# 工地流水线工作总结(11篇)

来源：网络 作者：清风徐来 更新时间：2024-10-02

*工地流水线工作总结1转眼间xx年就在我们的忙碌的溜走了，我们迎来的赞新的xx年。对于过去这一年的工作，必须进行回顾总结、再认识，针对新一年的工作目标做出相应的补充、调整和准备，才能把新的工作开展好。>一、思想态度方面从参与到工作中的开始，我...*

**工地流水线工作总结1**

转眼间xx年就在我们的忙碌的溜走了，我们迎来的赞新的xx年。对于过去这一年的工作，必须进行回顾总结、再认识，针对新一年的工作目标做出相应的补充、调整和准备，才能把新的工作开展好。

>一、思想态度方面

从参与到工作中的开始，我就告诉自己，一定要把心态端正，不懂就是不懂，要虚心学习。对于一份陌生的工作，我从刚开始的迷茫与陌生，慢慢的了解，由不懂到懂，由不会到会，有简单到困难，每一个大大小小的进步都要感谢领导和其他同事的指点和帮助。对于以后的工作，有困难和挑战，更有磨练和磨难，我都要做好了心理准备来迎接。

>二、工作能力方面

记得刚进厂的.时候对一切都是陌生的，也因为陌生，对任何东西都充满了浓厚的兴趣。带着这份兴趣与好奇，在不懂的方面一定要多问勤问，同事和师傅们都很耐心和细心的讲解和传授心得。

(1) 从学习看图纸开始。刚开始，看到一张工艺图纸，似乎觉得很简单。但仔细一看，才发现，里面包含的内容太多太多，相关联的知识也是很多很多，如果仅仅只是了解和认识表面上的图形和参数，根本不能够满足日常工作需要。为此，每天除了日常的其他基本工作意外，其余时间大都用来学习看图纸了，经过了很长一段时间的学习，基本能满足和帮助平时的工作开展了。要不断的学习，学无止境。

(2) 我们生产的产品是整体硬质合金刀具，产品从毛坯料到最后的合格产品，经过了众多道工序的加工。无论以后的工作偏向于哪个方面，深入到什么层面，都需要对自己的产品有足够的了解。所以在领导的安排和指导下，我从最开始的下料，到激光打标，包装发货，一一了解和学习，有了初步了解。

(3) 实践操作。在前面很长一段时间的了解和学习，打下了一定的基础。加之平时有空也会多看同事和师傅们的实际操作，在适当的时候，自己终于也可以开始学习数控工具磨程序的学习和编制，然后在师傅的亲自指导下，开始数控工具磨的基本操作学习。

在工作中，首先是认识机床的组成，然后程序的试用和调整，再次是砂轮的认识、组装与拆卸，最后就是综合运用。从刚开始实际操作至今，出现过不少问题，但是在师傅的指导下，自己做了反省和思考，自认为进步了不少，是自己现在基本能够独立操作，以后还要继续努力学习，不断进步。

**工地流水线工作总结2**

随着时间的流淌，我已在远征生产部上了半年的班。还依稀的记得开始领导安排我做订单管理时，我还弱弱的说我没经验，没做过办公自动化之类的工作，可领导的一句：“没问题!没有经验，可以慢慢培养，”这句话让我心存感激，感谢领导给我这个在远征工作的机会.在这半年里，我经历了一个由最初的手忙脚乱、不知所措到现在的亦趋熟悉、熟练的过程，对这个行业也有了一些体会，专业技能和工作能力都取得了很大进步；让我的视野得到了开阔，综合能力得到了全面的提升，新的环境，新的机遇，新的挑战，不同的工作环境，不同的工作方式，一切都是新的，一切都需从头学；感谢公司给了我这个平台。

从单一的订单管理到多元的生产内勤，起初真的感觉压力大，做不来，可自己又想接触一些新的东西，来充实自己的头脑，所以就硬着头皮做了，刚开始连一个简单的报表做的都乱七八糟的，忙乱的不知道该咋办？真的感谢领导在这样的情况下，不但没有严厉的批评我，还耐心的给我讲解指导。我也本着“在工作中提高自己、为公司创造价值”这样一个目标，通过自己的刻苦钻研，向领导请教、向同事学习，不断开拓创新，圆满的完成了本职工作。在本岗位工作的这段时间，我付出了很大努力，但也收获了很大的成果！回顾20\_\_，展望20\_\_，我作了如下总结，还望领导能给予宝贵意见。

一、工作中的收获：

1、细心、细致、严谨作为一个订单管理人员，最重要的就是要做到这点，遇到问题，要和市场部、商务中心做到有效沟通，不能因自己的一点疏忽，让下面的生产流程产生脱节，给顾客造成损失，给公司造成损失，从事这项工作使我渐渐养成了细心的习惯（这点从刚开始做的报表和现在做的报表对比中可以看出）

2、综保整机的入库量月报表都能和库房准确的核对上，没有出现任何偏差；对一些办公软件熟练了很多，尤其是coreldraw，之前都没听过，现在却有机会接触到并能熟练应用。

3、通过与各级领导接触，有一个最大的感触，就是他们都不回避问题，不回避矛盾，只有直面生产中的问题和矛盾，积极寻求解决办法，化解矛盾，才有利于生产，这是我学到的第一个工作方法。

4、作为一名生产内勤，每天除了本职工作外，还经常有计划之外的事情需要临时处理，而且通常比较紧急，不得不放下手头的工作先去解决，因此这些临时性的事务占用了很多工作时间，如果没有高效率的工作，就会今天欠了帐，明天还会有其他工作要去处理，所以说每天的工作每天一定要完成，每天工作要清理并要每天有所提高，内勤工作是一项辛苦琐碎又光荣的工作，所以我每天都给自己做一个日程表，在此工作中让我认识到内勤工作的重要性，刚开始的确因为事多并且杂而烦心，时不时也会发些牢骚，但做下来了，觉得还可以，使我懂得怎样统筹安排时间，也使我的办公自动化方面的能力有了很大提高！

二、不足与努力的方向：

1、对公司的产品还有没能全面深刻了解，因为我是电子专业的，也希望自己的专业技能有所提高，一直计划着把公司所有产品类型的说明书都看一遍，向同事多学习一点，深入了解一下，但因为本职工作刚上手，没经验，自身能力不足，做起来会耽误很多时间，一直没能抽出时间来学习，我计划在以后的日子里，在做好本职工作的同时，多学习一些产品专业知识，用专业知识武装自己的大脑，为今后的工作打下坚实的基础，这样也能更好的为公司服务。

