# 染色车间工作总结范文大全(汇总41篇)

来源：网络 作者：雪域冰心 更新时间：2025-04-27

*染色车间工作总结范文大全120xx年，在公司领导的正确领导下，胜利的号声已经接近尾声，我们东西厂以营销中心为一线，截止到12月20日，生产各种肥料183109吨，倒包xx0xx吨，掺混11821吨。为了做好20xx年的各项工作，现对20xx...*

**染色车间工作总结范文大全1**

20xx年，在公司领导的正确领导下，胜利的号声已经接近尾声，我们东西厂以营销中心为一线，截止到12月20日，生产各种肥料183109吨，倒包xx0xx吨，掺混11821吨。为了做好20xx年的各项工作，现对20xx年的工作总结如下：

>一、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20xx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。

>二、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20xx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。

>三、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。

>四、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。

>五、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、通过公司组织处出学习，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。

总之，20xx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。安全操作制度不健全，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。

3、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。

4、安全标志仍不够健全。到目前为止，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。

>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、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。

2、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。

另处还有：

3、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。

4、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。

>三、质量方面：

1、成品颜色不一：

原因：管理不到位。

方案：

(1)找最佳标准，定量添加

(2)设专人负责添加

(3)随时抽查。

2、成品内在质量不稳：

原因：

(1)管理不到位，对配料没实行监控

(2)由于原料含量不一，没与工人及时沟通

(3)岗前培训不到位。

(4)由于配方含量调整，没及时采取有效措施

方案：

(1)加强管理，设专人负责投料，并做好记录

(2)加强新员工的岗前培训

(3)定期不定期的抽查

(4)调整配方是及时清理

3、产品的板结有时严重：

原因：

(1)板结剂加量不准

(2)没根据产量大小及时调整添加量

(3)冷却效果差之水分不稳定，导致板结

方案：

(1)制定添加标准

(2)设专人负责按产量，标准添加

(3)加大冷却引风效果

(3)由主任负责不定期进行检查监督

4、产品外观大小不均，颗粒不圆：

原因：

(1)生产工艺执行不严

(2)由于原料不一，没能与领导及时沟通，调整配方

(3)管理力度不够，致使关键岗位人员之间沟通不够

(4)筛子筛分不好

方案：

(1)制定严格的工艺管理制度，由专人负责检查

(2)协调管理，关键岗位人员及时沟通

(3)根据不同的原料，及时与领导沟通，调整配方

(4)对成品筛进行技术改造

>四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们准备建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚，使“5S”管理初见成效。

>五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样运行设备上面的浮尘等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备浮尘清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

>六、技术改造方面：

1、技术改造的奖励政策兑现的不及时。由于工作过程中注重工作过程，而在工作完成后，没有及时进行回顾和总结，造成对一些小的技术改造没有进行及时奖励，有损技术人员的工作的积极性。为此，我们准备定期召开技术改造总结会，既能及时兑现奖励，又能总结经验，找出新的改造项目。

2、技术革新主动性差。以往的技术改造大多是在工作过程中确实遇到了不得不解决的问题了，才去想办法，或者才去同一些技术人员一起探讨解决的办法，没有把技术人员在工作过程中的经验充分的发挥和利用起来。为此我们准备经常召开技术研讨会，让大家把工作过程遇到的问题摆一摆，共同研究对策，找出改造的办法。就是俗话说的“三个臭皮匠，顶个诸葛亮”。

>七、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

>八、环境方面：

由于双粉、筛分控制不好，大量的尘土造成了车间的工作环境差，下一步控制改造加大除尘效果。

>九、个人存在问题：

1、平常的工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案。

2、在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，打击了职工的工作积极性。比如原来要求员工从废旧内膜中捡出可以重复利用的内膜，并有考核标准，这样企业生产降低了生产成本，职工还可以多得到一点收入。但是最后却没有考核与兑现，影响了工作的积极性。因此，在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。

3、虽然已经在管理层工作了多年，但感觉仍没有学会充分利用下属。这一点可能与本人多年的工作习惯和工作作风有关。我应该把一些工作让下属去处理，应该多给下属一些锻炼的机会，应该多支持下属的工作，提高下属工作的积极性和主动性，让他们把自己应该做的事情做好。

4、缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通。

为切实抓好20xx年生产部的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。

(1)重点抓好三级安全管理网络的建设，充分发挥他们的职能作用。

(2)全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。

(3)继续坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理(限期整改，严重的给予处罚)，并责令责任当事人制定出改进措施。

(4)对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过的原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1)认真计量好车间附助材料使用，做好班组交接班记录，每月对车间班组附材进行清理考核，并将各班附材消耗每月进行对比，作为年终考核的依据。

(2)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(3)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、防板结剂、机械油进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如色泽、颗粒因素加大管理力度，着色剂、板结剂设专人计量，确保色泽一致，颗粒均匀，同时防止产品板结。

(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的车间、班组进行通报批评，并上报处理。

(3)积极与物资部、质检部沟通，特别是对自备袋包装的原料，落实好具体含量再使用，确保产品养分稳定。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1)根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由生产部和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2)合理调度、均衡生产，根据各车间生产能力的大小，合理下达生产计划，确保满足销售需要。

(3)认真做好与供应、物资部门的沟通交流，使原材料的物流更加趋于合理，减少转货费用，降低生产成本。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品进行定量存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

(2)强化设备管理，责任到人，每月由车间主任对设备管理、使用进行总结。加强产成品的防护措施，将所有产成品全部盖好，做到防雨防尘。

(3)强化“5S”管理，将“5S”管理制度化，规范化，每星期对车间不低于二次的检查，将检查结果车间内通报。

6、继续提倡和激励技术革新。

积极为技术人员提供技术革新和对设备进行小改小革的环境和条件，及时将新产品的标准交到技术人员手中，使他们及时配合公司有关部门学习和掌握新的产品工艺，带动和激励全员积极学习技术，提高自身技能。对于在技术革新和对设备小改小革上确有提高生产产量、质量和改善工作环境、保护设备等特殊贡献，并在生产中得到证实的，报请公司给予表彰奖励。同时继续搞好设备的检查、维护、保养与维修，使生产设备始终处于良好的运行状态。对设备的维护维修费用列入生产成本，并量化到每个班次，超支自负，节约按公司规定奖励。

7、加强自身学习，并认真注重岗位培训

8、做好环境保护工作。

将车间粉尘工作列入20xx年工作的重点，集思广益，认真分析，将车间粉尘降到最低化，净化环境，增加公司效益。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

**染色车间工作总结范文大全2**

20xx年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多。在这一年里我通过不断的努力，加强管理、技术学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自已最大的努力把工作做到最好；在这一年里，在公司领导的正确领导下，扎实整改，稳定生产，圆满完成了15年的生产任务。

>工作总结如下：

1、强化安全意识，落实安全措施：高度重视安全生产工作，充分利用班前会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。

2、基本保证了生产进度：全年共完成220个订单与样机，其中90%的是保证了进度要求。这在上年有所提高，其中不能保进度的大多都是希望的，这也与我们员工和管理者的技能有关，质量与效率都不是很高。

3、提高生产效率：人员合理调配，规范工作纪律，培养了一部分技术员工。生产效率的提高在装配组表现的最为明显。

4、加强基础设施的建设：（如工桩。夹具。样板等）努力为生产服务来保证生产效率。

>需要改进的：

xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作中，为了在今后的工作中取得更好的成绩，我将朝着以下方向努力：

