# 模架部月度工作总结(推荐10篇)

来源：网友投稿 作者：梦醉花间 更新时间：2024-09-08

*模架部月度工作总结1时间一点点的流逝，转眼间20xx年就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一...*

**模架部月度工作总结1**

时间一点点的流逝，转眼间20xx年就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一年的工作做如下总结：

>一、产品产量方面

在即将过去的一年里，生产部门力挑重担，以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的进行了解和协调，采取有效积极预防和处理生产过程失调，克服了工作中遇到的种种困难，基本完成公司制定的年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求。20xx年共生产成品xxxx万件，数量xxx万只，达到产值：xxx亿元，较去年同比增长25%.

>二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，生产部紧紧围绕“生产安全可靠的产品，提供顾客满意的服务”的质量方针，高度重视产品质量，严把生产工序的每一道质量控制关，虽然也出现了一些质量问题，但总体今年成品入库合格率较去年有了一定的提高，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一个环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

>三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工较多，有很多批次的新员工进入到各生产岗位，加之一些老员工在工资待遇方面的有不同的想法，给车间管理带来很大的压力，但各车间还是坚持进行岗前岗中的简单培训，保证新进厂员工顺利的进入到岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。在这里得感谢各位车间主任和班组长，是他们的鼎力支持和配合才使得生产工作有条不紊的进行。

>四、6S现场管理方面

生产部紧紧围绕公司对现场管理工作的要求，求真务实，认真贯彻落实公司各种精神，深入现场，积极探索，对发现的问题形成《6S日常检查表》，对不符项下达整改单，强化处罚措施和执行力度，并利用每周生产协调会向班组长、车间主任灌输6S知识和要求，努力克服场地不足等现实因素，以“现场管理、贵在坚持、持续改进、永无止境”为目标不断的深化和优化细节，使今年二区的整体面貌较去年有了很大的提升。

>五、劳动纪律方面

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违反的，首先进行、处罚，对于屡教不改的，进行调岗、辞退，可以说我们通过处理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

>六、方面

安全生产是每个企业中最重要的方面之一，安全就是效益。在即将过去的一年里，生产部将安全生产纳入了日常的管理工作之中，每周组织人员对生产过程中所存在的\'安全隐患进行排查，形成《安全生查记录表》，发现问题及时制止、整改、现场教育、引导、并强化监督，吸取今年上海特大火灾和瞿溪革新公司火灾事故的教训，时刻保持警惕，做到防范于未然。始终贯彻“安全第一，预防为主”的工作方针，狠抓安全管理工作，同时加强了的传输工作，使二区安全生产形势基本实现了平稳有序。

生产部门在过去的一年里虽然做了很多的工作，取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，主要有以下几个方面的不足：

1、生产现场和劳动纪律虽然一定程度上得到了提高，但是受员工思想观念陈旧、个人素质影响，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神，无法稳固保持，需要持续的加以引导和强化管理。

2、由于我们以前一直来都没有对各岗位班组的材料消耗情况进行，出现了许多的物料浪费或物料消耗过大的现象，生产员工的里缺少成本观念。这里面有部分是物料原因，特别是零部件，由于有的零部件尺寸有偏差造成报废量增多，最后成品产出率也就相差甚远。今后需着重加强这方面的管理。

3、我部门虽然对安全工作比较重视，但是缺乏专业性，今后需着重加强安全方面的知识。

从公司整体角度出发，主要有以下几点建议：

1、个别部门做事相互推委，未充分发挥职能作用，无法使生产效益最大化，应进行有效的协调。

2、库房未形成定期盘点机制，很难确保帐、物、卡一致性，需强化监督和考核。

3、速达ERP软件投入使用后给相关部门的工作带来了便利，但后期维护、数据更新等需跟进，应形成监督机制，建议成立ERP项目小组，保证该软件有效的服务于工作中。

4、外协件不到位导致生产线处于被动局面一直未得到妥善解决，需强化监督和考核。

5、需要进一步完善培训体系，加强员工或部门的专业知识和操作技能。

6、需要进一步加强建设，优秀的企业文化对内可以增强凝聚力，对外可以树立良好形象，是企业核心竞争力的重要组成部分，今年公司组织部分员工游玩了仙岩风景区、永强海堤等，增强了企业的团队协作精神，今后需要定期举行文化、、等方面的活动。

总结昨天，是为了明天能更好的工作，旧的一年即将过去，崭新的20xx年即将到来，回首20xx年，生产部在公司的领导和支持下，付出了辛勤的汗水，也取得了一定的成绩，最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展!

**模架部月度工作总结2**

20\_\_年又过去了一半了，也不知道时间为什么会过的这么快，感觉还没做什么事呢就要迎来下半年了。在这上半年里，咱们这个生产车间完成了领导给我们下达的任务，而且完成的还挺不错，为此，我衷心的为咱们车间全体员工感到骄傲，希望大家能再接再厉。现在，就让我来对这上半年的车间工作做一个总结。

大家都知道，在车间的工作一点都不轻松，很多时候需要员工一直处于工作状态，而且工作的环境也比较压抑，所以员工们需要及时地放松一下自己。为了改善这个情况，车间的领导提倡大家在工作中要适当的休息，不要太过的劳累，每天要注意好自己的作息，免得影响工作中的状态。现在，各位员工的精神状态相比之前已经得到了不小的改善，这也是为什么咱们这个生产车间能保持着一个高效率工作的原因。劳逸结合是咱们车间所秉承的一个传统，车间里的人都会互相帮助，互相提醒，一旦看到那些精神不好的人就会提醒他，这让车间的工作氛围变得和睦了许多。

