

车间主任年终总结（18篇）

车间主任年终总结（精选18篇）

车间主任年终总结 篇1

20__年悄然离而去。在这一年中，在公司领导及各位班组成员的帮忙与支持下。按照公司及车间的要求，透过不断的努力，较好地完成了自我的本职工作，并且在工作模式上有了新的突破，工作方式和工作效率有了很大的提升。现将20__年的工作状况总结如下：

一、主要完成的工作

1. 狠抓安全管理，减少事故发生

相对于公司其他车间来说，冲压车间存在的安全隐患较多，比较容易出事故。虽然在过去的20__年发生过几起重大的工伤事故，给公司和车间带来的损失是巨大的。

“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然潜力有限，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作从未放松。

2. 保证产品质量，提高产品品质

随着公司规模扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对产品的质量要求也越来越高。由此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为产业的龙头企业，冲压车间所肩负的职责也越来越大。我深知作为车间班组长，自我的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负职责，我在质量控制方面一向不敢有所松懈，用心与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

3. 加强班组建设，提高班组管理力度

冲压车间成立的时光不长，因其前身公司的管理混乱，故在班组中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除必须的考核分。由于采取了明确的绩效考核制度，公平公正的考核办法，使班组成员的执行力得到了很大的提高，并且提高了班组的凝聚力。

4. 加强自身学习，提高业务水平

由于感到自我身上的担子很重，而自我的学识、潜力和阅历与一名优秀称职的班组长都有必须的距离，所以总不敢掉以轻心，一向在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，用心提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。透过这一年的努力感觉自我还是有了必须的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理潜力、综合分析潜力、协调办事潜力和文字言语表达潜力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，职责心。

5. 用心参与车间改善活动

冲压车间就像一个大家庭，我每一天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得我有义务和职责将她建设的更加完美和谐。因此，一年来，我用心参与车间的改善活动，并调动班组员工的用心性，利用群众的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

二、工作中出现的问题及解决方法

一年以来，虽然在不断的努力下取得了一些成绩，但同时也存在一些问题和不足，以下几点表现较为突出：

1. 班组管理方面

20__年虽然班组管理加强，但是还是存在一些问题。

如：员工的标准化作业状况有待改善；员工的专业技术水平有待提高；员工的工作用心性还没有被充分的调动起来等。员工管理不好，是领导的错。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，也就没有高质量的产品。因此，以后的工作中我会着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，安排有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时光内让员工的工作技能有较大的提升。同时组织班组成员群众学习工作相关资料，不仅仅提高工作技能还要提高成员的综合素质。

2. 质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，个性是在生产过程中的质量检查能够有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改善的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就能够做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，务必把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3. 安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的状况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。此刻想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的职责。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心；其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改善相关培训的形式并强化班组安全员的职责感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而构成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

5年工作计划

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。在这一基础上，我务必拥有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高业务水平，为公司和车间发展，贡献自我的力量。

因此以下几点是重点发展方向：

1. 加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识；

2。本着实事求是的原则，做到上情下达、下情上报；真正做好领导的助手；

3。加强与车间兄弟班组的沟通合作，向先进班组学习，加强管理，努力使班组构成团结一致，勤奋工作的良好氛围；学生演讲稿

4。全面完成车间交给的各项任务。并且日升日高，不断挑战新的工作。

最后，再次感谢领导和同事对于我的帮忙，在新的一年里，我会再接再厉。希更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，多谢！

车间主任年终总结 篇2

时光飞逝，不知不觉从__公司出来到这北方鞋都担任车间主任二年有余。回顾这二载来的点点滴滴，都历历在目：曾记得与一同过来的曾主任两人共住一屋，第一晚是在零下十二度没有供暖气情况下共度“良宵”的。天冷让我们晚上起来三次到库房抱被子盖，第二天天一亮一点数，盖了七场被子。曾主任说：自打结婚以来第一次与男性共睡一张床，以前从未离开他老婆。盖七场被子也破纪录了。我由时大笑调侃：“曾先生：我还是个处男呢，那你占我便宜了哈哈”也曾记得不吃馒头而在大雪中找了一整天的米饭，而无工返回饿了一天这些事仿佛昨天经历的，每一件事都使我感慷万千，回忆真乃心酸苦涩。

回想从首都机场出来刚踏上北京的水泥地上时，第一感觉是冷，在五环高速上飞奔，望着车窗外掠过凋零光丫丫的白杨树，似乎告诉我什么叫作荒凉，看着卢沟桥的河床上干涸似乎告诉我什么是萧瑟当然喜的是圆了自己儿时要来北京首都_之梦想，忧的是自己能否在这恶劣的环境下生活打拼？