1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。

2、奖惩分明，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

3、进一步加强日常管理工作的程序化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。

4、进一步完善每一种产品的计划、备件、材料、消耗的记录管理，为生产和效益服务。

5、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

6、个别职工和班组长质量意识不强，对待工作中出现的质量问题不够重视，严重影响车间整体形象。以上问题，我们会在下年的工作中重点解决。

>自己需要加强的：

1、完善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、培养沟通，协调能力。

xx将努力学习管理知识，积极参与各种疑难问题的分析及解决，不断提高自身的技术水平，使自己的技能和管理水平更上一个台阶，使自己能更好的为生产服务，为公司创造更大效益。

**染色车间工作总结范文大全3**

回首过去，或许没有轰轰烈烈的战果，但也确实经历了不平凡的考验和磨砺。生产车间全体员工齐心合力，克服了种种不利因素，在相关部门的协助下，按照工作计划展开工作，总体上完成了公司下达的工作目标，现对生产车间工作做以下总结。

>一、按5s进行现场管理

经过查找相关资料补充、细化了原来的5s管理规定、工位器具管理规定、周转搬运管理规定。对车间现场的原料部件、合格品、返修品、废品、工量具、工位器具、生活用品、生产垃圾等都做了详细规定。并组织班组长及其成员学习，将5s管理深入传播到员工当中。对生产现场以车间班组为单位划分5s区域及责任人，每个班组的每台设备，工作台都有专人负责，做到日清扫、周整理、月整顿。

完善对责任人、责任班组的考核监督制度，坚持对各班组的5s运行情况进行监督考核。按照班组5s考核表不定期对各班组的现场时行检查，将检查结果进行汇总分析，对多次检查不合格的班组和个人按照相关规定处理。并根据个人德（敬业精神、责任感及道德行为规范）、勤（工作态度）、能（技术能力，完成任务的效率和质量、出差错率的高低）、绩（工作成果、能否开展创造性的工作）进行评选，将优秀员工上报到公司给予一定的奖励。

>二、制定并实施车间各项工作流程

按公司要求制定了各班组班组（零件班，预装配班，装配班，成品班，维修班）、退回产品处理、不合格品处理、废品处理、外购整机产品检测等工作流程，并下发各班组进行消化吸收，逐步按照已制定的工作流程进行每项工作，使之成为一种工作习惯。在实际运行中不断对近各种工作流程做以总结，提高工作流程的适用性和有效性。经过运行，对生产管理，提高工作效率，避免质量问题起到了积极的作用。

>三、减少不必要返修工序，控制返修工时

制定完善了新的工资管理规定，每批次零部件、产品完成后，由班长收集核实班组成员在本批次零部件、产品所完成工作及数量，确认无误后在工票上签章，并连同本批次零部件、产品的临时计划单、入库票、成品转序卡/交检单一起交到车间统计上账。取消原来与返修相关的计件工序，工票上只能反映出所做的返修工作及数量，返修工时由车间给出。同时，根据实际情况对车间计件工资的基数提高了1～5%，如有加班，除计件工资外，每小时还有一定的加班工资。

按新的工资统计方法计算工资后，返修工时减少了，员工工资收入也有了一定程度的改善，充分体现了多劳多得的原则，员工的工作积极性有了显著的提高，对员工的稳定性也起到了很大作用。

生产部全体员工将以饱满的热情迎接新的生产任务和挑战，团结协作，再接再厉，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为公司的发展做出应有的贡献！

**染色车间工作总结范文大全4**

病理切片染色

★常规病理送检注意事项★

1.手术中切取的组织标本，应立即投入固定液中固定(手术室应备有标本瓶和固定液)。一般以10％中性福马林为固定液。固定液的量不得少于标本体积的5～10倍。标本瓶口宜大，便于标本固定后取出。标本与瓶壁、瓶底接触影响固定者，以脱脂棉衬垫；浮于液面者，以脱脂棉覆盖。如为传染性标本，应注意勿污染容器外面。

2.标本容器上，应贴有患者姓名或送检单联号的标签。如同一患者同时取有数种组织，或同一组织由不同部位取出，应分装不同容器，并分别注明。不同患者的标本，不得放在同一容器内。

3．采取标本时，注意勿用有齿镊或钳夹取，勿挤压，以免发生人为的变形，影响诊断。标本送检前勿剖开，应保持原形全部送检。必须剖开时，最好邀请病理医师到场，否则应在病理检查申请单内详细描写标本剖开前后情况。送检的组织不可太小，以免影响诊断。

4．标本如为整个器官或其大部，或体积较大，可不固定，但应尽早送病理科处理(外地或远途标本，可参照第三节的方法处理后送检)。

5．各种体液、穿刺液细胞学检查标本，应立即送检。若不能立即送检，应随即离心沉淀，将沉渣做成均匀的涂片2～3张，及时放入乙醚和95％乙醇等量混合液或95％乙醇中固定，然后连同固定液，或在涂片表面涂以甘油后送检。阴道排出物、鼻咽或其他分泌物、穿刺物涂片，应于涂片制成后即放入上述固定液中固定，然后送检。

6.送检标本时，应逐项详细填写病理检查申请单，字迹要清楚。临床科有特殊要求时，应在申请单上注明或事先联系。

★组织的脱水透明和浸蜡★

(一)工作中注意事项

1．标本未经充分固定，不得进入脱水处理的程序。

2.在处理全过程中，每l标本均应附有编号。随时注意防止标本间相互混杂。细小标本应用拭镜纸包裹进行脱水，以免遗失。

3．标本多的单位，可根据标本的性质、大小、分类分批进行脱水，以便按组织的特点安排时间，保证质量，常规标本脱水和透明均应在室温进行。

4．一般以乙醇为组织脱水剂，自低浓度向高浓度渐进并多次更换，组织所含水分才能充分去除，透明、浸蜡才能顺利进行，对保证切片质量甚为重要。

5．组织块在二甲苯中的时间不宜过长，使组织透明即可。若较长时间后透明度仍不好，应检查原因，如因脱水不充分，应重行脱水。

6．经常注意所用试剂质量减退情况，根据需要及时更换新液，更换时乙醇可降级重复使用。试剂应经常过滤，以保持清洁，避免混杂。

7．常规制片所用石蜡的熔点，以56℃左右为宜。在温热的地区或夏季，应用熔点较高的石蜡，在寒冷地区或冬季，则以熔点较低的石蜡为好。

8．硬脂酸-蜡可作为乙醇和石蜡间的中介剂，且可使组织硬度适中便于切片。

9．乙醇、二甲苯等为易燃品，使用过程中2m内不得有明火。加温脱水及浸蜡全过程，应用隔水温箱或无明火设备，提前一级加温，不得用干烤箱。熔蜡用水浴，并有专人守护。

贮存品保管于无火源房间内明亮易取处。实验室应通风良好，备有灭火器及砂箱。丙酮、乙醚、氯仿、氯乙烷、火棉胶等易燃、易爆物品，均应按上述原则处理。

(二)一般步骤和时间

参见表31-2-l。

表31-2-1 不同厚度组织块的脱水、透明与浸蜡的步骤与时间

处 理 步 骤

不同厚度组织块的处理时间(min)

2mm以下 2～4mm 4～5mm

80％乙醇

45～60 60～120 120～240

95％乙醇I 45～60 60～120 120～240

95％乙醇Ⅱ 45～60 60～120 120～240

无水乙醇I 45～60 60～t20 120～240

无水乙醇Ⅱ

45～60 60～120 120～240

二甲苯I\*或

15～30 30 60

硬脂酸-蜡(3：120 180 240

二甲苯Ⅱ或 15～30 30 60

硬脂酸-蜡(2：60 90 2)3)120 蜡I\*\*

60 60～120 蜡Ⅱ 60 120 120～240

\* 使用硬脂酸—蜡时，不需二甲苯透明。\*\* 有条件单位可负压浸蜡，以提高浸蜡效果，缩短时间。用时应装压力表和安全瓶。

(三)自动组织处理机的使用和维护

1．自动组织处理机产品有多种，其结构和性能各异，使用前应熟悉机器说明书中的使用说明及注意事项，按照说明书中的使用方法和程序操作。

2．组织处理的程序和时间参见表31-2-2。

表31-2-2 组织处理机处理活检组织的程序和时间(min)

