常加班到6：00～8：00，合理调配人员，打破班组界限，积极与外协及库房沟通，充分利现有的人、机、料、法、环，尽可能以最短的时间发货。

二、设备完好率95%以上，安全事故率为0

本年度车间能按年度保养计划进行设备的月保养，并能按设备周期检测计划进行关键检测设备的周期校准。设备出现问题做到早准备，早发现，早解决。生产设备基本可满足公司的生产需求。车间天天不忘安全，不管什么情况，都严格遵守安全守则，按操作规程工作。全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。生产人员事故为0。

年初按设备维护保养计划完成了热脱扣检测、型式试验设备的校准工作，保证了产品检测的可靠性。通过对端子加工机以及线圈加工设备送料气缸的修复，解决了风压不足设备不能工作的问题，现在左右即可正常工作。5月份更换了一台注射机的控制系统，并通过几次集中维修，更换密封圈及易损、老化部件，解决了设备漏油的问题，同时也基本消除注射机的现有其它隐患。

另外，车间组织利用不常用的焊机改造成焊接\_\_\_产品静触头的设备，避免了以往\_\_\_与\_\_\_产品在某些焊接工序上存在着人员设备上的冲突，现在二种产品可以由不同人员在二台设备上同步加工，大大提高了生产效率。

三、按5s进行现场管理

经过查找相关资料补充、细化了原来的5s管理规定、工位器具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将5s管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分5s区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的5s运行情况进行监督考核。按照班组5s考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。并根据个人德(敬业精神、责任感及道德行为规范)、勤(工作态度)、能(技术能力，完成任务的效率和质量、出差错率的高低)、绩(工作成果、能否开展创造性的工作)进行评选，将优秀员工上报到公司给予一定的奖励。

四、制定并实施车间各项工作流程

年初按公司要求制定了各班组班组(零件班，预装配班，装配班，成品班，维修班)、退回产品处理、不合格品处理、废品处理、外购整机产品检测等工作流程，并下发各班组进行消化吸收，逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过近一年的运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

五、减少不必要返修工序，控制返修工时

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章，并连同本批次零部件、产品的临时计划单、入库票、成品转序卡/交检单一起交到车间统计上账。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。同时，根据实际情况对车间计件工资的基数提高了1～5%，如有加班，除计件工资外，每小时还有一定的加班工资。

按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

生产部门在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题：

1.补充配备一线工人迫在眉睫。

目前车间五个班组共36人，其中新员工达到1/3，而且大部分入厂时间在1～3个月，一年中平均每个月有2人离职。按今年的产量来看现有人员和素质略显不足。更重要的是面对明年的搬迁，现有人员的不稳定性仍然极大，我公司一线工人几乎都是熟练工种，人的因素对生产非常重要。

2.车间新员工缺乏必要的培训。

公司产品型号的多样化，公司新招聘员工增多，多批次的新员工进入到车间的各生产岗位。大部分新员工以前没有接触到我公司产品，而且我公司很多产品缺少工艺文件，即使老员工的操作方法也并非完全正确，生产时只是机械地将产品装上，并不知道怎样是对的，有利于下工序的调试，怎样操作能提高效率。因此岗位培训对新老员工同样重要。

3.外购部件的供应问题应尽早解决。

下半年生产一度陷入被动，除了人的因素以外，外购部件不及时也是一个重要原因。到目前为止，铁芯的供应问题已基本解决，但\_\_\_线圈的供应问题仍然没有彻底解决，这些产品的库存储备工作很难进行下去。

4.加强部件(产品)的自入厂检测，及时解决生产过程中的工艺技术问题。

很多外购件(\_\_\_)没有入厂检测标准，入厂检验工作不到位，在车间使时暴露出很多问题，整型，去刺，挑选，返修时有发生，影响生产效率，浪费工时，浪费原料。

应按公司程序文件实行评审制度，参见附件：不合格品处理流程。以便及时总结、解决日常工作中发生的问题。运行中重要的是质检、技术、生产、采购部门传递连贯，有始有终，发现问题就要彻底解决问题。

20\_\_年对生产部门来说是极具挑战性的一年，补充配备车间班组人员、保证生产设备正常运行、储备材料、部件及常规型号成品的库存，为迎接公司销售上升到一个新的台阶，尤其是即将进行的搬迁工作做好充分的准备，是本年度工作的重中之重。

新的一年已经开始，生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献!

