# 年终工作总结机械加工(优选8篇)

来源：网络 作者：浅唱梦痕 更新时间：2024-01-27

*年终工作总结机械加工1今年以来,本车间在厂\*政的\*\*和上级安全部门的正确指导下,以安全生产为中心,贯彻落实“安全第一、预防为主”的工作方针，因地制宜地开展了一系列查“三违”、查隐患、杜违章、督整改的活动,以及严格检修报告书和三级动火签字的审...*

**年终工作总结机械加工1**

今年以来,本车间在厂\*政的\*\*和上级安全部门的正确指导下,以安全生产为中心,贯彻落实“安全第一、预防为主”的工作方针，因地制宜地开展了一系列查“三违”、查隐患、杜违章、督整改的活动,以及严格检修报告书和三级动火签字的审批手续等,主要具体做法是:

>一、“三违”是酿成事故的主要因素。

因此,我们一方面严格要求员工按标准化作业,认真学习本岗位安全操作规程.给员工灌输违章就是事故的思想。另一方面加大对“三违”工作检查和考核力度.一至十二月份,我们共查处“三违”人员19人,共处罚扣奖2600元,另外,对“三违”人员进行安全教育,让他们清楚地认识到“三违”的危害性,从而杜绝事故的发生。

>二、查隐患、督整改、提建议、堵漏洞。

隐患险于明火,隐患是个定时\*\*,不排除隐患,就难保证安全生产。因此,我们勤查勤检,尤其对要害岗位更是该毫不放松,同时我们要求各工段、班组、员工共同查隐患,通过大家努力,1-12月我们共查出隐患40条，均已整改完毕,隐患整改率达到100%,从根本上把隐患消灭在萌芽状态有效保证了安全生产，给生产的安全、顺畅奠定基础。

>三、严格动火单、检修报告书的填写、审批\*\*。

严格工艺操作，必须杜绝一切违章作业。因此,我们在检修项目和煤气区域动火时,以书面形式进行备案审批,三级动火提前四小时报车间审批,二级动火提前二天到厂安全部门电报审批,一级动火提前三天到厂安全部门申报审批。1-12月,我们共开出三级动火单50份,申报二级动火一次,检修报告书60份,申请书的把关使我们有效地确保检修和动火安全。

>四、制定了消防器材的管理、考核\*\*。

消防器材定点管理,由专人保管、维护、兑换,每天由保管人巡检且详细记录检查情况,对各保管区域消防器材摆放记录完好,符合消防规定,每季度进行奖惩兑现。

>五、抓\*\*、严落实,生产、大修两不误。

今年2#焦炉原地大修,面对人员紧、设备单线运行、现场环境异常繁杂即要保生产,又要保大修，工期质量两不误的情况下,我们克服了重重因难,保证了正常安全生产。又确保了2#焦炉大修无任何安全事故,提前一个月投产，给公司带来巨大经济效益，赢得了厂和公司\*\*高度好评。

今年1-12月以来虽然取得了一些成绩,员工的安全意识有所转变和提高，安全工作有了一定的进步,但我们工作中也存在一些不足和遗憾,如10月15日,本车间乙工段推焦组员工廖志清由于安全意识不强,\*\*\*不集中.冒烟工作时未注意拦焦行驶,被拦焦车挤压右腿造成一起重伤事故;7月20日，本车间员工李某在交\*\*中发生地面扭伤的轻伤事故。今后我们将加强对员工的安全教育,对安全操作规程不断完善,提高员工的危害辩识能力,认真贯彻职业安全健康方针,扬长避短,在今后的工作中不出任何安全事故,确保安全工作上一个新台阶。

机械加工车间年终总结3篇（扩展7）

——机械加工车间承包合同

**年终工作总结机械加工2**

1、美式双头镗的使用：

(1)对称度不行

(2)椭圆较大

(3)质量的不稳定；

2、德式焊底板的工装不稳定,上下偏将直接影响下工序（德式轴双头镗）的加工效率及质量；

3、ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量；

4、推方机推方的使用：

(1)推方机本身存在的问题；

(2)轴管壁厚存在问题；

(3)员工素质培养问题；

时光荏苒，\_\_年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，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生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

\_\_年的生产情况汇报如下：

一、生产管理方面：

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板;