处理时间(min)

80％乙醇

95％乙醇I、Ⅱ、Ⅲ 无水乙醇I、Ⅱ、Ⅲ 二甲苯I、Ⅱ\* 蜡I／或硬脂酸-蜡(3：2)蜡Ⅱ／或硬脂酸-蜡(2：3)蜡Ⅲ／蜡 60 各90 各60 各60 90／180 90／120 60／60

\* 用硬脂酸－蜡时不用二甲苯。

3．根据实际工作条件，设计脱水机运行程序、时间和温度等，机器调好后，不要随意变动。使用过程中，要经常注意运行情况，温度、时间控制是否准确。

4．机器应放置干燥、通风、平稳处，经常做好保洁，按说明书要求做好必要的维护。出现有故障时应请维修人员修理。

★石蜡切片HE染色法★

(一)染色注意事项

1．切片脱蜡应彻底，室温较低时更应注意，以切片在二甲

苯中呈透明状，或移入乙醇后，片上无白色斑点为佳。

2．特殊染色、组织化学反应、免疫组化染色，按各方法的要求进行组织固定处理，以保证效果。做酶反应的组织固定更应严格要求。凡用含升汞固定液固定的组织，于切片脱蜡后，应经脱汞处理，方可染色。其法为：切片经水洗2min，浸于％碘酊溶液中10min，水洗，％硫代硫酸钠水溶液5min，用水彻底冲洗，经蒸馏水洗后染色。在脱汞过程中，慎防切片脱落。

3．各种染料试剂一般选用化学纯。各种染料着色效果常因生产厂和批号不同而异，启用任何新品，均应先试染。配成的染液、试液应盛于有色试剂瓶内，瓶签应写明名称、含量、配制年月日，顺序保存于避光橱中，必要者放冰箱内。凡须临用时配制者，配量应适当。

4．染色各步骤所需的时间，常受温度、切片厚度等影响，可根据镜下观察所见酌情予以调整。但对组织化学反应(尤其是酶)，其时间、温度等因素务必恒定，且应做对照片。

染液着色力显著减退时应更新，染色反应不正常，应检查染液及试剂是否失效或误用。

5．染色过程中，勿使切片干燥，以免影响细胞形态。染色完毕后用显微镜检查染色结果，是否符合要求，并核对标本种类、号码、数量是否无误。

(二)染色步骤

1．二甲苯去蜡(经2次)5～10min。

2．无水乙醇、95％乙醇、80％乙醇、70％乙醇各1～2min，然后蒸馏水洗3min(换数次)。

3．苏木紫液染色约5rain(视染液种类和着色情况增减)。

4．水洗；l％酸性乙醇(盐酸1mI，70％乙醇99m1)，或1％盐酸分化。显微镜下控制。

5．流水浸洗至少15min，至细胞核呈蓝色。也可短时水洗后，浸于40℃温水使核变蓝。显微镜观察，若核染色过深或不足，应再分化或重染。

6．伊红液染1～2min后，95％乙醇2次，无水乙醇2次，每次约1～2min。

7．苯酚二甲苯(1：3)5min。

8．二甲苯2次，每次3～5min。

9．用中性树胶或DPX以盖片封片，贴标签。

大概过程是先取材，脱水，浸蜡，包埋，切片，脱蜡，染色，脱水，透明，封片几个过程。取材要根据你的实验目的来决定，脱水浸蜡有专门的仪器，包埋是另外的仪器，然后上切片机切片，如果要按区域切片，建议分成几个蜡块包埋。切片好了要烘片，趁热放进二甲苯、梯度酒精脱蜡直至蒸馏水，然后将脱蜡好了的切片染苏木精，根据苏木精效果，一般染色2-3分钟即可，流水冲洗去除多余苏木精，盐酸酒精酸化15秒，弱碱水蓝化，然后染伊红，再梯度酒精脱水，二甲苯透明，树胶封片。

脱蜡和脱水的不能公用，需要染色缸23个左右。

染色缸用铜制的比较好。“灌流时组织缩水变形”你是指动物心脏灌注吗？那你注意一下灌洗用的PBS的渗透压和PH值对不对。

实验五 病理组织切片染色

实验五 病理组织切片染色

一、实验目的任何切片，不经过染色，在显微镜下只能看到细胞和组织的轮廓，远不能满足观察和诊断的目的。染色是将染料配制成溶液，将组织切片浸入染色剂内，经过一定时间，使组织和细胞的成分被染上不同的颜色，产生不同的折射率，便于在光学显微镜下进行观察。因此，染色在组织形态学、病理学诊断、研究工作中，具有非常重要的实用价值。

二、实验原理 染色是染色剂和组织细胞的结合过程。使用不同的染色方法，其原理有差别。苏木素伊红染色法为病理组织切片最常用的染色方法。由于它对组织细胞的各种成分都可染出，便于对组织成分的全面观察，且以任何固定液固定的材料，各种切片法都可适用。用H．E染色的标本，不易褪色可以长期保存。

在常规的苏木素伊红染色中，苏木素经过氧化变成酸性染料苏木红，而苏木红和铝结合形成一种带正电荷的蓝色色精，带正电荷的蓝色色精和带负电荷的脱氧核糖核酸酸根，通过正、负电荷的极性吸着来完成结合，使细胞核染成蓝紫色。伊红是一种酸性红色胞浆性染料，它们的染色可能是通过渗透作用或弥散作用而完成的，使细胞浆染成红色。

三、主要仪器及试材

HE染色全套试剂，染色缸（卧式），摊片盘，搪瓷缸，盖玻片，中性树胶，牙签，显微镜。

四、实验方法与步骤 常规石蜡切片H．E染色程序(一)脱蜡至水

1．二甲苯Ⅰ

5-15分钟 2．二甲苯Ⅱ

5-15分钟 3．无水乙醇

3分钟 4．95％酒精

3分钟 5．80％酒精

3分钟 6．70％酒精

3分钟 7．自来水洗

(二)染色

1．Harris苏木素液

5-7分钟 2．自来水洗

5分钟 3．1％盐酸溶液分化

30秒 4．自来水洗

5分钟

5．1％氨水返蓝

10秒 6．自来水洗

15-20分钟 7．95％酒精

3分钟 8．1％伊红酒精溶液

1-2分钟

(三)脱水、透明和封固

l．95％酒精

2分钟 2．无水酒精Ⅰ

2分钟 3．无水酒精Ⅱ

2分钟 4．二甲苯Ⅰ

5分钟 5．二甲苯Ⅱ

5分钟 6．中性树胶封固

结果：细胞核呈蓝色，细胞浆呈红色。

五、实验注意事项

1．任何石蜡切片必须经过二甲苯进行脱蜡后才能染色，石蜡切片要求平板烘干，以便组织与玻片粘贴牢固。组织切片脱蜡的好坏，与二甲苯的温度及时间有关，二甲苯使用时间过长，应及时更换。

2．在H．E染色过程中，其成败的关键在于分化，如果分化不当致使应该分化脱色的部分末予脱去，或分化不足致染色不均匀，复染对也不能得到对比鲜明的色彩，另外流水冲洗时间的长短对组织返蓝色彩鲜艳与否也有一定的关系。须要提及的是，染色的成败除染色技术以外，组织材料的过分陈旧或长期固定在甲醛中的组织，由于过度酸化都会影响染色；或组织固定不当，固定不足组织发生自溶等均会使染色模糊。

3．伊红染色后必须经梯度酒精脱水，特别需要经过无水乙醇，脱水一定要彻底，否则，影响透明。

4．脱水后，经二甲苯进行透明，才能封固。透明应注意时间充足，才能达到良好效果。封片时，中性树胶不能滴加太多或太少。封固好的切片应平放在摊片盘上，及时放置于恒温箱中40-50℃烘烤15小时左右，有利于切片的保存。

六、实验结果处理

每人交2-3张质量良好的切片，并描述病理变化。

七、思考题

1．病理组织切片染色的原理和意义？

2．病理组织切片染色有哪些程序，应注意什么问题？

病理切片染色★常规病理送检注意事项★ 1.手术中切取的组织标本，应立即投入固定液中固定(手术室应备有标本瓶和固定液)。一般以10％中性福马林为固定液。固定液的量不得少于标......