**车间综合员半年工作总结7**

公司领导：

半年的时间转眼就过去了，在过去的半年里，我在各位领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，新的一年即将到来了，回顾今年来的本人工作情况，现简述如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德上，能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学

习政治理论;遵纪守法，认真学习法律知识;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。在作风上，能遵章守纪、团结同事、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是七月份作为石油行业的一个新进人士来到车间工作的，(车间当时也是处于起步阶段。设备也是在那段时间开始又或者直至将来不短的一段时间内陆续到位。)协助车间主任做好工作，工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向渤海来的前辈请教、向同事学习、借用别人的专业书、及自己上网到处摸索，期望能在短时间内便熟悉各种钻井方面的工具知识，明确工作的程序、方向。同时为了提高工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作，在下班时间我还努力学习英语，默记专业词汇。

在这半年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：(1)顺利完成了在天津工具车间为期一个月的短期培训，初步达到了系统熟悉了解钻井、钻井工具知识等相关知识。(2)顺利完成了“五小证”的培训，为以后的出海提供创造了必备的条件。(3)完成了先阶段所有的库存工具的保养及维护。如各种工具的除锈刷漆上黄油，又如拧扣机的拆卸修理。(4)协助车间主任绘制车间设备工具的图纸，及核算设备制造的所需成本。如c型台钳底架、台钳工作案、水泥墩、活动支架等的cad出图和总耗材重量的估算。(5)装整了车间办公室及宿舍区等等。(6)坚持每次的hse安全讨论。

尽管半年的时间不算长，尽管这半年来的工作量相对来说不多，总结回顾这半年过去的种.种，工作成绩、效益和贡献，也许并不能达到领导所期望的那个程度，也许创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善。但是，对于在石油行业来说完全是新人的我来说至少算是开了个头了，既然有了开头，那么我相信通过自己不懈的努力，以后的路一定会越走越好。

**车间综合员半年工作总结8**

20xx年即将过去，就要迎来充满希望的20xx年，在这年终之际，作为一名车间的操作工人，我在各位领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，新的一年即将到来了，回顾今年来的本人工作情况，现简述如下：

在这一年里遇到了不少的挫折，最为重大的就是7，16事件。事件发生后每个人的心情都无比沉重，每一台电解槽都是经过我们从培烧到启动到净化再到换铝一步一步的慢慢成长起来，但我坚信再大的困难也押不倒我们，经过公司全体员工的共同努力下，我们完成了电路修复，并以最快的速度抠开了电解槽，然后就是启动电解槽，每启动一台槽子我们都会积累很多经验，从最初的难以起动，到今天的正常启动，让我们更深入的了解了电解槽，至今为止大部分生产槽已经恢复正常生产，每个人的脸上又露出了笑容，经过这件事后，公司的全体员工受到了集团公司领导的高度赞扬，挫折是再所难免的，重要的是在挫折中我总结了自己的不足，积累了很多工作经验，特别是在班组和领导的指导下，让我有了很大的进步能够更好的完成工作任务。

以后我特别注重自己的纪律性和吃苦耐劳精神，虽然我在工作中学习到不少东西，但是感觉到关键时候还是不能满足工作的需要，着让我干起活来感觉到很吃力，在这种紧张的工作气氛中，我得到了很大的提高，总结了不少的工作经验，懂得了如何的团队合作才能使工作得到最大效益。在工作中我坦然面对自己的错误，更不会掩饰错误，哪怕是一个小小的错误我都不会放过，转眼到了年底，看到领导和同事们笑容，体会到从紧张气氛中得到的那种愉悦，看到大家辛苦努力的劳动成果，回顾自己在这年中学到的不少知识和积累了不少经验，在此，我要感谢我的领导和同事们，感谢领导热诚的接纳我指导我，感谢同事诚恳的对待我，以后的我一定会努力工作，继续奋斗。总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。

