# 2024经典车间个人总结

来源：网络 作者：月落乌啼 更新时间：2025-05-07

*20\_经典车间个人总结（5篇）牢固树立“安全第一”的主导思想，坚持事先策划。坚持“安全无小事”的指导方针，履行自身工作职责，以下是小编为大家精心整理的20\_经典车间个人总结，仅供参考，大家一起来看看吧，希望对大家有帮助。20\_经典车间个人总...*

20\_经典车间个人总结（5篇）

牢固树立“安全第一”的主导思想，坚持事先策划。坚持“安全无小事”的指导方针，履行自身工作职责，以下是小编为大家精心整理的20\_经典车间个人总结，仅供参考，大家一起来看看吧，希望对大家有帮助。

**20\_经典车间个人总结（精选篇1）**

20\_\_年是不平凡的一年，平凡的\_\_在平凡的岗位上，做着平凡的事情。有人说穿一根针比较容易，但是穿一串针就是不容易了。一样的，做一件平凡的小事是平凡的，很多平凡的事情连起来就是不平凡。\_\_用坚韧的性格，平静的心态，积极的态度，做着那些简单但有不可缺少的事情自兴安化工投产，公司一直贯彻生产检修一体化的理念。溶出车间积极响应公司的号召。他又是积极响应车间理念的一个人。隔膜泵房，脱硅槽一个表面相安无事的生产区域，但是琐事、杂事烦不胜烦。开车初期隔膜泵动力端向液力端蹿油。为了节约生产成本，经专家认证，从液力端油箱放油加至动力端油箱，以保证动力端轴承及十字滑道润滑。如果单靠检修班，根本忙不过来，他带头从隔膜泵液力端放油，做自己力所能及的事情。为检修班给设备加油提供了方便，节约了时间。直接参与了设备检修。

为了自己能为车间和班组多做一些事情，也为替班长和车间分忧。他努力提高自己的业务水平。他平时的岗位在泵房与脱硅。但是他总是在做完泵房与脱硅的事情后，主动静静的到溶出楼上去，学习溶出稀释的工艺流程、工艺参数。不懂的就记下来回去问别人。在停汽检修时，他在搞定泵房的流程后，不用班长指挥，直接去溶出楼上帮忙，并且从未出过错误。透过这个小事来看，虽然这只是一个人的一个很小的行为，但是它反映了一个人的性格和责任感。体先了一个人的团队意识，与积极融入这个团队的心态。如果他只是得过且过、如果他只是为了做好自己的事情不托别人的后腿、如果他只是为了一个月的20\_\_多块钱。他会这么做吗?答案是肯定的。他不会!他积极努力的通过这些行动证明自己就是革命一块砖，那里需要那里搬。不但能搬过去，而且搬过去还没问题，绝对能胜任。

心思缜密，这个成语是说一个人做一件事情，认真细心。这个成语用在\_\_身上一点不为过。有一件很小的事情足以说明他的这个特点。他打扫的设备是Pd102.。11月份车间要求对设备进行重新防腐。大家都将设备打磨后直接刷漆。只有他将设备仔仔细细的打磨一遍后，就连磨光机够不到的地方也打磨了。磨光机够不到就用砂纸打磨。然后又用纱布将渗油的地方包起来再喷漆。也只有他刷出来的设备明亮如新。没有凹凸不平，没有漏刷。

有人说过程是什么不重要，重要的是结果。也有人说结果是什么不重要，重要的是经历了。这两句话都对。但是他都注重了。也都做到了。过程中浸沾了自己的心血和汗水，结果反映了自己的价值。20\_\_年他所做的过程是他经历的精彩，20\_\_给他的成绩是他应有的辉煌。我们相信在20\_\_年他会给我们不一样的精彩，和别致的辉煌。继续，加油!