2、为了加强公司员工产品质量意识，提高产品质量及工作效率，杜绝产品出现不合格现象，对加工的零件质量严格执行三检制度;

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则;

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间(机加二.机加三)的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

二、生产工作方面

1、随着品种增加和交货期的缩短，为充分发挥设备效率和减少频繁变换品种型号，尽量实现统一品种地全线协调生产，集中力量完成统一品种，再转型号以提高生产效率;

2、为尽快实现生产力，实行强化培训法，针对机加工组织集中强化的理论、实操培训，通过短期内学习及考核，使得新员工及时有效的独立上岗，为生产任务争取了宝贵时间;

3、为提高车间员工工作效率及安全，在现场进行了设备工具使用及安全生产知识培训;

4、为降低轴头不合格率，组织机加工进行了轴头加工工艺的理论和现场实操培训学习，使得员工对产品质量的意识进一步的了解及提高;

5、坚持月度安全检查工作，及时发现安全隐患，进行整改跟踪，没有出现重大安全事故;配合工艺部对相关设备进行改造，增加安全防护设备以提高员工的安全性，如:机加三车床增加电器箱漏电开关，防止铁屑飞贱造成不必要的伤害;

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤制度，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

三、新产品开发生产方面：

1、车轴类：加工美式及德式等一系列加长轴;

2、悬挂类：完成加工新产品非洲悬挂和空气悬挂及机械悬挂一系列特殊产品等等。

四、生产过程中所遇到及发生的事件：

1、美式双头镗的使用:

(1)对称度不行(2)椭圆较大(3)质量的不稳定;

2、德式焊底板的工装不稳定,上下偏将直接影响下工序(德式轴双头镗)的加工效率及质量;

3、ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量;

4、推方机推方的使用:

(1)推方机本身存在的问题;

(2)轴管壁厚存在问题;

回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，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生产队伍，现对今年工作进行总结，为明年的工作做好充分的准备和规划。

**年终工作总结机械加工3**

安全知识培训(——)

刚来到履带吊事业部，公司首先安排了专门人员为我们介绍了该公司的概况并为我们准备了两天的安全知识培训，安全教育主要是以讲解和录像的形式进行的。安全教育人员给我们看安全生产记录还有事故案例，一些注意事项和血淋淋的案例，这些案例真实的描绘了一条条年轻的生命被剥夺，导致血淋淋事件的原因多数是由于员工的不规范操作引起的，还有部分原因是员工工作中放松了警惕，这些让我们头皮发麻的血淋淋的案件给人们敲响了警钟。通过这次培训，我们对安全有了全新的认识，也对《xxx安全生产法》有了进一步的了解。比如，我第一次知道了“三级安全教育”就是指厂级、车间级、班组级;“三违”行为是指违章指挥、违章操作、违反劳动纪律;“四不伤害”是指我不伤害自己、我不伤害他人、我不被他人伤害、我保护他人不被伤害。此外，还有安全标志，员工的权利和义务、国家安全生产方针、“三同时”……。这些知识真的很必要，它在之后的实习日子里时刻提醒着我们注意安全。

钢结构分厂实习阶段(——)

钢结构分厂下设六个工段，主要承担公司履带起重机系列产品的下料成型、结构件焊接、结构件机加工等任务，俺工艺特性分为三个主要生产单元，其中结构件拼焊

生产单元又分为三个生产单元：履带梁及中型件生产单元、转台和井字架生产单元、桁架臂生产单元。钢结构分厂承担的主要任务是：履带起重机所有板材下料成型以及主弦杆、腹杆的切割成型;结构件的拼焊工序;结构件的钻、铣、镗等机加工工序。

下料成型工段(——)

上学时也曾多次去车间实习过，不过看到这么多很特别的设备还是第一次，就只是在下料成形阶段，其设备也很让我惊讶，在这个工段实习几天之后，总结一下，气成型阶段基本会包括四个步骤：

第一步是气割成型。对于板材，主要是用“数控等离子切割机”和“数控火焰切割机”，对于管材，主要是用两台“相贯线等离子切割机”进行切割，当然，对于小件，有时也会使用手动气割机。由于切割的精度并不是很高，所以这一步基本都是预割。

