# 202\_冲压车间工作总结(推荐16篇)

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2025-04-18

*20\_冲压车间工作总结120xx年，炼焦热工系统在公司、车间党委的正确领导下，坚持以\_理论和“三个代表”重要思想为指导，深入贯彻落实科学发展观，解放思想，抓住机遇，团结务实，开拓进取，以“落实年”、“攻坚年”的总体部署为指导，积极开展工作。...*

**20\_冲压车间工作总结1**

20xx年，炼焦热工系统在公司、车间党委的正确领导下，坚持以\_理论和“三个代表”重要思想为指导，深入贯彻落实科学发展观，解放思想，抓住机遇，团结务实，开拓进取，以“落实年”、“攻坚年”的总体部署为指导，积极开展工作。热工系统在龙洋公司炼焦车间党委英明领导下，出色并坚决地完成了公司和车间赋予的各项任务，各项指标也较好的完成，扎实有效地落实了以“安全为天，保证生产”地工作方针。回首热工系统20xx年的工作，在如下几个方面做以总结：

>一、安全生产、设备及炉体维护方面

1、由于炉体投入使用3年多以来1号炉和2号炉地下室加热管立管根部煤气常有间歇性泄露，造成地下室顶部空间有局部煤气残留。对于着一严重影响安全生产的问题，调火两个班组用时2个多月完成对地下室4088根立管的根部封堵工作，480多个法兰盘气密垫的更换以及480多个局部漏气丝堵的修复处理。通过这一维护工程，调火系统根据车间安全生产的方针又制定出台了对煤气管道的每人每日巡查巡检制度，每天特定人员的查漏制度，通过这种有针对性的制度的出台和管理的加强，实现了对地下室的煤气应用的安全使用和管护。

2、 20xx热工系统对于设备管理在原有制度的基础上通过实践进一步完善，实施热修部和调火系统有计划定期的清洁设备，加强的煤气加热设备的检查和保温。热修部全年完成蒸汽管道保温180多米，并做到及时发现问题，及时报告，及时针对问题有效处理，及时做好事后总结，全年调火系统完成角轮注油72次、旋塞清洗17280个、全部开闭器清洁注油完成98次平均每次清洁注油用时6小时。

3、作为炼焦车间供热系统的调火两个班组以对规作业为准绳积极

开展本职工作，全年有计划的完成全炉测温共计48次、炉头测温48次、小烟道温度测量24次、蓄热室顶部空间温度测量48次，蓄热室顶部吸力测量8次等一系列炉温的测量和调节工作。并形成了有“分组”，有“专人负责”，有“序”测量，有“质”调解，有“针对处理”，的“5有”工作方法。

4、作为热工系统对炉体维护的主要班组，热修班扎实肯干，不畏辛苦，全员积极工作完成炉头衬砖更换2120块粘土砖，翻修小炉头288个，处理桥管承接口144个，炉顶整体灌浆3次共用粘土火泥4吨、灌浆泥料3吨、硅火泥4吨，看火孔处理230多个，开闭器及蓄热室封墙抹海泡石146个，全炉废气盘保温刷浆4次，抹横纵拉条沟用高温水泥5吨、谷料5吨，处理轨道座高温水泥4吨、谷料7吨、硅火泥3吨，维护地下室开闭器蓄热室封墙抹海泡石6立方米，修补炉体串漏280多出等炉体的日常维护工作。

5、作为炼焦车间常白班的热工系统，在车间20xx年重大改造工程项目的`相继施工过程中，予以全力有效的配合和积极的应对，对人员的调动组织施工，环境的安全检测都较为圆满的完成了车间下达的目标和指示。在车间的几次大型劳动生产会战中，热工系统的同志们表现出了积极的热情，炼焦车间能吃苦能战斗的优良作风，草坪会战中生龙活虎的干劲，仓库清理中的吃苦耐劳，车间仓库铺砖300㎡、用砖9000余块、除尘站清理场地倒砖拆箱22箱共计300多吨，息焦道改造、阀体改造工程中的通力协作，帮助兄弟单位电厂清理煤气管道高效的完成任务，这些都是我们炼焦车间吃苦耐劳、团结向上精神的一种真实的写照

>二、文明生产、班组建设和考核量化管理方面

1、根据公司和车间为加强车间工作环境创建一流焦化企业的要求，热工系统充分利用有效时间，完成对焦炉地下室的墙体彻底粉刷、中控室墙体粉刷、水房墙体粉刷共计1600m2。

2、由于高温使地下室管道的防腐涂料的脱落。20xx年对地下室的各种管道进行全面的重新刷漆。

3、根据车间对文明生产要有标准的指示，热工系统在20xx年初制定了，卫生定期检查，自检自查制度。初步实现了卫生0死角，检查无盲区。

4、注重平时人员的素质养成，强化军训，纪律性管理，深入强化炼焦车间5s传统的实践，好的传统不能丢。初步形成人员自觉讲文明，人员自觉爱环境、人员自觉搞监督。使文明生产，5s，军事化管理融入到日常的工作中去。

5、以人为本，加强班组建设管理，作为一个现代的炼焦企业，一个有着企业文化的企业，如何提升企业的内在价值，这就是提升全员的整体素质，使其在企业和个人共同利益前提下更好的服务于企业，从而实现真正意义上的企业价值的飞跃，热工系统通过在20xx的深入开展学习和对以人为本，抓5s管理、抓军事化管理的深入实践深刻体会其真正内涵，即激发人员的工作积极性和主动性，发挥其主观能动性。

6、热工系统在20xx的量化考核方面也取得了一定的成绩，在先进班组的评定中，在人员安全培训方面，在岗位能手表现方面也充分实现了车间对基层工作的管理目标。

>三、安全生产中的不足和整改方面

在20xx安全生产形式大好的情况下，热工系统由于人员的违规作业造成了一起严重的安全生产责任事故，20xx年5月22日二号炉由于人员责任心不强违章操作造成地下室着火，不仅给公司造成了一定的经济损失，更给我们敲响了安全的警钟，忽视安全就等于忽视生命。通过这一事件在20xx下半年中热工系统审视自己，严抓管理，加强规程操作流程管理，强化班长一级的现场作业安全管理，落实安全责任到人，杜绝违章作业，违章指挥，违反劳动纪律。

**20\_冲压车间工作总结2**

为全面贯彻国家食品药品监督管理局《关于全面监督实施药品GMP有关问题的通告》(国食药监按[20\_]288号)﹑《关于执行〈关于全面贯彻实施药品GMP有关问题的通告〉有关事项的通知》(国食药监按[20\_]148号)的精神﹐加强对未取得《药品GMP证书》停产药品生产企业(车间)的监督检查﹐妥善处理工作中出现的问题﹐特将具体工作要求通知如下﹕