**20\_经典车间个人总结（精选篇2）**

\_\_年编织三车间完成产量14.36万㎡，比\_\_年(历史最高产量)增长6%，平均班产(含开头班)12.91米，比历史最高班产增长6%;消化批尾、改染纱线23.5吨;全年发生质量投诉3起;发生较大的人身事故1起;现将\_\_年工作总结及\_\_年工作目标如下：

一、生产任务方面：

1、完成产量14.36万㎡：本年度车间克服困难，组织生产改染纱地毯;较好的完成了时间紧急的小定单生产任务，完成产量14.36万㎡。

2、圆满完成太平地毯来料加工节后收尾生产任务。

3、超额完成万达定单本年度任务攻坚：初期万达定单时间要求紧迫，产品质量、工艺要求高，车间克服重重困难，在不误其他定单的执行情况下，圆满超额完成万达定单生产任务。

4、圆满完成改染黑纱生产组织工作：因改染黑纱线疙瘩多，纱绞不顺，员工工作难度很大，通过对打绞线、络筒、改染、编织等工序的组织动员工作，各台织机全面上织改染黑线，完成生产改染黑毯7290㎡，消化改染批尾10.9吨。

二、设备管理方面，在以往设备保养基础上继续深入开展设备保养评比工作，同时做好以下工作：

1、完成2、3号机新式割刀改造工作：设备改造后，解决了小刀磨损快、磨刀难度大、割绒效果差的难题，减低了损耗、提高了产品质量。

2、完成各机台集中润滑系统加装工作：根据织机特点在各机台114个加油点加装润滑系统，实现所有机台集中润滑，有效提高了降低了配件损耗、设备保养精细化。

3、完成4号机调试工作：利用外协工程师调试4号机间隙，进一步掌握降耗提质水平，有效的降低了纱线消耗，同时提高了毯面质量。

4、实施保全跟班修机新政：该措施实现了原来操作班修机需看保全脸色转变为保全需主动提高工作服务质量的大翻转，有效的促进了保全主动提高自身的服务质量和服务态度的积极性。

5、完成1、2、3、4、6、7号机计划内设备大修任务;完成各机台纱板与纱架通道连接;完成5号机调试、恢复工作;完成打样机恢复任务。

三、成本控制方面：

1、持续开展任务攻艰，完成消化批尾纱23.5吨，为公司盘活大量资金。

2、自\_\_年4月份起，最终在确保产品品质的情况下，成功将7x7至7x10的平米绒纱单耗平均下调0.11kg，至12月份，按新订纱标准共计生产地毯11.7万平米，减少批尾余纱12.8吨，节约资金50余万元。

四、产品质量方面： 在织万达素毯定单为契机，攻坚治理毯面沟痕：

1、通过每月质量评比、员工会议及办质量专栏形式，坚持不断的对员工进行质量培训教育，利用万达素毯生产契机，狠抓毯面沟痕问题，产品沟痕等痼疾进一步改观，全年没有发现比较严重的毯面沟痕问题。

2、全年发生质量投诉3起。

五、员工管理方面：

1、通过“公平公正”的设备保养、质量评比、日常表现评比等措施，增强员工对车间的工作信心，有效的调动了员工参与设备管理、质量管理、提高自身素质的积极性，有效的促进了车间生产发展。

2、调整络筒工作计分标准，调动人员工作积极性，保持络筒班人员稳定。

3、通过抓提高收入、灵活安排休假、促进沟通等措施，树立员工对车间工作的信心，提高员工归属感，员工相对较往年稳定性好。

六、安全生产方面：

车间本着“安全第一，以人为本”工作宗旨，通过加强日常工作检查及设备安全隐患检查，尽力降低各类事故发生几率：全年发生比较严重的人身事故一起，造成损失1800元。

七、\_\_年重点工作目标：

1、控制绒纱单耗，力求精细化、节约化：半成品绒高与定单绒高控制在1mm以内。

2、继续攻关解决地毯纬斜“弯弓”问题：半成品弯弓保持在2cm以内。

3、细化夯实各项基础管理工作，工作检查制度化，加强工作考核。

4、加强员工工作经验交流，开展员工培训：每季度至少1次。

八、设备改造建议

根据今后招工形势，建议对织机纱架加装穿纱管，此措施可大幅度降低员工工作强度和难度，以提前做好准备应对更加严峻的招工形势，同时可进一步提高工作效率，提升产品质量。

**20\_经典车间个人总结（精选篇3）**

一、安全方面：

职工的安全是第一位的，我们认真贯彻执行安全生产责任制，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患的出现，从以往事故的经验和教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。让职工知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。利用班前会，班后会讲安全，提高员工的安全意识。我们利用班组安全活动会对职工进行安全意识教育，并通过事故案例教育大家，使职工的安全思想不能松懈，同时根据生产特点对碱烧伤、烫伤进行重点教育；每月进行一次紧急事故演练，使职工的紧急事故处理能力显著提高。我车间和检修二车间及大修车间做好充分的配合，及时做好管道的测厚、更换、检修工作。保证了安全检修、安全运行。20\_\_年我车间发生工伤事故1起，分析原因为安全意识不强、眼高手低所至。今后需加强对职工的安全意识教育，确保20\_\_年不出现工伤事故。

