# 造气厂工作总结(推荐29篇)

来源：网络 作者：心上花开 更新时间：2024-02-11

*造气厂工作总结120\_\_年，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“规范、高效、更好”为追求目标，以人本治理为突破口，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，大力推动班组基础治理更上一个新的台阶。较为圆...*

**造气厂工作总结1**

20\_\_年，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“规范、高效、更好”为追求目标，以人本治理为突破口，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，大力推动班组基础治理更上一个新的台阶。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：

一：建立了一套符合我们班生产运行的新线运行模式

二次创业初期，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;再加上“三定”工作的有效开展，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。我们班班委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。

二：建立了新线设备保养制度。

“产品质量的\'体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备增加了一倍以上，搞好现场治理和设备保养是新线治理工作的重要组成部分，也是产品质量得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是今年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场治理和设备保养的规章制度来规范现场治理。

三：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，取决于生产调度的合理调度，我们生产班果断服从生产调度指令，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着手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产，今年同期生产产量比去年增长百分之十以上;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把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。

**造气厂工作总结2**

即将过去的20X年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。20X年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足;

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

20X年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。“X广告”20X年的总业务量已突破X万，去年X万，比去年增长了X万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢X主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;

2、加强现场管理力度;

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后，感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家虎年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

**造气厂工作总结3**

当20xx年的钟声敲响之际，我们送走了20xx年。回顾已经过去的20xx的一年里，车间在公司的正确领导下，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，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作更加完善。

车间在公司的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下我们圆满完成了产品的生产计划，并且在这些产品的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年生产计划过程中，很多方面反映出车间管理需要进一步加强。工作总结如下：

一、采取各项措施，确保完成生产计划

20xx年的计划完成率有了较明显的提高，由原来的50%到现在的80%左右，入库量由原来的10万提高到现在的14万左右。

采取的主要措施有：

1、车间的工票原来是当天发，现在车间要求工票提前发，以减少职工等待工票的时间，从而减少了时间的无故浪费。甚至做好周计划下发到职工手中，让职工知道自己下一步要干什么，做好工作准备。

2、车间每周做周计划完成率报表，统计延误计划的各方面原因，原因包括：车间调整、上序未转入、生产部调整、设备问题、人员问题、技术问题、辅料问题等，根据周计划数据分析实施相应的措施，例如：

、上序未转入占30%左右，辅料问题影响占10%左右，找相应的工序、车间进行协调，沟通，尽快解决问题。

、设备问题占20%左右，人员问题占15%左右，则把计划完成率较好的职工调到设备较好的机床三班倒。

3、计划员采取产品流程跟踪的方式，在车间发现责任心较差的员工，及时进行现场教育、督促，提高员工的积极性和责任心。

4、完善制度建设，夯实基础管理。车间基层管理是完成各项工作的基础，尤其是确保生产计划完成的奠基石。车间积极响应公司的号召，根据公司发行的《济南中船设备有限公司5S推行手册》组织人员制定了车间的《机加工车间5S标准化》制度，以标准体系的建立为契机，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，完善了车间管理制度。

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，使车间的各项工作步入正轨，车间的综合管理水平明显提高。为完成生产计划夯实了基础，使得计划完成率有了显著提高。

5、为确保车间正常运行，确保保质保量地完成生产计划，车间确定了一切工作围绕“提质、降耗、增效”的工作方针，质量管理工作主要做了：

、车间制定了质量管理和质控方法方面的规定和制度，并对产品质量标准做了宣传贯彻。

、产品质量只有依靠全员质量管理才能得到有效保证，车间通过强制管理制度和组织学习加强全员产品质量控制，促进“人人都是质检员”得以逐步落实。

、本着“设备是基础”的原则，加强设备维护保养，确保在所用设备完好，以高效的设备保障产品质量。

、实行质量缺陷分析整改制度和限期整改制度，通过对质量缺陷的分析不断查找生产过程中质量控制存在的不足，提出整改措施，有效促进了全员质量管理。

、制订了质量奖和设备维护奖，充分调动职工的积极性。通过以上方面的工作，质量指标达到考核要求，为完成生产任务奠定了质量基础。

二、加强教育培训，提高职工综合素质

车间在全新的组织架构下开展工作，对车间的安全教育、技能培训工作提出了更高要求。车间按照要求，制订了车间的年度培训计划，涵盖了车间质量管理、安全生产、设备保养等方方面面的内容。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、安全生产培训