2、做事有时会有情绪，这一点我会努力改进，和同事多沟通，不让需要我配合的同事在我这里受到冷落。

3、对工艺的了解不深入，不主动，有兴趣，却没主动参与进去，空有满腔热情，没付诸行动，要加强学习，制定详细计划。

4、只是机械地做报表，没用心体会报表中的数字有什么意义，也因此做错过报表，应该学会从报表中的数字中发现生产中存在的问题，能够及时汇报并解决。

三、职业规划：

生产内勤是生产部中最基础、最全面的工作。我觉得作为一名刚入行的新员工，生产内勤这一岗位，是一个良好的全面学习的平台。有人说“做内勤有两个结果：一个是永远重复性的机械作业，岗位太普通，太平凡，做不出什么大的成绩，简单来讲就是没有前途；一个就是努力工作，通过生产内勤工作全面了解、掌握将来准备从事的工作。”所以，在做生产内勤这一阶段，我着重我的职业目标进行学习，为自己以后的发展方向奠定一个坚实的基础。

虽然我在工作上取得了一点成绩，但我依然清醒的意识到我的工作中还存在很多的不足之处。在新的一年里，我会更加严格的要求自己，努力的钻研业务，不断更新和补充新的专业知识，提高业务水平和工作能力，总结经验，更好的完成订单管理、技术文件及其它资料的整理工作。我告诉自己：20\_\_年我的工作目标是做一名优秀出色的生产内勤，但我人生的职业目标绝不仅仅是一名生产内勤。我会用实际行动证明，我有能力担任技术性和专业性更强工作！

**工地流水线工作总结3**

大家好!我代表生产部一百五十余名员工对本部门，请予审议：

时光似箭、岁月如梭。伴着圣诞节日的欢乐气氛，我们即将迎来新的一年。在过去的一年中生产部在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与部门全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对生产部一年来的工作做以总结，同时也祈愿我们公司明年更美好。

>一、工作回顾

1、产品产量方面

过去的一年里，生产部在生产过程中面临三、四产品型号的多变，批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。截止20xx年12月12日共完成两成结构产品40kkpcs三四层结构产品3kkpcs。为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为公司今后产品的多元化打下了基础。

2、产品品质方面

在今年工作中，在确保生产任务的情况下两层结构产品入库良率达到98%，三四层产品入库良率达到96%。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。

3、设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

4、人员管理方面

在每年的年初和年末，在人员变动和产线员工极不稳定的时候情况下，这无疑给生产管理带了了极大的压力，但是在这压力的推动下本部门还是坚持对新近员工的岗前岗中培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，在这我要感谢行政部对员工的教育和工程部的技术培训和车间的各班长，的鼎力支持才始的我部门有了如今的良好局面。

5、安全生产方面

在过去的一年里，我部门将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到各车间员工的安全知识教育，监督和排除各车间存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。全年度未发生较大的.人体伤害和设备损坏事故。

>二、存在的不足和对策

生产部在过去的一年里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，主要有以下方面的不足。

1、质量管理方面

1)员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2)缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和没有品管的巡检下，有时候会出现一个真空地带，班和班之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

3)缺乏生产质量记录意思：由于我部门全体计件化以后，在瞬速增产的同事忽略了产品生产的过程质量记录。产品在整个制造中过程中，如何完整记录产品过程质量状态尤为重要。虽然这方面在逐步的改善，但是离我们质量管理体系所要求的，些我们所做，做我们所写。记我们所做的还差较远!

2、人员管理方面

员工的精神面貌和紧张感缺乏，在这方面我们在策划一下整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，不断的提高员工的综合数字，以适应企业以后发展的需要。

3、物料消耗管理方面

由于之前我们没有对物料消耗及成本进行考核，在飞正常成本增加时，如工具损耗率搞，物料使用质量过剩，员工装配及存放不当影起的浪费。导致这样的现象存在，主要是员工节约意识不强。本部门将根据实际情况实施相应的奖罚措施和节约能源降低成本的思想教育，始员工的节约意思和主人翁精神逐步的提高。

>三、从公司整体方面，我有一几点建议。

1、建立健全的工作质量职责制度。对公司每个部门和员工都明确规定各部门和个人在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。

2、因公司员工的流动量大，个别的团队凝聚力和归属感补强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力加强树立与培训。

>四、自身总结

20xx年即将结束，20xx年的工作也即将告一段落，在这一年里，我经过自身努力，克服各种困难，特别是在领导的大力支持下，这一年是有意义的、有价值的、有收获的。基本上的完成了本年度的工作，经历这两年来的生产管理工作。通过这些项目的管理，熟悉了公司的运作程序流程，掌握了公司系统的操作过程，这为今后的工作打下了一定的经验基础。

虽然20xx年有所收获，但自身的不足之处也暴露无疑：

1、虽然年轻充满干劲，但经验缺乏，在处理突发事件和一些新问题上存在着较大的欠缺。

2、跟不上客户在订单上的运作需求，还缺乏主动与他们的沟通和交流的积极性，不善于有效的表达。这些个人因素直接影响到了工作的效果。

3、生产进度状况不能完全掌控，造成拖期、延期想象比较常见。

**工地流水线工作总结4**

>一、安全生产工作内容：

1、加强特种设备使用、管理培训，操作手基本上掌握了运行原理，也简单调试维修，也应急预防措施。油炸锅，锅炉，杀菌锅基本落实到人。加大特种设备的巡检力度，车间主任必须一日三检。

2、整改不合理生产流程，减少半成品在流水线停留时间，避免了物理，微生物污染，同时提高了生产效率。现在生产周期从原来的36小时缩短到24小时。

3、精细科学管理，从年初制定科学精细管理，到逐步实施，车间设备，产品出现异常情况能够及时，快速解决，短时间不能解决的也能很快上报到中高层，大大减少了半成品不合格率，并半成品能够及时分离分类处理，减少了工厂的损失，也提高的成品合格率。

4、加强员工的培训。本年度由生产部，品管部等多部联合组织管理者、员工培训，增强员工的质量意识，节约意识。同时不同岗位做不同的岗位培训，让员工熟练，科学操作设备。

5、组织学习消防知识，遇到突发事件的处理方法和逃生技能。

>二、有公司团队支持

1.领导对我信任

自从老师任命我为调漆室主管，他就一直信任着我，放手让我自由地进行相应的管理工作。当我出错的时候，他并不是严厉地批评我，而是耐心地对我进行指导。俗话说，滴水之恩，当以涌泉相报。为了感谢老师对我的知遇之恩，从我主持管理工作那天起，我就不敢有一丝的松懈和半点的懒惰，生怕把工作做差了，辜负老师对我的期望。因为作为一个高素质高水平的管理人员，不但需要具备丰富的实践经验和强劲的工作能力，同时，还必须丰沛的管理知识和强烈的责任意识，所以，在工作之余，我挤出时间读了很多管理方面的书籍，从中学到了大量优秀的理论知识，大大提高了我的管理水平。