在车间工作的时候，最应该注重的是什么？是效率、是质量？不不不，咱们车间最重视的一点就是安全，效率慢点没关系，但一定要保证好自己的安全，不能为了速度就违反工作守则。之所以这么重视安全，还是因为在以前发生过一些安全事件，所以每一位领导非常关心员工的安危。当安全问题得到了保障后，才是考虑效率和质量了，在上半年里，咱们车间生产了不少的产品，其中绝大多数产品的质量还是达到了要求，但是还是有着一些残次品出现，这还是因为在工作上的不认真、不细心啊，所以我们还得加把劲啊，争取做到零失误。

整体来说，咱们车间的进步还是挺大的，在上半年里，生产的产品数量相比去年增长了百分之十，而且质量相比去年也得到了提升，咱们车间也因为得到了领导的表扬，这都多亏了大家的努力。虽然咱们的生产车间表现尚可，但我们可不能松懈，我们还得继续保持好自己的状态，争取在下半年里取得更好的成绩，这样才能让咱们车间得到更多的奖励。对此，咱们车间的全体员工都十分的有信心，我们一定会在接下来的日子里把车间工作做的更好的。

**模架部月度工作总结3**

又是一年辞旧迎新时，再回首也是20xx的尾声。回想未进公司前。对于模具这个词语模糊而又清晰，清晰而又迷茫，让我踏入迷茫寻找喜悦，而后发现迷茫与清晰都是无知的。

但非常感谢公司领导给我一个成长的平台，让我在这工作与学习，而得到张师傅的教导于细微的关怀。让我从学生到的无知员工，从无知的员工到有定性的学徒，也许从无到有的进步是值得喜悦的事。或许我的想法还没成熟，或许我对自己的需求还不正真的了解，所以要不断的学与闻，慢慢的提升自身的素质与才能。

从而体现出质的变化，于此同时让我想到了一些疑惑：我都经历了什么？我学会了什么？我能做到的是什么？我的缺陷是什么？工作在张师傅的领导和帮助下及同仁门的关心和支持下得让我自身不断的努力学习和工作，而得到全方面完善和提高于认识、工作能力和综合能力，较好的完成了工作上的各项任务，虽然会经历一些困难，但对于我来说都是不可多得的锻炼机会，我感到对自己的工作有了更深的认识。

我记得在我刚进公司是就常听人说注意安全。后期听张师傅安全是最重要的原意之一只有安全方可安心工作，而在安全问题的基础上维修质量也是张师傅师父所关注和重视的。

“安全是质量的根本，质量是企业的生命”这句话用在公司很恰当，但用在我们模具部也很适合。当摸具要是没有质量的要求就不可能有好的产品拿质量就是开玩笑，如果模具维修后没有严格的质量管控那么模具部门就将黄鹤一去不复返，师父都说过模具维修是个细活，略有忽略就有重修的可能，一但重修就意味着这次维修的失败。

正因如此在师傅的细心教导严格要求，才使得模具部门具有顽强的生命力。在我们的共同努力下，使模具使用可以一直如往，也就这样让我们的摸具的使用率可达到公司的要求这点也得感谢上级领导给予的支持与帮助。有时有关摸具回修方面的主要原因都是出现在我身上，学艺不到一年，在维修方面有时没有信心还有就主要我在维修的做法拿捏不当导致维修后还存在些许毛病。

正如我刚来的时候所有问题无论大小对于我而言都是大问题，而现在很多以前我认为是大问题大工程的维修项目对我而言已不再是什么大事了！维修起来也比较轻松自如了，维修后发现需要再次维修的问题也逐渐变少了。

尤其这个时间段是最好的老师，看看自己是个什么样子的自己是否进步，总结是一面镜子，通过总结可以全面地对自己成绩与教训、长处与不足、困难与机遇的进行客观评判，为下一步工作理清思路，明确目标，有时应为自己理解与能力而把事情搞砸了，有时因技术问题让师父和同仁门对模具进行二次及多次拆卸，此类事情还有很多，在张师傅帮助领导下解决了许多问题，维修了许多模具。为了提高模具的使用效率，使模具数量也逐渐增多工作量也相对大些，因此我感觉到质的变化确实需要量的积累。

在一眼无余下这都是模具助手的车间我对他们也有一定性了解与运用，也用这些助手解决了不少所需维修的模具问题。而有时感觉机器的误差是我现在没能熟练的克服及最佳的计算而减小，所以有时对于机器的使用感觉有点不自信与恐惧，这个是需要时间的积累和经验的总结，当我开始进入这时感觉我所面对机器是那么多于神奇感，随着时间的变化和张师傅交谈中发现这里机器是小巫见大巫啊！而关于模具方面我现如真是井底之蛙，至少关于这行我的了解还不到位。这也是我以后所要做的事，我以后的时间还很多学习的机会也很多，这也是我值得庆幸的一点！

在卫生方面我做的还不到位，有时因摸具紧张使用不得不抓紧拆卸与维修，因此会有许多摸具于模仁导致现场看到凌乱与不堪入目，特别是最近，所需维修的模具越来越多，一副接着一副，车间给人的感觉也越来越乱。

对于物品的摆放与车间的整洁状况我们也在为此绞尽脑汁，由于车间的特殊性每天维修模具的数量又很多导致无法顾及车间的卫生环境。深知洁净车间的环境能给我们自己带来良好的工作状态，有时候为了摸具使用得在第一天拆卸方便第二天维修，因此这样车间在打扫方面就有一定的困难，有时其它车间与我们部门共用一室也使得卫生打扫起来实在不方便。关于这一点在以后工作中会加以改善。