第二步是整形。所谓整形就是由于上一工序中气割成型时切割下来的工件表面会存在各种各样的缺陷，比如切割断面的不光滑、凹槽、突起、还有上下表面的漏砂、溶滞等。这些都必须经过进一步整形才能为下一道工序所使用。整形的通用方法就是打磨，我看到工人师傅们用各种打磨工具对工件表面进行打磨。经过打磨之后的工件表面质量就提高了很多。

第三步是调平。经过打磨后，会有检查员进行逐个检查，看打磨后的工件能否合格，是否平整，如若不平整，即平面度达不到要求，此时就必须进行调平。

第四步是检验。经过调平后的工件会有专门的检验员进行检验、验收，如若不合格，则此工件即为次品，如若合格，则有天车将其吊到工件存放处，入库。

铆焊一工段(——)

铆焊工段对我们每一个人来说都是非常具有挑战性的工段，因为对于铆焊，首先是不能看，因为其产生的强烈电弧光对眼睛有很大的伤害，所以工人师傅们都是使用面具才能操作的，而我们作为实习生，不可能拿着面具去观察，况且，戴上了面具更是什么东西都看不到了;其次，不容易靠近，当然，为了能观察的更清楚一些，为了能够更深入地了解一下，我还是尽量看上去看，但这不能看太长时间，因为焊接过程中会冒出大量的烟雾，实际上这正是焊接时产生的大量烟尘以及有毒气体，工人师傅们必须戴上口罩才能进行。实际上，另一个原因是其焊接过程除了产生大量的光和烟，还有刺耳的声音。想到这儿，我真的由衷地佩服那些一直处在生产一线的工人师傅们，他们不怕苦、累、脏，甚至不怕自己的工作对自己造成的伤害，他们的敬业精神真是让人佩服，这或许正是徐工员工守则中“敬业守纪”的真实写照。我也在内心里一次次地告诉自己：在以后的工作中一定要想师傅们看齐，不怕吃苦，不怕累，要有敬业精神。

铆焊一工段给我留下最深印象的是驱动焊接工作站和履带梁高效焊接系统。它们都是真正的焊接机器人，双工位并列式布局，一侧准备，另一侧作业，中间有挡弧光装置;并且机器人有六轴和X、Z、I、J六轴共十二轴可以联动;每套变位机的两轴既可以参与机器人控制系统联动，又可与控制系统脱离单独控制。焊接系统有焊接电源、送丝机构(同时满足盘装和筒装焊丝的使用)、焊枪、清枪剪丝装置，设备周边有安全防护装置。

铆焊二工段(——)

该工段加工的主要零部件是桁架臂，而其最基本的拼焊单元就是各种大大小小的管材，通过这几天的观察总结，我发现其焊接的主要步骤就是拼点——焊接——整形。刚开始来到铆焊工段时，感觉铆焊实在是没什么可看的，觉得无非就是将两钢板或是两钢管拼在一起，然后焊接牢固就可以了，但经过近两周的实习观察，我觉得自己想的太简单了，实际上远没有那么简单，因为我认认真真地看过一位检测师傅检查焊接件的过程，他认真地检查每一条焊缝，也没有什么仪器，单靠一双眼就能看出焊接的有无问题，然后在有问题的地方用粉笔做下标记、问题原因和需改进的位置。我仔细地检查打量过他标记的地方，实在是看不出有什么地方不对这时我才明白，原来要求是这么严格啊。最后我在车间里的相关文件里发现了许多对焊接过程的要求，比如说：焊前要预热;要有打底焊;保温处理;两相邻焊缝接头处不要连续施焊;焊道不许有夹渣、咬肉、弧坑和裂纹等焊接缺陷;材料表面无剥落、氧化皮、麻点、锈蚀和毛刺……

以上这些只众多需要注意的项目中的几项，由此看来，要想得到一件完美的焊件是多么的不容易。而我们都知道焊接过程的环境是那么的恶劣，刺眼的弧光只是我们不能直接去观察，刺鼻的气味致使人们时时刻刻都得戴一个大口罩，这一切都又使得这一过程倍加困难，所以，我真的想说：焊接，真的很不容易!

