# 上汽大众车间工作总结范文(合集25篇)

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-07-04

*上汽大众车间工作总结范文1不知不觉，自离开真心来到x工作已有近三个月的时间了。在这三个月的时间里，我也基本完成了一个从市场导向的工作定位向生产导向的工作定位的一种转变过程，每天不断重复接触着相同的工作，简单而又枯燥，与我之前所设想的工作内容...*

**上汽大众车间工作总结范文1**

不知不觉，自离开真心来到x工作已有近三个月的时间了。在这三个月的时间里，我也基本完成了一个从市场导向的工作定位向生产导向的工作定位的一种转变过程，每天不断重复接触着相同的工作，简单而又枯燥，与我之前所设想的工作内容还是有很大的不同的。

按照目前生产车间组织架构及人员需求而言，我给自己的岗位目标设定与车间之间还是有很大差别的，现今对于一个新成立不久的车间，在没有充足资源可以利用的条件下，简单的设定生产效率与产量目标，我个人认为不是十分的合适，而公司当初招聘我们入厂的时候，似乎也没有很好的界定清楚我们未来的岗位目标。就如同打仗一样，一群没有经过很好战术训练的战士，让其匆忙上战场的话，得到的结果无非两种：惨败，伤亡惨重;惨胜，同样伤亡惨重。而同样，一个在车间学习了三个月生产的制衣新手，且是在车间自身的生产管理尚未完全运转正常的环境之下，想来虽说会有自己很多实际或者异想天开的想法，实行起来也不会顺利或者实行下去也会败的很惨。本人愚笨，学习能力有限，且尚有自知之明之心，不知其他各位与我同样职位的人员表现如何，反正目前本人虽有想法，但不敢说是对生产管理已经掌握熟练了，尚若有班组让我进行尝试，也是不敢说能带出多大的成绩来，或者十有八、九会更加失败。但我想说明一点的是，带得好班组仅能说明此人在基层管理上很有心得或者本来生产稳定且得到的外来资源比较丰富，带不好班组也并不说明了组织能力很差做不好其他工作的职位，若是让牛根生来带生产线的话，我想其结果也不会好到哪里去，毕竟是不同的岗位需要不同层次的人才嘛。总经理带生产线，永远都是一种形式大于内容的作秀活动，既浪费了资源又影响了产量，如此用人的领导我反正是比较少见的了。

反观上面的文字，似乎更多的是在为自己诉苦叫屈呢，但俺之本意却非如此，领导之所以会成为领导，我想其识人辨人的能力还是会有的。咱能力不高水平不到，但并不妨碍发发牢骚不是?呵呵，玩笑了!

言归正传，书归正表。不知未来在x工作的前景与命运如何，总归还是应该将在其间工作的经历与感想来记录下来，也可算是对我那宝贵的流失掉的三个月时间的一种纪念吧。不抱怨，不找理由，事实如此那就如实记录而已。现整理如下：

>一、工业园整体感受

1、人员素质普遍不高。可能是制衣行业的行业特点所决定的，属于劳动密集型产业，行业进入门槛不高且同质化竞争激烈，对人员特别是熟练工人的争夺必然是保证生产正常运行的必然选择，从而导致员工的进入几乎没有任何门槛，只要身体健康五体健全，便是全盘接收，就是员工在生产过程中有不服从安排的情况出现，只要不涉及到法律等很严重的情况，一般也不存在辞退的情况。如此无限制条件的人员招聘机制，在加大了公司管理难度的同时，其实对生产上的帮助并不大，反而会起到很多的负面影响。一颗老鼠屎可以破坏一锅粥我想就是如此道理吧。建议严格人员招入审核程序，在一定试用期内建立退出机制，对不适应生产需要、工作不踏实、无视劳动纪律的人员，管理者应严格把关，坚持宁缺毋滥的原则及时加以清理，保证车间人员的整体素质。

2、部门内部协调配合程度还有待加强。x工业园内各厂，作为整体生产的一部分，各厂各部门之间理应很好的配合，相互协作取长补短共同进步。但可能是由于生产压力或者其他方面的缘故，我所见到的情况却并非如此，各厂为了保证自身生产目标的达成率，总是会将最得力的人员与最好的设备掌握在自己的手中。在各车间生产能力平均的情况下，对于生产本身而言，这本也无可厚非，但现今的状况是不同的生产车间其生产能力严重的失衡，且老厂会借助其充足的人脉资源笼络到更多的优秀人才，而对于新厂而言，处于一种发展状态却得不到其他厂的有效支援，导致了新厂生存与发展都受到很大的制约。其实其中的关键在于分厂掌握了整个生产的命脉，工业园在整体管控上缺乏必要的话语权，就如同东周列国一般各自为政，缺乏统一调配的能力，进而导致各厂强者更强弱者恒弱。建议公司总部加强对下属各分厂的管控力度，逐渐将生产环节掌握在自己手中，改变生产完全掌握在分厂中的现状，将工业园内的各种资源进行合理调配，以满足不同车间生产阶段的需要。

3、tps推进任重而道远。作为集团重点关注推广的日本tps生产理念，在各车间的推进程度并不理想。受到诸如经验、效率、产量等方面的制约，现阶段各班组在具体执行tps理念的时候会出现许多不到位的情况。一条本就不稳定的生产线，各工序本来就不平衡员工也都是新手，若严格执行起tps单件流的理念，其必然会很大程度上影响到效率与产量，但考核领班的其实只是那两方面的内容，为了完成任务目标也只能是将产量堆出来了，起码现在我还不知其他更好的办法。而今的tps理念在工厂的推广，更多的是一种形式大于内容的作秀活动，白白的浪费了大量的人力物力。建议作为一种世界先进的生产管理模式，公司肯定需要继续坚定不移的执行下去，但可结合公司目前所处的发展阶段，将tps理念与生产实际相结合，对领班的考核方式也不能简单的以产量与效率来进行衡量，任何事物的产生与发展其实都应有一个改变的过程，唯有基层员工特别是基层管理人员对tps有了正确的认识，其才能真正在生产实际中发挥其应有的作用。

4、公司高层经营理念不够清晰且多变。作为整个工业园的领导层，我认为其管理理念与方法应该与基层员工有良好的沟通，让下属员工真正明晰公司未来的发展思路在何方。且作为管理者，自身的很多决策也应该三思而后行，业务接单量与我厂生产能力应该相吻合，否则既影响了货物的交期又打击了员工生产积极性。管理者虽说是应该向老板负责，但更多的是应该按照自身的思路来进行管理，切勿总是要受上面老板的指挥，要知道其实很多事情的对错并不是由职位的高低来决定的。

>二、生产车间感受

1、管理人员水平有限。作为车间基层的生产管理人员，除去对制衣流程掌握熟练外，更应该懂得如何对班组人员进行良好的管控，毕竟作为劳动密集型行业的制衣行业，人才是企业生存的根本。但涉及到具体的班组管理上，我发现其实大多数领班并不懂得这个道理，表现如下几点：很多领班都是从全能工或基层员工中提拔产生的，自身并没有太多沟通管理的经验，做了领班之后也仍未完成角色转换，并未起到基层领班应该起到的领导生产的作用;领班做事风格过于软弱，不能在员工心中树立起管理者的权威，甚至经常会出现员工顶撞领班，而领班却束手无策的情况;沟通技巧过于生硬，动不动便是大声责备或是冷言冷语，让很多员工都难以接受，毕竟在正常的生产生活中，彼此的互相尊重还是很重要的;领班工作中未获得充足的授权，也是组长未完成自身由领班到组长角色转换的结果。建议基层管理者的选拔应该从多个方面进行考虑，对制衣程序的了解与熟练程度固然重要，但还应该看其是否有做好一个管理者的意愿与资质，一旦选拔出来当领班的人员，最好不要轻易进行更换，发现其有不足之处，要随时予以指正，在具体的工作实践中得到的锻炼提高才是最真实有效的。当然除去实践方面的锻炼外，必要的理论知识补充也是很必要的。