车间组织全体职工开会，进行了安全知识培训，整个培训过程轻松有序，培训内容通俗易懂。通过此次培训活动的开展，进一步增强了机组人员的安全生产意识。通过组织培训的形式，使车间全体职工牢固树立了“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、设备保养知识培训

为了保证生产的顺利进行，使生产的产品质量得到有效保障，让车间人员更好地了解设备，对生产设备进行切实有效的维护保养。设备就是企业打仗用枪也是职工吃饭的碗，按照设备保养的细则培训职工，严格按照细则去做好日保周保，车间设备管理员每天检查设备，发现问题及时的更正，详细的做好每台设备的，换油记录到期准时更换，设备分派到个人，每台设备都有责任人，做到定人定机，没有特殊情况不随便调换，是设备保养落实到实处。

3、质量知识培训

质量是企业的生命，车间将产品质量作为车间最为重要的管理工作来抓。为了使车间职工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间组织生产管理员、全体职工开展了“质量知识”培训，要求车间全体员工，要严格按照车间制定的质量方面的文件要求和质控方法对产品质量进行严格控制，使车间的质量管理水平再上一个台阶。

三、加强车间5S现场管理，使职工有一个身心愉悦的工作环境

根据《济南中船设备有限公司5S推行手册》和《机加工车间5S标准化》，车间要求职工严格按照制度执行：

1.所有职工在正常工作时间内，进入生产车间，都要按规定规范穿戴工作鞋、服及劳保用品，保持着装整齐。要求如下：

(1)、工作服要按规定方式穿戴，普车、钻铣床必须配戴眼镜，不允许戴手套;磨床必须佩戴口罩、眼镜;女同志必须戴头花，所有员工袖子不能卷起来。

(2)、工作服最少每周换洗一次，平时随脏随洗，保持干净，上班时需穿干净的工作服。

2.自己的工作环境，保管的工具，所负责的责任区等须不断整理、整顿。

3.不必要的物品要立即处理，不可使其占用作业空间。

4.通道必须始终保持清洁和畅通，黄线不允许踩踏、跨越，非本区域作业人员只允许走主通道。

5.所有物品都要按照规定的要求，整齐放置在规定的位置，车间各区域按照发放的图纸布局(数控区、普车区、钻铣床区等)。

6.工具车、工具架、工具盒、铁架子、铁盒子摆放在规定的划线区域，整齐统一。

7.加工区产品摆放不可超高，塑料盒子不超过2层，铁盒子内的产品不允许超过箱体高，且保持与通道平行或垂直摆放。

8.工具盒、工具架一层放置量具、工具等较轻物品，工具架二层放置较重物品，工具车第二层不允许摆放任何产品，只能放置空周转盒。

9.工具箱柜面只允许在规定的位置摆放首件(柜面左上角)、水杯(柜面右上角)，夹子从前到后依次夹取工艺图纸、工票、设备检点卡。工具箱内物品要求摆放整齐，按规定定置摆放。

10.工作前检查设备，填写设备检点卡。(如设备损坏，备注填写设备损坏原因等)。如有违反，罚款100元。

11.标识牌填写清楚、详细、齐全，检首件时将数量栏填写为首件。检完首件后将产品首件压放在标示牌上，并放在工具箱柜面左上角。

12.开始加工前，先填写标识牌摆放在零件盒内，正面向上，并将上序标识牌、杂物清理干净，待盒子内产品摆放满后填写数量，然后将标识牌压放在第一层一个零件的下方，正面向上摆放。

13.铁盒子、铁架子内的产品直径大于25mm的，要求在规定位置悬挂标识牌，铁盒子在打孔处、铁架子用铁丝，且标识牌统一正面向外悬挂，在同一区域内铁盒子、铁架子悬挂标识牌的方向一致。