2.下属跟我配合

我明白，作为调漆室主管，我只有与我的下属把关系搞好，让他们从心里真正地信服我，才能够使他们听从我的指挥，密切地与我配合，共同把工作做好。通过我的真心对待和诚心沟通，无论是在工作中，还是在生活中，我和调漆室的所有人员都形成了兄弟般的友谊。在此基础上，我对他们进行了明确的分工，我觉得只有明确责任，才能使所有人员各司其职，就算出现特殊情况，也不会出现手忙脚乱、互相推卸的情况。当然，有分必有合，分合必须正确结合，只有这样，才能够更有效、更迅捷地做好工作。目前，在我们调漆室，他们几个人从事的事情主要属于“分”，而作为主管，我从事的是“合”，我根据他们每个人的能力和特长，把他们分配到最适合他们的工作细节上，然后通过我的调配，使他们密切合作，和谐运作，从而，在整体上实现调漆室工作环境的改善、工作效率的提高和工作成绩的进步。

3.同事与我协作

调漆室作为整个企业的一个重要组成部分，可以说，调漆室的运行状况直接关系到整个企业的经济效益。站在企业的高度上去看，作为调漆室主管，我不但要培养调漆室所有人员的团队精神，而且要培养调漆室与其它各个生产部门所有工作人员之间的团队精神。以前，我曾经和某些带班之间存在着淡漠的隔阂，不管具体错误在谁的身上，这种情况都在一定程度上影响了生产的进行和公司的发展。今年，我首先自我反省，找到自身的缺点，然后努力改正，用积极的态度和真诚的心意改善和那些曾经与我合作不怎么协调的带班的关系。在那些亲如兄弟的带班的帮助和配合下，我的管理工作开展的十分顺利。

>三、工作亮点

在我们调漆室取得的所有成绩中，我最满意的就是对那些废漆的变废为宝的利用。

我刚接手调漆室管理的时候，调漆室里到处散乱地摆放着沉积已久的\'废漆，总量达到所有油漆的三分之二左右。到目前为止，经过我的整治利用，大部分都被合理重新利用，除此之外，在工作的过程中，我尽力把油漆的损耗降到了最低限度，我没来之前，调漆室的调漆方法存在着明显的缺点，那就是在调漆的过程中使用柴油，这样做的直接后果就是造成那些没有用完的油漆成为废漆，这样在浪费油漆的同时，无形之中增加了产品的成本，进一步影响到我们企业产品的市场竞争力和市场占有率。为了改变这种不利的现状，我采取了新的调漆方法，调漆的时候不再使用柴油，虽然如此，调出来的油漆性能一点也不差于使用柴油的油漆。单是油漆这一项，我一年就可以给厂方节约数万元的成本投入。

虽然说，今年我们调漆室取得了很大的进步，但是由于某些原因，工作中也曾出现过一些差错，这些是值得我们反思的。

>四、工作如何提升

我当了这么长时间的主管，对于调漆室的管理工作，早已从磨合期、适应期走到了如今能够娴熟管理的时期。可是，我们调漆室的有些人员还处于学徒阶段，还有一些人员是今年新招的，互相之间的感情还需要进一步的培养，互相之间的合作也需要进一步的加深，毫无疑问，这种状况在一定时期内在一定程度上还是制约了我们工作的进展。

老师曾经说过我今年好像没有去年努力了，在此，我把我的初衷说明一下，希望老师能够理解。

**工地流水线工作总结5**

从公司整体方面，我们有以下几点建议：

第一、公司在新产品生产方面因受人员的制约没有力度，接到新产品订单后往往出现手忙脚乱的现象，应变能力差，以至于一些订单被别的公司轻而易举抢走。公司搬迁新址以后，必然要接触一些以前没有接触过的冲压产品，并以此来扩大生产规模，因为每个产品在行业内都有它固定的需求量，没有新品的支撑，公司就没有发展的后劲，也就不可能有可持续增长，如果不增长那就意味着后退，正如“逆水行舟，不进则退”。

第二、产品质量问题

目前客户对我公司的质量方面不良反馈居高不下，我个人认为，除了生产部门自身的因素以外，品质部门部门也负有不可推卸责任，公司应该继续加大对品质部门的管理的力度，使品质人员具有良好的自身素质及业务技能，对生产实施全过程监控，及时统计生产过程出现的问题，结合客户的不良反馈，每月至少出一份质量统计数据，协同生产部门作出前三项不良统计报告，有针对性的拿出改进措施。使不良率逐步降低争取早日达到客户免检产品的标准要求。

第三、公司各方面工作缺乏有效监督体系，建议专职核查人员，制定并健全的适合各部门的综合考评制度，持之以恒的对目前的公司各部门各项具体工作进行综合考评，每月汇总并分析原因，拿出解决办法，使公司的各项工作都能逐步趋向完善。

第四、公司在技术熟练人员的培养和留用方面跟其他企业有很大的差距，现代企业的竞争归根结底是人才的竞争，也就是常言说的“有人有天下”。但我们企业普通操作工的流动量非常大，大部分有思想的员工因为对公司不信任、没有依赖感而流失，公司常年总是在对员工培训一些最基础的东西，导致公司引进的一些看上去先进的管理模式发挥不了决定性的作用，甚至在对有些最普通岗位的违规职工作处罚措施时，他们竟然可以以辞职或请假相要胁。于是，产品质量总是得不到保证、规章制度执行难、管理难就成了公司管理工作最主要的难题，我想在目前这非常时期公司高层领导、人力资源部应该对这些历史遗留问题高度重视，总结一下究竟其原因何在。

第五、公司在企业文化建设方面几乎是一片空白，企业文化关系到企业所有员工的思想情绪，也与企业的发展息息相关。纵观中外古今取得巨大成功的企业，都非常注重企业文化的建设。作为一个企业首先要树立企业的精神理念，然后通过长期的企业文化建设，把企业精神贯注到每一位员工心中。良好的思想政治工作，能够给企业带来无形而巨大的效益。

面对即将到来的年，我们生产部愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力!