>一﹑实行未取得《药品GMP证书》停产企业(车间)情况周报制度。

各分局转发《关于实行未取得〈药品GMP证书〉停产企业(车间)情况周报制度的通知》(沪食药监〔20\_〕590号)﹐要求自20\_年8月至20\_年12月期间﹐实行停产企业(车间)情况周报制度。

周报内容包括﹕本企业(车间)停产范围﹐包括制剂剂型和原料药品种以及精神﹑麻醉﹑毒性等特殊药品的品种﹔停产产品的库存及销售数量﹑去向﹔企业(车间)GMP改造的进度﹑现状等情况﹔企业(车间)资产重组﹑产品转移的情况﹔企业(车间)停产期间有关问题与建议﹔企业法人对填报内容的真实性承诺。各企业将《停产企业(车间)周报表》于每周五报所在辖区食品药品监管分局﹔由相关分局核查後﹐填写附件一和附件二表﹐在下周一之前报送市局药品安监处。

>二﹑加强日常监督﹐组织不定期检查。

各分局根据《停产企业(车间)周报表》信息自行制定停产监督检查计划﹐组织不定期检查﹐原则上对每个停产企业(车间)一个月内不少于一次监督检查。

检查的重点为﹕应停产企业(车间)是否按规定停产﹔核实库存产品的销售及去向等情况﹔加强对停产品种中的特殊药品及其原辅料的管理﹐防止流入非法渠道﹔了解企业(车间)停产的有关问题与建议。分局应将检查情况一并归纳到每周汇总报告内容中报市局药品安监处。

市局根据各分局汇总情况﹐将不定期组织监督抽查。

>三﹑加强特殊药品管理﹐防止流入非法渠道。

各分局在日常监督检查中﹐要加强对停产的医疗用毒性药品、放射性药品等特殊药品生产企业的原﹑辅料的监督管理﹐防止流入非法渠道﹐给社会带来危害。

要专项检查特殊药品的销售数量及去向和原﹑辅料的购入及使用记录。

>四﹑加强针对性抽样。

针对停产企业(车间)停产前生产的﹐目前仍有库存和销售的药品﹐市局药品安监处与稽查处将制定专项抽验计划﹐在分局配合下﹐组织针对性抽样﹐依法处理不合格药品﹐切实保障人民用药安全有效。

**20\_冲压车间工作总结3**

站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时光过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。XX年的快节奏的工作步伐、充实的工作资料让我深刻意识到了时光的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的主角，也是个人素质提高的一个标志。

XX年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度按排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。

前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的.也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又透过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个主角。

以下是XX年的工作总结

生产流程上问题点与处理方法：

1、因为思考到公司产品批量小的特性，所以生产车间内部小部门较多，相同的作业流程分给多个小团队来完成，产品数据交接复杂，而且人员分布不够集中，管理沟通容易遗漏。

改善前工艺流程图……

改善后工艺流程图……

生产有装配、初始化（包括烤机初始化与出厂初始化）、包装三个环节组成。因初始化包括烤机初始化和出厂初始化有两部分。

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能构成直流，工作效率不利于提高，很多时光浪费在产品周转过程中。2、因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才能够测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。

总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前思考到作业员的适应潜力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大。结果都会以实物为标调平帐面数。所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故务必备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

**20\_冲压车间工作总结4**

转眼间20xx年已然过去，回首一年的工作，本车间全体员工在生产部的领导下兢兢业业，出色的完成了全年的工作，同时，二期的开车准备工作也在有序的进行着。

20xx年工作总结如下：

>一、工艺方面

停车次数：20xx年本车间因各种原因共切氧停车15次，其中没有

一次因为本车间自身操作原因造成系统停车，在每次的开停车过程中，不管中控还是现场，操作水平都有明显的提升，都能顺利的完成开停车任务。

催化剂：本年度，车间共更换触媒16槽。车间的触媒更换工作都是

由本车间员工自己更换，没有任何外协人员，在此项工作中，本车间人员不怕苦不怕累，积极主动，很好的完成了该项工作，保证了精脱硫系统出口硫含量的合格。

>二、设备方面

化工生产，设备是基础，只有设备的安全稳定运行，才能保证系统

的安全长周期运行，本年度，车间利用几次检修时间，对所有的设备缺陷和隐患进行了消除，很好的保证了设备的运行率，同时，本车间配合生产部对系统存在的缺陷进行了技改。

主要检修及技改工作：

1、一级加氢转化器新增了副线，方便了以后该槽触媒的更换工作。〃四次清理废锅，保证废锅的换热效果〃更换了空冷器A轴流风机电机〃多次进行了转化炉水夹套的补焊〃进行了两次氧气管道漏点的补焊〃对焦炉气初预热器进行了清洗〃对转化炉拱砖底部衬里进行了检查〃对转化炉水夹套进行了清洗

2、对转化炉水夹套冷却水系统进行了改造：循环水冷却改为脱盐水冷却。更换了新鲜水预热器内芯。更换了转化气加热器设备存在的缺陷：

3、转化炉耐火球存在质量问题，需更换合格耐火球

4、废热锅炉由于转化炉耐火球的原因，换热效果不好，本年度多次清理

>三、人员方面

人员编制：现车间一、二期共有员工53人(其中一人休产假)，缺员1人。

>四、安全方面

本年度，车间严抓劳保穿戴和安全纪律，保证了全年安全事故和人身伤亡事故为零。

>五、二期开车工作

截止20xx年1月xx日，二期开车准备工作共完成以下几项：

1、完成了界区内所有氮气管道的吹扫

2、完成了界区内所有仪表空气管道的吹扫

3、完成了本车间所有工艺管道的吹扫

4、完成了界区内锅炉给水管道的吹扫

5、完成了精脱硫所有高温槽的烘炉工作

6、完成了精脱硫及常温氧化锌的触媒装填工作

7、完成了废热锅炉及汽包的`煮炉工作8、转化炉烘炉工作正在进行中

20xx年的工作已经成为过去，20xx年的工作刚刚开始。20xx年的主要任务为二期的开车工作，20xx年工作计划如下：

1、继续抓紧车间员工的学习工作，为保证一期正常生产和二期顺利开车打下基础。

2、配合生产部完成20xx年全年甲醇的生产任务。

3、继续抓安全纪律、劳动纪律和工艺纪律，保证20xx年全年安全事故为零。

4、做好二期转化炉的烘炉工作，保证烘炉质量。

5、做好二期精脱硫一级加氢预转化器和一级加氢转化器触媒的硫化工作。

6、做好二期转化炉触媒的装填及升温还原工作。

7、合理的安排车间人员，以保证一期正常生产和二期的顺利开车。

20xx年，本车间全体员工定会一如既往的用心工作，在公司和生产部的领导下做好各项工作，为公司和集团的利润做出自己的贡献。

**20\_冲压车间工作总结5**

回顾即将过去的20xx年，制冷车间在厂部领导，设备部领导的正确指导，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，不断强化车间管理工作，狠抓落实，经过全体员工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨，车间在上级部门的正确领导下，全体职工共同努力下圆满完成年度生产计划，但也存在一些需要我们在以后的工作中注意的问题，现将今年以来的工作总结如下：