机加工工段(——)

该工段主要承担履带起重机主臂、副臂、转台、履带梁和车架等部件的钻、铣、镗等机加工工序。在这一工段，最值得看的莫过于一大批各种各样的机加工设备。以前上大学时，也曾去过类似的地方实习，但如此密集的各种各样的钻、铣、镗加工设备同时呈现在眼前还是第一次。由于公司生产的产品比较大，其各个零部件也是非常庞大，所以其大部分加工过程都是通过火焰切割完成，真正通过机加工完成的工序很少，无非是一些精度要求较高且仅用火焰切割机无法保证的的配合面才会采用机加工的方式，同样，其机加工的方式也是非常的集中的，基本上百分九十以上是钻、铣、镗过程。但是，虽然过程简单，由于工件大，所以设备都是加工中心。比如说，大型双面落地铣镗加工中心、卧式铣镗加工中、动梁龙门五面体加工中、定量龙门钻铣加工中……。对于每一台设备，我都仔细地查看它们的工作台尺寸、X、T、Z轴行程、立柱行程、主轴箱行程等参数，它们的参数决定了它们的加工范围。同时，我也认真地观看师傅们加工的过程，通过观察他们的加工步骤可以了解该工件的加工工序和方法，通过观察操作机器的过程可以了解加工中心的操作方法。此外，经过这些学习，我对大学里学习的加工余量、背吃刀量、加工转速等有了直观的了解。

装配分厂实习阶段(——)

在装配分厂我主要是在大吨位工段进行实习。装配分厂和钢结构分厂给人的感觉截然不同，其中最直观的感觉就是：与钢结构分厂相比，这里没有刺眼的光芒，没有切割、锻压、电焊等刺耳的声音，也没有在到处弥漫的刺鼻的烟尘。相反，这里相对非常整洁、干净、安静，以至于我刚进车间内时，我竟然产生了错觉，让我怀疑这里是不是在生产。之后好长一段时间我才缓过来。两厂进行工作的内容和性质存在着很大的差别，钢结构分厂主要从事钢板、钢管等钢材的切割，板-板、板-管、管-管之间的焊接，以及各种大、中、小结构件上面的钻、铣、镗等机加工工序。而装配分厂中从事的却是履带、履带梁、驱动轮、导向轮、支重轮、转台、车架等的装配过程。在这儿，我看到的最多的就是油缸、液压锁、换向阀、接头、制动阀、转向阀、油管、电线、发动机等单个的东西以及履带梁、臂架、转台等成型的庞然大物。

**年终工作总结机械加工4**

甲方： (以下简称甲方)

乙方：(以下简称乙方)

根据《\*\*\*\*\*\*\*合同法》及有关规定，结合发电有限责任公司的具体情况，经双方协商一致，签订本合同，以资共同遵守。

>第一条 工作范围与内容

乙方为甲方提供24小时不间断程控电话通讯服务及市话直线服务；电话机移机服务，微波电路、调度总机、输煤调度系统、自动交换机、生产\*\*系统、生产用时钟显示系统等服务。

>第二条 合同期限

本合同期限一年。

>第三条 承包方式

包工不包料

>第四条 合同总价

本合同总价为\*\*\*(大写)元整(含增值税及附加税)。

>第五条 材料供应

1.乙方负责本合同范围内所用材料的采购、运输、仓储保管及规定的材料鉴定试验；

2.乙方采购的材料须符合国家或行业现行的有关标准，并符合国家及上级主管部门规定的进货渠道。

>第六条 验收标准

1.缺陷消除率100%；

2.微波设备运行率为；

3.交换设备运行率为；

4.调度总机运行率为。

>第七条 质量保证金

1.本合同质量保证金为合同总价的10%；

2.因乙方责任而不能履行合同或不能完全履行合同时扣除全部或部分质量保证金。

>第八条 付款方式

甲方按时间进度付款,付款时乙方需开具服务业\*\*(与付款额度相同),乙方在每月25日前补开当月差额部分\*\*(年总费用十二分之一扣除当月已开\*\*),甲方在每月25日前结清当月90%的服务费，其余10%未付部分待质保期满,经验收合格后支付。

>第九条 违约责任

1.甲方不按本合同规定向乙方支付款项，应承担违约责任(包括支付因其违约导致乙方增加的\'经济支出和从应支付之日起计算的应付款项的利息等)。

2.乙方不能按照合同规定的进度完工或质量达不到合同规定的要求而使甲方蒙受重大经济损失，及未按本合同规定向甲方提交资料，应承担违约责任，赔偿因其违约给甲方造成的损失。