“今朝花开胜往昔，料得明日花更红”，心态决定状态，状态决定成败！对公司要有责任心，对工作要有恒心，对同事要有热心，对自己要有信心！做最好的自己！我坚信在公司领导的英明决策下公司的明天会更好，回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，但我也认识到自己的不足之处，理论知识水平还比较低，现代办公技能还不强。

今后，我一定认真克服缺点，在公司及张师傅监督与帮助下，刻苦学习、勤奋工作，做一名合格的摸具车间工人，为了公司的发展与提高摸具使用率作出自己的贡献！还是很多对我们部门给予帮助的同仁门共同的成果！感谢你们！

**模架部月度工作总结4**

\_\_年已过去。在过去的一年里，我车间在公司和厂部的正确领导下，取得了一定成绩。一年来，我们克服了生产管理中一个又一个的困难，加强管理，精心组织检修、运行工作，努力降低生产成本，提高经济效益，为我厂完成节能降耗任务做出了应有的贡献。

为了总结经验，弥补不足，现对我们一年来的工作进行简单回顾：

一、安全方面：

职工的安全是第一位的，我们认真贯彻执行安全生产责任制，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患的出现，从以往事故的经验和教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。让职工知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。利用班前会，班后会讲安全，提高员工的安全意识。我们利用班组安全活动会对职工进行安全意识教育，并通过事故案例教育大家，使职工的安全思想不能松懈，同时根据生产特点对碱烧伤、烫伤进行重点教育；每月进行一次紧急事故演练，使职工的紧急事故处理能力显著提高。我车间和检修二车间及大修车间做好充分的配合，及时做好管道的测厚、更换、检修工作。保证了安全检修、安全运行。\_\_年我车间发生工伤事故1起，分析原因为安全意识不强、眼高手低所至。今后需加强对职工的安全意识教育，确保\_\_年不出现工伤事故。

二、生产方面：

面对提产任务，我车间员工充分发扬不怕苦、不怕累的精神，安全、高标准的完成了提产前的各项工作，使生产没有因我车间而耽误。我们还完成了各组管道化的20次酸洗检修工作。使公司的提产计划没有在我车间受阻。在技术方面改进工艺流程。提出了多项技改方案。通过认真研究分析，提出了用新蒸汽冷凝水加热管道化第五层的技改方案，以充分利用新蒸汽冷凝水的余热。每组每小时可节省2-10吨的新蒸汽。因充分利用消耗了新蒸汽冷凝水的余热，新蒸汽冷凝水的温度大幅下降，使送往蒸发的冷凝水管道不再因震动而泄露，同时减少了蒸发热水槽的排气量。为生产的安全稳定运行和完成节能降耗任务创造了条件。车间广大员工充分发挥主人翁意识，对设备的缺陷和不足积极的提出自己的意见和建议。使设备的操作更方便、使用的操作人员更少，为公司节省了大量资金。

三、工艺方面：

在工艺指标上，我们在严格执行工艺条件的基础上，严格落实检查出口温度、满罐率、酸洗等的准确情况，取得了很好的效果。我们严格执行溶出工艺条件，使工艺指标进一步稳定。车间指标分析措施的落实，也使工艺指标管理更加严格规范。在指标控制上，车间对四个班组进行评比，并给予一定的奖励，通过评比促进指标控制，要求每个人都能够熟练掌握生产流程知识，精心操作每一道阀门，严格执行厂部下达的指标考核准则。在生产工作中，充分的调动了生产技术骨干及员工积极性，把各个指标层层落实到每个班组，每个岗位，每个员工。考核与班组奖金、岗位奖金、员工奖金挂钩，有效地降低了生产成本。

四、职工培训方面：

组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别是年轻工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。通过提高业务操作技术，促进规范操作技能。我车间开展多样化进行班组培训，月初班长制定班组培训计划，月末车间通过培训计划组织全车间员工进行业务考试，对考试不及格予以考核，对班组前三名给予奖励，极大调动了职工学习业务的积极性。事故预案的演练，规定每月每班不低于1次模拟演练，以便在遇到事故时能够快速处理事故。此外，车间也积极鼓励职工开展“合理化建议”、“技术创新”等多种形式的活动，以此来调动职工钻研业务的积极性。技术培训要抓牢，职工思想道德教育更是不能少。我车间始终与公司保持高度一致。在注重职工学技术、学业务外，更注重职工的思想、政治教育。为了让职工进一步了解并适应公司各项制度，车间组织人员每月学习一次公司下发的有关文件，要求学员谈出心得体会，以此充分调动广大员工的工作积极性、主动性，提高他们的思想素质和整体水平。让职工充分的理解严格执行公司制度的必要性和重要性，充分认识到自己的责任感，让职工们都能以积极的心态投入到工作中去。

五、人员管理方面：

我们严格要求自己，以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，避免工作中出现麻痹大意现象，仔细做好细节问题，杜绝了严重违纪。我们认为发生违纪的主要原因是平时对各项通报以及《员工手册》学习不够，思想上没有牢固树立时刻遵章守纪的意识，思想麻痹，最终导致违纪现象的发生。我们车间现在每个月都要组织全车间员工认真学习一次以前的各项通知、通报，并组织职工共同学习《员工手册》，以求有则改之，无则加勉，并时刻牢记在心。9月份我们通过详细全面的研究讨论并报厂部同意实行了针对车间每一位职工的绩效考核，制定了详细的考核细则。与个人的奖金直接挂钩，使多劳者多得，少劳者少得，不劳者不得，改变了以往岗位相同，不管干与不干奖金就相同的大锅饭制度，充分调动了每一个班组和个人的积极性。在今后的工作中，我们更要在思想上严格要求自己，约束自己，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