>一、完善制度建设，夯实基础管理

Xxx制冷车间刚刚组建就及时制定了车间的各项管理制度，以原来老厂的车间管理制度为基础，依照厂级新的文件规定和要求，对车间制定的管理制度进行了认真梳理和进一步完善，制定新的车间管理制度，明确各岗位的要求、职责、健全车间管理规章制度。

>二、加强教育培训，提高员工综合素质

制冷车间在厂设备部领导下展开工作，对车间的安全教育，制冷专业培训提出更高要求。车间依照要求，加强对全体员工进行安全生产、消防知识，设备维修保养等方面的培训工作。

1、安全教育培训、消防知识。

上半年、车间参与xxx组织的消防演练、整个演练过程紧张有序通过此次消防逃生演练，进一步增强车间人员的安全生产意识和消防知识，四月份、车间也进行一次夜间氨泄漏紧急处理演练，收到很好的效果。使车间全体员工牢固树立“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基础。

2、加强新员工的技能培训。

今年有多位新进员工分配至制冷车间工作，车间采取了由班组长牵头，具体负责的方式，对新员工的业务技能，安全生产知识等进行实际岗位操作培训，通过岗位实际操作，新员工基本能胜任车间安排的岗位工作。

3、设备保养维修知识培训。

为保证生产的顺利进行，让车间全体员工更好地了解新设备的构造和原来，分班组、分时段由各运行班组长组织本班人员进行现场机组设备的维修保养培训。

>三、加强安全管理工作，强化员工安全意识

根据“安全生产、预防为主“的方针，车间在搞好员工安全培训的基础上，组织修订完善各项安全规章管理制度，并做了各种制度标识牌挂在车间醒目的位置上。

一年来，车间始终把安全生产工作作为重点工作。对车间的安全工作进行多方位的管理，并完成了车间坏境因素，危险源的识别工作。如在车间外面的阀门处挂上“危险勿动”等警示牌。车间定期对安全消防设施进行检查，发现问题及时整改，同时、车间不断加强对设备安全操作的监督检查工作。

>四、加强车间设备管理工作、确保圆满完成生产任务

1、加强设备基础管理，努力用足用好设备基础资料、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，一是机器设备维修保养现场方面。组织员工全员参与梳理机器设备跑、冒、滴、漏等问题并加以认真解决，二是做好机器设备有效作业率的提升，对影响机器设备精度的零部件进行校正和维修，车间的机器设备管理各项工作够取得较大进步。

2、加强设备维保技术的提升，确保设备完好，保值等方面做了以下几方面的工作：

（1）进一步加强机器设备的维修保养工作合理安排制定设备每月轮保计划，在保证轮保时间的提前下，加强对设备轮保工作效果检查、落实、确保轮保工作对设备稳定运行设备完好的应有作用，强化对设备轮保记录及效果跟踪、考核使轮保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

（2）利用设备停机、停产时认真做好检修工作。确保设备保持在良好的运行状态。

>五、加强车间现场管理，使员工有一个良好的工作坏境

制冷车间全体人员本着一切服务于生产的宗旨，认真做好每项工作。一是车间结合员工的文化程度，工作能力等作出相应的分工，并结合实际工作，充分调动每个人的主观能动性，激发每个人的工作积极性，以利于在人手不够的情况下也能很好地展开工作，二是组织员工随时巡查车间地面，清扫机器设备及周边坏境，清除蜘蛛网，确保地面干净整洁，为车间创造良好的工作坏境。

>六、加强班组管理，提高车间管理水平

1、加强班组管理，在日常工作中，车间定期召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些运行班组存在的好方法向其他运行班组进行推广，从而提高班组的整体水平。

2、营造良好的.学习氛围，逐步实现员工从“要我学”到“我要学”的转变。

>七、加强车间全体人员节能降耗的意识

车间根据厂部，设备部领导提出的节能降耗的要求，做好每天的水、电等能耗指标的记录，对各项能耗进行实时监控、日跟踪、旬分析、月总结，及时发现和调整出现的各种问题，做到动态监管，事前控制，充分跳动员工主动参与节能降耗的积极性，为降低生产成本出谋划策，使节能降耗成为每个员工的自觉行动。

>八、目前制冷车间存在一些问题

1、制冷车间各种机器设备运行成本居高不下、用水量、用电量能耗比较高，跟同行业相对比，差距比较大，车间用电量占加工事业部总用电量76%左右，达90万度/月，夏季用电量接近100万度/月。分析原因：

（1）主要有月宰杀量少400吨/月左右，宰杀规模还在八万只左右。

（2）机器设备选型方面有不足之处，目前机组运行还未达到设计要求，出现大车拉小车现象，经济运行效果差。

2、机器设备故障比较高，运行系统问题严重。

（1）各机组运行状态良好率低，造成原因是各机组轴封漏油、漏氨已更换8台机组轴封O型圈，8台2520机组单向阀已全部更换，更换一台噪音大的机组机头。

（2）制冷系统附属设备故障率高，蒸发冷风机出现电机烧毁，电机轴承卡死现象，现已要求电机厂家更换6台蒸发冷共12台电机，单冻系统管道出现液锤声，到目前还无法判定具体原因。

3、机组振动频率高，地面裂缝多，振动厉害。

机组本身重量达12吨，加上运转负荷，可达18吨重量，再加上机组的基础不扎实造成的地面开裂、振动虽经各方努力，一定程度上降低危害性，但从长远来看，会出现不可预期的危害性。

>九、明年的工作重点

车间会根据加工事业部的经营目标，日宰杀量在12万只鸡，成品量等目标做一些重点保障工作，确保生产任务圆满完成，车间必须做好以下工作：

（1）进一步提高员工综合素质，采取有效措施，鼓励员工参与机器设备维修保养，技术改造和合理化建议工作，促进安全生产。

（2）做好员工的思想政治工作、因势利导、转变员工观念，提高认识，确保车间员工队伍的稳定。

（3）进一步挖潜增效，节能降耗，积极探索安全生产，提高效益的新路子。

（4）继续落实安全生产责任制、加强各项管理工作，提升管理水平。

总之，在新的一年里，车间将在发扬好的传统的基础上，围绕加工事业部的生产经营目标，加大车间各项管理工作，加强员工思想观念教育，使车间生产管理工作有新的突破，为促进加工事业部的生产经营和发展做出应有的贡献。