2、人员流失率大。人员作为制衣行业的根本，是企业存在的必要条件。但在x车间，人员特别是熟练工人的流失却是个相当严重的不争事实。据我了解出现人员流失的原因有：加班过多，劳动强度大，难以忍受;工作效率过低，每月难以拿到奖金，工资较低;管理人员沟通技巧有限，态度粗暴，与员工之间矛盾明显。

**上汽大众车间工作总结范文2**

时光荏苒，20xx年度很快就要过去了，在走过的一年里，合成车间在公司、生产处的领导下，立足于本车间实际，坚持继承和创新相结合，在上年度工作的基础上，沿着“严查、细管、巩固、创新”的工作思路，使整个车间的各项工作有序推进。应该说，发展势头依旧良好，为公司生产经营目标的实现，做出了积极的贡献。截止到12月15日，共生产合成氨吨，其主要经济指标，均呈明显下降趋势，圆满完成了公司下达的各项任务。

>一、向管理要效益，紧抓安全生产。

安全是企业发展永恒的主题。车间管理层认为没有安全就没有效益，因此在车间运作和管理中，以各种形式对员工灌输“以人为本，安全第一”的安全工作思路，使员工的安全生产意识、应急事故处理能力有了显著增强和提高。此外，车间管理层实行夜间值班和班外巡检相结合的方式对工艺班组的生产、工艺指标、劳纪进行监督考核，提高了员工安全生产的自觉性。特别在冬夏两季的“四防”预案的制订上，坚持少形式、重落实，杜绝做表面文章，以岗长为主的不定期安全普查，多出安全隐患被发现，并及时得到整改和消除。总之，各项安全措施的制订和实施，本年度没有出现设备、人身安全事故，为公司的安全生产打下了良好的基础。

>二、向管理要效益，不断提高员工工作效率。

车间借助于公司两次加薪的东风，紧抓契机，充分调动和发挥员工潜能和聪明才智，大胆创新，参与改造，以合理化建议的方式上报车间。对个别思想落后，工作消极的员工，密切注意思想变化动态，及时做好思想教育工作，激发其劳动热情。车间管理层自身也在不断学习总结，积累管理经验，结合科学管理，提高员工凝聚力。全员竞聘中，对个别有强烈求知欲望的员工，大胆地进行了调岗，以满足积极进步心态，通过半年的测评，收益甚好。在对基层管理人员的任用上，做到了知人善用，因岗设人整个车间出现了“能者发挥其长，健者不遗余力”的空前高涨的工作热情。下半年，因受世界金融危机影响，企业命运堪忧，员工思想动摇，工作热情骤减，车间迅速及时调整思路，加大管理力度，在鼓舞士气，消除疑虑方面煞费苦心，才终使各项工作稳步向前推进。

>三、向管理要效益，不断提高设备利用率。

合成车间运转设备约计30多台，如何提高设备利用率，一直是困扰管理层的难题和追求的目标。

（1）严把备品备件入库质量。在每月呈报的备件入库时，组成了由技术员、设备员和保全岗长三方共同验货小组，重要、关键部件由主管、设备科亲自验货，并坚持原则和标准，不含糊、不纵容，坚决不让非合格品流入生产岗位。

（2）严把设备检修质量。加大了对保全岗位的管理，提出了严要求、高标准。特别在10年度大修试车中，基本上无大的质量问题出现，为今明两年的生产提供了保障。

（3)加强设备维护保养。车间将诶和设备特点，制订了详细地日常维护和操作管理制度。严查操作工和维修工的巡检质量，严格执行润滑油使用制度，把事故消灭在萌芽状态。通过以上三措并举，设备运行周期大大延长，好多几台创造了安全运行历史记录，维修费用比去年同期大大降低，确保了生产的长周期安全运行。

>四、向管理要效益，保证生产指标稳定运行。

针对工艺指标的执行，建立了严格的质量管理和责任追究制度，奖罚分明，公开公正，以激发员工劳动热情。通过对生产流程和状况分析论证，在10年度大修中，及时对一米铜塔填料、上下加热器、2#合成塔内件和触媒进行了更换。目前，精炼、合成系统运行平稳，双塔能达到吨每小时的生产能力，充分显示了流程改造优化后的强劲势头，各项指标稳定运行，且操作弹性较大。

>五，向管理要效益，努力降低消耗，注重修旧利废。

通过制订结构严谨、合理高效的节能措施，继续挖潜摸索，本着“大处着眼，小处着手”的原则，把节能降耗做细、做严，努力控制各项成本支出，同时要求员工科学合理控制电耗、油耗、水耗，堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象，对油房的废油回收、保全的废件修复、阀门组的阀门维修工作提高和加大了管理力度。以上措施的实施，成果颇丰，为公司节约了一笔客观的资金。

>六、向管理要效益，加强现场管理。

现场管理一直是车间工作的外部形象，同时也贯穿于整个管理当中。对现场卫生实行了不定期检查考核制度，平时日常形成了以岗长、管理层齐抓共管的局面。车间整体面貌较去年有很大改观，远远走在了其他兄弟车间的前面，并多次得到公司领导的赞扬和认可。

>在总结和肯定成绩的同时，我们不得不正视工作中所暴露出来的不足：

1、对基层管理人员管理力度不够，导致产生了“上面雷声大，下面雨点小”的不良局面，这在一定程度上影响了车间工作的有步骤、有计划的推进。

2、关键工序上出现的操作能手的断层现象，导致了大修后期中出现了一些制约因素如:热交的串气、触媒的中毒，废锅安全阀的跳启，充分暴露了员工在操作技能方面的欠缺，更为下一步工作提出了挑战，指明了方向。

20xx年就要来了，昨天必将成为历史。合成车间针对目前的生产和工艺状况，讲继续加大管理力度，向管理要效益，向低成本战略挑战，继续发扬勇于进取的开拓精神，进一步优化与挖潜，配合“1830”的发展目标，把车间工作提高到一个新的台阶。

**上汽大众车间工作总结范文3**

一年的工作结束了，回顾一年的工作，我们的工作有很大的复杂性。在我看来，这些复杂的工作才能突出我们的员工的实用性。我们每个人在我们的公司工作，在这一年里，每个人都尽了自己的的努力，这也是我们每个人必须做的，因为作为员工，我们就是要为我们公司创造财富，无论多难得任务都要完成。

>一、所做的工作

月x日利用车间到期的灭火器材进行灭火演习，使员工对灭火器材的使用和扑救初起火灾的知识有了学习和提高。

月x日召开车间安全例会，传达公司安环委会议精神，同时对工作过程中存在的新的问题进行通报，要求各班组针对存在的问题举一反三进行整改。

月x日到x月x日利用7天时间对全体员工进行安全考试，通过考试使员工对岗位操作标准的相关技能.内容.危险辩识和风险评价及安全生产常识得到了进一步的学习和巩固，提高安全防范意识。

4.针对x月份大雾天气多，雪天作业场所较滑，气压普遍较低，点检和清理检修易发生事故的特点，车间及时合理按排检修计划，控制检修项目，并制定出台《大雪大雾天气及气压低时的点检、清理检修规定》下发到各岗位进行学习和执行，确保了恶劣天气各种作业的安全进行。

