# 车间月工作总结范文

来源：网络 作者：翠竹清韵 更新时间：2025-03-18

*最新车间月工作总结范文每一个员工都要对自己的工作进行阶段性的总结，在总结中发现问题，吸收经验教训。下面小编就和大家分享车间月工作总结范文，来欣赏一下吧,希望能够帮到你们.车间月工作总结1一、 产量方面产量从8月份入库量为680603PCS到...*

最新车间月工作总结范文

每一个员工都要对自己的工作进行阶段性的总结，在总结中发现问题，吸收经验教训。下面小编就和大家分享车间月工作总结范文，来欣赏一下吧,希望能够帮到你们.

**车间月工作总结1**

一、 产量方面

产量从8月份入库量为680603PCS到12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张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某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10月份83.1%到12月份达到84.5%,提高了1.4%，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9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起，14.7456MHZ/S和太莱的12MHZ/S印错字。

三、 人员管理方面

9月、10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。11月、12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20\_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10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，在张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。

**车间月工作总结2**

在过去的一个月中，在分厂领导车间领导的帮助带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，做了以下工作。

一.工作态度，思想工作。

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要球自己，摆正工作位置，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，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固树立共产主义远大理想，坚定走中国特色社会主义道路的信念，自觉地为实现党在初级阶段的基本路线和基本纲领而努力奋斗。用马列主义、毛泽东思想、邓小平理论、“三个代表”重要思想武装头脑，深入学习实践科学发展观，并不断加强业务学习，

二.1.设备检修管理工作。

(一)本月设备管理维修工作本着集团公司“降成本，增效益”为原则,积极响应分厂及设备科降成本号召根据设备科提供的一文隔热水套基础图纸结合现场实际情况测量绘制一文隔热水套CAD电子图纸及相关零件图提供给设备科大修厂制作节省备件外购资金。利用检修空闲时间对损坏下线的备件进行分解修理,尽量降低备件费用,本月备件费用353000元,板框元，750m3叶轮一个153000元。材料费用99305元，节约20695元.同时利用本月最后一个星期时间寻找个班组设备维修管理及设备日常点检维护中的表面及潜在问题和不足，并提出解决整改意见，为满负荷生产做准备。

(二)虽然自己在车间设备管理维修中不断的努力，但是设备事故仍不断发生，说明自身对本车间设备了解还不够深刻，设备管理仍有很大漏洞，急需修正设备管理维修的正确方向。同时向车间申请有选择的去转炉泵房班组重新学习两个星期。通过两个星期的学习与班长工人一起处理设备故障，安装设备，维护保养设备。不仅记录净水，浊水，氧枪水泵及管道的型号尺寸还了解各供水泵的工艺参数。利用净水上塔泵更换55KW电机机会测绘电机及泵端联轴器尺寸存档为以后工作提供数据资料。学习到转炉泵房班组在设备管理及日常设备维护保养上的长处。上网查找水泵维修相关资料并与班长商讨水泵检修项目，确认水泵安装尺寸联轴器两端间隙一般为4-8mm，水泵与电机的不同轴度，径向位移不应超过0.2mm，滚动轴承径向磨损量一盘不应超过0.3mm。确认装车，打框75C-L渣浆泵，立式泵加油维护时间。本月板框压滤机共出现故障三次，一次7月7日为北自动板框无回框动作查找限位开关，液压阀线圈，继电器判断为继电器触电烧蚀氧化，该继电器触点每天正常工作1944次，原因为触电使用时间长触电老化，更换故障继电器故障排除。其它两次为南老板框机液压故障。通过与工人师傅一起处理故障发现转炉泵房班组在板框压滤机液压系统维修方面的不足之处。并到青岛图书馆借阅回相关液压基础书籍，与班长钳工组长一起学习研究，向班组长讲解液压系统液压泵，控制阀原理。将在连铸车间学习工作期间学到的维修液压控制阀的方法经验传授讲解给转炉泵房班组长，把板框压滤机换下的故障控制阀拆解清理维修。通过给兄弟车间安装空气压缩机了解空气压缩机安装使用需要注意的事项。