走进鞋厂，心中很凉，那种凉：从世界先进的生产线管理来到家庭式简直好像被骗了连一衣服没穿的感觉。

既来之则安之，一切尽在不言中。

初来乍道，人员不太熟悉也不适应，只能服从领导，以身作则，尽职尽责的完成，每天我都以饱满的热情，脚踏实地去践行车间主任的职责，任劳任怨，并时常与各部门主任探讨工艺流程，交换意见，吸取经验，同时虚心接受版房每位师傅的指点与教导，经过二年来的努力和实践工作，取得了一定的成绩，总结了一下，做管理要做到“三勤”：

1、口勤，放下架子，可当学徒，不懂就多问，虚心请教，认真学习别人先进的工作经验与做人方式，熟悉掌握车间现场状况，多请示，多汇报，多接触。

2、勤动脑多想多思考，凡事都问个为什么，对问题多角度多方位思考，总结经验，发场成绩，如做道数学题：任何不规则的数乘以十一都能一口说出得数。决巧：头尾数下落，中间数相加即是得数，不信试试看(11=)万物终有规律，只要我们去钻研。

3、腿勤，对于上级交待的任务要做好做实，让其放心，聆听下属员工意见，及时解决现场所发生的问题，要沉下心在琐碎小事中熟悉工作，锻炼自己，切勿事小而不为。

在生产现场中，是很辛苦，要不断充实自己提升工作业绩，但是也要利用晚上学习，特别是趁自己年轻，有轻好的记忆力和接受新的事物，要制定学习计划，抓紧时间学习，坚持撰写工作心得，一段时间后会发现自己的工作水平，写作能力，知识储备等方面有很大的提高。

值得我欣慰的是：一是给北方鞋都带来了世界上的先进快速流水线管理方案(只用了其中三分之一)

二是车鞋面使用电脑程序操纵生产，以薪酬一千的员工能创造出三千元员工所及的产能。

三是标准化，目视化，正规化引领员工走上新的台阶。

四是打破了以往星期天无休息的状态，创出了北方鞋都第一家每周星期日有休息福利。

五是满三年的员工免费国内旅游一次。

成绩固然令人欣喜，然而工作中存在的问题和不足则让我做得更好，总结起来有如下四方面：

- 1、产量和产量波动较大，生产不具有稳定性，有时也不能及时完成当日的计划产量。

- 2、质量控制不稳定，返工率虽然相对比较低，但有也会出现外加工的返工率高。不合格品常有发生。

3、员工生产效率还需加强，产量时高时低。

4、现场管理不足，虽然我每天都穿行在生产车间，时刻都紧盯着流水线，但仍然感觉心有余力不足，似乎还有很多地方做得不够。

总结过去是为了更好地剖析自己，为能更出色地做好工作作准备，对明年的工作我有如下初步想法(为那家效力都一样)：

1、针对上级提出的工作中问题，找出根源，耐心、用心地加强解决。

2、加强学习，提高综合技能，深入研究工艺难点，找出更好更新的方法。

3、实行文明生产，让员工能遵章守纪，安全作业，落实“5s”，提高员工的节约意识，安全意识，减少事故的隐患。

4、推行高效生产产量，调动员工积极性，建立员工对工作、对公司的感情，弘扬先进、奖罚分明，灵活管理，透明鼓励。

对我来说，关系着我的生活，新的机遇，新的挑战，我们争取让其品牌打出北方鞋都第一家，早日上市发行股票。

作为我更有信心带领我们的团队在__年里再接再厉，迈上一个新的台阶，也相信我们三大子工厂(，速跑，帅步)的兄弟姐妹们，为辉煌添砖加瓦，因我们而辉煌，我们的口号是：我们永远是最棒的。

我感恩，感恩能给我这样一个舞台让我有一个成长的时间和环境，我将饱含热情的去迎接未来一年的工作，争取做一个合格的车间管理干部，随着共同努力，共同飞翔。

车间主任年终总结 篇3

一年又要结束了，为了来年更好的开展工作，我在此对今年进行一个总结，其总结内容如下几点：

一、欲求到位心先至

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。

_月份被提拔到__公司任车间主任一职，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、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。

四、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。

在过去的工作中得到了一些体会，在工作中心态很重要，通过不断的学习新知识保持工作的激情，力争让自己在每天的工作中有了新的发现和提高。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，对遇到的新情况新问题研究不够、创新意识还亟待加强。针对存在问题，在今后的的工作中，我将立足本职工作，从自身查找原因，切实采取有效措施加以整改。