5.严格按三同时对9#机组进行验收，坚持安全条件不具备不试车，先后三次对9#机组系统进行全面排查，并及时督促施工单位对安全设施进行完善，确保人员在试车时不发生事故。

6.开展全员查找身边隐患活动，以班组为单位将生产现场的隐患整理统计后上交车间，并按三定四不推的原则逐级把关，最终有13项隐患由车间按排相关人员按计划进行整改，为员工操作创造一个相对安全的工作环境。

7.加强设备的维护，对其进行集中处理，保证效率。

8.对石灰乳泵送料管法兰盘防护罩进行统一检查和维护，对部分防护罩进行换新。

9.节日前进行了综合检查，对发现的问题及时给予处理，同时制定《节日期间确保安全生产措施》并下发到各岗位进行学习。

>二、存在的不足

1.员工对危险辩识，风险评价掌握的不熟练，有待进一步加强培训和指导。

2.员工的操作技能和处理突发事故的应变能力需要进一步提高。

3.对外来施工人员的安全管理需进一步加大监控力度。

**上汽大众车间工作总结范文4**

转眼间20xx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20xx年的各项工作，现对20xx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20xx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，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：

>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)找最佳标准，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20xx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，按照事故三不放过的原则进行处理。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、内镗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，制定最佳用工人员方案，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。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

(2)强化设备管理，责任到人，每月对设备管理、使用进行总结。加强产成品的防护措施，将所有产成品全部盖好，做到防碰防撞

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。

**上汽大众车间工作总结范文5**

我段即将迎来安全生产3000天的安全奋斗目标，建党90周年工作汇报。这个成绩来之不易，值得我们为之欣慰和高兴。同时，我们还将迎来建党九十周年，今天站在这里，我的心情无比激动。作为洛阳供电段的一名职工，我要感谢洛阳电段，是洛阳供电段的成立，才给了我这么多展示才能的机会。同时，我也愿意用我的所学，为洛阳供电段实现新的发展而出一份力。刚刚过去的一年，是充满挑战、喜获丰收的一年；是干得很苦、令人欣慰的一年；是洛阳供电段发展史上具有里程碑意义的一年。可以说全段上下坚定信心、迎难而上，同舟共济、砥砺奋进，开创了安全稳、经营好、建设快、面貌新、队伍宁的良好局面。截至2月7日，郑西高铁安全运营一周年，我局实现安全生产1000天，同时我段连续5年被路局、路局党委授予安全优质标杆单位和标杆领导班子荣誉称号。在“创先争优”、“岗位成才、实现价值”两大主题教育的激励、引导和效应下。我段被国家、部、局和其它上级组织表彰认可了“20项荣誉”和“10大亮点”的做法，刷新了建段以来各项成绩和荣誉的新记录。今天相聚在这里，共叙洛阳供电段的美好明天，共迎段安全生产3000天的喜庆日子.真可谓多喜临门，几年来，我们广大洛供青年见证了洛阳供电段从起步走向辉煌的坎坷历程，见证了洛供职工为路局的改革发展付出的辛勤汗水。成绩和荣誉的背后，凝结着全段上下的心血汗水、印证着洛供发展的铿锵步伐、展现着“精细管理、负责到底”的精神动力。在此，我要用最真诚的感情向洛供致敬、向洛供的工人师傅们致敬。

这些年来，我段党委广泛开展岗位成长，实现价值活动，为青人人才广铺平台，大洛阳供电段这个大熔炉中，我们也在不断的成长和历练，并稳步提高，下面我就自己成长的经历跟大家交流一下，主要有以下几个方面：

一、加强学习充电，提高自身素质

1、由轨道车向接触网的转变

我上班后在运输车间干了一名轨道车司机，当时自己才18岁，对知识的渴望和对未来的向往使自己清楚的知道，要追求进步，要努力学习业务，于是上班后首先对行规、安检规进行学习，记得那个时候我和我们一批的轨道车司机杨林，对安检规、行规基本上可以全文背诵，每次考试都能考满分。同时我们还以经常代表班组到段上进行演讲比赛，加强技术攻关。我记得那个时间台帐全部是手写的，由于自己写的字还不错，平时又喜欢写些东西，于是班长高定顺让我来管理台帐，在整理台帐的工作中也加强了对轨道车理论知识和管理技术资料的认识，那时候我提出的加强车机联控的建议曾得到了车间主任赵玉龙的表扬有采纳。工作两年后，我感觉到了自己知识的不足，需要进一步加强学习才能提高，趁着自己年轻，领导也比较支持，我选择了脱产学习，到西安进行了三年的大专学习，在学习重操旧业，学习了铁道电气化专业，毕业后回到单位，结合专业的进一步学习，选择了对口专业，干起了接触网。正赶上轵城站场改造工程，这种难得的学习业务的机会对我来说千载难逢，同时车间主任、书记对我们这些刚毕业的学习也比较重视，给了很多机会。于是我天天跟着胡红旗、张永明等领导看图纸，到现场倒锚、架线、立杆，包括后来的接地装置改造等一系列工程，正好那个时间我搞的毕业设备是软横跨豫制计划，于是我跟着张永明一起进行测量并一边完成毕业设计，使自己接触网方面的理论知识跟业务得到了有机的结合，对自己在接触网技术方面的提高起到了很的作用。在这里我要感谢胡主任跟张书记给我的帮助和提高。

2、由技校生向本科生的转变。

上班后我深深感到自己知识的欠缺将会对自己的进步有很大的影响，在学校的时候由于自己本身学习在班里成绩还不错，由于当年选择的错误没有上大学，始终是自己的一个遗憾。来到铁路部门，发现单位对人才学习有很好的一套管理制度，职工可以脱产进行进修，于是我珍惜机会，先后报名在郑州参加了大专、本科的成人高考，并以优异的成绩考上了西安铁路运输学校，然后又考上了北京交通大学进行了进修，那时很多朋友和家人亲戚不理解，说已经有工作了，为什么还要上学呢？有什么用呢？我知道，只要肯学习，做事才无敌。那个时候一个月只带200多块钱的工资，过的很拮据，但我知道，物质上的损失跟精神上的获得孰重孰轻，同时我也更加努力的学习，要对得起自己的牺牲与付出，于是在我从北交大顺利毕业，毕业设计优，并拿到了工学学士学位，工作汇报《建党90周年工作汇报》。完成了自己学业的追求。

3、由团员向党员的转变

我入党是在学校的时候入的，那个时候在西安铁路运输职工大学要入党，竞争非常激烈，不光要学习好，在德智体美劳等各方面都要发展，那个时候我们段去西安学习的同事们都非常的用功。我记得那个时候我参加了学生会，任学宣部部长一职，同时正好赶上非典，全校紧闭，我知道，我也正好是给了学习宣传部一个很的契机，那个时候我组织各班级宣传委员学习委员广泛宣传，组织演讲比赛，板报比赛，并邀请老师到我校开展普通话培训班等各种各样的活动，得到了学员科和教务科的广泛好评，我们那一届一共入了8名党员，自己也有幸成为了其中的一员。

二、理论联系实际，搞好科技攻关

1、处处留心皆学问

读万卷书不如行万里路，行万里路不如阅人无数，阅人无数不如名师指路。来到单位后，我先后遇到了我的一个个指路人，他们以自己务实的作风、优秀的业务素质把我折服。我知道，我一定要加强业务学习。在班组后我成为了一名材料员，我首先对材料进行了认真的梳理，由于自己干这个岗位时间短，我坚信勤能补拙，于是在大家忙完活在休息的时候，我开始分类整理我的\'材料，该上架的上架，该维修的维修。同时有些材料怎么摆都显得有些乱，我和工具员，工长共同想办法，自制焊接了一些材料架子，用来放腕臂，绝缘子、验电器等，使材料看起来整整齐齐，同时自己设计对抢修箱进行了重新制作，制作完成后放在轨道车上，比以前又小巧又剩东西多，使空间充分利用，对平时作业起到了很的后勤服务的作用。