(三)更换叶轮

本月计划更换叶轮两个分别为一次除尘2#,4#风机。本月中旬4#风机轴瓦稀油站出现46#机械油粘度降低，出现油质轻微乳化并伴有杂质现象。4#气包声音异常故障。27日对4#风机计划更换叶轮清理管道，换稀油站46#机械油及汽包换管工作。27日下午17：40更换叶轮过后试车发现叶轮前推力瓦温度异常89℃，停车查找原因首先查找冷却水路发现冷却水路通畅没出现故障。其次判断推力瓦块装配过紧导致推力瓦温度异常，拆卸风机叶轮前瓦座更换推力瓦开机试车故障未排除。查找轴瓦润滑油路，拆卸前瓦座进油管发现节流孔堵塞。清透节流孔，装机故障排除。通过此故障反映自己对叶轮轴瓦润滑系统结构不了解，更换叶轮换油后没有先试油路是否通畅，出现故障后判断故障思路方向错误，导致处理故障时间长。8月3日计划清理2#除尘系统同时换叶轮。安装叶轮时吸取4#风机润滑系统故障的教训，在装叶轮时测试润滑系统。开机后新换叶轮振动正常润滑系统正常。

(四)找毛病，提高设备运转率。

熟话说设备3分用，7分养。设备使用不当养护不及时就会出现使用寿命降低，故障率上升。维修频率多影响生产。本月最后一个星期，利用车间早会前时间重点查汽化，风机班设备使用情况。发现风机班水封逆止阀操作没有按操作规程，水封逆止阀中夜班时间没有排污。水封阀内於泥多容易造成水封阀损坏，回收时阻力大。3#水封阀油水分离器没油位，2#偶合器没油位，汽化二文喉口液压站油位低的情况。规定二文喉口液压站，偶合器，二次除尘轴瓦油位，并用油漆在设备上划定最低油位线。督促各班组设备点检维护。

(五)下月工作方向。

下月重点发现整改自身在设备管理维修中的问题，查找汽化风机系统问题，将已经发现的问题反馈车间及有关领导，多请教车间及有关领导。准备铺设风机外墙氮气管道，将风机正压管道排污口接通氮气反吹及水封池加氮气放池底淤塞的办法，提高正压排水效果，防止正压排水不畅，催促汽化急缺仪表备件。

在以后的工作中要弥补不足，吸取教训。发奋工作把工作做的更好。

**车间月工作总结3**

1.九月份车间生产正常，日产量维持在8000~10000支左右，由于车间人员短缺，排气工序只能开启1.5个，即白天开两个，晚上开一个。产量能够确保在10000支上下。

2.质量方面，小管出现质返损比较多，原因是小管市场需求量比较大，车间开启了4个镀膜机应急，临时改装拼凑了小管转架，出现上下高度不一，颜色不一致和圆头划膜的现象居多。在生产中改造，我们协同机加工又加工了150个小管管托。现此现象已经解决。

3.出现质返损比较大的原因还有外管脏的现象，主要是由于处理北厂积压管和改制管，利用近1周时间车间已经处理完毕。

4.排气工序出现杀尖内吸的现象比较多，主要原因是由于前道工序结尾机不同于手工接尾，较粗，致使排气工序出现操作难度较大。此种现象我们解决起来也确实有一定难度，因为圆排振动量较大。车间也一直未停止试验，我们也在寻求拉封机与圆排的结合点。

5.车间出现在镀膜工序的过程损比较大，原因出在装管车及潜送线上。首先现有内管装管车需要改造，计划已经提报，10月15日，加工件能够到位。现在每班车间镀膜工序的过程损内管要在200支上下，按成本价3元一支计算，就要1200元，一个月下来就要36000元，所以此问题需尽快解决。

6.车间出现在封口工序的过程损是由于遣送线造成的，前期外管遣送线在拐弯处，厂家采用定向旋转轮强制小车拐弯，致使小车车轮的橡胶层与轮体分离，这样一来，小车在运行过程中就会出现颠簸。致使内外套管之间互相撞击，造成破损。现车间已经将定向轮取消，在小车拐弯处加装盖板，此种现象已经解决，但小车车轮得急需更换，考虑设备未验收，车轮问题是否由厂家协调购买。

7.清洗机连续运转近1个月以来，出现问题及时解决，现在存在的问题主要是门隔断层出现错位，厂家改造的轮安装后，效果不明显。还有安装的车轮运行轨道槽，自动注水的效果不明显，现车轮出现了一只断裂的现象。整体来看清洗机大的问题已经没有，主要还是门升问题急需解决。