六、节能降耗：

作为运行车间，严格控制指标，优化指标是最大的节约，我们溶出车间最大的消耗是蒸汽和电，我们开展了多种多样的工作来降低汽耗，比如：

1、车间对四个运行班组的电耗和汽耗展开评比，消耗降低的奖励，消耗上升的罚款，奖励和罚款的额度与降低和升高的多少成正比，极大的提高了职工节能降耗的积极性。

2、通过对新蒸汽冷凝水流程的改造，使新蒸汽冷凝水的热量得到了进一步利用。每组每小时可节约新蒸汽2-10吨。同时，彻底解决了向蒸发工序送水管道的震动问题。

3、经车间与厂部领导研究，对全车间的泵类轴封水进行了改造，由使用工业水改为使用新蒸汽冷凝水，同时由原来的使用3个软水槽5-6台泵分别供水改为用1个软水槽2台泵统一供水，并投用连锁，减少了机封内结疤提高了机封使用寿命，减少了设备，节约了电量，一举三得。

另外，还严格控制领料制度，实行以旧换新，自觉从我做起。“节约一点一滴”这一思想已牢牢烙在我车间员工心中。

七、工作中的不足：

在我们看到成绩的同时，也要清醒认识到生产中还存在着一些难题和不足，主要表现在：

（1）管理方面还存在很多漏洞，车间与每位职工的沟通相对减少，在今后的工作加强对员工的思想教育工作。若稍有放松就会出问题。

（2）操作工对设备的操作和维护技能还有待于进一步提高。我们的事故应急能力还不强，操作不规范的现象还时有发生。要扭转这一局面，就需要加强职工培训工作。

（3）安全生产形势不容乐观。\_\_年我车间发生工伤事故1起，也发生过一些小的安全事故，尤其是交通事故，没有完成年初制定的全年零工伤的目标。安全事故和自己安全工作的不足给我们敲响了警钟。要很抓安全管理不能放松，提高员工安全意识和心理素质，从头盔、安全帽、防护眼镜等小事做起。

（4）现场管理存在较大漏洞。现场管理是一个需要长期紧抓的工作。稍有放松就会倒退。虽然今年我们的现场管理工作有所进步，但只是表面上干净卫生了，还存在较多死角。在今后的工作中我们要教育职工养成保持良好现场卫生的习惯，以避免重复劳动，为公司树立良好的形象。

（5）节能降耗工作还需提高和加强，还有潜力没有挖掘出来。

（6）还需加大技改力度，努力捋顺现场生产流程，使现场布局更趋合理流程更为顺畅，并进一步降低职工劳动强度。

八、\_\_年工作计划：

金融危机还未过去，面对节能降耗、提产增效的形势和困难，我们更要加倍努力，明确目标，扎实苦干。\_\_年的工作要着重抓好的以下几方面：

1、认真落实公司、厂部精神，同公司精神保持高度一致。围绕公司的中心工作，落实生产目标，制定有力措施，带领车间职工全面完成规定的各项工作任务，确保各项奋斗目标的完成。

2、学习扎实苦干，舍小家顾大家，集团利益高于一切的精神，培养职工的感恩心态，要让每一个职工都充分认识到是集团成就了每一个人。

3、开动脑筋，有创造性朝气蓬勃地开展工作，正确面对车间目前人才紧缺的局面，最大限度地发挥员工的主人翁精神和工作热情。要以公司的生产大局为重，加强与每位职工的沟通，合理调配人员，绝对不能让生产在我车间受到制约。搞好生产协调，完善车间内部管理，加强激励机制，灵活机动，计划控制，并且加强员工的岗位责任心和劳动纪律，把生产提高到安全文明合理有序的良好局面。

4、坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患的出现，杜绝侥幸心理和麻痹思想。坚决贯彻安全生产，确保轻伤以上事故为零。从以往事故的经验和教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。特别是对新换岗位的人员更应加强安全教育。利用班前会，班后会，周一安全会讲安全，提高员工的安全意识。

5、组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别是青年工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。为广西信发的人员需求做好准备，通过提高业务操作技术，促进规范操作技能，确保\_\_年生产工作的顺利进行。

6、节能降耗，针对当前市场形势和广西信发、新疆信发建设的需要，深入开展“节能降耗、提产增效”活动，努力为我厂的降低成本提高效益目标作贡献，各班组要围绕成本目标开展工作，进一步细划分解，大力提倡勤俭节约，坚决反对“家大业大，浪费点没啥”的不良现象。加大技改力度，进一步降低产品成本。

7、以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，落实执行好绩效考核制度，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，创建一个公平和谐的生产工作氛围。

8、积极细化落实目标管理，将目标管理细化到每一个班组、每一个职工，使人人有目标、有压力，全车间人员心往一处想，劲往一处使，共同把我们车间的工作做得更好。

\_\_年我们车间在各级领导的大力支持和关心下，做了一定的工作，但离公司领导的要求还有一定差距。\_\_我们要在全体职工的共同努力下，不断完善和发展，充分发扬信发精神，争取各项工作再上一个新的台阶。为建设百年企业作出应有的贡献。

