

## 车间年度工作总结 ( 通用4篇 )

### 篇1：车间年度工作总结

新年伊始，“新起点，新希望”，在车间领导班子的正确领导下，把质量始终放在车间生产的首位，坚持不合格产品不出厂的原则，克服人员紧张、原材料不良、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨，并且圆满完成了车间各项指标。具体总结如下：

#### 一：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。为了使生产线员工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、一线员工等开展了“质量体系”文件培训，及对员工进行生产技能及工艺纪律培训。向人员阐明体系文件、工作技能、工艺纪律的必要性和重要性，要求车间全体员工，特别是关键及重要工序人员要严格按照车间制定的工艺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。

#### 二：加强车间产品质量管理工作，确保生产质量

为确保工厂车间正常运行，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，并对产品质量标准做了宣传贯彻。
- 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，培养员工自互检意识，促进“人人都是质检员”的方针得以逐步落实。
- 3、提高监查力度，产品质量责任到人，提高产品可追溯性。比如在显示板生产过程中为控制产品质量在线路板上写号码，每一号码对应着下面各工序的工位号，并在目测，调试工序采用卡章方式责任到人，提高员工的责任心，增强员工的质量意识。
- 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、开展各班组“周优秀员工评比”、“月优秀员工评比”、“员工技能比赛”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：加强班组管理，提高车间管理水平

1、加强班组管理。在日常的工作中，车间领导定期组织管理人员召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、创建学习型班组。车间通过“学习型班组”的创建，把开展班组基础管理专项工作同当前学习实践科学发展观活动结合起来，建立上下结合、有效沟通机制，完善班组建设考评与奖惩制度，在加强班组考核、现场管理、提高质量、安全管理等方面取得了新的进展，营造了良好的学习氛围，逐步实现了职工从“要我学”到“我要学”的转变。

以上就是车间2009年的工作总结，车间的管理工作科学规范、全面有序。取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的工作做好，为又好又快的发展奠定坚实的基础。

### 四：20xx的工作计划与目标：

今年我们将在公司领导班子的领导下做到：坚持安全生产齐抓共管，集中优势组织生产，精打细算保障成本，细心维护保养设备，稳产优质降低消耗的方针。切实抓好以下工作，保全年生产质量目标的完成，下面以表格的形式制定今年的工作计划及目标。

1、坚持做好“人人都是质检员”，通过全员在线产品质量控制逐步减少缺陷产品，特别是对工厂形象、品牌形象影响较坏的质量问题，进行认真整改。

2、开展质量优胜班组及个人评比活动，稳步提高在线质量管理水平和质量控制水平。

3、加强学习，进一步强化质量意识，坚定不移的把质量工作摆在管理和生产工作的首位。加强对工作责任的理解，将智能劳动应用到工作中的每一件事情上，学习质量控制的相关办法，提高对质量缺陷的判定能力。

4、强化在线产品质量控制办法和方案，采取检验员专检与各工序员工自互检相结合的方式控制产品直通率。进一步观察质量监控点上存在的问题，透过现场的生产工作寻找问题原因的根本，不断分析总结，不断整改完善。

5、加强员工之间的沟通，注重员工的协调配合。注重员工技能水平的提高和良好操作习惯的形成，为保证产品质量打下坚实的基础。

通过车间领导及全体员工的共同努力，坚信在新的一年里车间生产质量会达到一个新的高度。争取在完成公司下达的各项工作指标的前提下，稳步提升车间的各项工作质量。

新的一年，新的起点，用我们勤劳的双手来缔造车间新的辉煌。

车间：xx车间

总结人：xxx

日期：20xx.1.5

## 篇2：车间年度工作总结

一年来，在工厂领导的正确领导下，在同事们热情帮助与支持下，通过自身的不懈努力，自己的思想水平和工作能力都有了很大的进步，专业技术水平也有了很大的提高，特别是在落实焦化工厂提出的“安全质量标准化建设和设备质量标准化建设”方面做出了一定的工作，为车间日常管理打下了良好的基础，也为工厂全年安全生产目标与生产任务的顺利完成做出了一定的工作，现将一年来的工作情况总结如下：