车间主任年终总结 篇 4

20__年不知不觉地过去了。在过去的一年中，没有一点前展。在即将踏入 20__年之际，作为一名车间主任我对我在 20__年的工作有必要做一个总结，争取明年好了点。

1、首先在生产上为了加强生产管理，车间制定了详细的规章制度。在制度的约束下，和质检部门的配合下能够及时完成上级下达的生产任务，确保生产出来的产品要高质量，要求员工认识到质量的重要性。

2、在生产过程中进行质量监控，协助质检做好产品的检查工作，确保生产出来的产品要高质量，真正做到我们正典人所提倡的“正品”。

3、在管理方面提出的三效管理方式

A、向管理要效益，向质量要效益

紧抓安全生产，没有安全就谈不上效益，要求员工能够合理规范的进行操作。没有质量也就没有效益，产量再高也是徒劳，相反还会对企业造成损失。

B、向管理要效率

合理进行工作分工，做到知人善用，对员工定员定岗，让每位员工都在最适合的岗位工作，提高设备的利用率，提高工作效率。节约生产成本。

C、向管理要效力

对效力的理解我个人认为就是发挥个人的最大能力。在这点上要注意员工的思想动态，根据我个人的管理经验做好员工的思想工作，提高员工的凝聚力。这样才能出效力。杜绝员工出人不出力的

现象。我觉得一个好的管理者，对上级要让上级放心，对下级要让员工觉得和你干有奔头。

4、生产设备方面，每个月都进行维护保养，有专人负责。车间主任负责监督，确保正常生产，一年当中基本上没有因为设备损坏而耽误生产。

5、对新员工的培训做到先易后难，在新员工刚刚来的时候，连打包带都不会换，经过培训现在车间的工人都可以使用所有的生产设备。员工的思想素质低，针对这个现象，车间一个星期开一次工作例会，一个月开一次质量事故会议。提高员工的思想素质，和技术素质，使新员工慢慢成为一个合格的员工。

6、在 GMP 信息系统使用上，所有的产品都做了记录，原来的记录是一个人做，从_月份开始我们的两个班组有一个班组已经能够独立的填写记录。用系统来指导生产，减少质量事故的发生。

7、车间的卫生和厂房的维护也做的比较不错。除了有个别的门有轻微的擦痕之外没有发现员工故意的损坏。没有发现门锁不能正常使用。卫生也搞的一尘不染，每个卫生区域都有专人负责，生产辅助设备有专人清洗，工衣和洗手间都有专人清洗打扫，分工明确大大提高员工的工作积极性。

8、在原料的采购方面，基本上做到及时准确。在生产上也是按照先报先生产，确保正常供货。

9、员工的待遇方面，车间配备了洁净工作服，一次性手套。口罩按月定量发放。工资采取记件制，提高了员工的工作热情，每个月的工资表都能准时交到财务部，配合财务部门按时发放工资。

车间不足的地方主要在以下几个方面：

1、员工的安全意识不强。

2、对新员工的监督不到位，在生产速补的时候有多装和少装的现象。

3、员工和质检配合不是很好。

4、员工的质量意识不强，认为质量就是质检的事情。

车间主任年终总结 篇5

__年即将过去，在领导和同志们的努力下，以“讲安全、讲文明、讲和谐”为基准，以“抓质量、促生产、讲效率”为目标的工作方针指引下，完成了领导交给的各项任务。在此我谢谢领导及在座各位！为了明年更好地工作，现将今年的工作做如下总结，特向领导及各位同事汇报。

一生产流程改组

只有专业，才能更好！人的精力有限，专注一项事情会做得更好。年初，铆焊车间一改过去的工作方式，对生产流程进行改组，分为：下料组、焊接组、装配组、和专人刷漆等分工。调整后解决了工作中同一时间都要使用某一种工具的现象，解决了同一产品主体上的附件尺寸不一、形状不同的现象，解决了钢板、机加工件、标准件乱摆乱放的现象，车间的工作环境得到了改善。成品、半成品工件的摆放开始慢慢有序整齐起来。产品从外观到内在质量的稳定性呈上升趋势。原材料避免了浪费。气割和电焊机等设备得到有效的调整，发挥出最大的作用。

二 班组会议

只有思想统一，步调才能一致！每周至少一次的班组会议，是组长对车间的生产任务和产品质量要求有了深层次的了解，增加了工作的必胜信心。通过班组会议，我们排除了分歧、统一了行动，工作的安排既能有序进行又能在工作中及时发现问题、解决问题。消极的语言、不规范的工作行为、不负责任的'工作态度，在这和谐的氛围中逐渐消失。