>第十条、争议或纠纷：

因本合同的解释、违约等引起的任何争议或纠纷，应通过友好协商解决或委托专家鉴定。如仍未能解决，可提交仲裁机构仲裁，仲裁裁决是终局的，对合同双方都具有约束力。

>第十一条、不可抗力：

由于双方不能预见并且对其发生和后果不能防止或避免的不可抗力，包括但不限于：地震、台风、水灾、火灾、战争以及其它，致使直接影响本合同的履行或者不能按约定的条件履行时，遇有上述不可抗力的一方应尽量设法使损失减少到最低程度，还应书面通知另一方，并应在15天内，提供事件详情及不能全面履行，或者需要延期履约的理由的有效证明文件。此项证明文件应由地区的公证机构出具。双方应按该事件对履行本协议的影响，通过协商决定是否\*\*或部分\*\*履行本协议的责任，或者延期履行本合同。

>第十二条 合同变更：

本合同签订后，如需修改，经双方协商一致后，可以签订补充协议，作为本合同的补充合同。

>第十三条 附则：

本合同一式肆份，双方各执两份，每份均具有同等的法律效力。

本合同自签字盖章之日起生效，有效期一年。

本合同的附件是本合同的组成部分，与合同具有同样的法律效率。本合同的附件有：

1.抚顺发电有限责任公司与修配专业公司机械加工服务分工范围。

2.抚顺发电有限责任公司与修配专业公司机械加工服务安全协议。

甲方：

乙方：

日期：

机械加工车间年终总结3篇（扩展8）

——机加车间年终总结

**年终工作总结机械加工5**

我是市一名电信工作人员，在今年年初我加入公司，初入公司的我对一些事情不是特别了解，在领导及同事的帮助指导下，以及我自身的努力，我由一名职场小白，转变为专业的维护人员，无论是在对工作的敬业精神上及思想境界上，我都有了很大的提升，而且在业务能力上也提升不少呢。

回想在司一年的工作里，不仅在业务上有了很大的收获，我还认识了很多的良师益友，在他们的身上我学到了很多的经验，虽然一年的学习中我提升了不少，可是在一些方面还是有许多的不足，14年马上就要过去了，现在对自己一年的工作及学习情况做一个总结。

从初入司的职场小白到如今专业的维护人员，在这一年的时候里我学习到了很多，比如，维护人员的工作态度及责任性，都是我需要学习的，像我们平时的工作，每天都要对机房进行温度、湿度等各项指标进行记录，检查等。还有对设备电路是否正常运行进行检测等等，以及有的时候还需要简单的处理一些专业投诉，使各项设备能够正常的运行，这一切的一切都必须要求我们有极致的耐心及细心。

在这近一年的学习、工作中，我发现自己离一个专业的运维人员还是一定的差距，包括在工作技能、习惯、思维以及专业知识上都不是特别的成熟，这些都是以后需要在工作中不段的努力及提高的方面，细细回想自己在这一年里还有好许多方面做的不是特别好。

1、工作不够精细化，每次发现自己不足的地方要及时改正和总结，避免以后在出现类似错误，对传输专业设备、资源方面了解不是太透彻，要利用周围身边的人和资源提高自己的工作能力。

2、工作不够灵活，平时缺少与同事之间的沟通，做事要分清主次，抓主要矛盾，划清界限，哪些是本质工作，哪些是帮助，哪些是必须做的，要想清楚。怎么和其他部门人员进行沟通，怎么和本部门人员进行沟通，怎么和用户沟通，这些都是以后需要重点沟通和学习的地方。

在今后的生活及学习中，一定要时刻注意着自己的不足，在平时的时候养生良好的习惯，这样在工作中才能够得心应手，多学习一些专业技能为自己的充充电，使自己尽快的成长起来，让自己变的更加专业，努力为司的发展出自己的一份力。

**年终工作总结机械加工6**

时光荏苒，20xx年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司\*\*的指导和各部门的\'协助配合下，在全体员工的共同努力下，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生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

>一、生产管理方面

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板；

2、为了加强公司员工产品质量意识，提高产品质量及工作效率，杜绝产品出现不合格现象，对加工的零件质量严格执行三检\*\*；

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则；

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间（机加二。机加三）的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