**20\_冲压车间工作总结6**

在过去的一年中，在车间领导的帮助和带领下，经过了和同事们的共同奋斗，也经过了自己的积极努力，做为电工班，我们顺利的完成了自己的工作，在岁末之际，我就一年以来的工作做一下认真总结，总结自己过去一年的得与失，总结自己明年该如何去做的更好，以下便是我对自己今年的工作总结：

>1.工作态度、思想工作。

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项规章制度，严格要求自己，摆正自己的工作位置，时刻保持谦虚、谨慎、律己的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自我，认真完成车间下达的各项工作任务，履行好岗位职责，坚持思想、坚定信念，不断加强学习，牢固自己的工作技术。

>2.电气设备管理工作、工作领悟。

今年我作为电工班长，对车间的电气设备做好检查、维护、保养工作，做好定期除尘，配合电气技术员搞好电气设备管理工作，对电气设备做好周检、月检，及不定期检查，做到能够早发现、早排除故障，保证电气设备的正常运转，出现问题及时修复，做好电气配件整理工作，需要计划提前上报电气技术员。把电气维护工作提前做好，我们利用最后两个月的时间已经把电气设备的冬检工作完成了大半。剩下的生产期我会做好本职工作，保证车间的电气设备正常运行。

每个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作，要对自己的岗位职责了解，能够熟练操作，也要有对发生故障随机应变的能力，完成领导给与的各项任务，由于自己能力不足，不能做的一丝不差，所以自己在工作进程中也有许多不足和缺点，对及其原理和工作技巧还稍欠缺，然而，这些会让我能够更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在本岗位发挥到的作用。

更快更好的的完成自己的本职工作，也能使公司获得的效益，这样我做的，以及收获的也能达到平衡，使我更加有动力、更有自信的工作。和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起，才是完成自己工作任务的前提，这一点不但是体现在工作上，平时生活中也是如此，所以团结其他同事不仅是个人的事，也是一种工作任务，我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际能力。

>3.回顾过去、展望未来。

对于过去的得与失，我会吸取有利的因素，强化自己的工作能力，在自己以后的工作中把不利的因素排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断进取，我相信通过我的努力和同事们配合，以及领导们的领导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会能力，也感谢给我这样一个合适的工作位置，让我能为社会作出自己该有的贡献。

俗话说“点点滴滴，选就不俗”，在以后的工作中，我要不断的积累经验，与各位同事一起共同努力，勤奋工作，不断提高个人素质和工作技能，为车间的发展做出的贡献。

**20\_冲压车间工作总结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；在质量体系ISO9000认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

>一、产量方面

产量从x月份入库量为680603PCS到x月份DEM产量达到1503353PCS，OEM335353PCS，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、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，直通率由x月份x%到x月份达到x%，提高了x%，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来、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，和太莱的12MHZ/S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。但也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20xx年中加强管制。

>五、数据报表方面

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着ISO9000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。

>七、5S管理

在ISO9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5S管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5S的持之以恒的管理。

>八、安全方面

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。

**20\_冲压车间工作总结8**

转眼间，一年的工作也即将接近尾声。在这一年中，我金工车间在生产部的领导下，与兄弟车间及仓库、品管等部门密切配合，圆满地完成了公司下达的生产任务。现对这一年车间的各项工作进行总结。

>一、生产设备的添加和更新

\*\*年可以是公司在金工投入最大的一年。在这一年中，车间添加了16t、25t、45t液压冲床共三台，对原来的老化设备进行了更新，减少了生产过程中由于设备故障而投入的精力。新退火炉和半自动锯床的添置极大的提高了支架退火的效果和散热器产品的质量。新电焊机的到位也提高了硅粒子生产线的工作效率。车间员工经过培训已熟练地掌握了新设备的使用及基本的维护知识。

>二、生产工序的改进和成本的节约

这一年中，通过配合技术部门对模具的改进提高了生产效率和产品质量。其中27大小支架自动模具的开发和使用，使原有的生产周期大大缩短，现一天的产量可满足生产高峰时27模块一月的需求。其余模具已基本向跳步下料带压印的模式改进，减少了生产工序，提高冲压速率。由于生产效率的.提高，车间人员已从7月份高峰时19人减至16人。同时，生产中细节的把握也提高了产品质量，如底板的下料由原来的倒在地上统一过数改为冲压过程中直接装箱，减少了底板表面的划痕及硬伤。

第四季度在生产任务不是很繁忙的情况下，对仓库原材料的边角料进行了整理。在每天生产领料过程中，对边角料进行筛选，以边角料先用的原则让原材料得到最大限度的利用。同时对仓库堆压的元件如徐州芯片进行再利用。

>三、提高产品质量和对员工的培训

随着新设备的添置和公司把20xx年定为质量年的方向，加强了对员工技术的培训。在新设备和模具的架构过程中让员工直接参与，通过了解设备及模具的运作原理提高员工对生产过程中发现问题的能力。在进行生产操作前，详细地讲解产品的构造以及生产中需注意的要点，做到出现问题早发现，发现问题早解决。同时配合质量检验部门加强对产品的巡检和入库检查，减少不合格产品及次品的出现。出现批量次质量问题时，配合品管、技术部门研究解决方法，作出了相应的对策。

>四、安全生产概念的灌输

在平时的生产过程中，加强员工对安全生产的认识，做到日日提醒，时时注意。配合厂部的安全教育，已让员工严格遵守上下班佩戴头盔的规定。员工生活中出现问题、思想情绪不稳定时作出必要的关心，防止生产中出现不必要的事故。20xx年整年无大安全事故。以上是对金工车间\*\*年工作的总结，在新的一年中，车间还要不断完善各项工作，对发现和未解决的问题作出改进，主要是以下几点。

1、严格贯彻6s管理模式，进一步提高生产质量，加强员工培训，培养业务骨干。

2、提高员工素质，提高员工思想水平，提高车间人员的凝聚力。

3、配合技术部门合作研究先电镀再退火的技术，为生产工序的下一步改造提供条件。和品管部门密切配合，建立完善的生产巡检、来料、产品入库检验制度。

4、提高注塑产品的外形质量。

5、配合设备部门完善对设备的点检，加强日常维护。指定人员负责设备的日常保养。

**20\_冲压车间工作总结9**

光阴似箭，岁月如梭，充满压力与挑战的20xx年转瞬间过去一半；20xx年是机修厂深化改革、加快发展的重要一年。也是固本强基严管理、强化服务树形象的基础管理之年。回首上半年，机修厂全体干部员工在公司领导正确指导与亲切关怀下，围绕“挖潜增效度难关、改革创新图发展”的指导思想，以推行新经营体制为中心，以厂务公开为起点，以控制成本促增长为目标，迎难而上，化危机为转机，科学管理，妥善经营，追崇高效实效，苦干加巧干，不仅圆满完成了公司交给的各项检修生产任务，还锻造出了一支敢挑重担、勇于创新、乐于拼搏、甘于奉献的精干机修队伍，为公司全面大生产任务的胜利完成作出了应尽的努力。具体情况汇报如下：