三 相互学习、相互提高

在工作中获取知识，提高了自身的工作能力，再把知识运用到工作中去，使工作能够有效地进行和提高。例如：在车间的折弯机维修过程中，除了需要有必备的装配知识外，预防焊接变形是一个新课题。在赵工的指导下，周国平他们顺利的完成的维修任务。我

想他们会有切身的感受的。再比如：在产品的主体组对和焊接过程中，因主体的形状不同和一些不确定因素，常常会看到组长们在一起商讨和争论。这应该也是相互学习和相互提高的一个过程吧。

四安全工作、安全生产

普及安全知识，提高安全意识。不管什么工作，安全必须放在首位。讲安全已在车间内形成一种风气。尽管如此，车间里仍有小的工伤事故发生。以后我会加大对安全的工作力度，将事故隐患消除在萌芽状态，杜绝此类事情发生！

其实，我自身也有很多不足之处，请大家指出，我会努力改正的。总之，在新的一年里，我会继续学习和工作。请领导和在座各位监督！

车间主任年终总结 篇6

新年的钟声即将敲响，为了总结经验更好的开展与完成明年的销售工作任务，适应公司持续发展的需要，现将20__工作中存在的问题和不足深刻分析找出原因，按照销售公司领导的要求锁定大客户，拟出彻底抵制、解决同行业的措施。对20__全年任务的完成有一个切实有效的指导性策略，现对有关事项作如下总结：

一、20__全年发货、回款情况总结如下：

20__本片共计发出瓶57668.162万只，累计发货额约.1元，完成年任务的53.49%。相比去年发货量(

81万只)合5398.58万元减少(7403.648万只)合3017.97万元。本片全年回款1392.93万元，完成年任务的31.3%。相比去年回款额5702.39万元减少了4309.456万元。发货回款相差987.68万元，最近几个月回款少但我们又刚争取恢复发货，12月份客户又逼迫我们增加发货量441万元。截止现在本片应收账款是991.755万元，另有176.79万元未开票。

二、本片发货数量少、没能完成任务的原因是：

1、总厂政策问题：总厂与签订协议包销其所有产品、以现金全部结清的方式回款，自去年7月份濮阳的供货量直接增长1.5倍，特别是大规格瓶每月计划量都给了。比去年大规格瓶同期增加发货量9541.76万只，我们总发货量降低了80000万只；2、今年整体医药市场招标状况不好，总厂生产量降低、采购量降低。截止现在总厂112车间与103车间今年合计停产115天。减少进货量8.21亿只。

3、五月份总厂采购部提出500万元易货从中提取2个点的事公司领导没同意，致使取消了我们的供应商资格，整个下半年只是在消化4、5月份到的车皮，直到现在还不同意我们进大规格模制瓶。

今年同行业对_集团制药总厂供货量如下明细：

1、：5毫升进货62个=27185.2万只、10毫升入92个车皮=22940.16万只，12毫升24个车皮=5530.8万只，20ML进44个车皮=7588.8万只。共进货63244.96万只。(濮阳站台有4个车皮10

毫升)。与去年同期 77775.7 万只减少了 14530.74 万只，大规格同比增加 9541.76 万只。

2、德州晶华：5 毫升进货 44 个车皮=19271.7 万只(站台余 1 个车皮)，20 毫升进 2 个车皮=336 万只。合计 19607.7 万只，与去年同期 7232.76 万只增加了 12374.94 万只。

3、山东药玻：1700 件 20 毫升=81.6 万只、0.5 个 8 毫升车皮、31800 件 5 毫升=5931.8 万只。二分厂独家供货没统计(预计 2560 万只模制瓶)。共计约 8573 万只模制瓶。与去年 11107.72 万只相比减少进货 2534.32 万只。

4、包头康瑞：5 毫升进货 112 车皮(含 2 个汽运)=48611.5 万只，10 毫升 4193.28 万只、12 毫升 4.5 个车皮=963.6 万只、20 毫升进货 3 个车皮=605.91 万只。共计进货：54347.29 万只(其余发货 5 毫升 6 个车皮在路途)。与去年.1 万只相比减少 77425.84 万只。

总厂今年共计采购约：.95 万只，比去年.25 万只今年减少采购 82143.3 万只。总厂少采购的量正好是我们今年少发的量。但同行业大规格瓶多发货 9500 多万只。相比去年总厂仓库减少储存容量 11 个车皮(合 4400 万只)。连同管制瓶今年粉针生产总量约 16.3 亿只。

