# 2024年生产车间员工个人工作总结((四篇)

来源：网络 作者：玄霄绝艳 更新时间：2024-09-26

*总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅...*

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**生产车间员工个人工作总结(篇一**

一、强化安全意识，落实安全措施

1月份安全生产一号文下发以后我们就组织了考试、反事故演习、安全用具使用、查找安全生产隐患等活动。把一号文的精神传达到车间每一个人。车间坚持每周一检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周在车间调度会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，特别是“三票两制”和临时用电、高空作业规程。半年执行第一种工作票81张，第二种工作票86张，倒闸操作票 174张，停送电联络单621张，办理临时用电217次。在1月份的安全、大检查中，没有发现一例违章行为。我们对检查组在检查中提出的4例不足进行了整改，并通报车间全班组。

二、加强基础工作，科学严细管理

基础工作是电气安全运行的前提。年初，塑件化工厂把“精细管理”作为贯穿全年的强基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。1-5月份，我们完善了电气设备技术基础资料，特别是完成了全塑件化工厂的c类电气表计共730多只的资料整理工作，贴上了标签。至此，基础资料完善齐全给车间管理打下了坚实的基础。

电气运行需要严格的工作制度，我们在工作中执行了严格的奖惩措施。奖励了在安全工作中成绩突出的8名职工。车间领导坚持了查岗制度，查处违纪4人，扣发奖金共计4500元，并把结果通报全车间，达到了教育的目的。目前，职工思想稳定。最近一个月来查岗均未发现违纪现象。

在安全管理上，我们坚持“安全第一，预防为主”的方针，全面落实安全生产责任制，加大监督检查力度。半年开展了一次8个题目的反事故演习，车间在5月份的抗震减灾和防汛演习中，组织了70人次参加了演习，一线生产班组职工受训率达到100%，这些活动提高了职工的安全生产意识和安全技术水平。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。半年在巡视中发现解决了cd501压缩机、tkl44振动筛、2号清水泵等轴承故障问题，为减少非计划停工作出了贡献。

技术业务培训上，半年共组织了70人次的电修工参加了轻工局举办的中级、高级技能鉴定和电工特种作业证认证。日常培训教育以班组技术员在车间讲课为主。讲课内容贴近生产实际，紧扣电工岗位应知应会和基础理论。一线职工都有提高。

三、努力为生产服务，解决安全隐患

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，结合塑件化工厂各项改革工作，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电修职工在创效益”的含义。召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应改革的要求?车间在管理上还有哪些需要改进之处?如何理解“处理事故迅速可靠，维护设备优质完好”?通过大讨论，职工明确认识到了在改革不断深化的形势下，自己的利益和公司及塑件化工厂生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为车间对班组、对职工个人进行考核的主要依据，职工为生产服务的态度明显改进。

3月份，一注塑装置大检修。我们共检修电机19台，检修断路器3台，安装照明灯具28套，测试设备及建筑物接地439处，解决了35kv变电站3#母线电缆泄漏大的重大隐患。确保了安全生产和设备的完好备用。目前，塑件化工厂的电气设备完好率达到98%，功率因数保持在0.93以上，2所6kv变电所均为完好变电所，10所低压变电所中有9所是完好变电所，完好率达到90%。

1-6月，我们在巡视检查中发现解决的电气及设备安全隐患有：

1、三注塑机主电机温度高。

2、一注塑机电抗器绝缘低、2#线拉伸电机电流、转速波动。

各班组共整改11项不合格项目，使供电系统、电气设备安全性有了更进一步的提高。

四、以人为本，搞好职工队伍建设

我们做了下面几项工作。1完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。5、开展切实可行的形势任务教育。6、加强职工的技能培训。如建立车间职工综合自动化系统的小型试验台，为职工学习先进知识创造条件。7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。9、qhse体系审核工作，同时通过此项活动，提高了车间的综合管理水平。10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。11、进一步加大计算机管理力度和范围，完善备件、材料、资料、设备、计划、消耗、记录管理的计算机管理，为生产和效益服务。12、重新核对、计算我塑件化工厂电力系统的继电保护定值，建立塑件化工厂阻抗系统图。