### 一、思想方面

1、为使自己的思想更好地适应新形势下对管理工作的要求，一年来自己积极参加工厂组织的各类学习活动，努力钻研本专业的安全与技术业务，深切领会上级领导的指示精神，针对上级领导提出的各项意见和建议认真查找自己的不足，使自己的思想和工厂领导工作的指导方向保持一致。

2、在严格管理的同时，努力维护全体职工的利益，工作中严于律己，率先垂范，时刻不忘自己是一名党员。一年来培养出一名职工转正为中共党员，又有两名青年职工成为党组织的预备党员，并且有10余名职工积极上交，从而激励了职工的上进心，使车间全体职工形成了一个人人求上进，技术比争先的良好氛围。

3、为更好地搞好全车间的安全生产工作，日常工作中自己能够认真听取职工所反映的各类意见、建议和要求，团结周围的同志，大力抓好车间的安全生产工作。

4、为充分抓好机械化作业线在安全生产中的优势，在自己的思想和业务水平不断提高的同时，把积极抓好职工的安全思想教育，也作为自己的一项重要任务，一年来，自己总是利用好班前会，在布置工作任务的同时，结合以往的设备事故和工厂下发的各种事故案例，有针对性的对职工进行安全思想教育，让职工牢固树立“安全第一”的思想，提高每位员工互保、自保意识，较好的保证了车间安全生产工作的顺利进行。

### 二、安全生产方面

20xx年重点是强化班组建设，强化班组建设是要坚持以人为本，以树立班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，以实现创优胜班组为目标，并提出一些与安全生产密切相关的要求：

- 1、树立安全生产责任意识。把安全工作真正放在了首位，放在了心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成了安全工作天天讲，人人抓的良好局面。
- 2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。
- 3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须口对口、手拉手，你不来我不走的原则将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。
- 4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑情况。
- 5、严格要求每位职工上班期间穿戴劳动保护用品，保护自身的安全健康。通过我们的努力，炼焦车间09年无发生轻伤、重伤事故，确保了全年安全生产。
- 6、坚持加强现场安全管理，发现隐患、及时消除；坚持制止各种违章行为；坚持加强员工安全、消防知识培训，并且组织开展“安全生产月”活动，提高员工们的安全意识。
- 7、坚持每周二召开一次班组安全生产例会和月度全体职工的安全生产例会，坚持每周二的设备包机检查和日常安全卫生巡查工作，查出安全隐患及时整改。
- 8、工厂与车间签订全年安全责任书，车间与班长签订全年安全责任书，班组与各岗位职工签订全年安全责任书，工厂自上而下层层签订安全责任书，明确了各自的安全生产职责。贯彻落实“谁主管，谁负责”的原则，做到职责明确，责任到人。
- 9、组织学习安全、设备质量标准化内容，严格按照质量标准化执行，将我们的日常管理更上一个新的台阶。
- 10、在安全生产月活动中组织全体职工进行了“四不伤害”签名活动，并且要求每位职工交回一张全家福贴到交接班室，让每位员工在上班前望着自己的父、母、子、女进行四不伤害宣誓，有效地提高了每位职工的安全意识。
- 11、在夏忙之际，由于炼焦车间职工90%都属于农民，家中种地也比较多，遇到夏忙秋收季节都比较忙，为了确保职工上班安全，车间将工厂的生产现状和安全形势写为一封信件发送至每位家属，主要目的是让每个职工家属为了家人的安全健康，减少家中的工作负担，要求每位职工家属认可后进行签名，确保每位职工高高兴兴上班、平平安安回家。
- 12、组织全体职工进行了一次消防演练，全体员工懂的了灭火器的使用维护与保养，提高了每位员工的消防意识。