**工地流水线工作总结6**

20xx年来，我们车间在分公司党政的正确领导和关怀下，在各机关处室的大力帮助下，结合车间实际，按照“生产安全、环境友好、关系和谐”的管理理念，变压力为动力，落实“三基”标准，创建“五型”班组，扎扎实实开展职工队伍建设和“比学赶帮超”活动，以标准DCS室管理职工队伍，职工队伍精神振作，文明操作，技能素质不断提高，实现了安全生产的稳定和各项工作稳步推进。现总结汇报如下：

>一、夯实“三基”形成管理长效机制

“三基”工作是企业管理的基础和落脚点，也是一项企业精细管理，贵在持之以恒。在夯实“三基”方面，我们以“三基”标准管理专业技术人员，一是加强制度建设，严格落实安全生产岗位责任制。狠抓职工的安全意识、安全生产技能、自我保护能力的培训，使每个职工上岗前都清楚本岗位的安全职责。二是严格落实直接作业环节的安全监督管理。加强对直接作业环节安全监督管理，严格作业票的审批程序和安全防范措施的\'落实，规范了作业过程，纠正了以往作业中存在的种种习惯性违章行为，从各班抽调骨干力量，专职进行现场作业监护。对检修现场的安全、环保措施的落实进行监督。三是加强现场管理。始终重视装置现场规格化管理，要求设备技术人员和值班人员必须每天进行检查，对当班存在的问题及时通报，及时整改，不留死角，现场卫生规格化有了较大的改观。四是严格执行装置现场巡回检查制度。车间每周对各班巡检写实执行情况进行统计并通报，每月集中考核兑现一次。及时发现多处安全隐患，并得到及时处理，为装置的安稳运行打下了良好基础。

>二、创建“五型”达到班组管理规范

围绕“管理型、创新型、技能型、效益型、和谐型”这“五型”班组创建内容，我们车间坚持以“五型”管理班组和技能操作人员，使班组面貌焕然一新。

1、加强了班组安全学习管理，在保障安全学习时间基础上，还要求车间领导与管理人员必须参加班组学习，并且要求班组安全学习要有实质内容，每月学习要有对近期车间、班组安全生产上不足之处进行总结和讨论内容，每人必须发言，要求人人参与，调动了大家积极参与安全管理的热情。

2、加强了班组细节管理，认真组织职工续签安全承诺书和填写个人“心型卡”，以“八比八看争红旗（比安全生产、看事故预防；比环境保护、看排污控制；比职业健康、看作业环境；比隐患治理、看本质安全；比公共安全、看安全稳定；比承包商监管、看安全业绩；比“我要安全、看活动实效；比基础工作、看登榜摘星）为平台，努力营造“后进赶先进，先进再提高”的氛围，促进车间、班组HSE管理水平持续提高。

3、严格落实直接作业环节的安全监督管理。车间加强对直接作业环节安全监督管理，严格作业票的审批程序和安全防范措施的落实，规范了作业过程，纠正了以往作业中存在的种种习惯性违章行为，在开具作业票的同时，要求作业人员认真填写安全5分钟卡，填写安全“七想七不干”卡，想清楚作业环节的危险因素，制定相应的消减风险措施，想清楚作业环节的危险因素，制定相应的消减风险措施和应急措施，还从各班抽调骨干力量，专职进行现场作业监护。对检修现场的安全、环保措施的落实进行监督。作业现场安全防范措施落实到位，作业过程规范，未发生任何安全事故。

4、扎实开展“比学赶帮超”活动，车间内部继续设立《分子筛车间比学赶帮超争先台》，全年评选优秀员工12人次，优秀党员8人次，班组“比学赶帮超”工作在“五型”班组创建中得到了较好体现。

>三、打造“队伍”获得三个文明成果

打造一支纪律严明、作风过硬、能征善战的职工队伍，是确保车间各项工作开展的基本保证，也是车间生产任务完成的人力资源保障。春节期间开展了对39名协解职工送温暖活动和对车间困难职工救济活动，做到了“六必访”，收到了好的效果。组织开展劳动竞赛立功活动，有八名同志荣立三等功。组织全体青工开展义务劳动。并表彰优秀青年。车间党支部组织车间党员、积极分子、青年骨干与组织部开展了党员“义务奉献日”活动。所有这些企业文化活动的开展，达到了凝聚人心、激发斗志的目的，增强了职工的荣誉感、归属感和使命感。

同时，持续开展好“为民服务、创先争优”及“比学赶帮超”活动，充分利用好总厂全员绩效考核及薪酬、人才通道制度，用好的办法把好的制度落实到车间各项具体工作中，从而充分调动每名员工“力争上游”的工作积极性，真正做到“高度负责任、高度受尊敬企业”，实现政治文明、精神文明与物质文明的丰硕成果

20xx年我们将扬长避短，发扬成绩，克服缺点，继续落实“三基”和“五型”工作，落实安全生产“一岗一责制”和季节性安全生产措施，认真开展消防、气防和应急预案演练竞赛活动，严格落实直接作业环节的安全监督管理，强化安全教育培训，提高全员安全素质，使我们车间各项工作步入一个新的发展阶段，取得新的管理业绩。

**工地流水线工作总结7**

我谨代表乳制品生产部就一一年的工作做总结，对一二年乳品生产部工作目标，工作计划做汇报。

乳品生产部的一一年，是波折的一年。是在挫折中吸取教训，学习提高，总结经验，寻求发展的一年！一一年的一季度完成生产任务；液态纯牛奶2100吨，酸奶320吨，奶酪干品33吨。在生产任务重，传统节日多，人员紧张，天气寒冷等严峻形势下，各班组克服困难。迎难而上，以质量为己任。将安全贯全程。把全员工作热情推上一个小高潮。

随着天气的转暖，市场产品需求量的减少。我们慢慢对自己的要求开始放松，对影响产品质量的细微因素放松了警惕！对利乐灌装机的操作和故障处理还缺乏实际经验。造成牛奶在高温状态下停留时间过长，色度。气味发生变化。虽不影响饮用安全，但从质量要求来讲属不合格产品。流放市场后，经过媒体的恶意炒作！对公司形象造成了巨大的负面影响。这种局面的出现，是因为我们的惰性思想在作怪，安于现状，不思进取。使我们的操作技能和故障判断，保养维修水平长期得不到提高。质量意识淡薄造成的。公司领导力挽狂澜，对外用瑞源一贯真诚的，负责任的态度和行动来感动瑞源消费者。对内积极整改，调整生产管理结构。加强质量监管及产品出库放行制度。使我们的生产慢慢走出泥沼。

乳业前辈对乳品生产用八个字形象概括：“如履薄冰，战战兢兢”这种感觉是需要坚持的，坚持住！脚下踩冰，眼前永远春光烂漫。一旦松懈！冰塌身陷，泥沼遮眼！美丽只是昙花一现！

前进的道路不会平坦!九月的利乐枕产品又让我们受到了深刻教训，得到了宝贵经验。学到了对此产品最直接，最有效的判断方法。也让我们的操作人员对此设备有了更深的了解和掌握。