在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**车间综合员半年工作总结9**

在我部耐心的指引和公司的大力支持下,本人于\*年度基本有效地完成了公司交予的工作任务,同时在这过程里本人接触和学习了不少东西,并应用于工作中,工作效益比去年增长了许多。但就本人因素和公司体制的不完善，工作效没有自己想要的结果。现就本年度重要工作情况总结以下：

一、样板制作

①样板制作数量为793台比去年增长了，但外观质量问题仍然没有从根本上解决，没有达到较好的效果，样品夺单的成功率较低。

②样板物料的短缺虽然不是样板制作的重要障碍，却是本年样品没有完成次数占样品单总次数的主要因素。

③样品用料和生产定单用料时有不一致，这问题仍然未杜绝。

④封样管理还是一个漏洞，没有一个有效的措施去控制封样的流失是本年度样板事项的重大不足。

二、日常生产质量的协调

①在日常生产车间的质量控制虽然做了大量的工作，但仍出了不少问题，使得本年度客户投诉达到了21次之多。

②新客户，新工艺的要求与车间沟通做得良好的配合。

③在与采购部沟通合作的过程虽然还比较顺利，但很被动，采购信息来源不够，造成没有物价竞争力。

三、客户投诉的解决与回复

在今年随着出货量的增长和质量要求的加严后，客户投诉的次数达到21次比\*年减少2次。其中西施之问题是本年度最大的质量问题，其他虽大虽小的问题都能有效去解决与回复了客人。但本人在解决这些问题过程中直接体现了以下几点：①沟通方法还不够科学，跟踪问题的力度不够;②公司有关部门的配合程度还不够，时常被拖迟时间。

四、协助新产品的开发和产品及客观性能测试。

①在协助新产品开发的跟踪及测试，本人及工程部的人员几乎都能按时完成技术部交予的工程。

②由于没有正确标准的技术指导书及设备的不精密，使得工程部在本工作不足的主要因素。

五、跟踪客户的验货

此项工作虽然比起\*年一次验货通过率高，但对说服产品之缺陷仍不够技巧和经验不足。

六、产品认证工作是本年度本人觉得比较成功的工作。

观上\*年度的工作情况，展望新的一年，本人力争20xx年度做好以下之工作计划：

一、样品工作有效及时地完成率要达90%，产品检测与标准一致的准确率达98%。

二、1-5月份请技术部协助完成一套标准的检验技术指书。

三、力争4月中旬完成对所有锅类内线长度的规范和缩短标准化，力争平均每台锅成本降元/台。

四、8月份完成对原证认书里物料用料的备案更改。(寻找比原来用料更便宜的生产厂家)。加强质量的力度，同时大力从材料方面去挖掘降低成本。

**车间综合员半年工作总结10**

大家晚上好!不知不觉已经在车间工作了近半年的时间。我回首过去、展望未来。过去的半年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。XX年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足;

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

20xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。“xxx广告”20xx年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾半年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对接下来的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;

2、加强现场管理力度;

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后,感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我预祝大家工作顺利!

**车间综合员半年工作总结11**

生产基地位于深圳观澜，于20\_\_年建成投产，该基地在依据国家GMP的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

一. 全工序连线生产方式。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品(软材、湿丸)存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

二. 密闭管道真空输送物料。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境与设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由降为 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

三. 微波串沸腾床干燥药丸。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸(此时含水量35%左右)先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12%左右)，进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

四. 赋形用纯化水常温改控温。

通常，水丸的赋形用纯化水都直接使用，由于壮骨关节丸药粉的组分及细度原因，实验证明，它的混合均匀性和混炼后黏度对纯化水的温度比较敏感，纯化水在一个合适的窄范围温域内参与混合时，能获得较高的混合均匀度和合适的软材黏度，间接地使制丸机获得理想的制条性能，断条率可以达到很低。因此，我

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

五. 制丸机制条筒增加水冷装置。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42KG左右提高改造后的53KG左右，并保证了产品品质。