五、继续在车间开展成本推进战略工作，努力增收节支

年初，我们按照塑件化工厂下达的经济技术指标分析了车间9个班组的生产情况，制定严格的成本和节支考核细则，车间领导班组长管理人员分工负责。每月检查一次，综合评定打分。各班组努力做到修旧利废，车间减少了外协工作。到6月份车间总成本指标与年度进度相适应，节约费用20万元。 存在的问题：

1、车间管理还存在漏洞，厂区边缘边角的配电室和电气设备管理不到位，环境卫生差。

2、个别职工和班长服务意识不强，没有深刻领会“优质服务就是电修职工在创效益”的含义，对待工作仍然推诿扯皮，严重影响车间整体形象。

3、部分配电柜和电机属国家明令淘汰设备，应安排计划更换。

以上问题，我们会在下半年的工作中重点解决。

**生产车间员工个人工作总结(篇二**

20xx年上半年已经过去，这半年工程车间的工作在厂领导的安排和指导下，在车间全体员工的共同努力下，工程设备的检修工作取得了一定的成绩，但也存在着不足之处，总之，对于工程车间来说20xx年上半年是忙碌的半年，是充实的半年。为更好地总结20xx年上半年本车间的工作情况，认真安排好20xx年下半年车间的工作，现将工作向厂领导做简要汇报。

一、科学组织检修生产，做好设备预防性检修

1、使运行设备处于受控状态

①建立健全设备巡检管理制度。虽然规定了巡检路线、内容、周期，但是对于巡检人员来说难于把握，容易走马观花。针对这些问题，组织专业技术人员，根据本车间承修的设备近10天内发生的故障，河发生故障的次数，安排本次巡检的重点，从而增强了点检的准确性。实实在在降低了设备的故障率，这一方法在钻机上表现得十分明显。

②建立监督检查管理制度。为了保证各项工作处于受控状态，车间主任、书记、副主任，每周亲自带领检修班长下坑复检巡检后的设备，督促巡检人员巡视检查设备的准确性和及时性，并纳入绩效考核与奖金挂钩，从而避免了巡检人员责任心不强、巡检漏项、虚报或假报设备状况的现象。

2、建立抢修互动协作的组织方法

由于我车间承修的设备机型复杂种类多，有24种机型，设备出现临时故障，需组织人员抢修，经常会因人力不足影响检修速度。为解决这一矛盾，实施了抢修互动协作管理办法，一旦出现抢修人力不足时，由其他班组相关岗位抽调技术力量和生产骨干进行补充，组织成临时抢修班组，这样可缩短抢修时间，提高检修速度，对保证生产系统稳定运行起到积极作用。19#钻机下午4点多发生“支胳膊”将发动机缸体支出两个洞，临时调用不同班组的检修人员组成抢修小组，一组在坑下拆卸，一组在车间拆卸旧发动机。

二、科学合理投入，确保经营指标的完成

1、在备件管理上精心准备，在成本管理上认真谋划

工程车间设备类型杂，有24种机型，并且大部分设备都是进口的，配件价格比较昂贵，因而在备件管理上有一定的难度。车间首先在充分了解设备的运行情况和检修情况下;积极掌握物资公司备件储备情况、对备件计划进行动态跟踪，随时了解备件的使用、供应库存情况。为防止因备件供应问题给公司造成损失和不良库存，积极进行零备件供应的预测性分析，总结备件消耗规律，在实际工作中常常要预测备件的消耗量，积极和南矿操作人员及物资公司备件管理人员经常互通情况，认真研究各种设备的配件使用周期和故障周期，还要根据历年备件的消耗情况及机械磨损规律，准确预测备件需要量。