### 三、存在的缺点和不足

一年来，自己在工作中虽然取得了一定的成绩，同时也感到离领导和生产的要求还有很大差距，具体表现在：

1、思想上有时跟不上形势的要求，观念老旧，锐意进取的思想差。今后必须加强学习，以适应企业深化改革的需要。

2、在管理工作上力度不够，执行制度不够坚决，工作中有拖拉现象，主动性差，这是在今后工作中必须加以克服的。

3、工作中易犯急躁情绪，有时不能妥善处理好设备和生产的关系。

4、对班组长要求松懈，没有充分发挥好一线基层管理者的作用，出现安排工作落实不到位的现象。

5、职工队伍的整体素质与工厂的发展要求还有较大的差距，还需加大职工的培训力度和安全教育力度。

6、有些职工工作时安全自我保护意识差，还需进一步的进行思想教育。

7、员工培训虽多，但是起不到培训效果，培训存在流于形式的现象。

#### 四、明年的工作方向

1、继续深入学习贯彻工厂的各项方针政策和工作要求，努力完成好工厂领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。

2、重点做好班组长的技术培训、岗位练兵工作，打造出一支技术过硬、思想过硬的高素质队伍。

3、抓好员工思想教育、安全教育、安全技能培训等工作。

4、抓好节能降耗、成本核算和设备检查保养工作。

5、加强与领导沟通和请示汇报工作。

总之，工作成绩和不足都已成为过去，在下一步的工作中，自己要认认真真的学习、踏踏实实的工作，完成好工厂交给的各项工作任务。为工厂的发展壮大、为构建和谐班组、和谐车间、和谐企业贡献自己的全部力量。

### 篇3：车间年度工作总结

当20xx年的钟声敲响之际，我们送走了20xx年。回忆已经过去的20xx的一年里，车间在公司的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素

，不断强化车间根底管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作更加完善。

车间在公司的正确领导下，在车间广阔干部职工的共同努力下我们圆满完成了产品的生产计划，并且在这些产品的生产过程中我们取得了较好的业绩，但是也存在一些需要我们在以后工作中注意的问题。在新的一年里，我们必须保持在20xx年已经取得的业绩，使各方面工作能得到进一步完善，在执行20xx年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下：

### 一、采取各项措施，确保完成生产计划

20XX年的计划完成率有了较明显的提高，由原来的50%到现在的80%左右，入库量由原来的10万提高到现在的14万左右。

采取的主要措施有：

1、车间的工票原来是当天发，现在车间要求工票提前发，以减少职工等待工票的时间，从而减少了时间的无故浪费。甚至做好周计划下发到职工手中，让职工知道自己下一步要干什么，做好工作准备。

2、车间每周做周计划完成率报表，统计延误计划的各方面原因，原因包括：车间调整、上序未转入、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅料问题等，根据周计划数据分析实施相应的措施，例如：

2.1、上序未转入占30%左右，辅料问题影响占10%左右，找相应的工序、车间开展协调，沟通，尽快解决问题。

2.2、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时开展现场教育、敦促，提高员工的积极性和责任心。

4、完善制度建设，夯实根底管理。车间基层管理是完成各项工作的根底，尤其是确保生产计划完成的基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《\*\*\*中船设备公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度开展了认真梳理和进一步完善，完善了车间管理制度。

明确了各岗位的要求、职责，健全了各级管理组织体系以及各项工作的管理规章制度。通过健全科学全面规范的管理制度，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。为完成生产计划夯实了根底，使得计划完成率有了显著提高。



5、为确保车间正常运行，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：

5.1、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

5.2、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产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

5.3、本着“设备是根底”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

5.4、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缺陷，提出整改措施，有效促进了全员质量管理。

5.5、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标到达考核要求，为完成生产任务奠定了质量根底。

## 二、加强教育培训，提高职工综合素质

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更\*\*\*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、安全生产培训

车间组织全体职工开会，开展了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“安全第一”的意识，为今后车间的安全管理工作打下了坚实的根底。

### 2、设备保养知识培训

为了保证生产的顺利开展，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备开展切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

### 3、质量知识培训

质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为

为了使车间职工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、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，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开展严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

### 三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

根据《\*\*\*中船设备公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套；磨床必须佩戴口罩、眼镜；女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