六. 微波承料带由密带改网格带和增加网带边缘导板。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

七. 外包装组合式生产线增加联动和自控。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

八. 重要工艺点实时自动监控。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

改动：

1 ----原料损耗由降为(改为：降为)。

2 ----热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀(新加：但升温慢)的特点。

3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12~15%左右)。

**车间综合员半年工作总结12**

X年，对我来说实在是不平凡的一年，在这一年当中我收获很多，让自我有了必须的成长，同时我对自我依然充满着信心，未来的道路必须会十分的宽敞，只要我努力拼搏奋斗。

回顾X年的总结，发此刻这一年当中自我成熟了，稳重了，同时也自信了。这些都是好的现象。X年的7月份，我被班组长提升为助理，虽然不用从事实际操作，可是还有很多工作等着我去做，刚一上来，什么都不会，总是这个做不好那个做不好，并且还和同事之间产生矛盾，这让我和同事之间相处有了一道勾，我苦思冥想，为什么原先处在同一个位置的两个人能友好相处，而换了主角之后却会出现这样的现象，经过我和领导的交谈中找到自身的不足，在接下来的工作中，我给自我定的原则是：我所做的一切都是为大家服务的，在工作上，不管做什么，我都毫无怨言。经过几个月的时间，我发现自我慢慢适应了，同时和同事之间相处的很融洽，这使我们的生产效率得到了很大的提高，部门合格率也居高不下，是所有一线车间当中做的最好的。这一切的成绩，离不开大家的努力，而我的主角只是做到了一个配合作用。在工作中，要时刻站在加工者的角度去思考问题，同时尊重他们的意见，然后进行记录和归纳，这些都是无价之宝!

在新的班组长上任之后，他给大家做的第一件事就是给我们加工资，从这一点能够看出，他是一个好领导，因为他真正做到了为员工谋求福利和发展。

在这一年中，我犯了很多错，可是在这些错误中我学到了很多有用的知识，在这个过程当中，我自我也不断总结思考，怎样才能更好的服务大家，帮忙大家，有时候发现，即使你站到别人的角度去思考，然后帮忙他们，可是所产生的结果不必须是梦想的，有时候往往会适得其反，这让我百思不得其解，最终我总结出，好人不好做，把自我的本职工作做好才是最重要的。

X年，我被评为优秀员工。这是我万万没有想到的，因为我自我认为，我所做的工作实在是微不足道，真正优秀的是成型磨的每一个人，因为真正付出做出成绩的是大家，而不是个人。在这一年来，我发现还有很多事情没有做好，还有很多需要改善的地方，X年已经到来，新的征程和挑战等着我去应对，怀着一颗空杯和感恩的心去做好每一件事情，不管是工作还是生活，永远把自我摆在一个低的位置，这样才能学到更多有用的知识，我要更加努力去实现自我的梦想，起航吧。

**车间综合员半年工作总结13**

回顾\_全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

一、积极配合各部门确保完成生产任务

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，面对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道积极努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

二、严把质量关

1.车间在生产过程中各班组对自己的产品负有责任感

作为集团\_公司中药饮片原材料的指定供应商，我们深知自己肩上担负的责任的重大，对产品工艺的稳定性和质量的均一性都提出了很高的要求。我们将书面培训方式和现场操作技能相结合，并实时的进行督促和思想教育，使员工对产品的质量和自身工作的重要性与整个集团及相关公司的利害关系有高度的认识。车间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，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，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。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在积极努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

2.稳步提升的人员竞争力

我公司现处于操作员工新老交替的关键时期，明后两年将陆续有老员工退休，车间将新员工的培养作为重点项目来抓，以满足新设备、新技术、新产能、新需求对于人员素质的基本要求，人员是企业存在的根本，专业技术人员是企业成长、发展的核心竞争力，对于新一代90后青年员工的培养才用了循序渐进的教育方法，树立正确的人生观、价值观。引导并帮助他们度过人生迷茫的择业阶段，调整积极心态，培养良好的职业素养。针对不同岗位分别培训岗位SOP、相设备SOP、清洁SOP、维修维护保养，并以考试的形式对学习效果进行考核。