成衣染色成衣染色法是特别针对全棉或纤维素纤维，成衣进行染色的一种工艺。也称成品染色。 成衣染色系列能赋予服装鲜艳动人的颜色， 确保采用成衣染色的牛仔服装， 上衣， 运动衣和......

染色加工合同样本范文篇一：印染公司合作协议合作协议甲方合作人：身份证号：乙方合作人：身份证号：第一章 合作宗旨第一条 为了规范合作印花染色车间的行为，保护合作人的利益，根据国家......

**染色车间工作总结范文大全5**

短暂的一年擦肩而过，在新的一年来临之际，盘点一年来的工作，有成绩也存在不足，在此特对这一年来的工作做一次认真总结，为下一年工作做细致的安排。

>一、强化管理，加强员工思想教育，不断提升员工综合素质

员工是企业的力量源泉，而员工的思想状况直接关系到工作效率和工作完成情况，车间每月定期组织大家学习，不断加强员工思想教育，让大家树立主人翁意识，把个人命运与公司紧密的联系起来。

1、认真组织员工学习公司各项管理制度，同时根据车间实际情况，制定相关的内部考核条例，在工作中做到有章可循，从而保证了车间各项工作的顺利开展。

2、每月组织一至两次班组会议，及时宣传企业文化、公司相关文件、大调度会精神，宣传公司经营计划、企业发展前景，使员工对公司有充分的了解，对公司有信心，从而提高工作积极性。

3、根据公司培训计划，积极做好员工业务培训与安全教育，重点抓每周一题的培训与测试，并利用实际案例对员工进行教育，使员工明白学习的重要性，使员工综合素质得到不断提高。

4、鼓励员工积极参于公司举办的各项活动，不断丰富员工业余文化生活，努力营造和谐、充满活力的员工队伍。

5、加强班组建设，发挥班组长的骨干带头作用。班组长工作做得好坏直接影响车间的工作质量，因此，车间每月召开班组长会议，及时处理班中出现的一些问题，统一思想、统一认识。要求班组长不断加强学习，提高自身业务素质，真正做到“四懂三会”使他们真正发挥车间骨干和模范带头作用。

>二、加强工艺管理、优化工艺，切实做好节能降耗工作

在这一年里，造气车间始终把工作的重点放在节能降耗上，在保证供气的前提下，努力降低原料煤消耗。

1、车间管理人员首先从原料煤入场开始严格管理，制定原料煤入场管理制度，设专人管理，场地及时清理，保证进场原料煤不受损失。严把入炉原料煤计量关，保证计量的真实性。严把粉煤收集、堆放，严格控制灰渣中的残炭含量，保证原料煤一丝一毫不受损失。

2、对工艺运行情况进行跟踪，制定星期天与夜晚值班制度，安排车间管理人员跟踪观察生产情况，及时发现生产中出现的细微变化，以便及时调整，稳定工艺。

①根据鼓风机的电流和风压的变化及时调整鼓风量，做好记录，减少波动。

②时刻注意供煤岗位是否按要求进行原料煤的配比，每班班长不定时进行检查，同时还要检查两条输送带的运转是否正常，是否能够达到供煤要求，若达不到及时进行调整。

③入炉蒸汽的温度对造气的消耗有直接的影响，虽然我们的入炉蒸汽温度一直都比较稳，但仍有波动，影响造气的工艺条件，操作时必须密切注意温度数据的变化并做到及时排污，尽可能缩小入炉蒸汽温差，减少无形影响。

④车间规定凡下灰有异常现象要及时汇报且班中必须认真记录，以便于总结分析。

3、每月组织班组长召开两次生产分析会，每个班分别将半个月以来的运行数据进行汇总分析，总结半个月以来的工作成绩，找出影响因素，各自提出见解和看法，每位班长必须发言，通过讨论，使大家及时了解影响炉况波动的因素，找出制约生产的问题所在，使大家充分认识到原料煤的配比对工艺条件的影响、认识到入炉蒸汽温度对造气消耗的影响。最后达成共识，统一操作。

通过以上措施，造气车间工艺运行稳定，全年原料煤消耗Kg/TNH3，按公司下达的计划指标Kg/TNH3计算，吨氨原料煤消耗下降4Kg，累计全年节约原料煤Kg(约吨)，同时机物料消耗也随之下降，由于工艺的稳定与优化，为公司的节能降耗安全生产做出了巨大贡献。

>三、加强设备管理、做好设备检修、改造与维护保养，保证设备良好运行

1、根据设备现状，制定设备日常维护、保养工作计划，建立设备检修、运行台帐，加强巡检，及时做好设备的日常检修与维护保养，杜绝跑、冒、滴、漏现象的发生，同时制定设备日常管理考核细则，定期进行检查和考评，并纳入绩效考核。

2、对五台炉进行计划检修，确保炉况稳定，对到了使用周期的造气炉进行停炉检修，根据炉内腐蚀、磨损情况，做好配件的申报领用工作，及时做好造气炉的检修。

3、对制约生产的工艺管线、设备进行改造，积极开展修旧利废工作，及时解决工艺、设备上存在的一些问题。一年来分别对半脱岗位循环水、气柜污水管线、油路系统、罗茨机用冷却水等进行改造，使工艺运行状况不断得到优化，同时将日常检修更换下来的螺栓、阀门、油缸、炉条机等进行修复利用，全年累计修复旧阀门4多只，炉条机3台、油缸、螺栓无数，为节能降耗工作做出了一定的贡献。

4、积极做好新上设备的安装工作。为了进一步做好节能降耗工作，公司给造气新上一台汽轮机，并把汽轮机的安装工作交给了造气车间，为做好汽轮机的安装工作，车间安排维修人员一边做好设备的日常维护，一边集中力量做好汽轮机的安装工作，在维修人员的共同努力下，高效完成汽轮机的安装工作，确保开车一次成功。

5、努力做好脱碳低闪气回收管线的配制安装工作与二改一吹风气烟囱阀放空管的制作，为兄弟单位解决制约生产的瓶颈问题。

6、努力做好大修工作，造气车间对公司组织的两次大修都认真做好检修计划，合理安排人员进行检修，做到按时、按量、优质、安全完成检修任务。

>四、安全工作

一年来，始终把安全生产作为工作的重点，保证不出任何事故。苦练内功，降低各项消耗成本，增强企业抗风险能力，通过低成本消除不利因素的影响，使企业立于不败之地。按照这个思路，制定安全目标考核责任制，与员工签订安全责任状，责任到人。坚持以人为本，强化班组、个人安全意识。

1、牢固树立安全生产责任意识，形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。

2、切实做好巡回检查工作，以便及时发现异常情况，采取相应措施消除隐患。

3、严格交接班制度，要求交接班人员面对面交接，将生产、安全情况交接清楚。

4、严格穿戴劳动保护用品，确保人身安全。

通过大家的努力，xx年全年未发生一起安全生产责任事故，为安全生产打下了坚实基础。

>五、工作中不足之处

1、车间管理人员在政治理论和业务知识方面存在不足，给车间的管理工作带来一些不变，作为车间的管理人员必须努力提高理论素养和管理能力，以便能更好的开展工作，为公司的发展做出更大贡献。