14..工票填写要仔细清楚，检验项目要完整，过程巡检约1h左右填写一次，注明检验时间。如有违反，罚款100元。

15.设备及周围为个人卫生区，不合格品、与本工序无关的工装器具等要及时处理、归位，保持清洁卫生。各通道、设备周围不允许若出现铁屑飞溅的现象，若出现上述问题，直接落实到设备负责人。

16.半成品库产品应分类定置，同一种产品同一状态应在一处存放。产品应南北方向摆放，要求横看成行，竖看成列，产品标识牌统一摆放在左手位方向。不允许产品超过黄线末端;产品摆放不允许超高，塑料盒不可超过6层。

17.工序判定的不合格品由责任人转入不合格区域待批示后处理。18.车间各工序人员不允许迟到早退、串岗，工作时应集中精力，严禁人机分离;严禁倚靠设备、工具箱;严禁脚踏设备;严禁蛮干损坏设备;员工之间要文明礼貌，团结友爱。

车间考评：

车间根据以上规定，每周不定期检查一次，每违反上述制度(未制定罚款金额的)中的一条，个人罚款50，班组其他成员连带罚款10元，对于未出现问题的班组成员奖励100元/月。

通过以上措施，大大提高了机加工车间的5S现场管理水平。

四、加强车间设备管理工作，产品质量得到稳步提升

1.进一步加强设备基础管理，为设备管理提供科学有效的信息。加强基础管理，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。为此，车间对设备基础资料管理进行了全面的梳理和完善。一是设备现场方面，组织修理工全员参与，梳理设备跑冒滴漏、异物衬垫、缺钉少帽等问题并加以认真解决;二是做好设备有效作业率的提升，组织人员对设备进行了较全面的调研，对影响设备精度的零部件进行了维修，车间的设备管理各项工作都取得了较大进步。

2.努力提升技术装备素质，确保设备保值、增值。设备管理的任务是通过多设备进行综合管理，保持设备完好，不断改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备效能，取得良好的投资效益。车间根据企业的总体部署，结合车间实际，在提升技术装备素质方面，做了以下几方面的工作：

、进一步加强设备的维修、保养工作：根据生产安排，收集设备运行过程中掌握的设备状态，合理制定设备每周周保计划，加强对设备轮保工作效果检查、落实，确保周保对设备稳定运行、设备完好的应有作用，强化对设备周保记录及效果跟踪、考核。使周保工作有计划、有实施、有资料记录、有检查落实。

、利用设备停台、停产认真做好设备检修工作，提升了设备精度，确保设备保持在良好的运行状态。

、根据设备状况，按照企业计划和安排，完成设备大修后的调试、测试工作，做好设备技改工作。

**造气厂工作总结4**

事业上的不断追求与创新就是一名教师的生命。如今，我的思路更加开阔，目标更加远大，步伐更加坚实。有决心在地理教研乃至普教研究这块园地中，更加辛勤地耕耘，用自己的汗水，浇灌出更加丰硕的果实，让青春在对事业的追求中焕发出光华。

近期发展目标：本学期我教思想品德和社会这一科，所以本学期我将主动学习现代教育教学理论，系统学习思品和社会这一科的专业知识，全面把握目标，积极探索科学的教育方法，丰富学生的生活经验，引导学生自主学习(让学生通过学习能对生活中遇到的道德问题做出正确的判断和选择，学生学习搜集、整理、分析和运用社会信息，能够运用简单的学习工具探索和说明问题。)，扩展教学内容，积极参加校验、科研活动，不断提高教学能力和水平。我要掌握现代信息技术，提高实施新课程的能力，尽快适应课程改革需要。将知识目标、技能目标转化为学生的学习目标;教学思路要清晰，要合理安排师生活动;根据教材特点和学生实际，精心设计学习活动;积极倡导自主、探究、合作的学习方式。