感谢公司领导！感恩瑞源!给了我们一次重新正确认识自我，明确奋斗目标。通过这次学习，同志们的思想意识和工作热情，工作态度有了非常明显变化。工作由被动变为主动。对品控监督的抵触变为积极的响应。这种变化像菌种，像星星之火发酵燃烧成燎原之势。感染和激发了大家!上半年居高不下的生产包材损耗率逐步下降，液态奶包材损耗率连续三月反超为盈，由自付超耗款变为盈余拿奖金。在岗位缺员的情况下生产上量，质量平稳。

在兔尾龙首之时，我们必须坚持这种浮冰之感，丝毫不能松懈!公司上市之旅赋予我们的任务“任重而道远”同志还需努力！

一年之计在于春！我谨代表乳制品生产部郑重接受公司下达的任务并制定任务完成工作计划；

1、液态奶生产完成7000吨。

2、酸奶生产完成2500吨。

3、干制奶酪生产完成300吨。

4、新厂筹建相关工作。

一二年的生产工作在产品产量提高，质量保证的前提下，要努力做好生产成本控制，向节能降耗要效益。通过增加和改造能源供应计量硬件，规范能源供应和使用制度，配合财务制定一套精确合理的单品能耗标准。制定一套较合理的以生产质量和生产成本为主导的一线职工工资薪酬及奖罚制度。这种制度的实行将对职工的思想意识从抵触，敷衍，提高到潜移默化的努力提高。为新厂的顺利转产打下好的基础。

一二年的生产继续执行定岗定员制度。人人头上有责任，人人手中有目标。班组核需定员，缺员不减薪，班组工作任务缺员不减质和量。

根据一二年生产任务，生产部人员配置如下；

生产部负责人1人液态奶车间主任1人酸奶奶酪车间主任1人动力供应及设备维修车间主任1人统计1人司炉班：司炉4人，小工夏秋季1人，春冬季2人。水处理制冷班3人。专职环保；1人。设备维修；电工2人，机械维修3人。前处理班（酸奶灌装机）7人液态奶灌装机班8人捡包班班长1人（组员计件，按需配置）酸奶班班长1人（组员计件，按需配置）奶酪压榨班班长1人（组员计件，按需配置）任务是命令，也是自我价值的体现，我真诚希望大家一齐全力以赴为实现目标努力奋斗！谢谢！

**工地流水线工作总结8**

公司从xx年10月份开始推行5S管理工作以来，通过日本常务和公司5S委员会对各部门的多次5S培训和现场指导之后，大家对5S的相关知识有了更深的了解和认识。从一无所知到了解、学习再到运用，我们不知不觉走过了一年，常言道：万事开头难!但是大家还是一步一步的走了过来。经过这一年来对5S管理的宣传和各区域的实践,5S的观念逐渐深入人心，5S活动的现场管理逐渐步入轨道，5S工作的重要意义正逐步被每一个部门和车间接受，公司整体环境得到了改善。

>一、>模具仓库：

模具库为了使管理达到制度化、规范化的要求，使模具库储存的模具及其它辅助物品、配件以及现场环境达到最佳状态，同时为了能够以最快的速度找出生产时所需的模具及配件，并且顺利的办理好出仓手续投入生产，模具库工作人员以5S管理的方法对模具仓库进行了全面的整改工作。

xx年以来，在5S委员会的领导下，同时在模具库人员的共同努力下模具库的5S工作在以下方面有了明显的改善。

①环境卫生方面：为了保持模具仓库内干净整洁，模具上无明显灰尘。模具仓库人员利用闲时间对仓库地面全部油漆。再用画线方式对通道和模架摆放区作出明显区分，从而保持通道顺畅无任何杂物。

②现场管理方面：为了能够快速的找到生产所需要的模具，按照5S—整顿中5T对库内模具做到了五统一：模架标识、模具表示、模具挂牌标识、模具台帐、模具电脑档案。以前模具上的表示是用油漆笔写上去的，经常出现脱落现象导致不易寻找。现在改为气动刻字笔把字刻上去达到了永不脱落的效果，提高了寻模具的效率。

③检修保养方面：为了提高产品质量和模具使用寿命，模具库人员按照5S—清扫、清洁，对模具表面全部油漆。不仅对模具起到了防锈的作用，同时使模具颜色统一美观整洁。

>二、制罐二车间及模具维修班：

制罐二车间在经过公司5S委员会及日本常务长期以来5S活动实践的培训，xx年已取得一定的效果，5S活动作为在生产过程中最基础的管理工作，为提高企业形象，提高生产效率，减少故障、保障品质，减少安全隐患，改善企业精神面貌，形成良好的企业文化等多方面都有着极其重要的作用：

①生产现场规范化：

为减少产品在生产过程中的碰撞导致的刮花、变形等损耗的产生，车间将原流水线或以小方凳传递产品方式改为一次只限放一个产品的传递台，其成本低，预防产品堆积现象，同时方便清扫，有效利用作业空间。

日本常务在车间巡查过程中发现员工在操作过程中出现动作过大而产生的易疲劳、效率低现象，车间在对冲床踏板高距离部份采用增加横杆措施，保障员工对操作方便、快捷。同时对人员、设备、模具的安全起到一定的保障作用。从而避免员工用胶垫垫脚的不良现象。

所有物料按区域划分进行摆放，并进行标识、表示，使车间整洁、规范，从而预防物料混用或浪费现象的产生。

②降低成本、提高生产效率及合格率：

清洁剂在生产过程中是必不可少的，但在以前使用过程中未按整顿中要求进行操作，导致清洁剂随处摆放、甚至因倒地而浪费现象时时发生，通过5S活动培训后，每张台只限放2-3瓶明确标识的清洁剂，即保持现场的规范，同时减少浪费，降低成本。

生产制成过程中，各工序均按5T要求进行操作，生产员工窜岗现象已明显改良，各工序中呈现相互不脱节、顺畅，待生产已不存在，从而提高其生产效率，相关数据已明确显示，过去的两片罐生产每班只能生产3500个罐左右，而今在设备、模具正常情况下，最高已升到4500个罐，由于在传递过程中每张台只限放一个产品，因碰撞导致的刮花、变形已明显降低，各批次合格率也呈上趋势。

制罐二车间模具维修班在没有接受5S培训以前，车间的设备、模具架、维修工具等随处摆放现场乱七八糟。需要用的东西很难找到，现场环境卫生没有定时、定期清扫，很乱、脏、杂。

经过公司5S委员会及日本常务多次的5S培训之后，制罐二车间模具维修班对5S有了进一步了解、明白了5S管理工作的作用，现在大家都能够将学到的5S知识运用到日常工作中。例如：按照5S—整顿中的5T要求对车间的物品以定位置、定方向、标识、表示的方法摆放，从而使车间的整体环境有了明显的改善。现在要用的东西在最短的时间内就能找到，因此提高了维修工作效率。制罐二车间模具维修班现在已达到定时、定期清扫、清洁，打造出一个舒适、有效的工作环境。