2、对员工的思想教育不够到位，导致仍有少数员工出现工作积极性不高，责任心不强、违纪等现象的发生，一方面说明了员工的素质有待提高，另一方面也说明车间管理不到位。

3、工作力度不够，在制度的执行上仍有怕得罪人的思想，工作中细小环节没有妥善处理好，今后要努力把工作做细做到位。

>六、20xx年的工作计划

1、继续深入宣传贯彻集团、公司、公司的各项方针政策和各项管理制度，努力完成好公司领导交给的各项工作任务，加强员工思想教育，进一步统一思想、统一认识。

2、做好车间各项管理制度的修订、完善工作，使制度不断规范、合理，保证生产顺利进行。

3、继续强化安全生产管理工作，杜绝三违现象的发生，编制事故应急预案，加强对安全隐患的检查与整改，确保安全生产。

4、抓好员工培训工作，重点做好员工业务技能的培训，努力打造一支技术过硬、思想过硬的高素质员工队伍，为公司新项目的投产培养人才。

5、开拓创新，不断进取，抓好造气的节能降耗工作，通过不断的摸索改造，努力降低原料煤消耗。

6、积极安排人员参与公司新项目培训及搬迁建设工作。

7、生产管理上精雕细刻，确保炉况稳定，保证供足气供优质气，确保设备长周期稳定运行。

8、加强与领导、同事之间的沟通，统一思想、统一认识。

总之，在20xx年的工作中，车间将继续加强全体员工的思想教育与培训，努力提高员工的工作热情，努力完成公司交给的各项工作任务，让我们全体员工，齐心协力，扎实苦干，为“三百”愿景的早日实现，为公司的大发展努力奋斗。

**染色车间工作总结范文大全6**

中国·盛宇集团

湖北省嘉鱼县盛宇染织有限公司

染 色 工 艺 操 作 流 程

二零零九年三月九日

为了适应公司的发展，染色操作工应积极配合技术员的工作，服从领导安排，严格要求自己，遵守公司的各项规章制度，认真按工艺要求操作，抱着对自己对他人，对公司负责的态度，和盛宇公司共同进步。

工艺管理制度

为了保证工艺的严格执行，经公司领导和车间领导研究，特制定以下工艺管理制度：

1．车间领导、染色员工为了公司的发展，都有权利和义务对违反工艺的操作进行指出和纠正，这样，对他人是一种帮助，对自己是一个提高，对公司是一个进步。

2．对于违反工艺的操作，每发现一次，报于车间，扣除操作员工本人工资50元，第二次扣款100元，第三次交由厂部处理。

3．违反工艺，经多次教育仍我行我素的，劝其退岗。

5．故意违反工艺，对公司抱有对立情绪，一经发现予以清退。破坏生产，给公司造成严重不良后果的，移交司法机关。

6．积极参与工艺管理，提出合理建议，改进工艺，为公司创造效益的员工，公司予以表彰和奖励。

染化料称量室

一、染化料的贮存和保管

1、染化料应按说明书的说明进行贮存和保管，一般应放在通风、阴凉干燥处；应密封保存的，在用完以后一定要密封，以防止染化料的回潮、水解、变质、失效、挥发。

2、在称量用的器具在称量前一定要干净，避免染化料之间的交叉污染。3、不同的染化料应分类、分批存放，以免混淆错乱。二、染化料的称量

1、染化料的称量应先用恰当的称量衡器，尽量的减少生产上的误差，如：5公斤以上的染料要在磅称上称量；500克-5公斤之间的染料在托盘上称；500克以下的染料应在天平上称。

2、称料时一定要核对工艺单上的染化料名称和数量，千万不能错称、漏称、误称。

3、称量时一定要准确，在称量器具达到平衡时方可读数。4、不同的染化料应分开称量，不能累加。一、染色前的准备

1、染色前应仔细检查设备运转情况，如发现问题应及时和机修联系，以确保染色工艺正常的进行。

2、设备一定要清洁，进布前一定要仔细的检查化料桶、循环泵、加热管、缸体、导布辊是否有残存的染液和污迹。

3、接布头时接头一定要平整，不能出现打折现象，布头应比被染物的门幅稍宽或一样，布头的颜色应和被染物的颜色相近或浅一些，染浅时不能接深色的布头。

4、检查核对工艺流程卡，是否和实物、生产通知单相符。5、将所用染色同一织物的布头接好。二、进布

1、布头留下2-4M作为被染物一起染色，以减少深浅头的产生。2、进布的速度不能太快，布边一定要齐，防止深浅边的产生。3、进布时应观察布面，发现有疵点应和负责人及时联系。4、进布完成后，核对工艺卡上的长度和实际长度，若有出入应及时向有关负责人反映。

5、织物若有正反面，进布时一定要分清正反面。6、进布织物一定要平整，若有折印应拉出重进。7、每天负责收染色所用布头，发现一次不收扣50元。三、染色操作

1、化料。活性染料用60-70℃的温热水充分化匀；分散染料在化料时加入（2-3）毫升1公斤的高温分散匀染剂，用50-60℃的温 热水化匀。

2、加料。染料化匀之后按要求分开，以便加料时能够准确控制。在化料桶内化料，加料更应该准确的控制每次加入的数量，防止因加料而造成织物的头尾色差。加料之后充分的搅匀，在确保缸体内的染液均匀之后再开机，防止左右色差的出现。

3、温度控制。升温时应停机升温，不能边走边升温，加温到设定温度之后再开机，开机过程中保持温度恒定。

4、在停机过程中，应不断的让织物摆动，防止带液不匀而使织物在运转过程中张力不匀。

5、张力和转速应按工艺要求设定，水位严格控制，在染色过程中不能随意的改动。

6、染色操作过程中应尽量少开盖子，降温时盖子应全部打开，不能半开半闭。

7、严格执行工艺，不能随意改动。四、注意事项

1、进缸前检查缸内有没有尖锐突起，以免运转过程中划破布面。2、检查石墨轴承是否松动、破裂，如有破裂要先更换后才能进布。（以前曾多次发生染色过程跑掉布辊的情况）。

3、浅色，敏感色，有问题的布，煮布都要加OK枧油2-4KG煮布。4、布边的线头，纱线要剪掉，避免缠到导布辊上造成撕布。

纯棉染色工艺温度

1、热水煮布 95℃×2道 2、排液清流水洗1道

浅 中 深

3、加染料(分2次加)常温×2道 常温×2道(62℃―65℃)\*2道 4、加粉(分2次加)40℃×2道 40℃×2道(62℃―65℃)\*2道 5、50℃×2道 50℃×2道(62℃―65℃)\*1道 6、加碱(分2次加)65℃×4道 65℃×4道(62℃―65℃)\*6道 7、样核准后排液、清流水洗1道 70℃×2道热水洗 8、清流水洗1道 9、过冰醋酸×2道 过冰醋酸×2道

注：以上为一般染色工艺温度，对于其它特殊染料工艺温度以工艺单上温度为准。匀染剂，舒力斯，加染料之前加。

涤棉织物高压染色工艺

1、加入螯合分散剂500毫升，高温分散匀染剂500毫升，棉用匀染剂500毫升，硫酸铵500克，冰醋酸300毫升。水位尽量大一些，以不溢出水槽为准（防止升温时水位升高染液溢出水槽）。升温到40℃，充分化匀。40℃×1道

