# 动态产线平衡工作总结(精选7篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2025-05-10

*动态产线平衡工作总结1一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年...*

**动态产线平衡工作总结1**

一年来，在公司领导、各部门大力支持帮助下，通过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

1〉进一步加强了生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员，设备，物料调配、量化等严格按生产工艺执行，不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进精细化管理制度。

2〉车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。现在车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

**动态产线平衡工作总结2**

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，围绕公司的逐步实行半动化/自动化高效率的生产模式发展，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，沿着公司的既定目标\_精英制，缩减人员提高效率“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；由於上半年一车间人员频繁调动与流失，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。

**动态产线平衡工作总结3**

回顾20xx我到三岗开展各项工作的实践，我有如下三点切身体会：

一、上级领导的重视与支持是我各项工作取得进展的根本保证。获得亲手材料深入探讨。

二、新为的团结协作，使我肩负着一份责任，产生一种特殊的力量助我前进，把工作做得更好。

三、通过我参加的社会活动，看到父辈们在辛勤的耕耘，感到父母养育儿女之艰辛。

20xx年开展各项工作也存在一些缺点及问题，主要表现在：

1、生产部：严格按照生产工艺要求做。

2、技术部：尊重客户对技术的要求，保证生产工艺单正确、部分问题及时处理。

3、营销部：很客观的向客户介绍产品，并保证反馈信息迅速、真实、准确、到位。

20xx年我工作重点是：

1、弄清配料组分之间的相互关系及相互作用。

2、验证配料份量及产品机械性能是否达到最佳。

3、了解金加工，收集管理信息。

20xx是充满信息的竞争年，应加强对产品质量的控制，加强对人才的培养，围绕以质量求生存，工作后勤服务到位。力争新的年度取得更好的成绩。

伴着新年欢快的气氛，20xx年在紧张和忙碌中过去了。回首过去的一年，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。在这辞旧迎新之际，对本部门一年来的工作做以总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

20xx年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，按照年初制定工作计划展开工作，总体上完成了公司下达的工作目标：

**动态产线平衡工作总结4**

1、使检修设备处于计划状态

设备检修的计划性是保证生产运行的条件，因此我们围绕设备检修计划性开展工作，取得了一定成效。20xx年6月份对D375推土机412#的左右制动离合器进行拆检时，发现异常状况后，积极和小松公司联系检修和咨询相关技术知识后，及时组织技术人员和检修班长等骨干对所有D375推土机进行了检查，排出了其余5台设备的检修顺序和检修时间，并及时定购检修所需的配件，有效地降低了设备的检修费用近18万多元（412#检修费用12万多元，其余5台检修费用在7~9万元之间）；同时为20xx年厂商索赔提供充分理由和依据，不仅D375推土机这样，其他设备在检修时也作系统考虑，对每个系统的检修都有一个大概预定的时间，这样做一是有效地利用了人员，而是保证检修人员疲劳程度张弛有度，同时保证了生产所需的设备。

2、在备件管理上精心准备，在成本管理上认真谋划

工程车间设备类型杂，有24种机型，并且大部分设备都是进口的，配件价格比较昂贵，因而在备件管理上有一定的难度。车间首先在充分了解设备的运行情况和检修情况下；积极掌握物资公司备件储备情况、对备件计划进行动态跟踪，随时了解备件的使用、供应库存情况。为防止因备件供应问题给公司造成损失和不良库存，积极进行零备件供应的预测性分析，总结备件消耗规律，在实际工作中常常要预测备件的消耗量，积极和南矿操作人员及物资公司备件管理人员经常互通情况，认真研究各种设备的配件使用周期和故障周期，还要根据历年备件的消耗情况及机械磨损规律，准确预测备件需要量。保证了南露天矿、北露天矿的生产，有效地减少了设备待件时间，同时还杜绝了不良库存。

3、细化成本指标，做好日耗工作

车间根据设备的状况，对实际维修费用情况的分析与预测，现在，在费用的管理中，我们主要进行日统计、月统计、季分析。由于维修的不确定性，维修费用的发生是不均衡的，要优化费用支出问题，依此对设备维修费用进行合理的分配。保证在避免设备失修的前提下，维修费用相对最低。预防设备零部件非正常磨损与损坏，减缓磨损程度，延长修理间隔期，减少维修费用。目前，主要的维修浪费是设备失修。这是由于设备检查漏项，预测不准确或由于经费不足，拼设备而造成的设备失修现象，使本来较好的设备、较完善的功能由于某一零件或部件的失修而造成其他零件与功能的连锁性急速损坏，设备性能与状况恶化。在投入上每台设备，不放过任何不合格件上车（包括修复的旧件），从而延长港设备的使用寿命。