2、勤学勤想勤总结

在工作中，要多想多思考。针对济源管内鸟害严重的现象，尤其是5月份因鸟害引起了设备的跳闸后，我和车间技术员、工长多次进行研讨，最后总结出了一套管理鸟害的办法，通过巡、惊、封、堵、管的办法来管理鸟害，设计出了防鸟挡板，惊鸟刺等方法，节约了成本，又对鸟害管理起到了很好的作用。同时制定出了动管管理表，用柱状图、折线图等方式分析哪些部位，哪些区段是最应该重视的鸟害高峰重点地段，给班组以很好的指导作用，同时代表车间到路局参加了消灭鸟巢引起的设备故障，曾获得了河南省优秀奖。

三、完成角色转变，提高管理水平

1、起步的艰难，角色的难适应

我被调到阳城供电车间任技术员。这种角色上的转变对我来说是一个挑战。我记得刚刚到阳城一个月，盘古寺站定位钩烧断引起设备跳闸，对我来说是一个很大的打击。当时我们积极组织进行了处理，同时对管内嘉丰、阳城磨滩站场排查有无类似盘古寺东岔区这种取流方式的情况，因扩能改造后使机车启动位离股道电连接较远或根本就缺少电连接的情况，要及时进行整治，该移位的移位，该加装的加装。当时心里对各级领导充满了歉意，觉得对不起领导的重托，这个下马威对我来说给了我压力也给我了动力，在技术员这个重担面前，我是迎难而上退缩不前？于是，我提高了认识，下来后对存在的问题进行了深入的分析，并请教老师傅们制定措施，从根源杜绝事故的发生，同时也意识到，干技术工作，必须加强务实的态度去严格管理，严格执行设备检修工艺，必须加强班组设备检修、巡视质量的监督，对发现的问题严格按照车间设备质量跟踪考核办法执行，必须每年的全面检查工作中加强检查，消灭漏修现象才是保证好设备的正常运行。于是每一项重点工作我都亲自去抓，亲自去落实，逐步提高了生产管理的有序进行。

2、从基础管理抓起，用勤奋来补拙

当时阳城的基础管理相对来说还比较薄弱，在09年的第三季度的对规管理中，成绩是倒数第一。我认识到基础管理是我们首先应该加强的工作，于是我组织在接触网专业开展的基础台帐整治月活动，对基础台帐专治整治，车间每个班组由包保干部负责，组织台帐标准学习培训班，并对台帐管理员和四级人员进行考试，纳入考核。每天对台帐完成建立情况进行检查，每天一小结，三天一个总结会，对查出的问题进行通报，一个月来，共查出基础台帐问题50多条，并逐一进行了整改，使没有建立的台帐建立起来了，使填写不规范的台帐重新填写了。同时对所有的台帐进行归类，张贴标签，每本台帐第一页贴上台帐填写样本，规范了填写的标准和时间，对测量的数据车间对照台帐，利用自控型验收的机会进行现场抽查，避免台帐造假的现象发生。逐步提高了基础管理水平。在去年第三季度，我们在技术科的对规检查中进行到了前三名的行列。

3、加强设备整治，提高设备质量

来阳城后，我加强设备调查，积极开展设备专项整治，其中09年专项整治3项，专项整治7项，均在规定的时间按时完成，有效的提高了设备质量。加强对外围环境的治理，对管内21处三线除规定进行巡视外，严格按照技术科要求联系产权单位签订三线安全协议，截止11月30日管内三线协议除济源炉业专用线（已发过函）未签订完毕，其余已全部签订完毕。对鸟害、轻飘垃圾的处理，我除按段要求及时填写外，还制定了工作票模板挂在车间网项上用于指导班组工作，规范了工作票的填写。

4、抓住重点设备，卡控设备安全

在作业中，做到勤巡重测加保养，牵牛要牵牛鼻子。于是我们对全管内的重点设备进行了分析，对重污区绝缘子，到检修周期的分段、分相、线岔等重点设备进行了重点卡控的监督，并制定好抢修方案和行车路线路，组织大家共同学习，结合季节性特点对设备进行重点卡控，才能有效的保证好设备的正常运行。

以上就是我的工作汇报。

**上汽大众车间工作总结范文6**

转眼间已经在固体制剂车间实习一个星期了。作为内包机装线上的一员，在领导的指导和师傅们的帮助下，我很快适应紧张有序的生产工作，大家对我关怀备至，时常给我鼓励和帮助。下面，我对来到固体制剂车间后的一些学习体会进行总结：

>一、感想和体会

1. 态度决定一切。工作时一定要一丝不苟，认真仔细，尤其作为一名装药岗位上的员工，更是要具备较强的责任心。在和师傅们工作的这段时间里，她们严谨、认真的工作作风给我留下了很深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

2. 勤于思考。虽然之前在丸剂车间也是在装药岗位上工作，但两个车间的设备有一定差别，质量控制点和设备点检等也就有所不同，因此，在工作中就需要通过师傅的教导和自己实际操作中勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。而且生产线上的工作也比较繁琐枯燥，尤其是摆瓶，需要你多动脑筋，不断地想方设法改进自己的工作方法，提高工作效率，减少工作所需时间。

3. 不断学习。要不断的丰富自己的专业知识和专业技能。这样才能工作更加得心应手。一个人在自己的职位上有所作为，一定要对自己职业的专业知识有所熟悉，对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握，这样才算是一位合格的员工。因此，我要认真学习装药岗位标准化操作指导书，熟悉设备点检内容并掌握装药岗位的质量控制点，以便更好地工作。

>二、明确岗位职能

根据岗位职责的要求，我的主要工作及学习任务主要分为三块

1. 供料。摆瓶是要求动作快和手眼配合好。摆瓶：一要确保摆瓶速度能跟上装药速度、一要保证药瓶完好，不能出现豁口瓶、畸形瓶和瓶体上有斑点、异物。倒药：倒药我认为主要需要强调复核。在将药筒放置到机器上前一定要复核药品的品名、批号，在确认无误后才能使用。另外，要学会正确操作机器，遇到突发情况要能够正确应对。

2. 装药。由于装药设备与丸剂车间的差别，需要装药人员手工将缺粒添上。在学会操作装药运行设备下，可以总结为上看、下看、左看、右看。上看装药板，将缺粒添上，将畸形及异物药丸挑出;下看药瓶口，洒药要及时再添上。左看药瓶，确保药瓶供应，及时将倒瓶扶起，在要瓶供应不及时时要迅速暂停设备。右看药瓶，防止出现空瓶半瓶流到下一道工序。

3. 看瓶。当装完药的一组六个瓶子送出后要检查是否有空瓶和半瓶，并随时检查地面是否掉药丸。

>三、认识个人能力不足。

刚到车间一个星期，还有许多不足。摆瓶速度不够快，需要多练习并进行总结改进。机器操作还不够熟练，也需要多操作练习。还有许多不足需要通过实践来发现和改进。

>四、今后自己努力方向

1、学无止境，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种技术知识，并用于指导实践。

2、光说不做，不行。在以后的工作中不断学习知识，通过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项技能。从设备的操作运行到所有的工艺流程和质量要求都需要一一掌握，这样才能不断的丰富自己，让自己不提前被这个竞争激烈的社会所淘汰

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的能力及沟通能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作