>二、生产工作方面

1、随着品种增加和交货期的缩短，为充分发挥设备效率和减少频繁变换品种型号，尽量实现\*\*品种地全线协调生产，集中力量完成\*\*品种，再转型号以提高生产效率；

2、为尽快实现生产力，实行强化培训法，针对机加工\*\*集中强化的理论、实操培训，通过短期内学习及考核，使得新员工及时有效的\*\*上岗，为生产任务争取了宝贵时间；

3、为提高车间员工工作效率及安全，在现场进行了设备工具使用及安全生产知识培训；

4、为降低轴头不合格率，\*\*机加工进行了轴头加工工艺的理论和现场实操培训学习，使得员工对产品质量的意识进一步的了解及提高；

5、坚持月度安全检查工作，及时发现安全隐患，进行整改跟踪，没有出现重大安全事故；配合工艺部对相关设备进行改造，增加安全防护设备以提高员工的安全性，如：机加三车床增加电器箱漏电开关，防止铁屑飞贱造成不必要的伤害；

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤\*\*，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

>三、新产品开发生产方面

1、车轴类：加工美式及德式2T。9T。11T。12T。16T。18T。GS12T等一系列加长轴；

2、悬挂类：完成加工新产品非洲悬挂BC1411F。BCG1611和空气悬挂9T。11T。13T及机械悬挂8T。11T。13T。16T一系列特殊产品等等。

>四、生产过程中所遇到及发生的事件

1、美式13T。14T。16T双头镗的使用：

（1）对称度不行（2）椭圆较大（3）质量的不稳定；

2、德式12T。16T焊底板的工装不稳定，上下偏将直接影响下工序（德式轴双头镗）的加工效率及质量；

3、TS1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量；

4、推方机推方的使用：

（1）推方机本身存在的问题；

（2）轴管壁厚存在问题；

（3）员工素质培养问题；

5、外协的物料：

（1）不互相协调，造成停工待料；

（2）不及时回厂，使得员工情绪低落，懒散；

6、返修率过高、频繁的打磨量过大：特别是单点悬挂类和德式轴的打磨量过大，导致生产效率过低，劳动强度大，且影响生产现场环境；

7、物流问题：产量增加致使物流量增大，搬运量增大，在很大程度上影响生产周转的及时性；

8、各部门的沟通及配合问题：缺乏沟通这个桥梁，团队的任何建设都将毫无意义。各部门间应相互依存、同舟共济，互敬互重、礼貌谦逊；他们彼此宽容、尊重个性的差异；彼此间是一种信任的关系、待人真诚、遵守承诺；相互帮助、互相关怀，大家彼此共同提高；利益和成就共享、责任共担。良好的合作氛围是高绩效团队的基础，没有合作就谈不上最终最好的业绩。

不管怎样，过去一年的生产情况有喜有忧；从中我们可以在明显的问题中找出我们明年的工作改进方向，展望20xx年的工作目标和计划

1、如何去克服多品种少批量在生产现场中存在的困难；

2、坚持6S和目视管理在车间里的有效推进；

3、继续挖掘和培养一专多能的人才；

4、积极配合工艺将生产现场现有的工装夹具得到有效的改进

（1）防错法（2）尺寸准（3）操作方便（4）效率快；

5、降低成本从生产现场中的不必要浪费开始，严格执行及有效\*\*生产4大指标（产量，质量，消耗，安全）；

6、各部门互相协调，互相合作，互相分工。

新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战，希望配合各部门顺利完成公司新一年的目标，为实现我们的共同目标而奋斗！

**年终工作总结机械加工7**

毕业整整一年了，进入白象也进一年。在这一年里，我完成了从一个学生到一个基层管理者的转变，是将所学应用于实践的过程。刚刚进入白象的时候，总是豪情满怀，觉得自己一定会做得很好，但当自己真正去做了，才发现自己欠缺的还很多。

在这一年里，我与白象共同经历了很多困难，从春节前换投包机、车间冷导致的现场乱，开机不正常到如今方便面业的淡季。这一切，我相信我们都能都会挺过去，我们能够战胜所有的困难。