8.工艺性能方面，8、9月份车间合格率分别为99.96和98.65。下一步我们将继续努力。

9.车间6s管理，这段时间确实有些欠缺。不讲理由，今后加强。

10.下一步，我们本月要进行人员整合在产量方面有所增长，要力争日产保13000，突破14000，靠近15000。

11.连镀生产线调试完毕后，我们将按现有的工艺思路调整一套性能优良的工艺参数。

12.6s管理我们将继续加强。

**车间月工作总结4**

一、工作概述

主要是根据生产计划对电器车间生产进行组织、安排、管理，以达到按时、按量的完成相关的工作任务。

二、本月工作内容

保质保量的完成上级安排的各环节的成套协调生产、组装、发货任务。

三、本月存在的问题

由于电器间各个生产环节的控制因素比较多，且所受定单市场的影响比较突出，在计划和物料供应上存在的不定因素导致在绩效管理很难找到一个支点，也由于生产环节太多，控制点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的平稳着陆和车间的稳定在时间管理中手忙脚乱，很难适应公司的管理要求，在定单紧急交货情况下只是一味的为了发货而发货和组织生产，管理中的职权范围没有明确的界限，不论是质保还是生产车间在工作之中什么问题都找我，在加上公司在管理问题上的其他要求，使得我疲于奔命，心烦意乱，感觉到了崩溃的边缘和能力的极限。也感觉到公司迫切和紧急的改革思路中我无法承受的工作压力。

近期ia开关需改进的问题：ia五单元托盘与面板的固定螺孔除第一个孔位正确外，其余三个孔位不对。lt、pc等进线侧板未排地线孔位。vc(特别是v36)的电缆仓内防鼠板不紧骤。lvc的加长门在关闭状态下会轻易打开(安全性不够)，另外操作杆无法操作(操作手柄需减短110mm).lt开关金属件的安装尺寸问题。都有待尽快解决

其他还存在很多技术和生产复杂辅助服务的问题：生产计划、物料供应等。

激光机(先购进使用的一台)需要大修。

四、本月工作心得

本月工作处于混乱和复杂的状态之中，在工作和学习中很难找到一条切实可行、思路清晰的有效的管理办法，特别是在稳定员工的心态方面。绩效管理的实施还存在很大改进和试行难题。员工的理解和支持是关键。

工作分工和职权的下放对于公司的管理都是一种模糊的概念。作为管理者，我没有思考如何提高车间管理水平的时间，整天为了发货而不停的协调和处理车间各种突发事件和技术问题。

定单的不定性和随机性的下单方式，为了满足市场的交货期，必须随时的了截生产进度和协调生产，致使电器的生产变动性非常大，管理的强度和工作压力也随之加大，

五、本月建议

1、对于多面手的培训主要是加强员工自身的技能提高，员工可以不经同意使用15%的工作时间干个人感兴趣的事。

2、加强绩效工作的分步进行1、对每个职位制订工作职责表，明确工作项目。2、从工作项目，提出关键项目。3、订出每一工作项目的绩效标准。4、制订工作进行要点。5、例外管理(异常管理)的运用。6、绩效评估/反馈/改善/激励。

3、建立工人七大标准要求“全、细、严”：产量、质量消耗指标;技术操作标准;事故控制标准;设备维护标准;文明生产标准;限额领料金额和劳动纪律规定。

4、实行工作抽样对员工进行工时核定：雇员工作时间百分比，雇员工作速率;机器利用率

5、加强对车间岗位的分析和工作职责的分析。

6、如何使绩效管理软着陆，达到车间的生产稳定管理过渡。

7、学习和探讨更加有效的考核制度和方法。

8、骨干的管理如何进行。

9、车间管理人员的定位和岗位职责的分析。

六、20\_年\_月份工作计划

1、加强对车间岗位管理的工作分析。

2、工作的变动导致生产计划性工作加强。

3、完善车间的工序生产控制点的考核方法和针对增效降能的管理制度。

4、按定单和生产计划调整和组织车间内部的临时性工作和突发事件。

5、建立岗位责任制和经济责任制，使权力的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加强制度实施中的督导和绩效的认定。

8、完善车间工序的基础数据收集、汇总、分析、应用

9、努力调节生产安排，是定单完成率达到80%。紧急定单完成率100%。

10、对于以销定产的车间，以生产计划为依据进行产量和质量分析。

**车间月工作总结5**

气化车间在公司上下讲安全、抓安全的大形势下，认真遵照公司的会议精神与指示，严抓、紧抓安全、不放松警惕，时刻以“安全第一”为原则，在五月份开展了一系列安全试车、三查四定、安全教育、人员培训、班组建设与管理、清洁文明等工作。