3.不必要的物品要立即处理，不可使其占用作业空间。

4.通道必须始终保持清洁和畅通，黄线不允许踩踏、跨越，非本区域作业人员只允许走主通道。

5.所有物品都要按照规定的要求，整齐放置在规定的位置，车间各区域按照发放的图纸布局(数控区、普车区、钻铣床区等)。

6.工具车、工具架、工具箱、铁架子、铁盒子摆放在规定的划线区域，整齐统一。

7.加工区产品摆放不可超高，塑料盒子不超过2层，铁盒子内的产品不允许超过箱体高，且保持与通道平行或垂直摆放。

8.工具箱、工具架一层放置量具、工具等较轻物品，工具架二层放置较重物品，工具车第二层不允许摆放任何产品，只能放置空周转盒。

9.工具箱柜面只允许在规定的位置摆放首件(柜面左上角)、水杯(柜面右上角)，夹子从前到后依次夹取工艺图纸、工票、设备检点卡。工具箱内物品要求摆放整齐，按规定位置摆放。

10.工作前检查设备，填写设备检点卡。(如设备损坏，备注填写设备损坏原因等)。如有违反，罚款100元。



11.标识牌填写清楚、详细、齐全，检首件时将数量栏填写为首件。检完首件后将产品首件压放在标示牌上，并放在工具箱柜面左上角。

12.开始加工前，先填写标识牌摆放在零件盒内，正面向上，并将上序标识牌、杂物清理干净，待盒子内产品摆放满后填写数量，然后将标识牌压放在第一层一个零件的下方，正面向上摆放。

13.铁盒子、铁架子内的产品直径大于25mm的，要求在规定位置悬挂标识牌，铁盒子在打孔处、铁架子用铁丝，且标识牌统一正面向外悬挂，在同一区域内铁盒子、铁架子悬挂标识牌的方向一致。

14.工票填写要仔细清楚，检验项目要完整，过程巡检约1h左右填写一次，注明检验时间。如有违反，罚款100元。

15.设备及周围1.5m为个人卫生区，不合格品、与本工序无关的工装器具等要及时处理、归位，保持清洁卫生。各通道、设备周围不允许若出现铁屑飞溅的现象，若出现上述问题，直接落实到设备负责人。

16.半成品库产品应分类定置，同一种产品同一状态应在一处存放。产品应南北方向摆放，要求横看成行，竖看成列，产品标识牌统一摆放在左手位方向。不允许产品超过黄线末端;产品摆放不允许超高，塑料盒不可超过6层。

17.工序判定的不合格品由责任人转入不合格区域待批示后处理。

18.车间各工序人员不允许迟到早退、串岗，工作时应集中精力，严禁人机分离;严禁倚靠设备、工具箱;严禁脚踏设备;严禁蛮干损坏设备;员工之间要文明礼貌，团结友爱。

车间考评：

车间根据以上规定，每周不定期检查一次，每违反上述制度(未制定罚款金额的)中的一条，个人罚款50，班组其他成员连带罚款10元，对于未出现问题的班组成员奖励100元/月。

通过以上措施，大大提高了机加工车间的5S现场管理水平。

#### 四、加强车间设备管理工作，产品质量得到稳步提升

1.进一步加强设备根底管理，为设备管理提供科学有效的信息。加强根底管理，努力用足用好设备根底资料、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，车间对设备根底资料管理开展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，组织人员对设备开展了较全面的调研，对影响设备精度

的零部件开展了维修，车间的设备管理各项工作都取得了较大进步。

2.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开展综合管理，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，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

2.1、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，合理制定设备每周周保计划，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保周保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备周保记录及效果跟踪、考核。使周保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

2.2、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。

2.3、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。

## 篇4：车间年度工作总结

在工厂当车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

### 一、对设备进行技术改造。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织外出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

### 二、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，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、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在XX年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

用。

### 三、现场管理得到改善。

- 1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。
- 2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

### 四、生产、技术管理得到加强。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

### 五、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XX年的安全生产。
- 2、充分利用周二安全例会时间，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。

200\*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。安全作制度不健全，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，我想在今后的的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。
- 2、安全标志仍不够健全。东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。
- 3、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。
- 4、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。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。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、技术岗位的培训欠缺。现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水平。

2、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。加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

3、交接班不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

4、设备带病工作。个别班组在生产过程中，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应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，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。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到完美无缺，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的!