专业发展计划

1师德：热爱自己的教育教学工作、热爱学生，不计个人得失，对学生和蔼可亲，课外活动免费指导，钻研教学理论，提高课堂教学效率。

2教育教学：在课堂教学中贯彻二期课改的理念，以课堂教学改进点“课堂教学的拓展广度和深度”为切入点，深入探讨课堂教学规律，摸索新课改下课堂教学规律。

3专业培训：(1)积极参加新的一轮教师培训(2)多进行信息技术应用于课堂的练习(3)研究新教材、领悟新课程理念。(4)与时俱进地学习教育学、心理学理论，重点是学习指导学生自主教育方面的书籍。

4业余阅读：多看报纸和新闻，了解国际国内时事，多看百科全书，多体会日常生活，增大课堂教学拓展的时空。

5教研：配合学校课题研究，完成史地组子课题的结题工作，把教科研应用于课堂教学工作之中，使课题研究具有生命力。

三专业发展的期望

1教育教学：加强地理专业能力的学习，提高教学能力，加强心理知识的学习，充分认识学生，理解学生，走入学生的心灵深处，备课时注重对学生的学情研究，设计适合学生的教学方式;在进行地理教学工作的同时加强思想教育，注重德育知识的学习我教学方法的使用，充分体现教育功能。

2教研：加强教育理论的学习和进修，弥补自身的不足，尤其是世界上的著名教育专家理论的学习和应用，找机会听取专家的学术报告，将所学的知识应用于教育教学的工作之中，深入探讨具有时代精神的教育课题，提升自己的教科研能力。

发展计划

利用课余时间和休息日进行自学专业理论知识及各方面相关知识，参加高等自学考试提高学历和理论修养。2、认真理解钻研教材，并在实践中掌握教与学的内在联系。3、积极参加各种教育培训，不断提高业务能力水平。4、认真总结反思每一堂课，虚心请教其他教师，不断积累经验。5、尊重和平等地对待每一个学生，建立良好的师生关系。6、勇于参与实践创新活动，培养创新和实践能力。

发展内容

1、知识方面：继续学习

专业理论知识，提高学历;撑握一定的科学技术社会知识及教师应具备的专业知识;了解课程内容、课程结构和课程目标及课程评价方面的知识;撑握学生的心理发展规律的知识及现阶段的认知水平等各方面的知识。

2、技能方面：具有一定的教育科研能力;理解、把握和创造性地使用教材的能力;组织充满生命活力的教学活动的能力;课后反思和自我评价的能力;熟练运用现代信息技术的能力;善于沟通和合作的能力，有一定的创造思维和实践的能力。

3、身心发展方面：有广泛的兴趣爱好;热情诚恳;自尊自信自爱自强;自我调控的能力和坚强意志品质。

发展目标

树立正确的教育观，继续学习专业理论知识，把握教育的真谛，进一步了解学生的心理发展规律，力争全面了解与教学有关的一些实际情况和具体的教学情境，把实践经验与书本知识逐渐整合，并逐步掌握教学过程中的内在联系，撑握现代化教育信息技术，不断更新知识，开阔视野，努力成为具有一定的实践能力和创新能力的实干型人才。

**造气厂工作总结5**

马上便是年底了，在这一年的工作中，我真正的在每天的车间的工作中得到了成长，也在领导的教导之下慢慢地对生活有了更多的认知与感悟。而我更是非常的想要我能够在日后每天的工作的中去做好所有的工作，也能够伴随着车间的成长而收获到更好的成长。

一、在思想上

一直以来我都是以车间对于员工的各项要求为行动的准则，在车间工作的时候都严格的规范好自己，一方面希望这样的自己可以更好的完成工作，另一方面也是希望能够在这样的工作中得到更好的成长。不管是任何的时候我都将个人的行为管理起来，就是希望自己不要在工作中犯下错误，更是让自己没有办法去更好的弥补。在自己的工作中我也还是有多多地反思自己，以对自己有更好的认知的方式来促成自己更好的成长与进步。