**动态产线平衡工作总结5**

精益生产工 作 总 结 时光如水，酷暑的炎夏匆匆而来。回顾20xx年上半年的点点滴滴，百般滋味，俱上心头，其中既有拼搏的汗水，艰难的泪花，也有喜悦的欢笑，奋斗的荣光。在这半年之终，瞻望未来，期盼我们维修改造部能得到更好的发展，终平静心绪，把工作总结如下：

>一、踏实的工作态度。

想起我们维修改造部这支强大的队伍，我不由得眼中含泪，一群多么好的同事啊！自从我来科达后，工作一直都是勤勤恳恳，任劳任怨。特别是5月份强生的订单，当时都已检测合格的产品偶然之中被人发现有污迹，全部从库房拿回返工。那时大家把全部的活都停下来，齐心协力准备把这件事做好，决定不能让不合格产品从自己手中放过。我们细心地擦拭，看着成品已清光可鉴了才敢戴上防尘帽。然后仍不放心，如果还有污痕了怎么办？就掏出又擦过一遍然后再放入帽内。可是明明已检测合格的线不久仍是出现污痕，因为我们的工作对花要求比较高，有些同事想着是否帽子有问题，就用各种洗涤剂来洗帽子。可还是不行，找不到原因，为此我们不得不一次次重复，有些线都擦了十来遍。连续不断的工作看似简单，但是单调重复的劳动让大家的体力很快就达到了饱和的顶点，下班后以至于有些同志竟然都不知道怎么回的家。

>二、严谨的工作作风。

认认真真工作，踏踏实实做人一向是我为人做事的原则，作为C线的线长，我把这一原则推广贯彻到我们C线工作的方方面面。一次疏忽，就会造成工作的无效和劳动的重复；一个程序的差错，对于在流水线上工作的我们来说，都意味着给整条生产线，甚至整个分厂的工作带来不可挽回的质量和信誉上的损失。

在我们所接的线中，型号用途很多都不一样，如有的线是抗寒的，有的是耐高温的，连插针都不同，并且还有粗细之分，不同的线就各有不同的标准，有不同的工艺要求，就不能拿上一次的经验来对下一批线。所以在工作中我们培养起了严谨、细致的工作作风。杜绝不求有功，但求无错的想法，不但求无错，更求完善。工作当中无小事，工作中的每一点滴，我们都是看作人生当中的大事来做，过好生命中的每一天，走好人生的每一步。严谨的工作作风，直接带来的效果也是明显的。在整整一年里，在我们整个线中，因我们自身原因造成的不合格的线没有一条。

>三、以身作则，鼓起干劲，积极进取。

我自到xx分厂以来，一直坚持每天提前到岗做好班前一切准备工作，最后一个离开工作岗位。从打扫卫生说起，通常第一个进入车间后，无论是否是我值日，我都把清洁工具从卫生间拿到值日区，大部分时候我都会把地先扫一遍，等扫完后，值日的同志也就到了，她们接着拖地就行了。遇到周日没有安排卫生值日时，我都视为己任，责无旁贷的承担起卫生区的工作。

十月份，分厂领导根据工作实际，又一次对生产线进行了细化重组，我被安排担任Ｃ线线长。新成立的Ｃ线是由４名新手及未能在其他线上岗的人员组成的，相当一部分人员对Ｃ线存在误解和歧视看法，Ｃ线内部部分员工也有自卑心理，Ｃ线在一段时期内曾面临许多问题。而就在此时，我的家中相继发生了让人肝肠寸断的意外：年近九旬的`父亲因不慎摔倒，造成脊椎骨折；儿子放学途中摔跤导致鼻骨断裂；婆婆也不慎跌倒造成左手粉碎性骨折等。而作为线长的我又面临着Ｃ线刚成立的诸多矛盾，加之父亲瘫倒在花不能尽孝，儿子治疗护理不能奉献一份母爱，婆婆断臂在家不能侍奉，种种的精神压力导致我出现了严重的神经衰弱症，经常夜不能眠，长期靠服用药物来维持。但我没用因为这些困难而影响工作，偷偷抹去眼泪后依旧以饱满的热情投入到工作中去。在做好测试工作的同时，只要有空闲时间，我