**上汽大众车间工作总结范文7**

实习过程

4月10日开始了我们的正式实习，早上是由厂里的一位高级工程师给我们上了一节关于数控机床技术及改造的讲座，在听课过程中，我们了解到数控技术是随着计算机的发展而产生的，由美国率先研制。到80年代初，我国开始引进数控技术，而日本数控化已达70%，我国主要引进日本的法那克和德国的西门子。

数控机床品种繁多、功能各异，有数控车床、立式和卧式车床、数控折弯机、数控等离子切割机、数控测量机、铸造线、机器人焊接线、加工中心等。双立柱加工中心可以实现X----10000㎜，Y----3000㎜，Z----1500㎜，W----600㎜最大进给。

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、I/O控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对机床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序(NC程序)，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

数控机床具有如下特点：加工零件的适应性强，灵活性好;加工精度高，产品质量稳定;生产率高;减少工人劳动强度;生产管理水平提高。

下午，我们的带队老师再次强调了我们在实习期间应当要注意的事项，说得非常详细和具体，同学们也都听得很认真，效果很好。

此后的几天，我们陆续参观了发动机缸盖生产车间，还有发动机装配车间，和铸造厂等车间，深刻体会到了生产和装配的过程，大概了解了工业生产的流程和作业的工序，这些都是非常宝贵的经验，将对我们以后工作有很大的帮助。

在实习期间，我们还组织了几次有意义的集体活动，比如篮球赛，郊游等。通过这些集体活动加深了同学之间的友谊和加强了老师和同学之间的沟通，也锻炼了同学们的为人处世能力，对我们以后进入社会也是很好的培养。

最后一天上午我们参观了东风康明斯发动机厂，了解到是由东风汽车股份有限公司和康明斯公司各占50%股份比例合资兴建的现代化柴油发动机制造公司。公司为国家高新技术企业，主要生产康明斯B、C、L系列机械式和ISBe、ISDe、ISLe系列全电控柴油机，B、L系列天然气发动机，发动机排量为、、、、、，功率覆盖范围为125-375HP。公司产品满足国二、国三排放法规要求，可广泛应用于轻、中、重型载重汽车、中高级城际客车、大中型公交客车、工程机械、船用主辅机、发电机组等领域。其先进的经济性、动力性、可靠性、耐久性和环境安全性受到国内外用户的普遍好评。东风康明斯发动机有限公司通过滚动式技术引进和自行开发战略，在产品开发上逐步实现与美国康明斯公司同步发展，在行业内率先通过ISO/TS16949：200X汽车行业质量管理体系、ISO/14001：20xx环境管理体系和OHSAS18001：职业健康安全管理体系第三方认证，产品质量不断提高，市场份额逐渐扩大，公司的综合实力不断增强。

实习小结

毫不掩饰的说，通过这次的实习它给了我一次宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的`作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们的知识运用能力。经过在十堰一个多星期的实习让我亲眼见到了许多平时在学校里只闻其名不见其形的机床，让我对各种各样的机床有了比较清楚的认识。此次实习我们参观了东风发动机的几个生产车间，见到了许多加工机床。在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来了，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平时常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在东风的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在东风的总装厂我们见到了由柳工人自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。感觉到非常有意思，真的是大开了眼界。

实习不但让我全面地了解了各种机械加工的工艺方法和工序的安排，更重要的是我明白了工艺的安排是非常灵活的，只要按照工艺安排原则，并且在实际生产中符合工人的操作习惯和能够提高生产效率就行。在参观了各种工艺方法和机床后对我的课程设计也有了很大的帮助，让我的思路更加地开阔。在实习中参观的厂中数控技术都担当了重要的角色，由此可见机电一体化已经是现在生产的主流。在东风实习让我看到了我国机械行业发展的远大前景，从而也反映出了我国机械行业一片欣欣向荣的景象，这更加让我坚定了学好本专业知识的决心和信心，今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

**上汽大众车间工作总结范文8**

20xx年在紧张和忙碌中即将过去了,回首过去的一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验。在这辞旧迎新之际，我个人谨代表本部门一年来的工作及得失作出一个总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

>一、生产产量

过去的一年里，生产部对生产工艺进行了大量的摸索试验，对产品质量有了大幅提高，对保温箱工艺的改进，眉头的更换，端子箱工艺的改进，门轴工艺的改进，暗装箱工艺的改进，对GGD后门的改进，这些工艺的改进不但提高了工作效率，而且产品工艺也有了很大的提高。

>二，产品质量

在完成产量的同时，我们生产部门也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控

制关，我们制定了工艺文件，增加了检验环节，对生产线上的半成品进行抽样检查和成品的检验，使我们的产品质量得到了保证。

>三、人员管理

因公司生产任务的增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，大部分员工文化素质较低、工作态度自由散漫，使员工的责任、团队、服从管理意识不强，给生产各方面管理带来极大压力，在生产中心吕总的领导下，我们利用晨会对员工进行培训和各方面的教育，现在得到很大的改观，如喷塑车间虽然都是新员工，但公司下达的生产任务他们都能保质保量的完成。

>四、安全生产

安全生产是公司最重要的一个方面之一，安全是效益。在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，年初对车间的电路进行了整改，经常对各岗位员工，进行安全知识的教育，但仍然发生了因违反操作规程而造成的人身伤害事故，，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。现在只要发现有人违反操作，将进行了严肃的经济处罚和批评警告。

>五，明年的工作计划

1，加强生产现场管理，各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，主要是半成品,配件没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长在更换型材换规格时清场意识薄弱。明年要加大对员工现场管理教育，尽量做到5s标准。

2，产能的提高，公司要加大对金工的投入，如数控折边机，制动点焊机，螺柱焊机的投入，和喷塑车间的改造，以及员工技能的提高。

**上汽大众车间工作总结范文9**

今年八月开始，我在车辆公司冲压车间进行了为期两个月的实习工作。在实习中，我在车间有37年工龄的孙海超孙师傅的热心指导下，积极参与车间日常管理相关工作，注意把书本上学到的汽车与机械等理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的汽车与机械理论，探求车间冲压机械工作的原理与冲压技术。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对冲压车间的工作有了深层次的感性和理性的认识。

我所实习的冲压二组是车间的主要生产线之一，有6台千吨级德国进口液压四柱式冲压机。车间现有正式职工400余名，先进的工程技术装备近百台。该线主要冲压本厂的冲压件、中华轿车车及金客的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班，去年有段时间2个月没有放假。车间去年赢利X万不能不说我们的工人和干部是多么的辛苦。

回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学、看、问，想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了孙师傅写完中体车的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还积极向办公室其他师哥师姐请教学习。同时，对车间的服务品牌以及文化精神都有了初步了解，有一句话我记忆尤深“成功者找方法，失败者找理由”。车间徐主任的管理艺术和平易近人的为人给我很大的感染，车间开展文明教育座谈会，会上徐主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间的员工都自觉站队进食堂，厂内走路走人行横道，为厂内其他员工作出积极表率，使车间在精神文明也走在全长的前面，同时无形中也使每名员工在文明素养得到提高。

很珍惜在冲压实习的日子，更期待下一个岗位的挑战，我们将虚心学习，脚踏实地的作好工作，将来为金杯轻卡注入新的青春与活力。

汽车总装车间实习个人总结

**上汽大众车间工作总结范文10**

从7月18号开始实习，到现在已有一个月的时间，从刚开始的什么不懂到现在的得心应手，这一切都是一天一天不断学习的。我所接触到的统计工作与在课堂上老师所讲的统计是有差异的，我本以为统计就是先去做调查，然后用得到的数据套用公式来算出实际中需要的数据和结果。实际工作中没有那么复杂，反而很简单，只是用EXCEL操作就可以了，不过这些原始数据也得是自己去车间计算并核对出来。