**模架部月度工作总结5**

12月在不知不觉中来临，尚未做好准备的我也不得不接受这个残酷的事实。虽说自己担任车间主任也有一年了，但是在许多问题方面，还是有点拿不准，做不了最好的决定。因此，我不得不考虑改变的方式。

>一、欲求到位“心”先至。

任何工作要做到位，关键都在于“心”要到位。一个人有了责任心，才会有积极主动的态度、深入扎实的作风、认真负责的精神。要想在工作中取得新的突破，找准关键点很重要。我认为我的关键点就是要丰富自己的知识，特别是象我这样半路出家的人，对生产管理知识了解的不是很透彻，遇到问题缺乏解决办法。

2月份被提拔到任车间主任一职，这对我来讲是一个提高、丰富自己的好机会。在这几个月的时间里，我依据自己的实际经验，再生产现成多学多问，尽可能多的学习自己以前没接触到的生产资料。这个学习的机会激起了我的学习热情，也为今后的工作打下了基础。

>二、脚踏实地，不好高骛远。

任何一件大事，无不是由若干小的细节构成的。能够在小处努力，把每一个细节做好的人，一定能成就大事业。同样每一个漫不经心的小疏忽也会酿成大事故。立足实际做好当前，结合现在的生产设备从提高工作效率方面入手。随着公司设备的老化和各方面的限制为产品的进一步改进提高加大了难度。所以今后的工作要从设备的小改小革和操作精益求精的工作入手，做好巡检及提高制造部员工操作能力，这样才能更好的完成生产任务。做每一项工作、每一次改进都需要我们从小处着手，精益求精。正阳才能使生产任务、产品性能的进一步提升。

>三、善于沟通交流，加强协助协调。

沟通交流一直是我的弱项，在工作之外还可以，工作之中的沟通尤不擅长。如今的岗位，沟通是非常重要的，尤其是对员工思想必须通过深入的了解才能掌握，掌握了员工的思想才能知道以后在管理方面的重点是什么，还有什么工作要做。这方面我需要加强的很多。

>四、树立全局观念，做好本职工作。

一个成熟的企业就好比一台正在运行的设备，各个部件的配合协作才能为设备的运行提供保证。公司各个部门的衔接是否流畅也就决定着公司的效率。回顾过去的一年我还有很多的不足之处需要加强，新的一年更是向我提出了更高的要求。在保质保量完成工作前提下，还有很多新的工作需要开展，特别是要将产品质量提高到一个新的层次，是我以前的工作不够重视的领域，我将在这方面多下功夫，努力配合技术部门严把产品质量关。要想将产品质量提高到一个新的层次，除了完善设备还要有一流的操作人员。在新的一年里，一定会根据现有的生产，适时组织员工结合理论多学习生产线操作规程，提高工作效率，稳定生产才能发给提高产品质量做好铺垫。

过去的一年，是一个不平凡的一年，也是一个工作内容从懵懂未知到渐渐成熟的一年。在新的一年来临之际，我将继续发扬优良的工作作风，为公司的发展贡献自己的一份力量。

**模架部月度工作总结6**

我们告别成绩斐然的20xx，迎来了充满希望的20xx。过去的一年，我有付出也有收获，有欢笑也有泪水。20xx年，在领导的正确指导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，我圆满的完成工作任务，现将一年工作总结如下：

>一、20xx工作总结

年开发x模具x付，自主开发x付，模具产值x左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值x左右。x模具、x模具、x模具，共x付，模具产值x万；

年x月份在公司和部门领导的指导下，在没有影响新开发模具进度的同时，完成了公司的搬迁工作；

3.车间员工考核制度进行了改进，有原来的固定工资工资，改变为考核工资。考核工资制度使员工提高了工作积极性也提高了工作效率，有原来的不愿加班到现在的自愿加班，只有把工作完成才有考核工资，淘汰了加班不见效率的思想；

4.在技术科、注塑车间的帮助下对模具的结构进行了改进，有原来的半自动生产，到现在的全自动生产，现在基本上把，抽芯模具、下托模具、弧形l板模具、手柄按钮模具及个别的手柄模具全部改为全自动生产，从而提高了生产效率降低了生产成本；

5.规范模具的维修方法，降低产品的不合格率，对于模具生产量比较大，容易损坏的配件进行材料特殊处理及准备备件。

>二、20xx年工作不足

1.模具新开发水平不高，与广东、深圳模具的差距还很大，投产使用的合格率不够高，磨合时间长；

2.模具设计能力不全面，制造工艺安排欠缺；

3.车间管理上，坚持每周有计划，责任明确到人，考核制度还不够健全。

>三、20xx年的工作计划

1.提高模具开发的能力，加快模具开发进度；

2.提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力；

3.加强模具供应商管理，寻找高水平模具制造商、模具加工商，使模具的精度、寿命有很大提高；

4.加强模具管理，建立模具台帐，对模具的加工工艺、注塑使用参数、使用寿命做跟踪记录。以便于对模具问题的分析解决；

5.提高服务质量和速度，转变工作观念，以服务生产线为主导思想。通过考核办法优化，调动员工的积极性。达到提高速度、提高质量的目的。

随着20xx的到来，可以预料，我们的工作只会更加繁重，要求也更高，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，为xx贡献出自己的一份力量。