2、细化成本指标，做好日耗工作

车间根据设备的状况，对实际维修费用情况的分析与预测，现在，在费用的管理中，我们主要进行日统计、月统计、季分析。由于维修的不确定性，维修费用的发生是不均衡的，要优化费用支出问题，依此对设备维修费用进行合理的分配。保证在避免设备失修的前提下，维修费用相对最低。预防设备零部件非正常磨损与损坏，减缓磨损程度，延长修理间隔期，减少维修费用。目前，主要的维修浪费是设备失修。这是由于设备检查漏项，预测不准确或由于经费不足，拼设备而造成的设备失修现象，使本来较好的设备、较完善的功能由于某一零件或部件的失修而造成其他零件与功能的连锁性急速损坏，设备性能与状况恶化。在投入上每台设备，不放过任何不合格件上车(包括修复的旧件)，从而延长港设备的使用寿命。

三、在检修质量管理上树立两种理念，用“6s”规范检修工作

1、 树立“第一次就把事情做好”的理念。每一项工作都做到系统思考、准备充分、组织科学，形成注重工作效率，做到效率最高、成本最低、效益最好的良好风气;让员工把本职工作的细节做好，没有返工就是一种成就，就是对车间的贡献。

2、“问题就是资源”的理念。把设备管理和维护中的问题作为攻关课题，激发职工不断超越和创新的动力，通过难点攻关不断消除设备缺陷和制约生产的环节，实现指标、生产和效益的突破。车间每个月都对检修记录进行统计分析，只要一个故障一个月出现三次，车间就组织研究，分析故障产生的原因，从根本上把问题解决掉;杜绝头疼医头、脚疼医脚的作风。

3、用“6s”促进检修规范，干标准活、有序活。检修现场必须文明施工，作业人员时刻都用习惯好、卫生好来要求自己的检修工作，从而达到文明检修，保证检修任务的完成。

四、在安全管理上强化员工安全意识规范员工行为

安全管理上首先强化员工的安全意识;有什么样的思想就会有什么样的工作态度，而工作态度又决定了一个人的工作行为。要想做好任何工作，首先必须在思想上给予重视。所以，应该在员工中树立一种重视安全的思想，使员工理解重视安全生产就是维护员工自己的利益;忽视企业安全，就是对员工利益的漠视。通过种种有效的方式不断向员工灌输中电霍煤的安全理念，强化这种预防为主的安全意识和观念。应该让员工意识到：思想上的轻视、行为上的惰性，是酿成事故的主要原因。其次;规范员工的工作行为。安全工作重在落实，安全的软肋，就是只说不做。在检修中进行巡视，发现员工不规范的地方及时予以纠正，并且说明理由，而不是硬性规定和罚款了之。大的故障和危险性高的检修，车间领导都必须亲临现场指挥。

五、车间管理中存在的问题

总之，通过半年的努力工作，即取得了成绩又存在现实问题。让厂领导和业务科室主管很头痛的地方。具体反应在以下几个方面：

1、技术水平参差不齐现象反应明显，能干、有技术的人有限，干好的总是那些人员，不喜欢学技术也总是那些人员。技术水平还是一个制约车间发展的重大问题。

2、车间贯彻落实各项制度不够严格，人情味很浓，总是在情、理、法的模式中运作，而达不到法、理、情的水平，让厂领导很不高兴。

3、检修业务重组后各方面管理不完善，等、靠思想还是存在的。

4、“三项”卫生工作不够理想，烟头、杂物有之，还有死角的存在，工业卫生不十分突出。

**生产车间员工个人工作总结(篇三**

20xx年公司经过半年的努力，公司对各职能部门行了整合整顿，使得xxx更具活力和市场竞争力;我车间在公司正确领导、信任、同事的帮助、配合，下属的支持及自己的努力下做好车间的工作，为使新的一年里更好的开展维修保养工作，在此总结这一年工作中的经验、教训，以便更好的完成新的挑战。现将工作做简要的总结：