3.物料管理

不同的需方对同一品种的使用方式、质量需求、需货日期不同的这样一个问题，最终会体现在生产上。为了能够满足不同的需求，车间加强了物料的管理并与不同的质量需求相结合，严格按照生产管理部下发的生产计划和需方信息，按照药典要求并有针对性的进行生产加工，物料管理员与质检员、物料接受人员共同核对，减少误差的产生。加强了物料摆放、标示标签的管理，做到帐物相符、清晰明了。物料管理员、质检员严格监督物料平衡，出现偏差立即按照偏差处理规程执行。在严格按照\_的物料管理执行的基础上，车间建立了物料收率统计、物料接受发放登记制度，凡是与物料管理员直接交接的物料均有签字审核。做到了接收发放有审核，出现差错有据可查、责任到人，从而增强了员工物料管理、质量管理的责任意识。

4.环境卫生

车间整体环境卫生有了很大的升，随着生产管理的日趋稳定，在完成生产任务的同时能够将环境卫生良好的保持。全年多次迎接大、小型参观数十次，面对中药饮片加工生产的特殊性，多次受到参观人员的好评。一个良好的生产环境，能够给予员工良好的工作状态，从而为完成生产任务打下基础。一个良好的生产环境，代表了一个企业的管理水平、员工素质和企业的整体形象。我们将不懈努力的保持下去，并争取做得更加好。

三、安全生产

年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，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。

2.车间对安全事故做到了齐抓共管。九月一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐患的苗头，就一直采取跟踪、改进等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人做安全。

3.通过车间工段、班组、安全员的细致工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

四、优化车间管理、加强团队建设

1.员工薪酬

车间在今年施行了工资定额制度，一改以往的按产值系数分配方式的决算方式，通过近大半年的施行，车间员工的生产积极性有了显著的提高，薪酬与每日的工作息息相关，每个员工都有了积极主动生产的动力，不劳不得，多劳多得是现在员工的普遍心态。但此种方式也有一定弊端，就是不顾质量，只求数量。车间利用现有的管理团队进行加大力度的质量监督，并提高了相应的质量问题的处罚力度，通过培训树立员工良好的工作心态、职业道德。在管理上围绕着质量第一的管理观念，以质量第一工作重心，使员工明白，一切与质量相违背的行为都是不可取的。

2.整体素质的提升

人员是企业存才的最基本单位，是企业的未来发展的主要决定因素，是企业总体竞争力的体现，因此提高员工整体素质是车间必抓的一件大事，公司先后派遣人员到省内参加与GMP相关的培训、到\_公司参加生产管理类的培训、公文写作基础知识培训，提高了员工的管理水平。公司与\_拓展训练基地合作开展了一次军事化户外拓展训练，通过此次训练，达到了预期的训练目标，增强了团队凝聚力、建立高品质沟通、拓宽思维、增强员工抗压能力、解决问题的能力、团队协作能力和执行力，使我公司员工的整体素质得到明显的提升，并且员工在本次培训中挑战自我、突破自我，为自己的人生打开新的一页。此次活动受到员工的一致好评，对员工的生产生活产生了巨大的影响。

3.丰富员工业余文化生活，增强车间凝聚力

公司于9月份举办了全厂职工的球类运动会，车间在比赛前组织员工利用个人休息时间训练，车间员工在完成生产任务的同时不畏炎热、疲倦，始终用饱满的热情为车间的荣誉而战，赛场上的运动员相互合作、相互信任、勇于拼搏、胜不骄、败不馁，很好的体现了车间员工的精神面貌，赛场外的车间员工同样以整齐、洪亮的口号为车间队加油助威，通过此次运动会，车间员工的凝聚力、团队合作能力得到了很大的提升。在比赛中我们赛出了友谊、赛出了风格。

五、明年的计划与目标

20\_\_年就要到了，在即将开始的新的一年的工作，车间将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工段，班组人员的积极性，配合各部门保质保量的完成公司、生产管理部下达的生产任务和各项指标。在生产过程中加强加大现场管理的力度做到安全生产，消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣，安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关，杜绝各类事故的发生。随着生产设备的逐渐增加，生产产能的逐渐放大，对外市场的不断推展，车间在新一年的工作任务将会任重而道远，我们会积极配合各部门、努力完善生产现场条件完全符合\_要求，高标准的完成20\_\_年的各项工作。