就主动为各工位做好准备工作。同时鼓励谈心，努力做好大家的思想工作，最终使Ｃ线员工的情绪得到了稳定。最终使大家明白事在人为，我们要用自己的行为证明我们C线的人并不比别人差。被动工作与主动工作有极大的差异，人的潜力被激发之后产生的力量是惊人的。各个工位也都有自己的困难，可都不言苦，不言累，看到同志们那种忘我的工作态度，我为自己是Ｃ线的一员而由衷地感到骄傲。

>四、优良的团队协作精神。

大家在相互的工作中，也培养出了团结协作的精神。每下一个流程的工作人员，不但负责自己流程内的工作，也都负责上一流程的检查，如果发现哪里有不合格的地方，就赶快改正。而有哪位同事一时自己的工作没有做完，别的同事都赶快去帮助。就这样，就保证了整条线的高速流畅，我们C线共八个人，在部分工器具仪表不甚好用 ，人员结构新手多的情况下，班产线达到了900多条，与这种优良的团队协作精神是分不开的。

>五、高度的工作责任感。

我有幸担任过两条线的线长，深深感到在xx分厂这个劳动时间长、强度大、花封闭的工作场所，员工们都是付出了极大的艰辛和努力的。以我们Ｃ线为例，我们八个人一星期一调换。白班基本上是满额工作的，夜班时间有时候会相对短些，却几乎没有吃过饭，也没有吃饭时间，往往活干完了，都差不多夜里三四点钟了，干到早上七、八点也是常有的事。前段大雪飞扬，冰封路面，连出租车都不愿意去我们单位，又适逢我们夜班，xx、xxx和我由于路远，每天要提前近两个小时从家出发才能按时到达单位。清晨走在回家冰滑的路上，不是没有羡慕过别人的，但想想自己是在工作，也就释然了。 一年的时间里，我们几乎没有休息过．

>六、当前生产线上存在的问题：

１、员工素质仍需提高。虽然大多数人的素质已经得到了较全面的提高，但仍然有个别员工的素质亟待提高。例如近一段时间，经常有员工一点都不自觉，在吸烟区把烟头扔得满都是，也没人有打扫，这些都从一个侧面说明了我们的员工良莠不齐，个别人员缺乏起码的职业道德意识。一个私心浓重的员工很难设想他会为科达的利益去奉献什么，这是我们应该引起注意和思考的。

2、合理安排各岗位人员，通过精益管理提高生产效率。就维修改造目前的生产实力，要为下半年生产的目标做出自己的贡献，还需要在人员素质、岗位调整、人员分配、精益生产管理等方面加大力度，目前各人之间事不关己，不能完全体现现代化陶瓷整线改造团结协作的优越性。其中最主要的就是班组长缺乏管理常识，员工协作性差，员工之间的利益没有捆绑在一起，容易造成“内耗”，也是可能影响生产任务的一个方面。

不管是平淡或是成绩，都已属于过去。在以后的日子里，我们维修改造部会更加精益求精地对待工作，积极学习更好的管理经验，取长补短，不断充实提高自己，使维修改造部的工作在更上一层楼！

**动态产线平衡工作总结6**

20xx年是有意义、有价值、有收获的一年。在这不平凡的一年中，我们xx电气犹如一颗冉冉升起的明珠，在不断创新、极力改革产业效益再创新高。在这令人欣慰的季节，辞旧迎新的日子里我也盘点一下20xx年的收成，在公司领导和同仁的帮助下，兢兢业业，克尽职守，圆满地完成了领导布置的各项任务。现将自己的工作总结汇报如下，敬请领导及同事提供宝贵意见：

>一、一年来的工作表现

(一)强化形象，提高自身素质。为做好本职工作，我坚持严格要求，注重以身作则，以诚待人，一是爱岗敬业讲奉献。班长的工作大多是协调小事搞好保障，因此，我正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，二是锤炼自身努力提高本职业务水平。经过半年的学习和锻炼，我在工作上取得一定的进步，利用积极工作汲取经验的同时，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在班组长管理水平上有所提高。

(二)严于律已，不断加强作风。一年来我对自身严格要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把作风建设的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地埋头苦干上。在工作中，以制度、纪律规范自己的一切言行，严格遵守公司各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作方式方法。

(三)强化职能，做好服务工作。工作中，我注重把握根本，努力提高服务水平。组里人员多，工作量大，这就需要我们团结协作。在这一年里，不管遇到上的困难，我都积极配合做好工作，同事们的心都能往一处想，劲都往一处使，不计得失，只希望把工作圆满完成。