一、服从大局，敢当重任，如期完成公司下达的各项检修生产任务

机修厂作为一个服务单位，承担着公司各分厂机械电器设备的检修和技改工作，担负着公司各项工程施工以及各种备件加工任务，责任异常重大。机修厂积极响应公司各项活动指导精神，在以厂长为指挥长的生产领导班子的领导下，以保质保量高效率、控本节能创效益为指导思想，统一思想，鼓舞士气，强化组织，重视协调，圆满完成了公司下达的各项任务。机修厂满完成公司及各主体厂设备检修、备件加工、技改工程、精整等生产任务。其中完成电机修理180台，修理各种设备1000多台，机械零件加工10000件。

二、降本控本，规范管理，追求经营效益最大化

20xx年，机修厂坚决贯彻公司关于“降本增效渡难关”的总体思想，以推行经营体制改革为契机，一切工作服从于企业效益最大化的工作，不断完善日成本审核制，盯实施，严审核，将一年的`生产经营活动牢牢地掌控在降本增效促发展的原则之下，取得了可喜的成绩。为公司“降本增效度难关”的胜利实现，作出了应有的努力。

三、 明确中心，突出重点，以点带面，实现全面工作锦上添花

为了更好地配合公司大生产的顺利进行，今年，机修厂能够有效展开各项工作，得力于首先确立了“一个中心三个重点’的指导方针。即：上半年以“降本增效度难关”为中心，以深入开展厂务公开活动为重点，营造民主管理氛围，增强企业文化凝聚力，激发全体干部员工积极奋进的主人翁精神，齐心协力，共度难关；以实行新的经营体制为重点，实行模拟法人责任制核算，严控成本，规范管理，达完成了经营效益上台阶的初步任务。下半年，以“挖潜增效度难关、技改创新图发展”为中心，重点推行了“日成本核算制”，加强科学经营管理，从根本上实现了经营效益稳步增长的目标；重点跟进了技改革新活动，强力组织技术人员钻研攻关，以技改促生产，以创新促增长，取得了可喜的成绩。

虽然，机修厂在即将过去的半年里取得了一定的成绩，但是面临未来更大的挑战，机修厂全体干部员工理当百尺竿头，更进一楼，为公司经营全面摆脱危机步上发展大道，再尽绵薄之力。

机修厂

20xx年6月22日

**20\_冲压车间工作总结10**

20xx年初在集团公司领导的带领下，我们认真贯彻执行“精益生产”管理模式，努力发现生产中存在的浪费和不合理现象，找出原因并积极协调解决，从根本上杜绝和减少不必要的浪费，达到了降低生产成本提高生产效率的目的。同时加强了人员、设备、安全、场地等方面的管理力度，提高了整体形象，使我们分厂在新厂区有了一个崭新的面貌。针对制件铸造厂的管理，我作为厂长主要做了以下几方面工作：

>一、人员管理方面：

精简人员，降低消耗。为了积极响应公司号召，精简人员降低生产成本，我们对全分厂人员进行工资对比、业务操作熟练程度排名等，用末位淘汰制将不合格人员逐步淘汰出局，至今压铸车间已由107人精简至93人，修整车间由94人精简至85人，提高了员工工资水平，调动了全员生产积极性，做到了提高生产效率降低生产成本。

>二、生产计划方面：

加强生产计划的分解协调，保证生产任务的按时完成。因为对制件和生产计划比较了解，所以由我亲自调度督察，在生产旺季和有加急特殊生产任务时，经常加班加点的分解协调，不光保证本分厂按时完成，还不断督促后工序及时转件及时加工，因此1-11月份制件铸造厂无一项生产计划拖期。

>三、精益生产方面：

加大节资挖潜力度，不断改进提高。为了深入推行“精益生产”管理模式，我制定出详细全面的改进提高计划，利用班前班后会宣传鼓励全员参与，并在班组长和技术骨干之间进行贯彻落实具体改进措施。至11月份压铸及修整分厂共计改进提高各类工艺项，累计节约资金多xx万余元。其中利用煤气加热取代电热柄加热一项改进就节约资金x万元/年。轮护板、销块甲等制件改用研磨工艺替代手工掰件，不仅提高了工作效率，而且节约了大量人力物力，年节约资金xx万余元。因此，今后我们工作的重点----充分开发利用员工的智慧、经验，不断改进提高，做到精益生产、精益求精。

>四、现场管理方面：

>搞好“5s”管理，提高车间整体形象。

4、5月份压铸厂搬迁至新厂区后，我们配合公司大力改进车间生产环境，墙面及内部按置了生活园地、安全操作规程等管理看板，模具摆放配置了专门货架和管理标牌，南北走廊、车间门口等处摆放各式花草和鱼缸，使车间环境焕然一新，员工工作起来心情愉快。为了保持干净整洁的工作环境，我们制定了严格的管理制度，每天上午9点由专人检查打分，累计三月排名第一名给予奖励，累计三月倒数第一的批评教育并追加罚款，以严格的管理制度来保持我们的工作环境。

>五、安全生产方面：

提高全员安全生产意识，杜绝意外事故的发生。我作为一个基层管理者深知“安全第一”的重要性，为了减少和杜绝意外事故的发生，我们每天在晨会上强调要严格按照操作规范操作生产，重视安全生产中的每一个环节，由厂长和班组长巡回检查每一位员工的操作动作，发现违章操作及时纠正警告，屡教不改的进行批评教育和降级重新考核处理。通过严格管理截止11月份，压铸及修整未出现重大工伤事故。

>六、整体核算方面：

加强数据管理，降低库存资金占压。自公司推行数字化规范管理后，我每天排查各类库存数据，收集当月核算数据，对当月产值、消耗及员工工资充分掌握了解，配合公司降低库存占压资金，至11月底将修整库存资金由520万元降至180万元，为公司节约了大量生产资金和管理环节。

>七、节能降耗方面：

提高模具质量，改进生产工艺。为了更好地节资挖潜，我们督促配合模具厂不断提高模具质量，减少制件修毛刺工艺，通过对压铸制件生产数量的排序，筛选出前200位的压铸制件，然后对模具进行分析排查，不断维修或新开备用模具，来达到不修毛刺降低消耗的目的，至11月底不修毛刺累计节约资金xx元，比去年同期增加了x%。