2、加入1/2已充分化匀的染料 40℃×1道 3、加入1/2已充分化匀的染料 40℃×1道 4、40℃×1道

5、升温到60℃ 60℃×1道 6、升温到80℃ 80℃×1道 7、升温到90℃ 90℃×1道 8、升温到100℃ 100℃×1道 9、升温到110℃ 110℃×1道 10、升温到130℃ 130℃×（2-6）道 11、排汽降温到85℃开机，第二道中间取样核色 85℃×2道 12、颜色核准以后排液进清水，清流水洗一道出布 染完中深色后染棉以前要做还原清洗 处方 纯碱（3+2）KG 保险粉（2+1）KG 98℃煮2道，排液90℃热水洗2道，80℃热水洗2道，冷水一道。

两头用清水冲洗干净。皂洗工艺 1、染色完毕后清水洗一道。2、80℃热水洗2道。

3、98℃皂洗2道，皂洗剂、80℃热水洗2道。5、冷水一道。

6、过酸2道。用量按工艺单上加。

**染色车间工作总结范文大全7**

自从20xx年x月进入x公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加;人员的稳定，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几方面：

>一、产量方面

产量从x月份库量为x到x月份产量达到x，短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在x总、x工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出x公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

>二、质量方面

1、各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率也创下了x公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2、客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3、从x月到x月生产制程重大质量事故共发生了两起，x和x的x印错字。

>三、人员管理方面

x月、x月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。x月、x月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

>四、物耗方面

1、主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用，但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2、主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在x年中加强管制。

>五、数据报表方面

产量日报表、周报表、月报人表、个产量等都能准确无误、及时的统计好，随着x质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

>六、工艺方面

1、为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在x月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在x总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2、在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

**染色车间工作总结范文大全8**

转眼间，20xx年即将过去。在这一年，随着公司的发展，车间也起来很大的变化。新增的硫酸钴晶体、硫酸镍晶体生产线，钴、镍线产能的扩大改造，新设备的不断增加，工作环境的不断改善，都显示着一片勃勃生机。

作为一名车间副主任。在20xx年的工作中，能全面了解本部门的各生产流程。根据生产需要及时调整工艺，控制好各项指标；同时参与制定车间内部管理规定规范员工行为，对车间日常管理做好合理分工。加强员工沟通，努力想法搞好生产，较好地完成了车间的各项生产任务。

在本年的工作中，也暴露了车间管理中的许多不足，如车间成本控制不太明确，返回浸出废料偏多；小的安全事故时有发生；班组分工不明确；生产效率偏低等。在来年由于生产规模扩大，人员、机器设备的添加，车间管理难度将会更大、面对困难，不惧挑战。对这些，在回收率上，加强员工思想教育，严格生产过程控制，好产品绝不能当废品，废品绝不能流失；在安全上，加强教育同时要求员工必须遵守操作规程。实现思想上认识到行动上贯彻执行转变；在生产环节的细小问题上，要求所有员工，所有机器设备都必须熟练操作，做到了然于心，安全有效操作。同时，自己还要不断加强学习，提高自身素质，努力带领车间员工创建一个安全高效和谐文明的团队。

总结过去，展望未来。作为公司的一名老员工，时看着公司一步步发展壮大，朝着国际一流公司迈进，自己更加应该以主人翁的精神投入到公司的不断成长中，业精于勤，做好每一件事，贡献自己一份微薄之力。发展公司，成就自我。

**染色车间工作总结范文大全9**

时光似箭、岁月如梭。生产部在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与部门全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对生产部的工作做以下总结。

>一、工作回顾

为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为公司今后产品的多元化打下了基础。在确保生产任务的情况下两层结构产品入库良率达到98%，三四层产品入库良率达到96%。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

在每年的年初和年末，在人员变动和产线员工极不稳定的时候情况下，这无疑给生产管理带了了极大的压力，但在这压力的推动下本部门还是坚持对新近员工的岗前岗中培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，在这我要感谢行政部对员工的教育和工程部的技术培训和车间的各班长，的鼎力支持才始的我部门有了如今的良好局面。我部门将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到各车间员工的安全知识教育，监督和排除各车间存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。未发生较大的人体伤害和设备损坏事故。

>二、存在的不足

员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和没有品管的巡检下，有时候会出现一个真空地带，班和班之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。由于我部门全体计件化以后，在瞬速增产的同事忽略了产品生产的过程质量记录。产品在整个制造中过程中，如何完整记录产品过程质量状态尤为重要。虽然这方面在逐步的改善，但离我们质量管理体系所要求的，些我们所做，做我们所写。记我们所做的还差较远！

>三、对公司的建议

建立健全的工作质量职责制度。对公司每个部门和员工都明确规定各部门和个人在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。因公司员工的流动量大，个别的团队凝聚力和归属感补强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力加强树立与培训。

**染色车间工作总结范文大全10**

时光荏苒，20xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱来自知识，来自关系。

>一、在工作上

围绕公司的逐步實行半動化/自動化高效率的生產模式發展，以客为先，优质高效，持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务，这一大半年来主要工作表现如下：

1、提高自身综合素质，通过虚心地向相关同事请教学习，已能基本运用autocad绘图软件，设计各种生产辅助夹具，以及通过上级领导的教导，基本能将fmea、控制计划的知识运用到实际生产工作中;

2、在负责生产一车间的相关生产事务中，能及时地完成各项生产工作任务，以及解决生产异常问题，保证生产的产品出货期，从未发生过质量事故以及生产投诉事项，当然，生产上一些细节问题不满情绪总是会有发生的;

3、积极配合pe组人员调动，在一车间pe人员的频繁调动与流失中，自认为很好地完成传帮带作用，使其能快速适应相关工作;

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)，pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目標\"精英制，縮減人員提高效率“方向发展。

>二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向：

1、这一大半年来，虽然能及时完成各项工作，但也存在一些不足，在一些细节工作中，不够主动，生产产品的产能未能有效地在改善中得到质的提升，以及个别pe人员的纪律未得到有效的控制，总之，这一大半年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有不少的差距;

2、不定时地对生产现场进行流程优化分析，以寻求工艺流程及生产效率的改善，以使产品效率得到有效的提升;由於上半年一车间pe人員频繁调动与流失，一度处于动荡之中，但随着人员的稳定及工作技能的提升，工作效率亦在不断地提高;

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

>三、结论：

随着公司的erp、t-misc、cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，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，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

**染色车间工作总结范文大全11**

本人，xx年x月出生，xx年x月毕业于学校专业，文化，xx年x月参加工作，在公司染整车间从事生产技术管理和产品开发工作，拥有助理工程师职称。自参加工作以来，在公司的正确领导下，我在本职工作岗位上，尽职尽责，扎实工作，积极进取，圆满地完成各项工作任务，取得了较好的成绩。现将自己的个人工作情况具体总结如下：

>一、学习政治，提高政治思想觉悟

多年来，我认真学习科学发展观理论和党的十八大精神，认真学习国家法律法规和公司的各项制度规定与工作纪律。通过学习，我切实提高了自己的政治思想觉悟，在思想上与公司保持一致，坚定理想信念，树立正确的世界观、人生观、价值观，增强履行岗位职责的能力和水平，做到与时俱进，增强大局观，忠诚于公司，把公司利益放在第一位，时刻维护公司的利益。我培养自己吃苦耐劳、善于钻研的敬业精神和求真务实、开拓创新的工作作风，服从公司的工作安排，紧密结合岗位实际，完成各项工作任务；在实际工作中，我坚持“精益求精，一丝不苟”的原则，认真对待每一件事，认真对待每一项工作，坚持把工作做完做好，获得了公司领导与职工群众的一致肯定。