>二、工作中的不足

(一)情感观念过重。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时并未造成直接经济损失也没有发生安全事故，以至碍于情面大多只是口头批评，而没有采取严肃认真的态度。现在想来，安全隐患和违规操作是重中之重;如前段时间发生的人员受伤、机台故障、模具受损皆是因违章操作引起。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，定要严肃处理。

(二)立足现有条件创新观念有待提高。以往工作中一旦遇到困难总是先想着要上级帮助解决，未能意识到去体谅公司和领导的难处。现如今工作的环境和条件已相当优越，公司也是在逐步的成长壮大完善过程中，今后定要立足现有优势，发挥集体智慧力量，协助做好工作。

(三)传达和落实公司精神任务，态度不够坚决。总是考虑到个人利益和自己的小算盘，对公司和上级赋予的任务未能贯彻到底。在以后的工作中坚决提高执行力，提升思想观念认识水平。

>三、今后的努力方向

(一)深入精细化。从小事着手，引导班组人员严格执行、坚决落实，以点带面带动班组全面工作;当好车间主任助手，配合搞好生产一部工作。

(二)以\_5s\_标准为建设基矗车间主任曾多次在会议中提倡并强调的\_5s\_标准，是一项长期而艰巨的任务，也是公司建立健全的基础文化，我们将力争以此导向狠抓落实，逐条实施，循序完善。

(三)以人为本理性管理。班组成员多，年龄距离大，性格差异尤为明显;以后定要结合班前、后会议，引导班组成员思维认识，提高思想觉悟;以端正的工作态度为中心线，以多元化性格特点为创新思路，达到共同努力、共同提高，携手建立美好的家园。

(四)以六西格玛量化工具为参照。将现行工作法案，参照量化工具拟定出可行性管理制度和方案，形成强有力、标准化的章程;做到软性管理有据可查、有条可依。

(五)以节流为导向。作为xx人，有必要竭力为公司的成长发展做出贡献，树立\_以公司为家\_的思想观念，竭尽所能为大家庭节约成本，协助领导努力提高产能效益。

在以后的工作中我还需再接再厉发扬了诺尽职守，不怕苦累，不计得失，紧密配合，积极进取，为我们一部的建设贡献自己微薄的力量。

**动态产线平衡工作总结7**

20xx，崭新的一年，而现在已经过去了半年，在这半年里我又学到了很多的知识。在这半年的工作中我学到了许多平时学不到的岗位知识，尤其这几次停机时跟着设备维修人员一起检修设备时又让我对设备的工作原理有了更深了解，从而使我提高了岗位操作技能，更重要的是，在处理故障的同时，我能够熟练的将学到的新知识与操作技能相结合，减少了处理故障的时间，提高了处理故障的能力。同时也还存在着许多的不足与缺点。

自动生产线是现场管理之基石，是日常生产中应做好的一项基本工作，在生产过程中，如果有一个干净，美观、整齐、规范的现场环境，员工在工作中就会有较好的精神面貌，更易精神饱满地投入工作。在这种现场环境下，生产水平和产品质量就有较好的保证。因此，开展自动生产线活动先从改善生产现场环境开始，从整理、整顿开始，通过对生产现场深入地进行整理、整顿，并且有目标、有针对性地组织员工进行思想素养与纪律的培训，创造一个较好的工作环境。

要做到上述要求，就必须在生产现场中切实有效地推行自动生产线，使自动生产线活动一步一个脚印地生产线中深入地开展，因此，我们在自动生产线活动的实践中应先抓住以下几点，引起全员开展自动生产线活动。

>一、从上到下，大力宣传

（1）做到从上到下，即首先是自动生产线活动应先取得企业高层领导的大力支持，并努力使有关部门协调行动，促使自动生产线活动各项措施项目能够有效地实施。

（2）其次是做好自动生产线活动的宣传教育工作，做到层层动员，组织好各自动生产线活动学习班、动员会等。并结合生产现场环境情况分析存在的问题，使得大家都明确开展自动生产线活动的必要性、紧迫性。特别是要使员工意识到开展自动生产线活动确确实实是有利改善自己的工作条件和环境，有利提高自己的素养，这样的话，自动生产线活动就能有一个较好的群众基石。