>三、物料仓

未开展5S活动前，库存大量的多年没使用过的物料积存在仓库，通过做1S---整理活动，把长期没用的物料清理掉，腾出了更大的空间储存物料，大大提高了仓库空间的使用率。以前仓库没有区域的划分，物料乱摆放，且标识不齐全，导致找东西难找或该找的东西找不到的现象，通过做2S---整顿活动，进行了区域的划分，物料按生、休、死的划分整理和摆放，分类分区的摆放，并且做好标识、表示，物料区一目了然，大大减少了找物料的时间。

未开展5S活动前，仓库因杂物太多和地板不能单独移动，地面基本上只有一年二次的全面清洁，所以十分脏乱，通过做3S清扫活动，把地板重新规范摆放，且能独立的移动，可以经常清理地板下的垃圾，特别是地板可以独立的移动，可以说是物料仓最大的改进，以前包装物入仓时，纸箱下车时先放在小车运送到该放的位置，再用人工把它放地板上，配件也要分开摆放，发纸箱时再要用人手把纸箱和配件一个一个地从地板搬上小车，再拉送到车间，之后又从小车一个一个地放到该放的位置，这样来回的搬动，花费了大量的人力和时间，经过这次的改革，纸箱送到下车时按所需的配套摆放在同一块能独立移动的地板上，之后拉到指定的区域摆放好，并做好清楚的标识和表示，车间领用时可以整板纸箱拉到车间直接使用，大大节省了中间的几个环节，也使收发物料的时间也大大缩短，且包装物区整体显得整齐干净。

xx年5S管理工作计划：

xx年5S委员会将遵照总经理的指示以xx年为基础继续展开5S管理工作，xx年5S委员会将作如下5S工作：

（一）5S培训

①5S培训重点在于5S的基础知识与精神，公司实施5S的`主要目的以及5S实施的具体方法。培训可采用投影授课、观看图片以及发放资料自学的方式进行。

②对车间班组长，培训5S的具体实施技巧，并要求受训人员根据实际情况完成相关作业。

③基层员工的5S培训由班组长利用早会或空闲时间进行。主要内容是5S基础知识以及部门实施5S的主要计划和工作安排。

④5S培训考试。根据5S培训内容对受训人员进行考试，以检查受训人员对5S知识的掌握情况，考试结束后根据成绩对表现优异的员工进行奖励。

（二）5S考核

①公司的5S管理工作目前到了考核阶段，5S委员会制定出各部门(区域)《x5S考核方案》以此进一步推进公司的5S管理工作。把在考核过程中发现的问题作好记录，并进行总结为今后进一步完善公司的《xx5S考核方案》和提升5S管理水平打好基础。

②建立5S检查制度和评比制度，5S委员会定期或不定期地对各部门(区域)的5S情况进行检查监督。

（三）5S方法

①到现场去，5S委员会人员及各部门(区域)负责人员每天除日常工作外，都要抽时间深入到现场，监督本部门(区域)实施5S的执行情况并进行检查和稽核。

②定点摄影与看板展示，定点摄影是指在同一地点、同一方向，将车间的死角、不安全之处、不符合5S要求之处使用相机(或摄像机)拍摄下来做成《5S管理新闻纸》，并在大家都看得到的地方公布，激起大家改善的意愿，并将改善的结果再次拍摄并公开展示，使大家了解改善的成果。

③每周例会5S委员会要和现场管理人员就5S的工作进行沟通和检讨，并将发现的问题提出纠正与预防措施。

④要求员工在开工前或下班前的五分钟进行线上各个工位的清扫，车间的通道、角落，必做到每天清扫、拖地。

我相信通过大家的共同努力，东方公司的明天会更好!

**工地流水线工作总结9**

20\_\_年历经国际金融风暴，全球经济危机。但在公司领导的正确带领下，经过全体生产工人的努力，上下同心，克服困难，取得了一定的成绩。

坚持安全生产，质量第一。生产部组织生产工人间周召开一次生产例会，以会代训，对工人进行安全教育培训，增强员工安全、质量意识。全年组织一次消防演练，并用相片记录下来，全年未出现打的安全事故。除新产品\_\_外，未出现较大的质量问题，所以\_\_质量需及时改进和加强。

协调人力资源，调动工人积极性，最大限度地保证在现有设备条件下基本上按时完成公司交予的\_\_生产任务。由于下半年设备的改造及原材料干湿问题，在一定程度上制约了生产的有序性和均衡性，导致一部分产品未按时交货，但\_\_的生产需按程序进行。

控制成本，励行节约。20\_\_年的成本居高不下，其主要是燃料成本。由于生产量低下导致单位成本直线上升。车间人为的浪费现象减少，基本上杜绝了以往下班打扫清洁用木皮和面席铲运垃圾的现象。但来年还需解决用木皮补烂面席的问题，加强管理冲凉房用水。

加强工人的思想政治工作，利用间周的生产例会宣传，贯彻公司意图。注重掌握工人的思想动态，发现不好的苗头，主动找工人谈话，关心工人平时疾苦。不斤斤计较，主动将所有罚过款的工人请到办公室谈话。对所有普要求辞工的工人一律谈话了解辞工原因，并笑脸相迎。对以往辞工回家的工人，主动联系，欢迎再次合作。

设备的维护和保养。平时在这一块做了大量的工作。各用气阀门基本上做到了杜绝跑，昌，滴，漏现象。及时对压机油管漏油采取了不找到原因就不生产的原则，甚至我本人就亲自到机坑里去看情况，找压机保不压的原因，尽可能的给公司减少损失。但是由于锅炉房引风机设备自身问题以及司炉工操作不当，近两月用机油偏多，车间年度用机油375kg。这一块生产部负有责任，今后需加强监督检查。

库房及宿舍管理。库房低质易耗品实行定员定量、班组长负责制，灯泡、灰刀、水钳实行以旧领新，耐用品工具实行登记造册，班组长签字，年终放假交回库房，实行“活要见人，死要见尸”的原则，实行按价赔付。员工宿舍今年比较宽松，对一些老化的线路进行了改造。对生活用电实行限量制，超出部分按照元/度电付钱，月月坚持。宿舍清洁卫生实行付费制，公司请专人清扫，并在宿舍显眼位置配置了灭火器。但有少数宿舍漏雨，需要修缮。