因为一开始对工作的整个流程不是很熟悉，所以老师就安排我先在车间熟悉流程，给我讲解需要注意的事项。老师指导着我一点一点的填写过序单，让我熟悉这里的员工，以免填错他们的名字。员工们生产的产品的质量直接与他们的工资有关。我的任务就是把这些产品的合格率与缺陷率算出来。当然了，原始数据还是填写的过序单上的数据，所以正确填写过序单就显得尤为重要了。

慢慢的一张一张输入过序单，用EXCEL统计出每天的合格率与缺陷率，然后汇报出去给员工们一份、给领导一份，这就差不多是我每天的工作了。但是到了月末就会有点忙，不仅要统计每天的情况，还得把当月的情况统计出来，再把上几个月与这个月的成绩对比，找出不足，争取下一个月在提高或改进。

从事统计工作以来，在工作中我学到了很多知识和经验。统计工作对我来说是一个陌生的工作，我由不懂到懂，由肤浅到深入，由难到易，可以说这个过程是艰辛而美丽的。

**上汽大众车间工作总结范文11**

根据院团总支下达的文件，响应学院号召，本着认真落实科学发展观，立志成才、服务社会的原则，与就业服务工作相结合、与大学生创业工作相结合、与调查研究相结合，我于\_\_年1月17号到诸城市福田汽车公司财务科进行了社会实践调查，通过对福田汽车工作人员的咨询，在调查过程中，得到了“福田公司”的支持和协助。

首先，我到了福田销售部对福田公司进行了初步的了解。北汽福田汽车股份有限公司(简称福田汽车)成立于8月28日，是一家跨地区、跨行业、跨所有制的国有控股上市公司，现有资产70多亿元，员工超过 万人。福田汽车旗下拥有欧曼、欧 v、欧马可、mp-x蒙派克、风景、传奇、奥铃、萨普、时代等九大业务品牌。\_\_年，福田汽车以亿元的品牌价值在中国企业中排名38位，稳居行业“三甲”，蝉联商用车第一。企业先后荣获“全国五一劳动奖状”、“全国机械行业企业形象十佳”、“全国质量管理先进企业”、“\_\_cctv 我最喜爱的中国品牌”、“中国制造行业成长力的自主品牌企业”、“ 消费者关系奖”、“全国自主创新典型企业”等荣誉称号。福田汽车诸城汽车厂是福田汽车重要制造基地之一，有两个专业生产厂。总占地面积124万平方米，员工 8800余人。主要产品有时代轻卡、奥铃轻卡、工程车三大系列300多个品种。拥有国内一流的车身装焊、车身涂装、车架装焊与涂装、车厢装焊与涂装、总装生产线和成车检测线。近年来，福田汽车诸城汽车厂依托福田汽车雄厚的技术资源和经营实力，按照福田汽车总体规划，创新开展工作，企业经营规模不断扩张，经营业绩不断攀升。现已形成年产汽车30万辆的能力，发展成为山东省的商用汽车生产基地和亚洲的轻卡生产基地。自 19至今，累计产销汽车160万辆。\_\_年，共产销汽车 22万辆，实现销售收入121亿元，利税 亿元。

福田汽车诸城汽车厂拥有同行业一流的技术中心，300多人的研发队伍专门从事产品研发。依托福田公司工程技术研究院，整合行业研发人才，设计理念超前，开发手段先进，运用pro/e、ug、cad等先进设计手段实现了100%整车自主基本性能试验，将大量生产问题消除在设计阶段。每年开发的新产品都在300个以上，全部达到国家节能减排的排放标准。福田汽车诸城汽车厂秉承“技术创造价值，质量赢得市场”的经营方针，大力推行全面质量管理，通过这种全员、全过程、全企业的品质经营，追求顾客满意。诸城汽车厂建立了一套严密的供应商准入制度，对供货质量进行严格的入厂检验，对零部件进行动态管理。目前，诸城汽车厂与国内600多家优秀的汽车零部件企业建立了稳定的战略合作关系，从源头上保证了整车质量。福田汽车诸城汽车厂建立了国内先进的自动化整车检测线，配备了全自动大灯测试仪、制动试验台、数字式声级计、速度表检验台、侧滑检验台、全自动转向角测试仪及淋雨试验间。先进的设备加上专业化检测手段，为产品的高品质提供了保障。福田汽车诸城汽车厂借鉴国际汽车公司的先进经验，引入 audit评审制度，每天从下线车中随机抽取一台车进行 audit评审，站在用户的角度查找质量缺陷。工厂不断加强质量体系建设，连年以无不合格项通过中国质量认证中心及上海质量体系认证中心的年度监督审核，产品质量的稳定性和用户满意度逐年提升。

福田汽车诸城汽车厂努力向国际一流汽车企业看齐，采用世界先进的过程质量控制方式，全面导入tps(丰田生产方式)，并不断深化推进。实施标准化作业和质量在线报警系统，借用通用公司的“质量门”控制方式，在生产线上设置了100多个质量门，对过程质量实施监控，有力地推进了工作效率、产品质量以及节能降耗。福田汽车诸城汽车厂还制定了一切以客户为中心、关注客户体验、服务差别化战略，全面推进客户满意工程，创建国内服务美誉的汽车品牌服务理念，推出的服务品牌。呼叫中心开通全国统一特服号，国内第一家推行“客户代用车”服务;开展服务商iso9001认证;服务站推行 5s 现场管理及 ei形象建设;一系列的服务措施为企业发展提供较好的保障支持，得到市场的普遍认同和信赖。

福田汽车诸城汽车厂在自身发展的同时，带动起属地配套企业 300余家，年实现供货额近200亿元，安置就业人员60000余人，同时吸引曙光车桥、青岛众力车桥等一批业内知名的零部件配套企业来诸城投资办厂，带动山东省汽车零部件产业的崛起，实现产业链的升级和协调发展，取得了良好的经济效益和社会效益。

另外，作为学院团支部的一员，我特地参观学习了福田团委的工作计划，在团部工作中，福田团委将团员青年做经济建设的生力军和突击队。几年来，他们紧紧围绕经济工作这个中心，将团的工作渗透到工厂生产经营中，努力推进团的工作上水平。一是大力开展劳动竞赛活动，为青工成长创造条件。每年的生产旺季，厂团委及时制定计划，组织团员青年开展旺季劳动竞赛活动，并于竞赛结束时召开劳动竞赛表彰大会，评出表彰“十佳青年岗位能手”。这一活动充分调动起了团员青年的主动性、积极性和创造性，促进了团员青年岗位技术水平的提高。二是开展团员青年创新创效活动。他们把创新与学习、创效与成才结合起来，推动团员青年创新创效活动全员化、有形化、经常化，为工厂增加了效益。团委联合行政部门修订了“六小成果”(小革新、小改进、小建议、小核算、小经验、小节约)管理办法，以团支部为单位进行小改小革活动，在全厂范围内掀起了广大团员青年学科学、用科学的热潮。今年评出优秀成果项目280余项，为工厂节约资金300余万元。三是深化“青年文明号”创建活动，理顺各项管理工作。团委结合企业实际对“青年文明号”的各项评选标准进行了修订，确定了标准。在评审过程中，根据每个团支部的生产任务、质量控制、工作计划、学习培训等目标，坚持广泛宣传与机制创新相结合，从严评审，强化“青年文明号”的导向作用，使其真正成为基层管理工作的“风向标”。