二、在工作的进行上

面对工作我都是有端正了自己的心态，就期待这样的自己是能够收获到更好的成长，同时也在如此的工作中能够有更好的成长。这一年的工作我基本都是有非常认真努力的完成，在领导与同事的帮助下，我也渐渐地对这份工作有了更多的认识，同时也渐渐的明白了在工作中认真对待的重要性。我很是庆幸自己能够进入到车间，更是在自己的工作中学习到了很多的技能，也是能让自己在工作中对生活有更多的感悟。

三、下一年的目标

在这一年里，我所收获到的成长是我这段时间最开心的事情，也是因为如此才让我的生活变得更加的简单与充实。虽然每天的生活范围都在车间中，但是所有的一切都让我有更棒的成长与改变。对于下一年我还是会保持着我的学习态度，在工作上去做更多的努力，也争取让自己能够收获到更多的成长，对于以后的工作，我会摆正自己的心态，让自己能够有更好的成绩在车间中出现，同时也能够让我在车间的工作中得到更好的成长，有更多的收获。

从我个人来看，我更是希望能够凭借我自己的努力在下一年的工作中有突出的表现，让领导能够看到我的成长，并且肯定我的努力。我也很是期待自己能够在车间中有所提升，希望自己能够突破自我，更是登上更好的平台去为自己创造更好的未来。我很是期待下一年更加努力的自己，所以我定是会坚守在自己的岗位上，认真的做好每一件工作，去促成自己的成长，也希望自己能够学有所获。

**造气厂工作总结6**

回顾一年的工作，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。以下是我今年的工作总结。

一、警钟长鸣，抓好安全工作

一年来，在公司正确指导下，车间始终把安全工作作为重中之重，全年安全事故为零、车间始终坚持以人为本，以树立安全生产责任意识，以强化落实提高班组安全生产，结合实际情况提出一些与安全生产密切相关的要求，树立安全生产责任意识，把安全工作放在首位。

采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设备运行情况尤其是安全监控点运行情况，加大检查力度，及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生;彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等……

定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

二、狠抓质量管理，确保降耗增效

一年来，车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持“质量第一”的方针，正确处理好进度与质量关系，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。车间结合自身实际情况将目标分组到班组和个人，以完成车间质量目标;定期召开质量分析会，及时组织不合格品的质量分析会，对质量事故及不合格品进行分析及时向上级领导反馈;严格加大对原辅材料的源头监控力度，发现异常，立即停止使用，及时向有关部门反馈，避免造成大的质量事故和生产成本的浪费。

三、向管理创新要效益，确保完成全年生产目标

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。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。

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，同时，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。

四、未来工作设想、计划

继续深入学习贯彻公司的各项方针政策和工作要求，努力完成好公司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;继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益;继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率;继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作;继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作。

**造气厂工作总结7**

回顾全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

1、合理调整劳动组合确保完成生产任务

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间.工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

2、严把质量关

1.车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，

对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长.班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

2.在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量的意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3.在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不建全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

4.今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，是公司从未出现而且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视积极的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也极积的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间(期间正处于公司放年休假)，对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

3、安全生产

年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

2.车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

3.通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

4、学习、提高

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自己的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

5、发扬成绩找差距

公司经过改制通过全员购买的方式变成了民营企业员工又变成了股东。多年的国营企业机制在员工心目根深蒂固，不管是需求，心态和劳动态度以及积极性都和民营企业的要求差之甚远。要改变现状只有公司加深改革力度，要么就用时间来磨合完成。

**造气厂工作总结8**

自XX年7月我来到一园区工作现今，已有一年多的时间了。在这一年中，我一直在项目部工作，负责电气施工的现场管理及技术指导工作，凭借自己的努力和领导的提携，从一名普通的电气监理，进而又被提拔到兼任电仪车间技术员一职。在这期间，我除负责对南北厂区所属的车间进行电气施工监理的工作之外，还承担电仪车间技术员应尽的职责。虽然工作量比以前要繁重的多，但给我提供了一个全面了解公司整个电气系统的机会，加强了我对公司电气系统的认知和掌握，并提高了我对一些系统发生各类事故时独立分析和处理问题的能力，为我进一步从事电气技术工作打下良好的基础。下面我对XX年承担车间技术员工作进行总结。