>二、抓住基本、循序渐进

首先确定自动生产线活动的工作计划，从最基本的工作规范做起，争取能在较短的时间内使自动生产线活动初见成效。故此，初步拟定自动生产线活动第一阶段的工作要求是：

（1）整理

1、工作岗位应无其它不要物，自制，自设的不规范的桌椅要一律清除掉。

2、有责任对自己岗位的各种仪器积极地提出可行的改善建议，协同管理人员一同改进，对岗位上不合理、不规范的工位器具逐步清除出生产现常

3、对线上或本岗位所产生的箱体外观质量（如胶泥、漏泡、海绵外露、电路图、孔眼纸粘不良等）问题要及时彻底清除或马上反映给线上管理人员处理，决不能漏到下工序。

（2）整顿

1、材料、工夹具等要放在指定的器具内（位置）储藏好，材料、工夹具要摆放整齐，方便取用。

2、工作台面保持干净整洁，台面没有与生产无关的杂物。餐具、茶具、清扫工具应放在指定的地方，不能随意乱放。

（3）清扫

1、每天班前、班后应做好本岗位及负责的区域的\'清扫、拖地及各种器具的清洁工作。

2、工作时应尽量减少垃圾的产生，有垃圾应能及时清除，做到垃圾不落地。

3、应做好岗位的机械设备清洁、加油以及设备日常点检保养工作，积极参与自动生产线活动或工艺质量学习等活动。

（4）清洁

1、自动生产线日常确认表的要求（次数、方法、要点、工具、标准）做好自动生产线。

2、对自动生产线评比中所提出的问题，认真反思，尽快改正。

（5）素养

1、上班时整齐列队，开好班前会。工衣、头巾、工卡应穿戴整齐，保持良好的精神面貌。

2、在工作或休息时，不能有坐压或践踏成品、原材料现象，决不允许在工场内随地倒水、吐痰等。

3、在工厂内工作时要严格执行劳动纪律和工艺纪律。

4、积极参与和协助管理人员搞好本线自动生产线工作，开展各类质量攻关的QC小组活动。

>三、样板先行，落实措施

（1）要搞好自动生产线活动，应从哪方面下手呢？应如何引导员工参加呢？怎能样才能取得较好的效果，使之能广泛地开展？我们认为组织好样板线的试点工作是自动生产线活动全面开展的第一步。选好样板线，先落实好样板线的自动生产线的各项工作，在样板区中不断深入，不断强化。给样板区域营造一个较好及合理的工作环境、工作气氛和良好的感观印象。

（2）在取得初步成就后，在样板线上应大力宣传，表扬线上自动生产线活动中的先进人物及优秀改善事例，在目视管理上多下功夫。此外，特别需要做好的事情是必须制订自动生产线活动方面的标准、规章制度，不断提出新的改善项目方法。争取做到每月、每周，甚至每天都有新的自动生产线改善项目、改善成果。把所取得成果日积月累，把行之有效的措施及方法不断巩固，并且不断有新的改进、新的面貌，这样才能逐步地使自动生产线活动做到更加完美、更加完善。

>四、树起样板，深入推广

（1）树起试点样板后，把实施自动生产线的好措施，好办法在各生产线上组织推广，充分利用群体效应，共同创造成一个学习自动生产线样板线、赶超自动生产线样板线的活动，组织各线的管理人员针对本线的存在问题，有的放矢地提出自动生产线活动的改善项目，组织线上员工到样板参加学习，使自动生产线活动先从组织形式蓬蓬勃勃地开展起来。

（2）要使自动生产线活动全面广泛开展，必须建立自动生产线活动的激励机制，如定期举行线上员工的自动生产线评比活动，在群体上树起先进典型，每月有各线自动生产线活动最佳改善成果评比，每半年召开各自动生产线活动先进评比工作总结会，每年召开自动生产线活动庆功表彰大会等。通过这些活动，使整个企业的自动生产线活动蔚然成风，人人能以自动生产线标准为工作准则，工衣、工卡整齐、美观，员工精神饱满。

>五、巩固成果，不断深入

（1）自动生产线活动取得一定成效之后就会面临一个成果能否巩固的关键阶级。在这一阶段自动生产线活动的决策者和管理层应做好：

1、建立好各级自动生产线工作检查考核制度。

2、不断修改、制订新的自动生产线管理办法，使得自动生产线活动的各级管理层要严格对待以上工作准则，每天组织好自动生产线各项工作的落实，检查好下属的自动生产线实施效果，各级管理人员只有真正地把自动生产线工作做到年年讲、月月讲、天天讲、那么自动生产线活动就一定能取得成效，一定能够进一步巩固已取得的成果。

（2）自动生产线活动实施后应有一套完善的线上岗位人员自动生产线工作准则，每个人都应有自动生产线活动的职能和目标。线上管理人员应组织开展形式多样的自动生产线检查，表扬和批评等教育宣传活动溶入正常生产活动之中。

总而言之，只有使自动生产线活动不断深入，才能不断提高生产现场管理水平。

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！