为了更好地完成下一年的工作任务，我总结以往的经验和教训，站在更高的管理层面对下一年的工作进行了规划，针对未来主要有以下打算：

第一、抓好生产反映速度，配合公司搞好“拉动看板”。为了更好的完成各项生产任务，我们将大力推行“拉动”的作用，加强生产计划的分解协调，缩短供货周期，保证生产旺季上下沟通协作，按时完成各类生产计划，提高生产效率。

第二、抓好模具质量，提高产品质量。在保证生产计划按时完成的同时，狠抓产品质量的提升，今后我们将通过提高模具质量，增加开模腔数等方法，提高产品质量、杜绝和减少质量缺陷造成的损失。

加强模具一模多腔的生产，如轴套由2腔/模增加为4腔/模，拨叉由4腔/模增加为6腔/模等，在稳定产品质量的基础上保证生产效率的提高。

第三、加强管理，提高员工整体素质。在精简员工队伍的同时，加强员工技术及素质培训，全面提升制件铸造厂整体形象，为今后更好地适应集团公司的新形势发展打好基础。

在20xx年即将结束的年底，我将更加努力认真地工作，不断发现问题、解决问题，更好地完成12月份的工作，力争将今年的工作画上圆满的句号。为了迎接20xx年的挑战，我将努力提高自身管理水平，加强理论知识的学习，不断充实、完善自我，紧跟集团公司发展步伐，以饱满的热情和干劲迎接崭新的挑战，为发展壮大贡献自己的全部力量。

**20\_冲压车间工作总结11**

在党的\_精神鼓舞下，在公司及车间领导的关心帮助下，特别是通过对庄总“向管理要效益，节约每个铜板为自己，也为纳爱斯”讲话的学习后，经过不断的实践，在经验积累、管理水平和自身素质方面有了一定的提高。现总结如下：

一、向管理要效益，紧抓安全生产。没有安全就谈不上效益。针对此，我要求员工严格按操作规程操作，时时牢记安全注意事项，杜绝睡岗、聚岗、脱岗等违规违纪行为。如反应釜属于压力容器，高温高压运行；行车操作中重物易摆动；还有吸滤现场易脏易乱，容易发生滑倒、拌倒事件，这都存在着很多安全隐患。所以，我要求员工了解它们的基本情况和性能后再操作，且要不断提高安全意识，做到“在岗一分钟，安全六十秒”，把安全隐患消灭在萌芽状态，防患于未然。

二、向管理要效益，提高员工工作效率和设备利用率。工作中，我时刻注意员工的思想动态，及时做好员工的思想教育工作，积累管理经验，结合制度科学管理，以提高员工的凝聚力和工作效率。并努力做到知人善用，让每位员工都在最适合的岗位上工作，“能者发挥所长，健者不遗余力”，低投入，高效率地做出更好的成绩。根据车间规定，我还要求员工结合每天生产情况及时调整所用反应釜只数和滤池个数，以减少设备修理次数，充分提高设备利用率，减少物耗能耗，增加效益。

三、向管理要效益，确保产品质量。没有质量保zheng，产量再高也是徒劳，相反，还可能给企业带来巨大的损失。为此，我严格执行车间分等级的质量管理制度，奖罚分明，以促进员工努力钻研业务，提高操作水平，确保泡花碱成品的.各项指标均在合格范围内，做到高质稳产。

四、向管理要效益，努力做到同样的质量成本最低，即物耗最低。为此，我要求员工合理控制配比以降低砂、碱消耗；堵塞一切“跑、冒、滴、漏”现象，节约用水、用电、用汽以减少浪费；加强设备维护，以确保设备正常运转；并结合相应制度严格考核，严禁浪费以做到降低生产成本。

另外，我还加强对现场的管理，把现场管理贯穿于整个管理工作之中，以提高工作效率，确保安全生产，保zheng生产有序进行。

今年10月份，纳爱斯益阳有限公司开始试车，泡花碱车间首先投入运行，很荣幸，我被派往益阳主持这次泡花碱车间试车任务。试车初期，因为益阳石英砂与总部相比较为复杂，品种多且颗粒粗细不匀，质量好坏相差甚远，这给大部分是新员工参与的试车带来很大的困难。为此，我和公司来人一起，一边认真分析石英砂目数、水分及SiO2含量，一边参照总部在试用益阳石英砂时统计的数据，反复试车、摸索，及时记录新的数据，不断总结、研究，终于确定了各种石英砂配方及相应的工艺参数，并将各种石英砂批量试车情况汇总报益阳公司作为石英砂招投标的参考依据。根据益阳泡花碱车间的实际情况，我还在总部泡花碱车间制度标准的基础上制定出了切实可行的工作标准及岗位考核细则，以促使员工努力工作。期间我还配合项目组完成了对操作规程的修改，使之更加完善，更加切合实际。由于一开始就加强了对质量和物耗的控制，试车成绩非常突出：

1、通过对配方中碱投量的合理增加，单釜产量从11月份的14吨左右提高到12月份的吨左右；

2、11月份所试用石英砂品种较多，砂、碱单耗控制困难，但由于一开始就加强了这方面的控制，砂、碱单耗还是达到了公司要求。而且通过试车确定出所投用的石英砂后，12月份砂、碱单耗与11月份相比明显降低；

3、成品质量一直很理想且稳定，特别是成品色ze控制，清澈透明，外观感觉很好。在试车期间，我还时刻注意每个益阳新员工的工作表现及综合能力的好坏，分批挑选可造人才进行培养，经过严格要求和耐心的帮教，确定出车间负责人及班组长人选报益阳公司任命。“功夫不负有心人”，通过一段时间的努力，车间生产有条不紊，现场整洁明了，管理严格规范，受到益阳分公司领导的表扬。

这次益阳之行是我一生中最难得的学习机会，两个多月下来，我学到了很多以前所不会的东西，管理水平也得到了提高，思考问题更加严密更加周到了。试车过程中，我向项目组提出过许多合理化建议，大多被采纳，有些已经改过来，有些无法改动的准备在其他三个生产基地的泡花碱车间设计中实施。明年，四川成都很快又将试车，如果还有机会前往，我相信，我会做得更好。在今后的工作中，我将继续努力学习，不断实践，积累经验，缺什么补什么，以求全面提高自身素质和管理水平。并坚持解放思想、实事求是、与时俱进、持之以恒地做好管理工作，配合车间带好新人，以确保纳爱斯其它三个生产基地能顺利投入生产。

xx 车 间

乙班班长：xxx

\*\*.