三：20__年完成的主要工作及新开户情况：

1、新产生业务企业本溪科泰用 10 毫升 AYK 连运费 1050 元/万只第一次用 20 万只试机，预计此单位是明年的增长点。华农威普兽药厂使用 100A 棕色瓶产生业务一笔 0.9 万元。

2、零散户的清理与遗留问题的处理情况：今年清理了天龙兽药厂账面 9260 元呆死帐。走法律程序起诉沈阳美罗追讨 95229 元。

四、市场形势分析与客户情况介绍：

1、主要原料药、中间体品种价格变动：12 月份 7-ACA 参考价格：440-450 元/kg 相比去年同期降低 300 多元、6-APA 参考价格：163-165 元/kg、青霉素工业盐参考价格：54 元/BOU 相比去年同期降低 20 元、阿莫参考价格：164 元/kg、头孢曲松钠参考价格：600 元/kg 、头孢噻肟钠参考价格：680 元/kg。价格降低幅度很大，说明受全国粉针量的减少，原料也是供过于求。

2、总厂因为标签、小盒的招标连续几次供应商报同等价格，领导层以为串标，另外主管厂长翁艳军不同意崔文瑞很多方面的采购策略等等原因，采购部崔文瑞调到总厂二分厂任办公室副主任，享受原待遇。原料公司经理杨光上任采购一部部长，通过接触透露信息：不主张原来扶持政策，在翁艳军的受益下准备在12月份以询价的方式招标，打破现在的模式，增加山东药玻的发货量(强强联合——产量、质量、车皮发运都有保证)，减少其他家的发货量包括包头康瑞(车皮申请、发运、到货不均匀)。计划通过招标重新分配供应商的供应量而且让总厂确实得到利润并使自己完成明年任务。这对我们打破僵局也是机会。另外采购部卞丙超强调总厂二分厂的供货有山东药玻张涛关注生产计划并发货供应(因为很多时候要管瓶、模制瓶配装车皮)，知道我们是一家不让我掺和了。因为费用太高、破损严重从12月份开始不再发货到孙家站了，请发货人员务必均匀发货车皮到哈南站。

3、总厂当前生产状况以及供货趋势：

总厂受国内大环境竞标制度以及今年5月份一次环境曝光影响，粉针产量比去年少生产8.3亿只。目前成品药粉针库存约21000万只左右，有2个月产量的制剂库存，去年12月份制剂库存是有3亿只(当时1.5个月的生产量)。库存较大的直接原因就是总厂今年销售市场不好，全国医药招标结果不好。

客户名称 产品规格 客户库存量 成品制剂库存 库存月数 1 月计划
采购备份

总厂 5MLB650016000 28900 含站台

总厂 10MLYK00 含站台

总厂 12MLB60010002600 二分厂一半

总厂 20MLA51010002600 含站台

20__年元月份粉针生产计划是 14200 万只，目前生产趋于稳定但本月有元旦与春节两次假期停产 10 天。采购部长杨光下一步有意提高山东药玻发货量，根据其意思必须打破当前这种扶持濮阳的不合理政策。招标比价后大规格瓶分配量直接取决于供应商报价状况。总厂仓库内现有 13 个 5 毫升车皮、5 个 10 毫升、3 个 12 毫升、4 个 20 毫升车皮。哈南站台有 10 个 5 毫升、4 个 10 毫升车皮，可以放缓发货速度了。

4、产品质量问题及需要解决的问题：今年医药市场暴光很多药品质量问题，有很多药厂因为质量问题而关门，所以客户很烦感我们的质量问题，就瓶内异物、蚊虫等质量问题客户要求我们赔偿几次了，今年又受孙家站来回折腾到货状况影响我们产品质量严重，孙家站保存不善、雨淋、散包、破损件较多，客户要求补偿货物也很多次了。总厂年底又要求我们破损件补偿 5 毫升 500 件，业务员还在敷衍抵制，能拖就拖。

5、二级品市场问题：现在二级品价格执行送货到家 300 元/万只，德州为了消化库存，门到门运输服务加上不断降价，这样就会直接影响了我们的发货量，现在维持客户只有兽药厂、生物二厂两家客户。