>二、深入钻研，积极提高自身业务能力

作为染整车间从事生产技术管理和产品开发工作的技术人员，为使自己掌握生产技术管理和产品开发工作必备的理论知识，具有从事生产技术管理和产品开发工作的优异岗位能力和技术技能，我深入钻研业务，经常翻阅染整方面的技术书籍，有不清楚的技术和业务问题，积极向领导和老师傅请教，以此提高自己的技术和业务工作本领。多年来，我充分发挥自己的技术业务特长，能够独立完成生产技术管理工作，能够搞好产品开发工作，确保把各项工作做好，提高工作效率和工作质量，力争实现工作的完美和高效。在做好本职日常工作的同时，我十分注重技术和业务的学习与钻研，使自己的技术业务水平和工作技能日趋精湛，具备申报工程师的资格与条件。

>三、尽职尽责，圆满完成各项工作任务

我在染整车间从事生产技术管理和产品开发工作，知道自己岗位职责的重要性，对于完成生产任务，搞好产品开发，促进公司发展，提高公司经济效益，具有极其重要意义。为此，我切实按照公司的工作要求，尽职尽责、认真细致工作，保证把每项工作做好，努力取得工作成绩。近年来，着重做好以下工作：

一是改进提高粗纺呢绒后整理工艺。目前化学纤维含量高的粗纺呢绒产品，用传统的后整理工艺，成品质量风格难以保证。为此，我优化工艺，在生产中采用先起剪，后缩绒的倒整理加工方法，具体工艺路线为：呢坯→生修→起毛→剪呢→缩绒→洗呢→脱水→染色→脱水→烘干→熟修→蒸刷→剪呢→检验→折卷→包装→成品。这种先起毛后缩绒的倒整理工艺，大大缩短缩呢时间，而且生坯起毛后还拉掉了部分草刺、杂质。对较重的雪花呢蒸呢后再进行2次起毛、剪毛后，能够进一步改善产品的绒面，使得绒毛均匀平整。通过优化工艺，使化学纤维含量高的粗纺呢绒产品质量风格得以保证，有效促进了生产，提升企业经济效益。与此同时，我还对洗呢设备作了改进，在洗呢设备中加装了一个液压阀，利用液压阀把两个夹棍的间距离掌握好，有效改进了洗呢设备性能，提高了洗呢设备的稳定性和可靠性，使得洗呢速度、质量、效果更好。

二是把改进后的加工工艺运用到实际生产中。经过我认真细致辅导，职工掌握了改进后的加工工艺，顺利地运用到实际生产中。改进后的加工工艺相比传统的生产工艺，不仅提高了产品的生产质量，还缩短了生产流程，其优点反映在五个方面：一缩绒前起毛、剪毛、拉毛已扒松纱支，纤维自由端增加并且在织物表面具有一层整齐的绒毛，便于自由端露出纱支表面和相互缠绕毡化，使呢面趋于丰满、平整；二缩绒弥补了拉毛对织物身骨的损伤，大大改善了织物的手感，增加了织物弹性；三避免了拉毛工序对缩呢毡化绒面的破坏，提高了织物的起球等级；四增强了拉毛工序的除草能力，减轻了工人的劳动强度；五烘干相应降低了拉幅程度，减小了纬向缩水率，提高了尺寸的稳定性，改善了产品的服用性能。

三是加强车间生产技术管理。就染整车间来说，要搞好生产，保证产品质量，必须做到技术与管理并重，70％以上的印染疵点来自前期处理不良与现场管理不善。我在抓好技术工作的同时，着重抓好生产现场管理，建立现场生产管理标准体系，包括技术标准，管理标准和工作标准。技术标准主要说明产品的状态、特性，质量等应达到的指标，要求严格按照技术标准操作，使产品符合技术标准。管理标准主要说明办事的范围、程序和要求达到的目的等，要求车间各项工作严格按照管理标准进行，做到工作制度化和规范化。工作标准主要说明人应负什么责任，应干什么事情，如何检查和评价自己的业绩和不足之处，如何巩固自己的成绩和及时的纠正错误等。现场生产管理标准体系的建立和实施，有效提高了车间的工作效率，促进产量提高和品质的改进。

在着重做好上述工作的同时，我取得了两项工作成绩，一项是；另一项是；为公司的发展作出了自己的贡献。

>四、爱岗敬业，培育良好工作作风

在工作中，我始终坚持高标准、严要求，以“服从领导、团结同志、认真学习、扎实工作”为准则，尽职尽责、任劳任怨做好本职工作。我要求自己做到技能精、作风硬、讲诚信、肯奉献，爱岗敬业，全心全意为公司服务。我严格要求自己，以良好的工作态度对待每一个人，做到和气、关心、体贴、温暖，工作中承担自己的责任，认真对待每一件事，对待每一项工作，负责到底，做好任何工作。在培育良好工作作风的同时，我加强自己执行力建设，使自己成为卓越执行型团队的一员，不折不扣地贯彻执行公司的方针政策、制度规定和各项决策部署，善于把公司的精神落实到具体工作中，促进公司整体工作发展。我发扬乐于吃苦、甘于奉献的精神，在完成本职工作的同时，积极做好其他工作，出色地完成各项工作任务，在职工群众中起到先进榜样的作用。

我兢兢业业，任劳任怨，努力工作，虽然在思想和业务素质有了很大的提高，圆满完成了各项工作任务，取得了良好的成绩，但是与领导的要求相比，还是存在一定的不足，需要继续努力和提高。今后，我要继续加强学习，以求真务实的工作作风，以创新发展的工作思路，尽职尽责，勤奋工作，把各项工作提高到一个新的水平，为公司的健康、持续、快速发展，做出自己应有的贡献！

**染色车间工作总结范文大全12**

20xx年即将过去，又迎来新的一年，回顾车间这一年来的工作，车间在领导班子的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服诸多困难因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体车间员工的共同努力，车间的综合管理工作一直处于正轨。车间在和生产部的正确领导下，在车间员工的共同努力下我们圆满完成下达的生产任务，并且在这生产过程中我们取得了良好的业绩，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。

对于我们来说，安全生产就是根本。认真贯彻各项任务，严格执行工艺纪律、劳动纪律和考核目标是我们的职责。以科学的方法进行操作，及时掌握数据，在确保合格的前提下，节能降耗、提高效率是我们的任务，以下是我们对全年工作的总结汇报：

今年以来，车间始终把满足下道工序生产需要作为重要任务，求真务实，开拓进取，以“提品质、降消耗、保证一致性”为工作目标；以质量提升规划工作为契机，真抓实干，稳定和提高产品一致性质量，加强提高一次合格配组率，认真抓好生产组织，保障产品的供应市场；生产安全工作常抓不懈，吸取教训，做到警钟长鸣；增强车间内部协调，理顺各种关系，强化管理，各项基础工作开展的有声有色，得到明显提高。

车间针对设备杂、技术要求严格、操作人员素质不高等突出矛盾，以积极的心态寻求解决办法。通过优化内部资源配置，始终不渝坚持以人为本、抓好员工队伍建设；强化工资考核，层层落实责任，不断规范员工的操作行为；正确教育和引导员工，增强员工对企业发展的信心。通过一系列举措，使员工队伍得到稳定。

1、发动鼓励大家在工作中或工作之余，操作技术上用心琢磨，理论上熟记操作规程，培养个人操作能力，保证不发生误操事故。

2、时常在工作中遇到的问题和取得的经验、注意的事项随时和大家交流沟通，共同促进，提升整体素质。

3、根据车间个人素质差异，采用不同方式，对于基础差的员工，以掌握基本技能为主，定岗，定责，要求掌握本岗位技能。

4、对于基础好一点的员工，扩范围，除了掌握本岗位技能外，还要学习相关知识，提高技术素质，增强处理问题，问题的能力，学习其他岗位技能，提高综合素质。

俗话说“火车跑的快，全凭车头带”。车间生产时，主任要经常在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。与员工们同甘共苦，充分发挥车间带头人的作用并针对部分岗位人员操作协调能力差，职责不明确的情况，通过日常灌输，手把手教，逐渐掌握，熟练定岗工作，主任统管全局，班长提醒及时监督到位。遇事做到了忙而不乱，确保了工艺操作的安全平稳有序。