**20\_冲压车间工作总结12**

时光荏苒，20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将20xx年的工作情况总结如下：

>一、主要完成的工作

>1.班组的建设与管理得到加强

冲压车间成立的时间不长，因其前身“xx公司”的管理比较混乱，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一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

>2.狠抓安全管理

冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20xx年里也发生了几起重大的工伤事故，这些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，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

>3.保证产品质量

随着公司规模的扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对汽车的质量要求也越来越高，因此，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。作为整车产业的龙头工艺，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极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。

>4.积极参与车间改善活动

冲压车间就像一个大家庭，我每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责任将她建设的更加美好和谐。因此，一年来，我积极参与车间的改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

>5.加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极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。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能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，责任心。

>二、工作中出现的问题及解决方法

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

>1.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的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情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。

现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。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的发生。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进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

>2.质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，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，特别是在生产过程中的质量检查可以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进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，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，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

>3.班组管理方面

虽然在过去的一年中班组的管理水平有了一定的提高但还是存在一些问题，如：员工的标准化作业情况有待改进，员工的专业技术水平有待提高，员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。我深知：没有高水平的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中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，多安排一些有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的综合素质有较大的提升。

>三、今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

>我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

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，努力使班组形成团结一致，勤奋工作的良好氛围;

4.全面完成车间交给的各项任务，为车间带出一个能打硬仗，吃苦耐劳的412班组。

最后，希望各位领导能在以后的工作中一如既往的支持我，我将以更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，因为我会一直努力!谢谢!

**20\_冲压车间工作总结13**

XX年，我作为银挤压车间的班长，在过去的一年里，认真履责，积极工作；带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务：

1、按生产计画和工艺技术档，科学、合理地组织生产，及时解决生产中突出问题；

2、配合职能部门开展好过程式控制制和其他有关品质活动；

3、加强班组管理，以班组标准化建设内容为重点，建立、健全班组各项管理制度，不断提高班组管理水准；

4、组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗，人人做品管的品质观念。

5、搞好安全教育，精心维护保养设备，认真招待劳动保护法规和操作规程，坚持做到安全文明生产；

6、做好思想政治工作，教育职工坚持四项基本原则，遵守社会公德和职业道德等；

XX年是银奕达公司成立的第一年，我们挤压努力适应环境和参与车间的规划，以“力制精品铝型材，打造百年银奕达”为工作主线，在车间领导的正确领导和指引下，在全班员工紧密团结和奋斗下，以“发展依靠大家，发展为了大家，发展的成果与大家共用”为追求目标，以人本管理为突破口，切实转变思想观念，牢固树立发展意识、竞争意识和创新意识，大力推动班组基础管理更上一个新的臺阶。较为圆满地完成了厂、车间下达的各项生产任务；并能积极有序地开展各项工作，班组建设也得到提高。现将一年来主要工作述职：

有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们几个班长经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的\'运行模式。

首先要让员工有一个“省”的观念。建议推行八大浪费：

1、不良、修理的浪费

2、加工的浪费

3、动作的浪费

4、搬运的浪费

5、库存的浪费

6、制造过多。过早的浪费

7、等待的浪费

8、管理的浪费

其次“产品品质的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备在明年又有增加，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品品质得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是新的一年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理，设备的保养细化到个人。

严格执行生产调度指令，认真组织生产，一个企业的生产是否能够正常进行，取决於生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基础。首先，在实际生

产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面著手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

强化班组管理，搞好班组和谐建设，提升班组凝聚力。今年因为各项还需努力规范，加上“订单和人员”因素的影响，没有过多的时间来搞班组的凝聚力活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，同时作为班长也会主动去问员工挤压的相关知识瞭解了多少，这样是使大家感觉到一种自重感，和成就感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班员来完成，让班员们既感到压力又感到他们对於班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。通过这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处於这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基础。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下，银奕达的明天会更加美好。

**20\_冲压车间工作总结14**

时间一点点的流逝，转眼间20xx年就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一年的工作做如下总结：

>一、产品产量方面

在即将过去的一年里，生产部门力挑重担，以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的进行了解和协调，采取有效措施积极预防和处理生产过程失调，克服了工作中遇到的种.种困难，基本完成公司制定的年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求.20xx年共生产成品xx万件，数量xx万只，达到产值：xx亿元，较去年同比增长25%.

>二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，生产部紧紧围绕“生产安全可靠的产品，提供顾客满意的服务”的质量方针，高度重视产品质量，严把生产工序的每一道质量控制关，虽然也出现了一些质量问题，但总体今年成品入库合格率较去年有了一定的提高，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一个环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

>三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工较多，有很多批次的新员工进入到各生产岗位，加之一些老员工在工资待遇方面的有不同的想法，给车间管理带来很大的压力，但各车间还是坚持进行岗前岗中的简单培训，保证新进厂员工顺利的进入到岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。在这里得感谢各位车间主任和班组长，是他们的鼎力支持和配合才使得生产工作有条不紊的进行。

>四、6S现场管理方面

生产部紧紧围绕公司对现场管理工作的要求，求真务实，认真贯彻落实公司各种指示精神，深入现场，积极探索，对发现的问题形成《6S日常检查表》，对不符项下达整改通知单，强化处罚措施和执行力度，并利用每周生产协调会向班组长、车间主任灌输6S知识和要求，努力克服场地不足等现实因素，以“现场管理、贵在坚持、持续改进、永无止境”为目标不断的深化和优化细节，使今年二区的整体面貌较去年有了很大的提升。

>五、劳动纪律方面

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违反规章制度的，首先进行教育、处罚，对于屡教不改的，进行调岗、辞退，可以说我们通过处理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

>六、安全生产方面

安全生产是每个企业中最重要的方面之一，安全就是效益。在即将过去的一年里，生产部将安全生产纳入了日常的管理工作之中，每周组织人员对生产过程中所存在的安全隐患进行排查，形成《安全生产检查记录表》，发现问题及时制止、整改、现场教育、引导、并强化监督，吸取今年上海特大火灾和瞿溪革新公司火灾事故的教训，时刻保持警惕，做到防范于未然。始终贯彻“安全第一，预防为主”的工作方针，狠抓安全管理工作，同时加强了安全知识的传输工作，使二区安全生产形势基本实现了平稳有序。生产部门在过去的一年里虽然做了很多的工作，取得了一定的成绩。

>但是也还存在较多的问题，主要有以下几个方面的不足：

1、生产现场和劳动纪律虽然一定程度上得到了提高，但是受员工思想观念陈旧、个人文化素质影响，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神，无法稳固保持，需要持续的加以引导和强化管理。