五、20__年的工作计划与安排：

1、首先将公司领导安排的一厂一策做到实处，努力做好总厂各方面的工作，为了增加发货量完成今年制定的任务计划采取如下措施：1、督促发运员规范车皮的发运减少因发运产生的破碎和包装的破损，减少客户对公司产品质量的抱怨，首先让客户无理可挑。2、因为供应处经常换人，同行业(特别是私企)又经常到访哈市，不难理解_人会变的势利，我们只有投其所好做好_集团制药总厂供应处相关人员的工作，以实际利益诱使客户采买员从采购计划上多争取一些发货计划，并做到回款及时与压缩应收帐款，降低同行业的发货量。3、做好生产车间相关人员的工作，特别是某些工段长的工作，从产品使用的源头控制同行业的发货量。4、在公司分管领导的大力支持与帮助下做好客户杨光采购部长及上层领导(翁艳军厂长)的相关工作，改变其对我公司的印象使其明白我公司才是他们最理想的大供应商。5、月月追踪提醒采购员，加大力度控制采购员计划采购过程，确保 50%的供应量。

2、客观全面地分析同行业的发展趋势，合理确定明年的工作目标。大浪淘沙的市场不同情弱者，如果还固步自封、满足于现有成绩，跟不上企业的发展速度，不但无法分享市场增长的盛宴，还将面临被挤出市场的命运。分析市场形势和同行业现状，不为差距找理由，只为目标谋策略。存亡之间别无选择，必须挑战极限，勇往直前，不但要完成公司制定的指标，确保生存底线;更要力争超越增长指标，完成公司分配的工作任务。要明确思路，找准定位，严格贯彻落实任务目标。促进自身能力的提升。

通过以上措施使我们的月发货量稳占 50 %，顶住同行业扩大产量给我们带来的压力，另外做好工作为公司节约资金降低下站费、仓库租赁费、货物出入库费用。在 20__年的工作中积极联系新客户增大开发客户区域，努力将公司的新产品市场推广开，特别是新市场的开拓。全力为公司市场最大化，利润最大化的持续发展目标而增砖添瓦。

车间主任年终总结 篇 7

转眼间，__年即将过去，迎来崭新的 20__。回首过去，__年是改革发展，有好处、有收获的一年，在辞旧迎新的日子里，本人也盘点一下过去一年的收获，工作总结汇报如下，敬请领导及同事带给宝贵意见：

一、一年工作表现如下

①合理、科学安排生产协调各班组，使产品按质按量完成，满足客户要求。

②__年本人参与印刷机、复合机预订，复合机安装调试、地基改造等工作，协助完成公司领导下达各项任务，现复合机已正常生产效果理想，效率提高许多。

③本公司为重点消防单位，于七月份本人参加镇举办生产安全主任培训，消防培训并考取证书，灌输员工生产安全、车间消防知识，使员工提高自我防范意识。

④印刷机放卷自动接料长期以来接料成功率只有 85%造成公司浪费，后深入研究发现该机器设计上存在不合理现象后，加工零件、对压臂进行改造，改造后，现成功率为 95%--98%，提高效率，节省材料。

⑤印刷刀摆波箱，设计不合理，每次加油都将马达拆除后，才能加，对保养严重浪费时光，后经本人小改动后，此刻不用将马达拆下就可加油，方便了保养，节省了时光。

⑥复合机在__年前美即 pe 料，每卷只有__米不但浪费时光上落料，产品接头多对后工序制袋增加损耗，后向公司提议，收卷为复合机上料最大值，现 pe 为 3000 米为一卷，减少接头，提高效率减少浪费。

⑦复合 pe 料较大、较重，每次供应商卸料，表面都存在有损伤、趋痕、复合后造成产品浪费，提议建造卸料缓冲架，收到较大效果。

⑧在 08、__年，所多订 0pp、原色墨、复合胶水，今年已在不影响产品质量前提下，安排用在“金六福”产品，20__年计划将 pet 用完，期望能将库存化为流动效益。

⑨__年下半年复合机、制袋机人手不够，后经本人联系同做工作，现有复合机主管、制袋主任加盟，加强了公司的技术实力。

⑩复合机没有自我专用的睇样台，所以往往对品质的监控有盲点，现已 12 月份已向公司领导申请建造睇样台一张。另外，11 月美即有投诉色差后，现每批成品出货都留样，以便批量之间的比较。