**模架部月度工作总结7**

一个月来，班组坚持“安全第一、预防为主”的方针，认真学习贯彻\_\_部长在年终总结会议上的讲话精神。在搞好生产力布局调整的同时，抓好班组安全管理，质量管理及现场作业控制，切实做到了班组安全生产有序可控。同时不断强化了班组安全基础工作，结合我公司在部门管理上的“大检查，大反思”活动，全面加强了班组安全生产和管理。在工作中，严抓两纪、严抓安全、严抓质量“以产品质量保安全”，以“情”以“理”影响和规范班组员工。

一、精细“三级管理”模式，提高班组“自控能力”

今年，生产力布局调整是贯穿全年工作的主基调。班组在搞好生产力布局调整的同时，也时刻牢抓安全质量管理，狠抓班组的“自控能力”，实现安全控制力的整体提升，有效的推进了班组各项工作的“同频共振”。段-车间-班组“三级管理”模式，是生产力布局进一步调整后安全管理的基本框架，是规范站段安全管理的基本要求。其本质是更加明确了各自的管理责任，精细了安全管理定位，强化了安全管理主体能力。班组在这个“三级管理”模式中是构成的基本细胞，是安全工作的着力点。推进班组整体工作的稳步提升其根本还在于提高班组“自控能力”。

1、 严格落实班组职工业绩管理制度

班组严格了日常两纪，认真落实了每日点名制度。对迟到、早退情况认真做好记录，纳入月度考核。对员工日常违章情况做到及时发现，及时制止。

2、 建立并强化“自我评价”体系

班组为充分调动职工的自我能动性，创新性的提出了职工“自我评价”体系。“安全质量工作怎么样，站出来自己说。”系统的安全“大检查，大反思”活动，为评价安全工作质量提出了新的手段，班组安全评价成为了“必修课”。组织班组职工定期开展安全工作质量“互相评价”，点透安全生产中的个别现象，找出安全质量上的共性问题，寻求科学合理而又实际有效的解决办法，并将安全“自我评价”制度化。

3、 强化激励和约束机制

用激励约束的方式提高班组职工的安全自控能力，加大安全问题的单项考核力度，实行同岗同责，每位职工都要肩负其自己的责任，兢兢业业的完成自己的本职工作。每月班组对工作完成质量好的职工给予一定的奖励，反之也要给予考核。切实强化了激励和约束机制，也使班组的自控能力得到显著的提高。

二、加强车间产品质量管理工作，确保品牌生产质量

为确保工厂改革顺利进行、车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对品牌质量标准做了宣贯。

2、产品质量只有依靠全员质量管理才能得到有效保证，车间通过强制管理制度和组织学习加强全员在线产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

3、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在用设备完好，以高效的设备保障在线产品质量。

4、实行质量缺陷分析整改制度和限期整改制度，通过对质量缺陷的分析不断查找生产过程中质量控制存在的不足，提出整改措施，有效促进了全员质量管理。

5、开展“月纵向机组评比”、季度“学习型班组评比”等活动，促进质量管理工作稳定提高。

通过以上方面的工作，车间顺利完成了生产任务，质量指标达到考核要求。

三、完善制度建设，夯实基础管理

20\_\_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

2、加强内退返岗职工的培训

3、设备保养知识培训

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。

5、标准化知识培训

为了跟上公司“三标一体”标准化体系管理工作的进度，在车间领导的高度重视下，组织人员完成了车间

四、加强教育培训，提高职工综合素质

“质量/环境/职业健康安全”标准体系文件的建立工作。因此，车间各班组根据本班上班时间，组织本班员工在活动分别对质量/环境/职业健康安全管理体系文件进行了深入学习，就有关三标一体理论知识及相关体系文件要求等，向参会人员做了深刻详细的讲解，并针对在线产品的质量控制、安全和设备保养三方面围绕车间实际，对与车间生产息息相关的重要体系文件进行了认真的学习。

五、加强车间设备管理工作，确保圆满完成生产任务，产品质量得到稳步提升

(一)进一步加强设备基础管理，为设备管理提供科学有效的信息。

加强基础管理，努力用足用好设备基础资料、数据，为设备管理工作的计划制定提供科学依据，更好地指导做好设备维修、维护保养工作。为此，车间对设备基础资料管理进行了全面的梳理和完善。一是设备现场方面，组织修理工全员参与，梳理设备跑冒滴漏、异物衬垫、缺钉少帽等问题并加以认真解决;二是做好设备有效作业率的提升，组织人员对设备进行了较全面的调研，对影响设备精度的零部件进行了维修，车间的设备管理各项工作都取得了较大进步。

(二)努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。

设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，同时协调、配合设备技术科、技术改造办公室，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

1、进一步加强设备的维修、保养工作：根据生产安排，收集设备运行过程中掌握的设备状态，合理制定设备每月轮保计划，在保证轮保时间的前提下，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保轮保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备轮保记录及效果跟踪、考核。使轮保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

2、利用设备停台、停产认真做好设备检修工作，提升了设备精度，确保设备保持在良好的运行状态。

3、根据设备状况，按照企业计划和安排，完成设备大修后的调试、测试工作，做好设备技改工作。

六、加强车

间现场管理工作，使职工有一个身心愉悦的工作环境现场作业作为车间生产的后勤保障部门，班组人员本着一切服务于生产的宗旨，认真地做好每项工作。一是车间结合现场人员的文化程度、工作能力等作出相应的分工。并结合实际工作，充分调动每个人的主观能动性，激发每个人的工作积极性，以利于在人手不够等情况下也能很好地展开工作。二是现场组人员按照工作标准要求认真开展工作：随时巡查车间地面，清洁打扫机台周边环境，不漏过旮旯死角，确保地面干净整洁;每天定时擦拭车间现场窗玻璃及检查保养车间消防器材;及时清洁卫生，保证了机台现场环境井然有序。经过现场组人员的共同努力，车间现场整洁干净，窗明几净，为车间创造出良好的工作环境。