二、生产方面：

面对提产任务，我车间员工充分发扬不怕苦、不怕累的精神，安全、高标准的完成了提产前的各项工作，使生产没有因我车间而耽误。我们还完成了各组管道化的20次酸洗检修工作。使公司的提产计划没有在我车间受阻。在技术方面改进工艺流程。提出了多项技改方案。通过认真研究分析，提出了用新蒸汽冷凝水加热管道化第五层的技改方案，以充分利用新蒸汽冷凝水的余热。每组每小时可节省2—10吨的新蒸汽。因充分利用消耗了新蒸汽冷凝水的余热，新蒸汽冷凝水的温度大幅下降，使送往蒸发的冷凝水管道不再因震动而泄露，同时减少了蒸发热水槽的排气量。为生产的安全稳定运行和完成节能降耗任务创造了条件。车间广大员工充分发挥主人翁意识，对设备的缺陷和不足积极的提出自己的意见和建议。使设备的操作更方便、使用的操作人员更少，为公司节省了大量资金。

三、工艺方面：

在工艺指标上，我们在严格执行工艺条件的基础上，严格落实检查出口温度、满罐率、酸洗等的准确情况，取得了很好的效果。我们严格执行溶出工艺条件，使工艺指标进一步稳定。车间指标分析措施的落实，也使工艺指标管理更加严格规范。在指标控制上，车间对四个班组进行评比，并给予一定的奖励，通过评比促进指标控制，要求每个人都能够熟练掌握生产流程知识，精心操作每一道阀门，严格执行厂部下达的指标考核准则。在生产工作中，充分的调动了生产技术骨干及员工积极性，把各个指标层层落实到每个班组，每个岗位，每个员工。考核与班组奖金、岗位奖金、员工奖金挂钩，有效地降低了生产成本。

**20\_经典车间个人总结（精选篇4）**

三年来，我在单位、领导和同事们的关心、支持下，按照岗位职责要求和行为规范，认认真真地做好了本职工作，较好地完成了领导所交给的各项工作任务。在三年来我主要做了以下几点工作。

一、狠抓安全工作，在工作中我始终把安全放在我工作的第一位。

1、树立安全生产责任意识。把安全放在心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。

2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。

3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

4、严格穿戴公司的劳动保护用品，保护自身的安全健康。通过我们的努力，我们班三年无安全生产事故的发生，确保了安全生产。

二、爱岗敬业，认真履行工作职责。

努力提升工作质量继续发扬干一行，爱一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展工作。努力熟悉生产的各项工作。经常组织并参加车间的各项培训。在不断提高自身素质的同时提高员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务，完善加强车间的日常管理制度，并进行不定期的检查。我始终坚持以认真、负责、一丝不苟为工作宗旨，认真完成好上级交给的各项工作，做到不辜负领导信任，不愧对同事的支持尊重。俗话说“火车跑的快，全靠车头带”。在生产时，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。设备出现故障时，我并极时抢修外理，放假前，我带领全课人员认真做好工厂交给的各项工作，无论是清理现场卫生还是在机器保养，我都身先士卒，积极参加，与员工同甘共苦。

三、注重理论学习，不断提高自身素质，努力提升工作能力。

提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。在过去的三年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些欠缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉比以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富，我坚持把学习摆在重要位置，不断提高管理水平和理论水平。时刻做到自重、自省、自质不断提高，更好地适应工作任务需要。坚持用理论武装头脑，努力提高觉悟，认真学习公司各项工作精神，以一位合格的管理人员标准来时刻严格要求自己，保证工作任务和思想与公司保持高度一致，坚定不移，树立全心全意为生产服务的思想，牢记“知识就是生产力”。通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有很大的提高。认真学习公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。

四、节能。

做好节约成本的工作浪费的都是成本，节约的都是效益，想增加生产效益，就一定要抓好节能的工作，从细节抓起，从小事做起，提高物资的使用效率，提高产量，节约水，电，煤，气，油，把车间的一切物资都合理的利用。