二、机合总结：

印刷机复合机全年没有重大安全生产事故；

机器保养落实到位，没有重大机器事故；

旧复合机系统问题时常发生毛病；

印刷机 1 月至 12 月 24 号止：

投料米，产出米，平均损耗为 3.3%，加后序预计为损 5%。

复合 1 月至 12 月：

投料为米，产出 20__1455 米，平均损耗为 1.1%，后工序损耗计算没有准确数。

20__年主要工作计划：

①印刷机有四、五组，版顶波箱漏油，更换的工程较大，油墨泵喷咀经常脱落浪费油墨，今年在生产不忙时，抽时光更换。

②静电对印刷收卷、浅网转移较大影响，静电起火是一个安全的问题，期望公司投资小小钱，更换(静电毛刷导电系统)，价钱不贵，效果好。

③印刷机套色系统经常死机，复合机模块时常失控，造成产品批量事故发生，期望公司在今年能升级改造。

④重新定制印刷、复合各品种材料实际宽度，能减少材料较宽现象，节约生产成本。

⑤印刷机、复合机提高效能，减少损耗，印刷实际损耗今年目

定为 4.5%，复合 1.5%，印刷机实际印刷时光，比准备工作少许多，今年工作计划版辊清洗、溶剂打配、拌墨棒清洗，要请一人负责，另外将预先生产施工单，所需要油墨，提前过类，初调色相为 90%，这样会大大提高印刷机生产效率。

⑥复合机上胶量前期为美即(4.5&4.9)，后期能做到(3.5 克)

20__年在不影响产品前持续 3.5 克/m²以下，减少和杜绝，批量质量事故。

合理化推荐

①__年制约生产因素主要有两个：1、原材料不准时到位，2、限电的使用影响生产的进度，期望公司的商议对策。

②期望今年生产的每张施工单能附带一张原材料详细使用的表格，统一由生产班组填写，这样就能体现每一张单的生产成本，另外能够追踪产品，使用那批供应商原材料，体现产品质量的追踪的潜力。

③今年客户对印刷颜色有投诉，除了部门做好本身工作外，本人提议，由质检员对产品的颜色先打样确定，签名后再生产，生产过程中并由质检多抽查，期望多了个部门把关，减少质量事故的发生，提高客户的满意度。

④印刷机油墨价格比较贵，个别员工有时会随意将洒落在地上，另外印完产品后的油墨盘没有刮干净储存，对碎布不珍惜使用，期

望公司批准成立奖惩制度，以班组为单位，每个月考核，对做得好的班组奖励 100 元&200 元，做得不好的要罚款。

⑤此刻机器较多，预计夏天温度较高，对生产的产品影响较大，期望公司能够略微改善车间的温度同湿度。

不足的之处：

①管理水平需要提高。

②对事情的处理有时会投入感情观，心理不够成熟。

④多学习提高各生产工艺水平。

期望日后工作，领导多提点，能使我各方面水平提高。祝公司在新的年里蒸蒸日上，财源广进！

车间主任年终总结 篇8

一、20__车间产量完成情况：

以生产计划为依据，贯彻生产调度工作的灵活性必须服从计划的原则性，全年按照总调室下达的生产计划，认真贯彻落实各项生产任务，1-11月份冶炼总炉数13529炉，日平均炉数40炉、单班平均炉数13炉，单炉冶炼周期为35"33"。完成板坯产量.99吨，平均日产量为4921.93吨；合格产量.12吨，其中SPHC产量为.14吨，占总产量的83.73%，Q195L产量为.37吨，占总产量的6.96%；Q195产量为.8吨，占总产量的7.94%；Q235产量为22591.47吨，占总产量的1.37%，全年生产计划兑现率为%，顺利完成公司下达的生产产量任务。

二、能源消耗、成本控制方面：

全年始终坚持“车间把关，领导问责，层层分解”的工作原则。明确目标，量化指标，以“低能耗、低成本”的目标来组织日常生产。同时，将控制能源消耗、降低生产成本的工作，重心下移至工段、班组，在车间建立了《炼钢厂指标一览表》，督促各级人员树立成本意识，对每个班单班的各项指标单独计算，并在调度室挂牌公布，在班前班后会议上做出重点强调、对比，找出差距，针对性地进行解决和控制。此外还采取了“走出去，引进来”的工作模式，多次组织相关技术人员赶赴文丰、德龙、普阳钢铁进行对标，详细了解其铁水各项指标、入炉原料配比等情况，制定适合我厂降低消耗的措施，向低能耗、低成本目标不断迈进。经核算，全年钢铁料消耗 1060.80kg/t，吨钢耗氧 56.51m³/t，氮气消耗 46.88m³/t，机物料消耗 9.81 元，耐材消耗为 34.04 元。其中除熔剂、氧气氮气消耗高于去年指标以外，其它指标均低于 20__年度。

三、生产调度组织方面：

全年车间始终坚持“认真贯彻落实以连铸为中心，以转炉为基础，为设备为保障，以钢包为关键，以天车为重点，温度是生命线的生产组织方针，优化生产工序，充分发挥生产潜能”的生产组织方针，强化生产调度的日常管理，充分发挥其指挥中心的作用，要求生产调度在日常生产过程中严格遵循计划、实施、检查、总结的循环活动的管理模式组织生产。限度发挥生产调度在组织、指挥、控制、协调方面的职能，具体车间工作如下：