在学习福田团委工作的过程中，我发现不管在任何行业，任何领域，我们一定始终要将调动团员的主动性、积极性作为工作的重点，只有这样，我们所开展的工作才能才能更加有效。再一点就是要及时的进行工作奖惩，对同学们的学习及生活进行评比，让同学们再竞争与欢乐中度过。

**上汽大众车间工作总结范文12**

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：

>1、合理调整劳动组合确保完成生产任务

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，个性是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的用心性，在劳资部门和生产科的用心支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。透过车间。工段长和各班组长的用心配合努力，本年度1-10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。

>2、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主人翁的职责感，

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，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，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。

2.在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量的意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3.在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不建全的状况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度用心地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

4.今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视用心的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也极积的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间(期间正处于公司放年休假)，对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

>3、安全生产

1.包装车间在XX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。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故四个但是的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。透过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

3.透过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本到达了公司对车间的指标和要求。

4、学习、提高车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，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员工，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。

5.发扬成绩找差距

公司经过改制透过全员购买的方式转成了民营企业员工又转成了股东。多年的国营企业机制在员工心目根深蒂固，不管是需求，心态和劳动态度以及用心性都和民营企业的要求差之甚远。要改变现状只有公司加深改革力度，要么就用时间来磨合完成。年工作计划

XX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各工段，班组人员的用心性，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。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。用心配合、完善生产现场条件到达《化妆品生产企业卫生规范〔XX年版〕要求，高标准的完成XX年的各项工作。

**上汽大众车间工作总结范文13**

我们知道实习是大学教育中一个极为重要的实践性环节，通过实习，可以使我们在实践中接触与本专业相关的一些实际工作，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识、去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高我们的实际动手能力，为将来我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础。通过这段时间的学习，我每天都有很多的新的体会，新的想法。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获也是丰硕的。

我在奇瑞汽车股份有限公司进行了为期4个月的实习，回想4个月前，毫无社会经验的我带着青涩和稚嫩与同学一起通过学校的推介来到了奇瑞汽车股份有限公司，迈出了进入社会的第一步，进入公司后我被分配到乘用车二厂总装二车间进行实习。幸运的是，还有其他几个同学也和我分在同一个车间，只是在不同的工段，但上下班的时间却也是相同的。

实习前，公司首先对我们进行了培训，有公司级培训，厂部级培训，车间级培训及班组级上岗培训。公司级和厂部级培训，介绍的都是公司概况以及汽车制造的主要工艺，有冲压，焊装，涂装以及总装四大工艺。车间级培训，则侧重强调了在车间工作期间的人生安全问题和工艺质量，这是车间两个最重要的注意点。在车间，最重要的就是注意自己和他人的人生安全，因为在车间，是有很多危险源的，如汽油加注机区域、制动液加注机区域、发动机分装区域、升降机区域以及油漆返工区域等等，而这五个区域，是需要我们牢记在心的危险源。其次就是制造的工艺质量，必须非常严格，任何细节都不能放过，也正因为如此，所以在每个工段的最后都设立了检验点，而且在最后整个一个工段都是对前面所组装的整车进行全面的检查，然后再下放到专门的监测点去给汽车做各方面的检测以及测试，所以检测通过后，才能上架出售。最后就是班组级的上岗培训了，这也是具体的把我分到班组的岗位，以后实习的地方。车间有两条生产线，21线和22线，也称S线和B/T线，S线只生产一款车型—QQ系列，而B/T线则生产B系和T系，共五种车型，我就分在这条生产线上的五工段A3班。

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作4个月。第一天进入车间开始工作时，所在班组的班长带我参观了整个班的各个工位的工作内容、操作流程以及需要注意的安全事项和危险源等。然后将我带到安装门护板的工位，指着一个正在认真工作的小伙子说，这就是你的师傅，以后他教你工作。随后交代了几句就离开了，看来他也挺忙的。师傅非常的开朗，脸上总是挂着很阳光的笑容，然后他就主动跟我聊开了，聊天中得知他才19岁，中专毕业的，似乎比我还小2岁呢，这让我心里感觉有点怪怪的，不过术业有专攻，想想也没什么了。开始几天，他只是让我看着他做，说让我熟悉一下主要的流程，当然在做的时候，他会教我技巧以及注意事项，有时候看起来很简单，但是当我自己去尝试的时候，却怎么也弄不好，他说是因为我不够熟练，而且方法也不正确，然后又继续教我。我也时常给他打打下手，停线不忙的时候他也会让我尝试着自己去安装，我也很努力的学着。由于有好几种不同的车型，而每种车型所要安装的零件以及螺钉都各不相同，多的时候单螺钉就有十几个，而且各不相同，且要按照顺序来一个个用电动螺钉枪打进去。枪也有2把，有刀头枪和套筒枪2种，且力矩也是不相同的。因为有些螺钉用5N·M的枪能打进去，但用2N·M的枪却打不进去，比如中控螺钉。所以零件多，造成了工序的复杂化，而整条生产线是一直在缓慢的开着的，所以必须在一定的.时间内完成所有的工作并且保证不出错，这有一定的难度，需要很高的效率。这使得工作具有一定的挑战性，我也有些兴奋，心里暗想着一定要做好、做快，和其他人一样快，他们能做到，我也一定能！只是需要一点时间而已。

经过差不多一星期的学习和师傅的指导，我渐渐的记住了所有车型所需要的零件以及安装流程，师傅也开始让我自己操作。自己操作的时候，才知道以前看似简单的动作，当真的做起来时会有多难，而且身体也要跟着线速慢慢的前进着，这让我时常因为紧张而出现不该出现的错误，但师傅都会在旁边指正，及时的帮助我，然后又示范给我看。在他的帮助下终于成功的完成了一辆车了，虽然因为紧张和精神的高度集中让我满头大汗，但这仍然让我感到开心、有成就感。但这时却也掉线了（就是说本应该在自己工位上完成的工作，却因为耗时过长而到了别人的工位上才完成，这称为掉线，不仅会影响到他人的工作，也会使得自己更累，因为要把线赶回来）。然后师傅又去帮我赶线了，说让我休息一下，在旁边看他怎么操作的，从中找到自己的缺点和诀窍。我只能不好意思的笑笑。

就这样差不多又过了一个星期，我才慢慢的将速度提上来，勉强能不掉线了，但是如果出现了异常情况，我还是会掉线，有些是因为解决的时间比较长导致掉线，有些是我压根儿不知道如何解决，只能眼巴巴的掉了，然后去找师傅、同事、副班或者班长解决，耗时实在太长的话，还得把线停了才能解决。通过不断地学习和努力，我速度越来越快，掉线的情况也逐渐减少，错漏装也很少出现了，而且通过这么长时间的相处，我和班组里的同事们都成了朋友，工作和吃饭休息之余，都会聊聊天来消磨枯燥，每天下班也会同坐一辆厂车回公寓。其实我们年龄都差不多，都是刚从学校出来不久，有几个人年龄比我还小呢。我也逐渐适应了这里的生活。

又过了一个星期，我的技术可以说已经相当的完善和成熟了，完全可以独立操作了，遇到异常情况，也能基本上自己解决了，掉线更是已经成为了过往，速度已经不比别人慢了，这时却得到了师傅即将辞职离开的消息。原来，他在我来之前已经提交了辞职报告，现在批下来了。听到这个消息，我有些难过，也有些不舍，他却还是像往常一样总是用很阳光的笑容跟我们聊天，说笑，他就是这样一个人，快乐而健谈。我想想也是，他已经在这磨砺了一年，每天重复着同样的工作，而且工作量那么大，应该也很枯燥吧，更何况对于才19岁年轻的他来说，这里确实不属于他，他有更广阔的天空。同时我也在心里想着，这里也不属于我，因为不久后我也会离开的，确实不需要太伤感。