**模架部月度工作总结8**

20\_\_年即将过去，就要迎来充满希望的20\_\_年，在这年终之际，作为一名包装车间的普通工人，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：

1、加强管理制度，提高班组文化

由于本班组人员流动率较高，人员管理也相应有所困难。针对性格脾性不一的员工采用相对应较有效的管理方法。员工的积极性明显提高。工作中我们非常注重相互之间的交流，使整个团队阿凝聚成一个整体。

2、产品的质量作为生产的后道工序，是把住质量的最后一道关卡，有异常及时通知修理车间及分厂检验，避免更多的不良品从我们手中流向客户

3、现场的5s，持续改善

车间是我们每天的工作环境，我们有义务有责任保持车间的整洁、干净。但是我们还是有一些细节被忽略，我有不可推卸的责任，没有真正做到让每一个员工意识到5s的重要性。

4、安全生产包装车间会接触到一些油漆和稀料，所以安全培训是不可免的，对与新员工会详细讲解，工作中也时常督导。也会以发生在我们身边的一些安全事故个例时刻为大家敲响警钟。安全在我心中

5、日清月结、自己所经手的数据要做到日清月结

二、工作中的不足

尽管在短短一年的时间里，我部门做了大量具体工作，取得了小小的成绩，但深知距离工作要求还存在差距。

1、为人处事方面

工作中难免与不同的人接触，往往会引起一些不必要的误会与争吵，沟通时候没有注意自己说话的语气而引发一些小冲突。我要自我检讨同时进自我改善。

2、执行力方面

工作当中，上级下达的命令有时没能很好的完成，还为此找理由，我知道结果达不到上级领导的要求，就是我们不够努力，在今后的工作中我会更加努力将上级下达的工作落实到位。

3、质量方面

到目前为止我们仍然不定时的会接到客户的投诉，这是我们人员的问题，在人员的标准化作业上还有待改善，因此，在今后的工作当中我会加强监督，更进一步的提高员工的责任心。

4、严把质量关

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，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，不管是谁都要为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。

三、今后的努力方向

1、加强5s的管理，认真落实到个人。

2、加强自我改善，努力学习专业知识和相关知识。

3、认真落实上级下达的每一项工作任务。

4、严抓生产线的纪律以及产品的质量。

今后我们会积极响应公司的号召，努力完成车间安排的各项任务，高度重视每一个工作细节，圆满完成车间交予的每一个工作任务，在自己的业务范围内扎实工作、锐意进取，为公司的发展做出新的、更大的贡献。

**模架部月度工作总结9**

我们告别成绩斐然的20xx，迎来了充满希望的20xx。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。20xx年，在领导的正确指导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，完成工作任务，

>一、20xx工作总结

1、20xx年开发新注塑模具xx付，自主开发xx付，模具产值xx万左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值xx左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共xx付，模具产值xxx万。

2、20xx年x月份在公司和部门领导的指导下，在没有影响新开发模具进度的同时，完成了公司的搬迁工作。

3、车间员工考核制度进行了改进，有原来的固定工资工资，改变为考核工资。考核工资制度使员工提高了工作积极性也提高了工作效率，有原来的不愿加班到现在的自愿加班，只有把工作完成才有考核工资，淘汰了加班不见效率的思想。

4、在技术科、注塑车间的帮助下对模具的结构进行了改进，有原来的半自动生产，到现在的全自动生产，现在基本上把，抽芯模具、下托模具、弧形L板模具、手柄按钮模具及个别的手柄模具全部改为全自动生产，从而提高了生产效率降低了生产成本。

5、规范模具的维修方法，降低产品的不合格率，对于模具生产量比较大，容易损坏的配件进行材料特殊处理及准备备件。

>二、20xx年工作不足

1、模具新开发水平不高，与广东、深圳模具的差距还很大，投产使用的合格率不够高，磨合时间长。

2、模具设计能力不全面，制造工艺安排欠缺。

3、车间管理上，坚持每周有计划，责任明确到人，考核制度还不够健全。

>三、20xx年的工作知道思想

1、提高模具开发的能力，加快模具开发进度。

2、提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力

3、加强模具供应商管理，寻找高水平模具制造商、模具加工商，使模具的精度、寿命有很大提高。

4、加强模具管理，建立模具台帐，对模具的加工工艺、注塑使用参数、使用寿命做跟踪记录。以便于对模具问题的分析解决。

5、提高服务质量和速度，转变工作观念，以服务生产线为主导思想。通过考核办法优化，调动员工的积极性。热门思想汇报达到提高速度、提高质量的目的。

**模架部月度工作总结10**

夯实基础促生产，团结务实创佳绩。

\_\_\_\_年是选矿厂从建设期进入生产期的关键一年，在这一年里，选矿厂全体员工在矿业公司各级领导的正确指导下，伴随着全体员工辛勤忙碌的身影，伴随着球磨机的轰鸣声，全体员工发扬特别能吃苦、特别能战斗、特别能忍耐、特别能奉献的庆华精神，克服试生产中出现的重重困难，以饱满的工作热情，团结务实的工作态度，较好地完成了选矿厂的全年生产计划。截止11月底，共完成铁精粉产量万吨，完成年计划的91%，到12月底完成全年的生产任务计划指日可待，在此我就选矿厂\_\_\_\_年的工作情况向公司领导做总结汇报，目的是汲取经验教训，发扬优良传统，在以后的工作中为庆华集团的发展做出更大、更辉煌的成绩！