五、强化内业管理

为达到iso质量认证的工作标准，切实有效地完善各项工作记录，以便公司对各班组进行工作制定，对各班组的各项记录进行不定时检查。我们要做到各项工作记录准确无误，笔体工整、清晰、干净整洁，发现问题及时纠正，并对各记录本进行妥善保管。

六、不足之处

1、应该继续加强管理理论知识学习，以提高自己理论素养，修养和企业管理能力，以便于能更好的开展工作，为公司发展尽心尽责。

2、对员工的思想教育工作不够，导致出现了上下级的沟通不到位现象，一方面说明了员工的素质有待提高，一方面也说明了自身管理不到位。

3、工作力度还不够大，个别细小环节还没有妥善处理好，今后要把工作做细做到位。

七、的工作方向

1、继续深入学习贯彻公司的各项方针政策和工作要求，努力完成好厂领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。

2、狠抓“5s”与“iso”认证管理，确保各项工作顺利完成。

3、重点做好员工技术培训、岗位练习工作，打造出一支技术过硬、思想过硬的高素质队伍。

4、抓好员工思想工作、安全工作、安全操作规程工作。

5、抓好节能降耗和设备检查保养工作。

6、加强与领导沟通和请示汇报工作。

**20\_经典车间个人总结（精选篇5）**

桃花落去，梅雪冬阳。自从\_年\_月进入某某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ISO\_\_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\_PCS到\_月份DEM产量达到

XPCS，OEMXPCS，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最高、最好水平。

二、质量方面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。x%到x月份达到%，提高了%，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。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。从×月到X月生产制程重大质量事故共发生了两起，和太莱的XMHZ/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。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。主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在\_\_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ISO\_\_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x。为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在\_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。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、xS管理在ISO\_\_质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在×S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xS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。如果说\_\_年对\_\_司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望\_\_年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。\_\_年八个方面中存在的不足，在\_\_年中要加强改进，具体实施以下五方面：

一、产量方面

加强员工的稳定性；加强提高员工的操作技能，提高生产效率；有效的安排好生产，减少时间的滞留性。

二、质量方面

加强培训、提高员工的操作技能，提高一次性合格率；加强对设备的保养；加强对重点工序的管控，减少生产质量事故的发生；

三、物耗方面

加大对返基、返修片的有效利用数量，提高一次性合格率；加强对原材料物掉地现象的管制；加强对银丝、手指套等辅助材料的管控；

四、xS管理方面

加强对员工素质教育的培训；要求领班坚持持之以恒的xS管理，加强在产品工艺中因xS易造成品质事故的进行管控。

五、在数据统计、工艺、安全方面同样引起重视，加强管理，确保安全生产。

在新的一年来临之际，我希望公司能在新的一年中，从考虑员工的稳定性出发，不但要提高员工的工资待遇及福利、保证适当的休息时间，还要举办一些有益的活动来增加大家的凝聚力；同时我也希望管理层次的工资待遇及福利也能有所提高。另外我认为对于一个企业来讲，安全生产是最重要、关键的注意事项，我们公司目前没有一个灭火器是可以用的，其他安全设施也不是很完备，一旦出现安全事故时，连现场想找个灭火器来应急都没有，后果不堪设想。我建议公司在x年中能把安全生产放在首位来考虑。能行动增加安全消防的基础设施及对员工进行安全教育。为了方面管理，我希望在x年公司能将考勤制度更完善些，给员工都配备好考勤卡，让他们不但感觉到公司制度是严格的，还能方便我们来统计。车间单独购买打卡机或者按以前的部分员工用的磁卡配备与东川一起打卡也可以。针对我们公司实行\_小时两班倒制度，很多员工反映到晚上×点多时肚子饿得很，有时按排加班时就更难忍受；上夜班时，夜里没有热饭吃，很大员工为了方便只泡些方便面或者带点面包来充饥，又没有可以坐下来吃饭的地方，这里站着一个那里蹲着一个，让员工感觉不是在一个好的正规的企业里工作生活，与外面的工地上的民工生活倒有些相像。于是环境卫生也得不到有效的保证及员工的整体素质也不能得到很大提高。这怎么能让员工稳定下来，以厂为家我建议在x年，公司能在这方面有所改善及提高。

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！