针对我车间在维修过程中，多数设备及介质具有易燃、易爆、有毒、腐蚀性强，高温、高压操作，工艺条件复杂，若安全措施处理不到位，稍有不慎极易发生火灾、爆炸、人员伤亡等事故，我车间努力在保证安全生产的前提开展检维修工作。

一、机修、电气、仪表的日常工作

1、认真传达公司的各项规章制度及文件精神，做到全员学习，思想认识上与公司同步，心往一处想劲往一处使。

2、车间完善组织机构，明确岗位职责，增强在安全生产方面的管理与培训。

3、坚持车间早交接班会议制度，对公司早调度会的内容做到上传下达，及时安排，及时解决，做到大事不过天，小事不过班，提高全员责任心。

4、参与公司生产装置及储运罐区的各项技改工作。

5、对所属的动静设备实行隐患排查整改日报制度，对存在问题做到汇报有记录，整改有计划。

6、公司历次的安全环保隐患排查整改检查中，对存在问题落实到人，按期整改。

7、班组交接班要进行安全环保喊话，交接班日志突出安全环保内容。

8、根据国家有关法律法规和企业实际，制订全面细致切实可行的安全生产管理规章制度，如，《维修车间岗位职责》、《维修车间考核细则》、《维修车间安全检查制度》等。将这些制度、规程、责任制挂到各级岗位上，提醒岗位人员贯彻落实，以制度规范约束员工的思考和行为，以制度管人，使员工在日常工作中有章可遁，有法可依，形成良好的工作氛围。

9、班组的培训教育，针对日常工作中所遇到的实际问题进行分析教育，避免发生同样的问题。

10、票证管理，从严把关。厂区内进行各项用电维修作业，必须办理相关的安全作业证，并实行严格的票证管理制度。如动火安全作业证、设备检修安全作业证等，严格按照国家石油和化学工业局发布的《危化企业厂区作业安全规程》办事。实行专事专证、专人专证、专人签字确认、专人检查监护。

11、事故处理，严格执行事故报告制度，禁止不报。瞒报、谎报、漏报。事故处理(含未遂事故)，坚持四不放过原则，事故处理及时，实事求是，不弄虚作假，从根源上切断员工的侥幸心理。

二、20xx年上半年主要工作

1、生产装置的年度检修及熔盐炉的技改工作。

2、消防报警系统的选型、安装、调试工作，为二期项目的建设积累经验。

3、二期项目电气、仪表的校对工作，以及电缆，照明等基础材料的统计工作。

4、公司erp管理系统的前期计划的工作。

5、泵房排风系统及有毒气体的在线监测仪表的安装。

6、沥青改制装置电气控制柜的制作，仪表dcs系统组态工作。

7、全年开具用电票xxx张，检维修作业票xxx张，加班共计xxx小时，未发生一例安全事故。

8、修旧利旧xx台，更换全厂节能灯，降低了生产用电成本。

三、20xx年下半年工作的几点计划

1、在领导及各车间的配合下，团结全体成员继续完成公司交办的各项工作。

2、要求员工有严格、谨慎、认真的工作态度，严格执行岗位职责和操作规程，做好各项数据记录的统计和上报工作。

3、严格执行各项制度，专用设备由专人管理，专人维护和保养。要求全体员工人人爱惜工具及设备，严格控制易耗品的损耗率，做好安全、文明检修工作。

4、实行月度绩效考核与奖金挂钩，充分体现奖惩分明、多劳多得的原则，破除干好干坏一个样，干多干少一个样的消极态度，迫使员工提高自己的责任心。

5、切实抓好全体人员的安全教育和和职业技能的培训，做到一专多能，为公司的下一步发展奠定专业技术基础，在下一步的工作中，制定员工定岗激励机制，让有能力的人有更多的收入，以提高员工主动学习的积极性和工作责任心。