**车间综合员半年工作总结14**

上半年来，我单位根据集团及分公司的总体工作部署，结合本单位的具体情况，在集团及公司党委的支持和帮助下，紧紧围绕真xx配件制造的这一主要任务，通过班子成员和全体员工的努力下，除生产任务没有完成计划外，其他都基本上完成了公司下达的各项工作，回顾上半年的生产经营工作，我们主要开展了一下几个方面的工作。

>一、主要工作完成情况

1、指标完成情况

上半年共计完成产值万元，发生各项费用万元（详见成本费用表），其亏损额为万元。共计发生材料费用万元，材料费用率为%。

2、市场开发工作

按照分公司下达的自揽活工作指标，我们班子成员进行了认真分析，结合本单位的生产现状和产品结构，初步确定了抽油机、井口配件及井下工具作为本单位承揽了活源主要目标，外部市场主要在钻技公司钻头厂和地下资源公司的配件上下功夫，经过努力共计承揽了工作量45万元左右。在开发外部市场的同时，我们还主动拓展集团内部市场，共承揽了抽油机配件50多万元的加工任务。

3、生产组织安排

上半年我单位的工作量一直较多，主要是钻井配件和抽油机配件。为集团抽油机分公司加工的配件批量大、工期紧，而且质量要求较高。针对这些难题，我们能够在保证生产进度上采用了按工序合理分解，每个工人按工序操作这样节省许多时间，提高了生产效率和加工质量。对批量较大的工件采用了工艺装备，并合理安排工人加班，全部配件都在第一时间完成，取得了用户的满意。

在奖金的分配上，我们加大考核力度，制定切合本单位实际的考核办法，成立奖金考核小组，拉开分配的档次，做到多劳多得，不劳不得，使一线关键岗位的奖金不低于其它同行单位的最高数额，极大地激励了一线职工超额完成任务的积极性，使多干的职工心里平衡，少干的没有了怨言。较好地稳定了技术工人队伍。

由于本单位设备陈旧，经常出现故障，影响了生产的进行。我们对设备的修理合理安排时间，基本上都是在工余时间抢修的，每一次都是在第一时间修完，保证了设备利用率。

4、职工的技术培训

我们针对本单位青工多，技术水平落后的具体情况，加大了青工的培训力度。首先从理论入手，由技术人员进行理论讲解，另由经验丰富的老师傅进行实际操作，同时利用上半年抽油机配件批量大的有利条件，合理地组织岗位练兵，使青工得到了有效的锻炼。在培训上我们加强了奖金考核，促进青工学技术积极性。使其技术上有了较大的提高，现已基本上达到了独立操作的水平。

5、狠抓安全管理

我们针对本单位厂房和设备陈旧的状况，制定了适合本单位的安全考核办法。增大安全管理力度，做到安全责任落实到班组，班组落实到个人，制定达标标准，不定期进行抽查。将查到的违章现象与当月奖金挂钩。较好地控制了安全隐患。做到了不安全决不生产，任何人都没有违反安全操作的权利。在设备保养上建立完善色制度，改变了以往只顾干活，不注意保养设备的状况，提高了设备利用率，使上半年没有发生安全事故。同时我们还对周围环境进行了整治，较好地改变以往脏乱差的状况。

>二、存在的主要矛盾和问题

虽然在生产和管理我们做了许工作，但我们的生产没完成计划，经过我们认真对比分析，主要存在以下矛盾和问题：

1、受体制的影响我们无法与社会厂家竞争，适应我们的产品拿到的工作量不够。

2、没有技术含量高的定型产品，产品种类杂，致使效率和效益较低。同时生产旺季各项产品工期经常发生冲突，有延误工期现象。

3、生产单元结构不匹配。一线操作工人少，技术素质低，在今年上半年任务量饱和的情况下，也完不成生产计划要求，挣不回来费用。到现在为止还有几台设备无人操作。

4、生产能力低。对一些加工精度要求高、工期紧的产品无能力承担，不适应市场的需要。没有市场竞争能力。

5、设备陈旧落后，没有先进的生产设备，造成效率低下。有的设备达不到满负荷运转。直接影响任务的完成。

6、由于更夫人员多，每人班次少，管理难度加大，存在安全隐患。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找