2、由于我们以前一直来都没有对各岗位班组的材料消耗情况进行考核，出现了许多的物料浪费或物料消耗过大的现象，生产员工的大脑里缺少成本观念。这里面有部分是物料原因，特别是零部件，由于有的零部件尺寸有偏差造成报废量增多，最后成品产出率也就相差甚远。今后需着重加强这方面的管理。

3、我部门虽然对安全工作比较重视，但是缺乏专业性，今后需着重加强安全方面的知识。

>从公司整体角度出发，主要有以下几点建议：

1、个别部门做事相互推委，未充分发挥职能作用，无法使生产效益最大化，应进行有效的协调。

2、库房未形成定期盘点机制，很难确保帐、物、卡一致性，需强化监督和考核。

3、速达ERP软件投入使用后给相关部门的工作带来了便利，但后期维护、数据更新等需跟进，应形成监督机制，建议成立ERP项目小组，保证该软件有效的服务于工作中。

4、外协件不到位导致生产线处于被动局面一直未得到妥善解决，需强化监督和考核。

5、需要进一步完善培训体系，加强员工或部门的专业知识和操作技能。

6、需要进一步加强企业文化建设，优秀的企业文化对内可以增强凝聚力，对外可以树立良好形象，是企业核心竞争力的重要组成部分，今年公司组织部分员工游玩了仙岩风景区、永强海堤等，增强了企业的团队协作精神，今后需要定期举行文化、旅游、体育等方面的活动。

总结昨天，是为了明天能更好的工作，旧的一年即将过去，崭新的20xx年即将到来，回首20xx年，生产部在公司的领导和支持下，付出了辛勤的汗水，也取得了一定的成绩，最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展!

**20\_冲压车间工作总结15**

时间过的飞快，转眼我以来xx工作将近x年了!在这将近一年的工作中，本人在在线工作感到非常的充实!,在领导的教导和老员工的帮助下我的设备操作技能不断进步!我感受到公司领导和广大员工给我的巨大帮助，也让我们感受到了公司的严格、现代科学的生产管理和努力奋斗的创业精神，一年的拼命努力得到领导小组的认可给于了我展示的平台为了更好的锻炼自己，提高自己的技能水平和管理水平，为开展好自己的本职工作，现在从以下方面对一年来的工作做如下总结：

1、认真吸取和消化好的建议，善于总结工作的不足和教训，塌实进取，严格遵守厂规厂纪，不迟到，不早退，主动加班加点，认真学习安全生产操作规程，并在工作中严格执行，平时积极参与车间、班组的安全排查和文明卫生创建活动，提出了很多好的建议。

2、注重自身技术水平的提高，在平时的生产中认真学习技术知识，不断扩大自己的知识面，完善自身的技能水平和问题解决能力，同时更注重事后总结，让自己提高的更快，做到独挡一面,准确、迅速的判断出故障原因，及时提出处理方案，为生产赢得宝贵的时间，为班上的稳产、高产打下了很好的基础。

3、紧紧围绕车间领导下属的一切指标和任务开展工作，自己能够很快的的投入角色，克服生产中的一些影响铜管表面质量的种种问题加强设备生产时的巡查和检查力度，做到防患于未然，大大减少了划伤;擦伤;电击伤等避免了批量和整盘报废!

4、积极参与公司、车间组织的小改小革，降本降耗、增产增效的活动，新线xx的抹油装置加海棉让铜管与海面摩擦避免了抹油时到处喷洒，减少了油的浪费维护了地面的清洁!加热炉油烟的处理，水冷却的改造；加热炉盖密封改造避免铜管氧化和氮气的浪费!。为公司和车间创造了一定的经济效益.。

5、狠抓班组管理管理，抓好班组成员的安全工作，增强他们的安全意识，提高他们的安全操作技能，对有工作情绪的员工及时和他们进行交流和沟通，从思想和心里上来开导，从工作中来协助他们加强提高员工个人的综合素质，注重小组凝聚力。

对一年的工作进行了简单小结后，发现自己在有些方面还要继续努力，如设备安全生产的技术，和管理水平进一步的提高，力求在平时的工作中能解决更多的疑难问题，为车间班组的生产保驾护航，也为自己20xx年的工作确立了一个方向!

**20\_冲压车间工作总结16**

在这一年的时间里，自己在车间指导的带着下，和同事团结合作下，学到了许多的学问，工作上获得圆满成功。为了更好地完成工作，总结阅历，扬长避短，进步自己的业务技能，现将20xx年的工作状况总结如下：

>一、工作方面

在这一年里，我从事机动的工作。我们三个品种，四个规格交替消费。顺当完成了公司和车间交给的消费任务，一次性合格率x%，保证了市场的需求。现场管理，工艺，卫生，平安，质量，纪律等在车间和公司检查中保持零纪录。这一年里也换了不少的新人，每来一位新人，我都仔细教给他机器的平安操作，和现场工艺操作，以便他们很快适应装配工作。在实际工作中，也存在一些缺乏的地方。主要是我们在装车的过程中觉察配件有些损坏和裂纹的现象，影响了摩托车的美观，也存在肯定的质量隐患。我和同事们仔细排查找缘由，配件是主要的缘由。在不能更改配件的状况下，我们只能仔细检查配件中有没有碰伤、碰花，一有觉察不合格的配件立即就更换，这样略微有点改善，但还不能根本解决。其次班组建立，现场管理搞得不是很好，没有抓到细处。

>二、思想方面

车间屡次组织学习了军训和工艺装配质量等技术，还组织争论了“热忱，责任，忠诚〞和“增加工作责任心，推行责任追究制〞。彻底洗涤了职工的心灵，大大进步了工作热忱和工作责任心。从主观意识到该为谁工作，怎样工作。首先摆正态度，“态度打算一切〞。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而获得正确的结果。我始终认为工作不该是一个任务或者负担，应当是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生爱好，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的欢乐。可以说，懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点牵强。其次，是力量问题，又可以分成专业力量和根本力量。详细到人，专业力量打算了你合适于某种工作，根本力量，包括自信力，协作力量，担当责任的力量，冒险精神，以及进展潜力等，将直接打算工作的生命力。一个在事业上成功的.人，必是两种力量可以很好地协调进展和运作的人。

>三、工作目的

在今后的工作中，我会加倍的努力学习专业学问，把握更多的业务技能，为将来的工作打好坚实的基本。在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真务实、乐观上进，始终保持严谨仔细的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。始终做到老狡猾实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自己的责任和义务，严格要求自己，在任何时候都要努力完成指导交给的任务。搞好班组建立，把每一项工作抓得细处，做到细化管理。

今后我将以崭新的精神状态投入到工作当中，努力学习，进步工作效率，娴熟业务力量。乐观响应公司加强管理的措施，遵守公司的规章制度，做好本职工作。

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！