**生产车间员工个人工作总结(篇四**

自7月我来到一园区工作现今，已有半年多的时间了。在这半年中，我一直在项目部工作，负责电气施工的现场管理及技术指导工作，凭借自己的努力和领导的提携，从一名普通的电气监理，进而又被提拔到兼任电仪车间技术员一职。在这期间，我除负责对南北厂区所属的车间进行电气施工监理的工作之外，还承担电仪车间技术员应尽的职责。虽然工作量比以前要繁重的多，

但给我提供了一个全面了解公司整个电气系统的机会，加强了我对公司电气系统的认知和掌握，并提高了我对一些系统发生各类事故时独立分析和处理问题的能力，为我进一步从事电气技术工作打下良好的基础。

下面我对承担车间技术员工作进行总结。

一、我对电仪技术员工作的认识及态度

我被任命为电仪车间技术员之后，开始逐渐进入这一角色。虽然以前我在制药有限公司承担电气设备员一职，对高低压电气技术及设备有着深入的了解和掌握。但自从来了新工地以后，在从事电气监理工作的过程中，感到要想当好一个合格电仪技术员的压力在增大。主要有以下几方面原因，一是公司的电气设备数量庞大;二是电气设备种类繁多，涉及高低压输电、配电、送电和电气维修等方方面面;三是新旧设备混用增加了电气设备发生故障的几率和排除故障的难度;四是新上了110kva变电站，这是以前我未曾接触的新生事物;五是我有三、四年没有从事仪表工作了，我必须把以前漏掉的知识重新学习一次。

面对这种压力，我感到自己责任的重大。为公司电仪设备的正常稳定运行，提供技术支持，处理突发故障，就成了我的工作重点。我相信我有能力把这项工作做好，压力越大动力就越大。在从事电仪技术员初期，我对以前不熟悉的7-aca发酵车间、7-aca提炼车间、动力车间和制水站、110kv变电站及10kv开闭所的电气设备进行熟悉和了解。并对以前未接触过的电气设备收集使用说明书，熟悉其工作原理和参数的设定、维护保养及故障的排除方法。对有异议的问题与厂家和相关人员进行探讨，确保对相关设备掌握的彻底性。

另为我与车间的维修组、运行组及仪表组进行沟通，了解现有员工的知识层次和对目前工作中存在那些技术问题需要解决。

二、日常工作内容

(1)、克拉维酸口服无菌车间离心机，在料满的情况下，无法启动。我去检查后，发现离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

(2)、锅炉车间1引风机变频器在正常停车时，总报“停车时过电流”，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

(3)、克拉维酸提炼一车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与杨波协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。zui终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

(4)、克拉维酸发酵一车间3反渗透高压泵，在试用行时，变频器无法正常工作，我检查后，发现变频器的参数人为改动过，造成变频器运行参数冲突。为解决本问题，我重新设定参数，确保了该设备的正式使用。

(5)、污水站脱水机房离心机，在运行中，报过电流故障，我在现场检查后，确认该变频器所带电机有问题。经进一步检查电机，发现电机匝间短路。对电机维修后，设备恢复正常。

(6)、锅炉车间主热水电磁阀，电路板经常被击穿，我分析认为系工作电源受变频器及其它直流电气设备的污染，导致电压叠加，形成高电压，造成工作电路板击穿。所以我建议车间安装稳压器，单独为仪表类设备供电，以保证仪表设备的使用安全和运行稳定。

这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。

三、技术改造

(1)、七月对克拉维酸发酵304大罐变频控制柜主回路进行技术改造，由4变压器负载回路变更为1变压器负载回路。减少4变压器所带负荷。4变压器在未进行改造前，负荷时可到达4000a以上，高出变压器额定电流的15%以上，严重威胁4变压器的安全运行，给车间的正常生产留下重大隐患。对此，我们在车间的统一领导下，提出方案，并进行可行性论证后，进行了上述改造。通过改造，使4变压器的负荷在生产高分期都能维持在3200a已下，确保了设备的安全，达到改造的预期效果。

(2)、八月份对锅炉车间1-4炉的鼓、引风电气控制回路进行

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