试车工作 开疆拓土 硕果累累

五月是个忙碌的月份，气化车间主要完成的试车工作有：

(1)B#磨煤机完成了加棒调试及空投实验、C#磨煤完成了加棒正向调试阶段迈进;

(2)烧嘴冷却水系统逻辑调试及循环建立(试泵自启动);

(3)A系统严格按照《A#低压闪蒸联运方案》和《A#高压系统气密方案》完成了低压闪蒸联运和高压气密试验工作(包括气化炉、旋风分离器、洗涤塔、锁斗以及相应管道);

(4)A、B、C系统氧气放空管线完成了冲洗脱脂工作;

(5)真空过滤机完成安装调试工作，具备开车条件;

(6)A系统完成带压联运试验，基本具备投料试开车条件;

(7)C系统气化炉完成激冷环均水分布实验及大循环建立;

(8)煤浆流量完成了标定工作。

三查四定 消除尾项 迎接挑战

5月10日、26日、27日、29日对磨煤系统、给料、气化框架、渣水框架、过滤机厂房进行了“三查四定”工作，对查出的尾项、技改内容及时与施工单位进行沟通并得到了快速解决。

安全教育 任重道远 刻不容缓

安全工作一直是气化车间坚持不懈、重中之重的工作之一，这项工作不仅关乎到车间今后的运营工作能否保障设备的完好及人员的生命安全，更关乎到整个企业的发展稳定，因此我们在安全教育及培训方面坚持时时抓、常教育：

(1)消防管线打压查漏工作完成;

(2)5月9日开展现场自救互救职业健康知识安全教育培训;

(3)5月19日进行了职业健康体检;

(4)28、29、30日对全员进行了为期三天的呼吸器正确使用培训及考核。

人员培训 苦练内功 快马加鞭

人员培训工作是气化车间非常重视的工作，试开车的不断深入以及越来越接近实际的生产运行，对人员的技术水平在各个方面都提出了更高的要求。气化车间紧紧抓住试车工作的间隙时间进行员工培训：

(1)杨主任在繁忙的试车工作中抽出尽可能多的时间对大家进行“气密阶段系统带压闪蒸联运”及“装置特点、运行仿真课件”培训，并在26日对工艺人员进行了高压气密方案考试;

(2)车间时时抓考核，督促员工时刻将安全放在首位、学习放在首位，分别在11日、12日、20日及26日对全员进行了工艺指标和现场巡检方面的考试，大部分员工都能取得较好成绩;

(3)对于车间新进四名员工，车间各级领导非常关心其适应情况和学习教育培训工作，责成各班组负责人抽出空余时间在不影响试车工作的同时，带领各自新成员，跑流程熟悉现场，讲解疑难。

班组建设 分工协作 渐渐成形

气化车间在不断的筛选培训下，班组建设得到了快速的建立和发展，人员配合更加成熟，班组长的能力均得到了大幅提高，上传下达的工作指令得到很好的执行。

清洁文明 争创争优 时刻保持

气化车间一直高标准、严要求界区的清洁文明工作，坚持常清理、时保持，讲文明，晓规矩。车间全体人员定期对现场进行清理，力争在试车的整个过程中达到清洁文明、无泄漏，其中高压煤浆泵更是获得了“红旗机泵”的荣誉称号。

走进鲜红的六月，伴随着全国第十一个安全月的到来，气化车间积极响应“科学发展，安全发展”的号召，从自身实际出发，自6月1日起，展开了一场别开生面、声势浩荡的全体安全动员，在月初开展安全培训教育，并进行安全培训的现场考核，模拟事故现场安全急救，进行快速、安全使用呼吸器，跑步进入现场施救的考核。

此外，车间六月份的工作将继续以试开车为重点，在保证“安全第一”的前提下，加快步伐，深入开展各项工作，对于B、C系统我们将按照A系统试车工作中取得的各项经验和工作程序，将B、C系统未完成的工作进行下去，坚持不偏离操作法、不违规操作、严格遵守指令等原则，圆满完成剩下的试车工作。

为使气化车间早日实现开车任务，全员上下一心齐努力，车间领导更是在百忙之中抽出时间进行人员的心理及业务培训辅导。我们相信，气化车间一定会以更加坚定的步伐，大踏步前行，完成公司交予我们的各项任务!

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！