加强门卫的管理和保安工作。每次生产例会都要求门卫参加，并对近期出现门卫工作新问题进行通报批评。在车间不生产的晚班都增加人员，加强巡逻看护。特别是河边抽水泵电机，正是如此，才避免了10月份有晚电机被盗。（偷盗人员已把门扒开，电机已下了螺栓）。由于我们的人员及时赶到。但门卫工作还需加强对外来人员的管理。

事物在曲折中前进，在矛盾中发展。20\_\_年就这样过去了，期间交织着压力、困惑、不解、愤怒。特别是\_\_的生产，让我至今弄不明白，为什么

如果让我来年还是从事这项工作，我将把成本控制放在20\_\_年生产管理的首位，特别是燃料成本的控制。将以往对司炉工的考核进一步量化，实行成本蒸汽工资的考核模式。其次是加强对班组长的考核培训，使之其真正成为能起到模范带头作用，又能参加管理的合格班组长。在次是加强对下一代生产工人“应知应会”的培训。最后希望\_\_生产操作还是要像\_\_一样，有个好的程序，好的机制，责任到位。而不是像现在，管事人的“不晓得”，不管事的人也是“晓不得”。浇铸新压机墩扎钢筋就是一个很好的例子，李正兴为什么那晚发火，就是因为在扎钢筋前打电话通知各路“神仙”，可是“神仙”不买账不来，当你做好了以后，就各路“神仙”都说要不得。现在做\_\_也是这种状况。还有就是对安排下去的工作应及时检查，做到言必行，行必果。

悲呼，二零零九！如果在我从事生产过程中企业倒闭了，那将是我人生的第二大悲剧，夜以继日的工作，就为了此，否则心不甘。

努力，二零一零，所有和我有同样意识的同志。真的勇士，敢于直面惨淡的人生，敢于正视淋漓的鲜血，曙光就在头上。只要你抬起头来。

**工地流水线工作总结10**

20xx年以来，在公司的正确领导下，我以精细化管理工作为切入点，始终坚持“向设备管理要产量，向生产工艺要效益”的理念，在不断提高自身业务水平的同时，狠抓车间现场管理，较好的完成了公司下达的各项生产任务，现将这一年来的学习、工作、思想等方面的情况汇报如下：

>一、注重学习、努力提高自身业务水平

回首这两年来的工作，我感慨良多，由于自己刚走上行政管理岗位，所以无论在经验和资历方面可谓甚浅，但我没有因为这些劣势而畏手畏脚，我刻苦钻研业务知识，在努力提高自身综合素质上下功夫外，每天深入到车间现场一线，查找问题，对照整改。不懂的地方就主动查看工艺图纸或请教岗位职工与班子其它成员，学习氧化铝生产工艺、设备管理等方面知识的学习，努力适应车间生产对本职工作的要求，把理论学习同实际工作结合起来，做到了学有所用。

>二、求真务实，认真做好分管工作

根据车间班子分工，要主要负责车间安全管理与设备管理等方面的工作，总结任职这两年来的工作，可谓有成绩也有败绩。

1、安全管理方面：做任何工作都要先从思想上提高认识，安全工作更是如此，要从思想上认识安全工作是一项重中之重的`常抓不懈的工作，为此，我先后多次在车间组织安全宣传教育会，对各班组职工进行安全培训，强调安全的重要性及其预防措施，同时要求在车间《分解分级新视野》小报中开办安全专栏，整理修订有关《氧化铝生产的事故汇编》，并在车间落实了“一岗双责”和责任区分工，且做到了每周三对车间进行隐患排查，定期组织各班组进行《应急预案演练》，同时逐步完善各岗、各责任区的制度及分工，以及各类突发事件的应急措施等，确保了车间安全工作“横到边，竖到底”，不留死角的抓安全，营造了人人抓安全，处处讲安全的氛围，从而使职工从思想上牢固树立了“安全大于天”的意识。其次，加强组织，近一年来，在工作中，我注意总结摸索工作规律，注意与其他科室建立比较融洽的关系，以便于开展工作。作为安全主任，我注意随时掌握不安定因素，做到能够随时处理；

随时发现隐患，做到随时整改。xx年在安全管理工作我认为要想使车间一方平安，就必须坚持原则，车间的各项规章制度要坚决遵守，违背原则的事坚持不做。只有做到这一点，才能称得上是为车间负责，更是为职工负责。进入20xx年我改变自己工作思路用车间提出的“以文化人”的理念，以文化引领来抓好车间安全管理方面的各项工作。以往在安全管理上，我坚持原则办事，从不让感情、人情渗透工作之中，在一定程度上伤害了个人与职工的感情违背了车间文化建设的意愿，为此，我多次参阅车间文化管理相关内容，做出了“职工安全教育四必谈”、与职工“半小时谈话制”，让职工心甘情愿接受违规处罚，最终拉近与职工的距离，逐渐消除了员工的顾虑，同时准确掌握职工情况，对症下药，解决问题，保证了安全管理工作正常开展，通过近两年多的努力，在安全工作方面车间实现了安全事故为零的目标，并先后被评为“集体公司安全先进集体”等荣誉称号。

2、在设备管理方面：建立台账管理，树立设备管理“治未病”的观念，建立建全设备管理的各类台账，在进入车间之初我就开始进行修订车间设备台帐，建立设备配件明细台帐，对车间设备管理方面存在的问题，认真进行自查，逐步提高车间设备管理基础工作；加强TPM管理，按照车间TPM管理活动目标积极推行车间全员清扫活动，以在最基础的清扫活动中发现问题处理问题。对车间成品过滤以及种子过滤进行现场地面标线，对润滑脂的存放定置定位，车间备用设备要求定期互倒并悬挂备用与运行标识牌，制定了车间设备检查表；设备维护管理，针对车间种子泵配件频繁更换与分解槽宽通道降温不好，组织车间骨干与检修人员分析原因，通过定期碱煮，分析周期规律，对各班组的岗位操作进行抽查，减少违规操作，提高维护水平和事故处理能力，减少因设备影响生产问题事件的发生。抓好运转设备的润滑管理，每周定期润滑，除每天当班员工对设备进行润滑外，每周包区负责人带领检修人员对所包区内的所有设备还要进行强制加油，以保证设备的润滑充足；检修管理工作，逐项细致分析、讨论检修项目，逐一核实检修材料数量和规格，亲自负责检修指挥与协调，做到各个项目不延误、不漏项。xx年车间平盘达不到设计产能，我多方联系外单位专家，到我车间进行技术指导，经现场观察，制定详细检修方案，对平盘内部错气盘系统进行调整，达到了平盘的设计产能；同时对车间种子泵的修理，多次协调检修车间人员，并要求车间检修人员与之配合，尽快，尽早对设备恢复备开，避免影响生产。通过近两年在设备管理方面不断探索与努力，我们车间最终做到了影响生产时间为零。