\_\_\_\_年度主要工作完成情况

1、产量完成情况

截止11月底选矿厂共完成铁精粉产量万吨，预计到12月底能完成53万吨，超额完成集团公司全年50万吨的生产计划。

2、设备运转率及设备效率发挥情况

今年截止十一月底，一系列共计运行小时，平均运转率，二系列共计运行小时，平均运转率，两个系列共计运行小时，原矿小时产量为114吨/小时，达到设计能力的77%，设备综合运转率，达到设计指标的83%。

3、质量控制情况

今年截止十一月底，原矿平均铁品位，精矿平均铁品位，尾矿平均铁品位，原矿硫平均品位，精矿硫平均品位。

4、安全文明生产情况

今年选矿厂在安全生产方面不容乐观，在生产过程\_发生两起安全事故：

（1）二月份精矿车间发生一起由于违章造成的人身伤害事故；

（2）十月份精矿车间发生一起硝酸泄露事故，虽未造成人身伤害，但也给公司财产带来了一定的损害。

这两起事故为我们敲响了安全的警钟，虽然主要原因是由于投产之初员工安全知识缺乏，操作经验不足，但同时也说明了我们在安全教育和员工培训方面的不足，员工的安全意识还有待提高，这将是我们在20\_\_年进行工作改进的重点之一。

5、全面预算工作情况

今年上半年由于对全面预算管理工作不够重视，对全面预算的知识欠缺，各车间不同程度地存在预算台帐不完善，内容不完整，数据不准确，费用归类不统一等方面的通病，下半年选矿厂配合公司财务对全面预算工作进行了全面整改，特别是借鉴了内蒙庆华全面预算方面的经验，使全面预算工作得到了很大的改进，现在各车间均已建立了完整的预算台帐，能及时核算出当月车间各类生产成本费用，并通过费用差异分析指导生产管理的改进，为20\_\_年车间推行全面绩效考核奠定了坚实的基础。

6、班组文化建设工作情况

今年在集团公司和矿业公司各级领导的大力倡导下，选矿厂对班组文化建设工作的重要性由开始的不认可到认可，由最初的被动执行到现在的主动推进，特别是下半年随着班组文化墙的建设及对职工思想教育、技能培训、安全讲解、亲情培养等方面的工作力度加大，班组建设对生产的促进作用充分体现了出来，通过在员工中大力宣传庆华公司的企业理念，职业道德教育，员工在工作中的主观能动性得到了充分的发挥，工作责任心得到加强，班组之间的团结协作得到加强，车间之间的沟通得到加强，有力地促进了下半年的生产，特别是11月份取得了月产铁精粉万吨的好成绩，生产现场秩序井然，与员工思想得到根本改变是分不开的。

7、制度建设工作情况

今年选矿厂在下半年充分认识到只有用制度约束人才是最好的管理，因此对全厂各岗位的操作规程、岗位职责、工作标准、考核办法进行了全面的修订和完善，对错误的操作逐一进行了更正，培养教育员工养成遵守制度、按章办事、按标准操作的好习惯，这项工作在下半年取得了较好的成效，明年我们还将一如既往地继续进行制度建设工作，形成规范、标准、按章办事的良好工作氛围将是我们今后工作不懈追求的目标。

8、技术改造工作情况

今年选矿厂充分发挥全体员工的聪明才智，不等不靠，对生产中出现的设备问题和工艺问题因陋就简地进行了改造，取得了一定的成绩，有力地促进了下半年的生产，所做工作主要有：

（1）针对一段球磨机进料弯管磨损太快，漏料严重的被动局面，检修车间用土办法对弯管进行了改进，焊接了挡料筋板，有效延长了进料弯管的使用寿命，提高了设备运转率；

（2）针对磨机出料衬套法兰漏浆问题，采用了自制的密封垫及焊接了支撑筋板，并在法兰处加装了加强筋板，有效防止了漏浆；

（3）针对浓缩池因处理能力小跑浑，对尾矿输送管线进行了改造，增大了尾矿输送能力，从9月份进行改造后再没有出现过浓缩池跑浑而影响生产的事故发生；

（4）针对精矿车间溢流管进入搅拌桶影响精矿浓度造成陶瓷过滤机处理能力下降的问题进行了改造，并同时对过滤机的操作规程进行了修订，彻底解决了过滤机处理能力不够而停机的难题；

（5）针对滤液泵叶轮腐蚀造成滤液及时排不出去的问题进行了技术改造，改造后再未出现过因滤液泵问题而停机的现象，同时因省去了8台15千瓦的滤液泵电机，一年可为公司节约电费16万元；

（6）针对料浆管线弯头使用寿命短的情况，自制了弯头耐磨衬，并将部分磨损严重的管线换成了耐磨管，延长了矿浆管线的使用寿命。

通过上面所列六项技术改造及其它的一些小技改，有效地解决了长期困挠生产，影响设备运转率的主要因素，使11月份的设备运转率达到了90%以上，月产量达到万吨的全年最好水平。今年能圆满完成全年生产任务，可以说技术改造的成效是功不可没的，我们在今后的工作中将一如既往地发挥全体员工的智慧，积极对影响生产的问题进行技术改造，以使选矿厂的生产提高到更好的水平。

9、成本费用控制情况

今年选矿厂截止11月底总计发生制造费用万元，生产铁精粉万吨，选矿厂的单位成本费用为元/吨。

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