1、组织方面：

车间各班调度人员要把生产过程中涉及的各个要素和各个环节有机的组织起来，按照确定的生产计划组织工作，保证生产过程有序进行，生产计划能够有效实施。

2、指挥方面：

要求调度针对生产组织过程中要随时收集信息和掌握进度与情况的基础上，及时有效地处理各种问题，使各工段、各工序人员能够按照生产目标、计划进行有效的协调配合。

3、控制方面：

就是在车间当班生产组织中对生产过程的监督和检查，掌握信息，发现偏差，找出原因，采取措施，加以调整纠正，保证产量、质量等目标实现。

4、协调方面：

积极梳理生产组织过程，发挥指挥中心的作用，确保各个环节的畅通，保证所有工段及人员都能够同步运行，全力为生产顺行服务。

一班调度长的工作介绍以及重要问题的调度情况，尤其是上级部门有关指示精神及要求等。同时针对本班工作进行安排、部署。班后会主要是对本班在生产、质量、工艺、成本等情况进行总结。

四、工艺、质量控制方面：

在工艺控制方面，严格按照技术操作规程、作业指导书，由生产调度督促工艺监督人员对生产中的每一道工序，每一个环节尤其生产工艺重点控制点进行跟踪记录，监督工艺违规项，严格落实工艺监控考核制度，保证各道工序都在指标要求范围内。

此外，不断督促各工段强化工艺控制：转炉在脱氧合金化、温度控制、渣量控制等程序上，不断逐步提升；连铸在液面控制、拉速配水、中包热换工艺上也取得了长足进步，有效避免了质量事故的发生，重点表现在今年9月针对董事长要求，全面做好标准化操作推进工作。

充分利用各工序外聘师傅齐全，生产经验丰富的优点。将师傅进行区域分工，建立了转炉、连铸工序标准化操作细则，汇总整理，并下发到各工段进行落实，学习，同时要求全体干部职工参与标准化学习。

其余各工段结合自身工作岗位的具体情况，制定适合车间，本岗位特点的岗位“标准化操作”细则，保证各项操作在标准的、可控的范围内。另外，经厂部研究决定，为保证生产平稳，避免因温度不稳，而造成的拉速波动，影响铸坯质量事故的发生，开始投入使用精炼炉，改进出钢工艺，进一步控制钢水夹杂，出钢温度不稳，大包后期跟不上流等一系列问题，保证了铸坯质量的稳定。使全年铸坯合格率达到了 99.67%。

五、生产保障方面：

重点关注转炉炉况维护及连铸机、200t 天车等重点设备的运行状况，督促各级及相关部门做好日常的管理工作，如在九月份转炉不

好的情况下，积极督促转炉工段制定护炉方案、考核制度及护炉组织机构。在炉况维护方面认真分析炉况侵蚀严重的问题所在，并寻找对策，确保了生产的平稳运行。

六、事故控制方面：

生产事故控制方面严格贯彻预防为主的原则。预防生产过程中可能发生的一切脱节现象。主要表现在督促三班调度抓好生产前的准备工作及每次冷开等关键点，避免各种不协调的现象产生。严格把关上一道工序为下一道工序服务的工作要求及各个工序间的良好衔接，避免出现抓后不抓前的现象。

掌握了生产稳定的主动权。对于出现的生产事故，督促调度及时召开事故分析会，查清事故原因，明确事故责任，确认事故性质，明确处理决定，制定预防措施等。并形成报告，在各工段进行通报，达到教育、警示全厂员工的目的。

七、存在不足：

5月份2#下炉检修、8月份1#炉下炉检修、混铁炉下炉检修及200T故障等事故对生产正常运行的冲击较大；

车间生产事故控制不好，对正常生产、成本消耗等关键指标影响较大；工艺监控落实不到位，使得部分钢水、铸坯出现问题，影响最终的产品质量；

优化入炉原料的配比，寻求配比方案，降低生产消耗及成本；强化工艺控制，依照工艺控制文件要求，对车间生产过程中的每一道工序，每一个环节进行监督，同时，要强化车间队伍建设，保证工人能够各司其职，各尽其责，最终保证产品合格率达到99%以上。

车间主任年终总结 篇9

机加工车间年终总结

机加工车间年终总结

又一年即将过去啦，在这一年来，机加工段积极参与车轴事业部的各项目活动，提出合理化建议，进行技改等等，有成绩也有问题，主要归纳如下：

一. 成绩:

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/068004127135007004>