以上就是车间20xx年的工作总结，车间的各项管理工作取得成绩的同时也存在一定的不足，新的一年中我为自己定下的目标，以勉励我更加努力工作、努力学习，更好的充实自己，以饱满的精神状态去迎接新的一年的挑战。车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为的又好又快发展奠定坚实的基础。

**染色车间工作总结范文大全13**

安全是个系统工程，采矿车间大多员工都是在井下工作，工序多，且多为人机混合作业，车间本着以人为本的管理理念和对生命负责的态度进行日常的安全工作管理。

首先车间加强对员工的管理。员工在安全管理中起到十分重要的作用，因此车间利用车间安全生产会议、工段长会议对员工进行安全生产知识教育、培训，并结合生产中存在的安全问题进行岗位职责和安全知识的学习，保证员工有识别和处理安全隐患和安全事故方面的基本技能。车间还对新员工和转岗员工进行车间级、班组级安全教育，并作了相应考核。分配到岗位后，确定了安全职责人，监管他们的安全。在工作中，要求工段长、班组长密切关注他们的安全，对于人的不安全行为，车间主要查各岗位人员工作职责和安全操作规程的执行状况，发现问题及时教育、纠正，并严厉查处违章、违规行为，作出相应处罚。车间还加大对违章作业人员的查处，一旦发现就立即处理和通报让其他员工能够引以为戒同时车间为了营造“关注安全，关爱生命”的良好氛围，开展了一系列活动。如成立车间“安全生产月”活动领导小组，悬挂安全宣传、出了安全宣传栏、要求员工查找身边的安全隐患、用心组队参加矿举办的安全征文和知识竞赛活动等。透过以上一系列安全宣传，使员工进一步认识到了安全的重要性和进一步提高了员工的安全防范意识。

车间对员工还进行安全教育使员工认识到做好安全工作的重要性，要我安全”转变为“我要安全”，提高员工自觉抵制“三违”现象的思想意识。透过经常性的学习，员工的工作职责和安全意识得到了进一步加强和提高同时制定工段、班组及员工个人安全生产职责书，并与工段、班组、员工个人签订了安全生产职责书，明确工段长、班组长、安全员及员工个人在生产过程中的安全职责。明确职责事故对职责人的处理，降低事故职责人的薪金考核，并阐明车间对事故的处罚力度同时车间根据实际状况对不合实际的操作规程进行更新。

其次还要加强对井下各作业场所和各种设备及爆破器材的管理。车间针对矿山井下的生产特点，对生产过程中的安全隐患进行认真识别和排查，根据生产实际，及时制定安全防范方案和措施，明确了各岗位人员的操作和行为同时在各场所悬挂各种警示牌。车间各级管理人员加强对生产现场的隐患进行排查，发现隐患及时处理，不能处理的，及时报告车间，车间及时协调安排处理。在安排生产的同时布置安全工作，对易发生安全隐患的地段和重大施工项目实行专人管理、专人监测。车间在处理安全隐患和急、难、险的工作时，始终有车间领导在作业现场组织、指挥、协调工作，预防安全事故的发生。

车间针对现有设备使用年限长，锈蚀严重的状况，车间按照公司设备管理要求，严格对车间设备进行管理，建立建全设备台帐，落实职责人，重点设备实行专人专管。加强日常检查、维护和保养，发现设备故障及时排除，并做好相关检查、维修记录。生产再紧，也要调整时间对设备进行维护修理，确保设备工作状况良好能够安全运行。重点设备卷扬机、主扇风机关系到员工的生命健康，车间加强日常检查，确保设备处于安全正常工作状态。

爆破器材安全隐患极大因此车间将爆破器材的运输、使用当做车间生产过程中一个十分重要的环节，并将加强爆破器材的运输和现场使用管理放在重要位置来抓。

总支要做好安全就要求我们每个人都能做到注重细节、不漠视、不盲目、时刻持续清醒的头脑把安全当做工作的一部分，同时我们还要对自己和别人的生命负责把安全工作做好不留死角让安全为生命护航。

**染色车间工作总结范文大全14**

20xx年于我是不平凡的一年。今年三月，承蒙公司老板的厚爱，让我有机会加入x团队，并就职专管生产这个核心岗位，履职近一年，要感谢xxx的一路扶持，要感谢我的搭挡xxx女士，要感谢x全体同事的通力配合，只因有了你们，我才能在x这个大舞台上找到一席之地，只因有了你们，让我倍感自信。总之很高兴能成为x的一份子，很高兴能成为你们的同事。下面就我过去一年的工作做一个总结，并对20xx年的工作提出一些意见。工作总结部分：

>一、工作内容：

三月份来到公司，对于我来说，门行业是一个陌生的行业，所以主要以学习为主，先熟悉了公司各个岗位的流程及工作内容。四月份接手管理生产车间，对车间岗位，人员有了进一步的了解，对公司全体人员进行了7S的培训，并组织在全厂开展了7S活动，通过这一活动，公司清洁状况有了明显改善。5月份着手编写一些公司制度性文件，部分得到了实施，6月份参加公司出资的长松系统的培训，7月份开始组织全体人员培训系统内容并实施，对于系统的绩效考核模块得到了部分应用。在公司领导的指导下8月份对车间组织架构进行了变动，生产交期及品质有了明显提升。

>二、主要成绩：

每天两次的班前会议坚持的不错对于提升工作士气，明确工作目标及工作内容有很好的效果，员工心态有了明显改变，逐渐形成企业团结、务实、诚信的文化氛围。明确了岗位职责，奖惩管理制度逐渐趋于完善。

车间产能有了明显提升，去年车间年未人数39人，产值1700万，今年车间员工30人，产值达到了2200万。人均产值有了明显提高。从5月份到12月份5个月总共接单14713个，产品直通率达为，交货准时率达到了95%以上。

当然，这些成绩的取得都是公司领导宏观指导的结果，都是全体同事共同努力得来的。

>20xx年工作中的一些不足：

1、作为主管生产的负责人，对产品结构及各岗位操作要点应要有比较清晰透辙的了解，这恰恰是我目前的短板，通过差不多一年的学习，虽然了解了一些，但还是有很多技能知识需要掌握

2、生产管理制度急需完善

3、沟通能力和沟通方法还要不断学习

4、组织驾驭团队能力需要加强

5、员工生产工作氛围还不够融洽

6、生产指令不能百分之分的畅通，有时会有脱节的现象

7、生产成本的控制没能制定一套好的方案并组织实施

8、生产安全培训工作做的不够。全年无一次正式的安全培训及考核。

**染色车间工作总结范文大全15**

回顾已经过去的20xx的一年里，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张等诸多因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体车间员工的共同努力，车间的综合管理工作一直处于正轨。车间在公司和生产部部的正确领导下，在车间广班组长的共同努力下我们圆满完成下达的生产任务，并且在这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年生产任务过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。现将年来的工作总结如下：

>一、完善制度建设，夯实基础管理

车间制定了车间的各项管理制度，以“三标一体”标准体系的建立工作为契机，依照厂级文件的规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定了个车间管理制度和员工考核制度。并在此基础上协助人事部门完成了车间的定员，编制了各岗位《工作标准》，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，使车间的各项工作更加完善，车间的综合管理水平明显提高。

>二、加强教育培训，提高职工综合素质

车间在组织架构下开展工作，对车间的安全教育、操作技能提出了更高要求。车间按照要求，车间组织培训，涵盖了车间质量管理、安全生产、消防知识、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

7月份，车间组织全体职工在进行了安全知

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！