几天后他就离开了，走之前来跟我们聊了会天，算是道别吧。我也进入了正式独立操作的阶段，现在的我，基本不会出现问题了。已经可以完全胜任工作，也得到了同事以及班长的认可，清明放假期间，工段组织了一次游玩，我们也玩的挺快乐的。就这样平淡的过了一段时间，我的实习期也满了，该是我离开回校的时候了，心里有一丝不舍，但更多的，还是对于未来的期盼。

经过这段时间的实习，我主要有以下几点感想：

第一，要有坚持不懈的精神。

第二，要勤劳，任劳任怨。

第三，要虚心学习，不耻下问。

第四，要确立明确的目标，并端正自己的态度。

通过本次的实习，我还发现自己以前学习中所出现的一些薄弱环节，并为今后的学习指明了方向，同时也会为将来的工作打下一个良好的基础。但这次的实习为我们提供了一个很好的锻炼机会，使我们及早了解一些相关知识以便以后运用到以后的工作中去。

总体来说，这次实习不仅仅是锻炼了我操作方面的一些技能，同时，经过这次实习，我还从中学到了很多课本上所没有提及的知识，还有就是在就业心态上我也有很大的改变，以前我总想找一份适合自己爱好，并且专业对口的工作。可现在我们都知道找工作很难，要专业对口更难，很多东西我们初到社会才接触、才学习。所以我现在要建立起先就业再择业的就业观。应尽快学会在社会上独立，敢于参加与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。总的来说，作为新时代大学生，无论是在今后的工作或是生活中，实习都将成为我人生中一笔重要的资本。

**上汽大众车间工作总结范文14**

汽车车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费了更多的能源。而萨普工厂总装车间的布局则相反，车间生产线被折叠起来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

总装车间里面采光也比较好，不但东西北三面玻璃窗可以透光，而且屋顶的天窗同样可以采光。在白天天气晴朗的时候可以完全依赖自然光进行生产，这也为厂节约了不少的能源。但是通风性不是很好，车间南侧没有窗，夏季东南季风无法吹入，而且导致车间内温度比较高，甚至超过室外温度。在车间里有很多风扇，我的问题是如果换成几部空调，只要空调的温度调到适度，在消耗同样电量的情况下，会不会带来更好的舒适度呢?

总装车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

首先是安全问题。安全第一。来到一个新岗位先熟悉周围的环境，从中发现安全隐患，时刻提醒自己。干活之前先掌握安全要领，防止伤到自己，同时也要防止伤到别人。总之安全必须贯穿岗位作业的全过程。拿件的时候要小心，特别是重件，一定要拿稳，防止摔下来砸到自己，走动的时候要注意周围的危险，件不能对着别人，以免碰撞伤到别人。装配的时候防止磕碰和划伤。这说起来很容易，但做起来就很难，在装右后车门线束的时候，手臂经常被划伤，即使注意了也无经于事，因为手要伸进车门，线束的固定卡扣要使很大的劲才能卡进去，一旦用力过猛碰到铁皮就被划伤。另外钻进机舱安装舱后隔热垫也经常是磕磕碰碰的，不是碰到自己的要，就是撞到头，还好问题不是很大。一线实习尤其要时刻提醒自己注意车间里的重大安全隐患。第一不能站在吊挂的重物之下，必须及时避开;第二注意交通安全，注意来往的车辆。这里重点提一下，站在吊挂的重物之下是非常危险的，车遇到人，司机可以饶过去，但是重物掉下来是不闪人的。而且车间的确发生了好几起吊挂重物掉下来的事故，幸运的是没有伤到人。吊发动机轨道下的隔网，底盘轨道上的铁皮，均被砸了一个窟窿。内饰到综合转序的地方，吊车轨道下的隔网也被砸了几个窟窿。既然吊挂的链条很容易断，那么应该怎么防止它在工作的时候发生断裂呢?联系自己所学的知识，链条在拉重物上升的过程中，链条所受的拉应力是循环变化的，这会产生疲劳裂纹，疲劳裂纹经过一段时间不断扩展，最后产生脆断。所以链条要及时更换，不管它看起来是不是完好无损。其次还可以加一道保险，增加一条冗余的轨道，轨道上的小车可以自由滑动，小车连着一个装置，链条从装置伸出，连接到重物，而装置的作用是保证冗余的链条随重物起落，并在重物静止的时候起着固定作用。正常情况它们都不受力，因为它们都是冗余的。但当受力的链条断了之后，冗余的链条可以继续承受住重量，拉住重物，防止重物掉下来。另外在车间经常吊挂重物的地方，可以将地面涂成红色，我想这比安全标志所起的效果还要好。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。比如在装萨普V传动轴的时候，我以前总是没办法把中间的螺栓打紧，原因是螺栓没对正打歪了，我就只好找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。安装传动轴有一次拉线，而在这种情况下我发现自己打的螺栓没有平垫，我自己觉得问题不大，但最终还是放心不下，问师傅要不要重新打上。师傅的回答是肯定的。于是我还是跑回去，加上平垫，重新再打一次。虽然自己很不愿意这样做，不过当我把事情做好了就有一种放下包袱的轻松感。

效率不是机械地提高干活的速度，而是减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。比如在装车门压条的时候，用身体向前倾的力，可以很轻易地把压条压入。又比如在装机盖密封条的时候，弯腰站起来用拇指压密封条的同时，加上体重的下压力，这样做比蹲下来压要省力得多。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：熟能生巧。就说明这个道理。

干活的时候也很注重技巧。我在学习安装车门限位器的时候，总是没办法把销打进销套，不是打歪了，就是把销套打断了。经历了很多次的失败，我最终发现原来自己使用锤子的时候，不是竖直地打下来，而是斜着打下来。找到问题所在才能着手解决，接下来我在敲打之前，先使手柄处于水平，然后才用七敲打销，用这个办法我终于成功了。安装萨普的传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏了。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的方向上，我同样获得了成功。除了以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天早晚各一次拖地搞卫生也是很重要的，如果没有坚持搞下去，车间最终会变成垃圾和尘土的天堂。每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如萨普皮卡的车架，他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，应该是手工焊成的，而且焊逢周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用了气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。我听一些老员工说还用了铜焊，我查了书本铜材料熔点比铁材料熔点低，铜焊把铁材料填补并连接起来，应当归属于钎焊。铜焊丝是作为一种钎料。我还注意到净化器的焊接，那焊缝非常饱满，我觉得应该是使用了机器人焊接。还有干燥器采用铝合金的焊接，那焊缝看起来不像是打磨过的，简直太漂亮了，非常光滑美观。除了焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

最后说一下我在总装车间的两个重要的收获。其中一个是我现在可以很清楚地分清萨普T，萨普V和萨普C三种车型了。刚开始的时候自己什么都不懂，来了一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡了。另外我对皮卡车的构造也有了一定的了解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多了解一下。

**上汽大众车间工作总结范文15**

来到xxxx已有三个多月的时间，通过一些课程的培训，还有在工厂的车间实习，我对公司的企业文化、价值链，以及制造部的生产流程和现场管理等方面有了深入的了解。在xx新工厂为期六周的车间实习，也让我学到了很多，这个崭新的现代化工厂带给了我很多的震撼，无论是先进的生产技术，还是卓越的现场管理，处处都有值得我们学习的地方。回顾过去三个多月的实习情况，发现通过这段时间的学习和思考，我有了不小的收获，同时也感触颇深。

生产流程

生产流程会是今后开展一切工作的基础，因此对流程的熟悉非常的重要。在

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