>三、存在的不足与改进措施

（一）存在的不足：

1、设备管理不到位，还存在应急检修问题。

2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。

3、分管工作落实不彻底，时松时紧、时好时坏。

（二）改进措施：

1、管理不到位是因为分管工作没落实。因而在今后工作中要加大各项工作的落实力度、检查力度、考评力度。

2、分管工作落实不切底，是因为执行力度不够。在今后工作中要严格要求员工对定了的事就要执行，执行就要到位；凡事都必须要有“安排、落实、检查、考核、评定”等程序，不可或缺。

>四、下步工作基本思路：

在职能科室及主任的领导下，吸取教训克服不足，杨长避短，自主创新，实现公司下半年不亏损；

（一）要在车间分管工作的推行与落实上下苦功夫，练好内功，养好习惯，真正将分管工作落到实处为公司降本增工作增砖添瓦。

（二）在设备管理上花大气力，常抓不松、持之以恒，以实现公司向“设备管理要产量”的目标。

（三）要主动加大与职能科室的沟通力度，防止信息慢缺，确保工作顺畅运转。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立“自信不自满，潜心做事”的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，也一定能为公司的腾飞做出自己的新贡献。

**工地流水线工作总结11**

光阴似箭，日月如梭，作为领导一个篷勃发展的新兴企业的厂长，时间总是觉得不够用，我只能竭尽所能，把握大局，保证企业的正常运转与不断发展。回顾1-5月份的工作，主要做了以下几方面的工作：

>1、设备的安装与高度

新的公司新的车间，一切要从零开始，为了保证生产的顺利进行，我一路跟进，从去年12月到今年4月相继安装调试40台机加工设备，其中立车5台，铣镗床1台，试压机一台，卧式车床29台，钻床4台。还监督安装了6台天车，其中10t的2台，5t的4台。这些设备的正常使用，使生产慢慢走上正轨。

>2、立体仓库建设

为了充分合理利用车间空间，规范仓库管理。在今年2月车间建立了标准件仓库并对物资进行了分类摆放，5月份建立了成品及半成品立体仓库。现在车间所有的产成品及半成品都分门别类，整齐摆放，既美观了车间也拉高了工作效率。

>3、工装夹具的制做

2月底工装夹具原材到厂，我们进行了分类摆放，从3月1日开始制作工装夹具。至4月12日，共制作工装夹具52套（试压夹具11套，阀座密封面加工夹具22套，斜度板4套，蝶板密封面加工夹具11套，刀架夹具4套），即蝶阀从口径dn300到dn1200的所有主要工装夹具，已全部完工。充分保证了生产工作的正常进行。

>4、新产品试制

我们的产品是一种新产品，没有即成的经验可循，一切从新开始，在3月12日蝶阀新产品试制主要原材料到我公司，其中300mm-500mm口径的每样10套，600mm-1200mm口径的每样5套，主要是蝶阀的阀体、蝶板、支架、压盖等铸件。4月13日生产部安排工人对各零部件进行加工制作。于5月15日完成生产总监下达的第一批新产品，经组装试压，获得成功。到目前为止，经组装试压成功的有dn3005台，dn4005台，dn8005台，都已存入仓库。目前正在加工的第二批新产品有dn350的5台，dn450的5台、dn500的5台、dn600的5台、dn700的`5台、dn900的5台，部分零部件已加工完成60%。计划在6月底完成第二批新产品的试制。

>5、制定了产品原材料的采购计划及生产计划

在正始投产前，制定了原材料的采购计划，并报王总郭总的审批后执行，其中包括dn30030套，dn40030套，dn45020套，dn50020套dn60020套，dn70015套，dn80015套，dn90015套，dn100010套，dn120\_0套。后期原材料到厂后，又根据人员设备配备情及生产进度制定了相应的生产计划，使生产井然有序进行。

>6、对我们主要供应商进行实地考察

供应商产品的质量直接关系到我们产品的质量，必须加以重视。4月份，领着杜凯一起去博头考察了五家铸造厂，主要是为了解决王总的平衡阀的铸件问题，将考察结果及过程事后向王总做了一一汇报。5月份和郭总一起去了一趟河南豫兴铸造厂，催促他们尽快解决我们铸件出现的质量问题，并对他们的生产能力及技术能力做了一一考察，初步解决了铸件质量问题，得到了他们的质量承诺。

>7、现场及质量管理

为了实现现代化企业管理，根据\_6s\_的要求，对质量及现场管理做了以下要求

（1）加工质量控制：现场指导工人严格按图纸要求进行加工，加工合格率达到100%。外协加工随时进行跟踪检查验证，目前无报废件。

（2）现场环境管理：采取谁加工谁负责机床周围环境卫生的办法，保证加工现场环境整洁，卫生。对车间布局进行功能区域划分，即在地面划黄线，区分各作业现场及物品存放区域，通道内严禁推放各类物品。

>8、安全生产

在正式生产过程中生产部以安全生产为首要任务，认真宣传贯彻按操作规程进行操作机器设备，每周一早上上班时进行一次班前会议，向员工进行安全教育和本周生产任务安排及其它安排，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，有效的避免各类事故的发生。车间各类操作规程及制度标牌正在制作中，行车操作证已在特检所报名，准备接受培训取证

>9、设备管理

车间设备的正常运转，是安全生产的保证，是产品的产量和质量的保证，车间内的设备全都是新设备，故障率低。但在这试生产过程过也出现了一些小问题，其中一台钻床不能变速，一台卧车漏油，都已通知生产厂家派技术人员进行了修理，都已正常工作。最近一台立车横梁上下不工作，厂家已派技术人员过来更换，已正常使用。设备档案已建立并归档

>10、人员招聘

目前车间员工共有车工5人，电焊工1人，镗床工1人、装配试压1人、钻工2人、普工2人、仓库员1人。车工严重不足，急需补充，希望行政部扩大招聘方向，招工渠道，为今后的大批量生产补充人员。

>11、今后工作及重点

人才是企业发展的生力军，安全是企业管理的核心，质量是产品的生命力。所以今年的工作要围绕这三个核心，做好以下工作：

（1）机加工人员招聘。

（2）进一步加强加工质量的管理，保证产品的质量，提高产品的合格率。

（3）进一步加强现场的6s管理，创建一个良好的加工环境。

（4）进一步强化安全管理，防止安全事故的发生。

（5）进一步深化员工的操作技能及安全生产培训工作。

作为一个管理者，虽然肩上的担子很重，但我不会退缩，我会努力工作，统筹安排，以生产为中心，以管理见效益，为通奥的发展，用尽我全部力量。我也相信通奥的明天更美好。

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