20XX年xx月xx日我结束了实习，开始正式进入制面车间，做d2班长，那时d2班刚刚更换了投包机，由于前期没有培养投包机手，员工们都很不适应，导致现场很乱，开机不正常，成本亏损严重。记得那时捡出来的面堆成了山，每天都在重复着捡面加面，我很累，员工也很累，开机不正常，很难开满12小时，我整天顶着巨大的压力，想着控制现场和成本的办法，一天工作近16小时，即便睡觉了，有时竟在梦中惊醒。我在心里几度选择放弃，但是最终我坚持下来。d2班在不断地进步，现场成本都有所改善，同时我也在不断的积累经验，成长成熟。

用了3个月的时间，初步改善了d2班的现状，但是在20XX年2月份还是出现了一些下滑，并出现了两次批量事故，影响了班组成绩。我也看到了自己管理上的不足，考虑到实际情况，3、4月份我又跟随谢班长学习，在这两个月我学到了很多，尤其是人员管理方面，并不断实践，慢慢融汇到自己身上。

进入方便面业的淡季，5月中旬我开始管理服务班组，当时所谓的一班“闲人”，开始时包括我自己也觉得自己没多少事情可做，就是混日子吧，但是随着服务班体制的不断健全，我才发现了服务班的作用，明晰了自己的工作，自己不是无事可做。服务班要为生产线服务，如上、退料，五合一、加班，还要协调制造与其他部门的关系。这需要我有组织协调能力，这对我是一个挑战，更是一次锻炼。

20XX年下半年，我还要不断努力，争取更大的进步，我知道自己还有很多不懂得，在20XX年工作中要不断的学习，多读一些管理学习的书籍，掌握一些管理方法，并用于实际中，所学用于实践，才是学习的目的。

下半年我制定了自己的发展计划，如下：

1、完善服务班各项制度及操作流程；

2、提高自身管理水平，完成工作任务；

3、摆正工作态度，调整心态，不断接受新的挑战；

4、要培养全局观，有长远的眼光；

5、培养沟通，协调能力；

**年终工作总结机械加工8**

20xx年已经过去，回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。上班做到工艺指标的\*\*与指导，主要技术指标的\*\*，\*\*召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理\*\*，并传达给每位员工。每班不定时的巡检，发现问题及时处理，\*\*协调生产运行。负责厂区水系统的监管。道路积水清理及绿化带的杂物清理工作。

第一季度厂部实行了业务骨干的评定，增强了我们的学习机会和竞争能力。

第二季度厂里推行了\*\*管理创新专项活动推动锦江事业进一步发展，我认真学习企业精神，积极响应厂部号召，从思想上\*\*\*\*，落实中积极动员，认真的去去找出工作的不足和存在的问题，敢于面对企业所面临的困难，从工作中找出新的发展方向和目标原则。

第三季度实行了大岗位制，是每个人在新的\*\*中重新定位，按照新的目标和原则去调整自己，再造自我，这也是提高工作效率，提升企业竞争力的必然\*\*。也是企业稳步发展科学行之有效的方法之一。第四季度厂部推行5S管理，现场整理、整顿、清洁、清扫、人员素养提高，创造一个良好的工作氛围，激发企业活力。

在安全管理上，我不断学\*结经验，制定出一套紧急停车预案，及时开炉底蒸汽阀，确保了设备安全。在安全月里，我参与了消防器材正确使用演习。在消防日里，\*\*了一场煤焦油着火演练。在系统停车期间，我们也总结了一套设备停机的先后顺序，不至于煤气倒流。这经验我与几个中控都做了交流认为简洁安全。其次是每月出两期安全板报，张贴宣传标语，参与了交通安全全员大签名活动。

在设备管理上，我定期检查各台设备的润滑油位，干油泵的运行时间，油管是否畅通，电机运转情况等等。开具工作票，办理动火证，制定详细的安措，确保安全的前提下，及时消除跑、冒、滴、漏。自己班组所包的设备能按要求及时清堵，加强设备维护保养。

在我的工作中还存在一些不足之处，如人员较少，我只是布置督促，有时亲自去打扫现场卫生，没有按照\*\*去制约员工。其二是未按规定穿戴劳保用品，只是口头提醒，员工觉得小事不必在意。在以后的工作中，就要做到精细化管理，进一步制定出合理、公\*的\*\*，去约束我们的每位员工。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！