我被任命为电仪车间技术员之后，开始逐渐进入这一角色。虽然以前我在制药有限公司承担电气设备员一职，对高低压电气技术及设备有着深入的了解和掌握。但自从来了新工地以后，在从事电气监理工作的过程中，感到要想当好一个合格电仪技术员的压力在增大。主要有以下几方面原因，一是公司的电气设备数量庞大;二是电气设备种类繁多，涉及高低压输电、配电、送电和电气维修等方方面面;三是新旧设备混用增加了电气设备发生故障的几率和排除故障的难度;四是新上了110kva变电站，这是以前我未曾接触的新生事物;五是我有三、四年没有从事仪表工作了，我必须把以前漏掉的知识重新学习一次。

面对这种压力，我感到自己责任的重大。为公司电仪设备的正常稳定运行，提供技术支持，处理突发故障，就成了我的工作重点。我相信我有能力把这项工作做好，压力越大动力就越大。在从事电仪技术员初期，我对以前不熟悉的7-aca发酵车间、7-aca提炼车间、动力车间和制水站、110kv变电站及10kv开闭所的电气设备进行熟悉和了解。并对以前未接触过的电气设备收集使用说明书，熟悉其工作原理和参数的设定、维护保养及故障的排除方法。对有异议的问题与厂家和相关人员进行探讨，确保对相关设备掌握的彻底性。

另为我与车间的维修组、运行组及仪表组进行沟通，了解现有员工的知识层次和对目前工作中存在那些技术问题需要解决。

>一、日常工作内容

(1)、克拉维酸口服无菌车间离心机，在料满的情况下，无法启动。我去检查后，发现离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

(2)、锅炉车间1#引风机变频器在正常停车时，总报停车时过电

流，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

(3)、克拉维酸提炼一车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与杨波协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。最终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

(4)、克拉维酸发酵一车间3#反渗透高压泵，在试用行时，变频器无法正常工作，我检查后，发现变频器的参数人为改动过，造成变频器运行参数冲突。为解决本问题，我重新设定参数，确保了该设备的正式使用。

(5)、污水站脱水机房离心机，在运行中，报过电流故障，我在现场检查后，确认该变频器所带电机有问题。经进一步检查电机，发现电机匝间短路。对电机维修后，设备恢复正常。

(6)、锅炉车间主热水电磁阀，电路板经常被击穿，我分析认为系工作电源受变频器及其它直流电气设备的污染，导致电压叠加，形成高电压，造成工作电路板击穿。所以我建议车间安装稳压器，单独为仪表类设备供电，以保证仪表设备的使用安全和运行稳定。

这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。

>二、技术改造

(1)、七月对克拉维酸发酵304#大罐变频控制柜主回路进行技术改造，由4#变压器负载回路变更为1#变压器负载回路。减少4#变压器所带负荷。4#变压器在未进行改造前，负荷最高时可到达4000a以上，高出变压器额定电流的15%以上，严重威胁4#变压器的安全运行，给车间的正常生产留下重大隐患。对此，我们在车间的统一领导下，提出方案，并进行可行性论证后，进行了上述改造。通过改造，使4#变压器的负荷在生产高分期都能维持在3200a已下，确保了设备的安全，达到改造的预期效果。

(2)、八月份对锅炉车间1-4#炉的鼓、引风电气控制回路进行连锁改造。锅炉车间1-4#炉为大药拆过来的旧设备。旧鼓引风电气未有电气控制连锁，在生产中，引风机因突发事故停车，鼓风机在继续运行，就可造成锅炉回火现象，从而可能导致设备和人员的伤害。对此，在没有图纸的情况下，我对锅炉车间的鼓、引风电机控制变频柜的电气回路进行实测，并最终找到连锁控制的方式，在电气维修一组的配合下，完成了此项改造，达到改造目的。

(3)、10月份对克拉维酸发酵一车间反渗透的电仪连锁控制方式进行改造。以前该系统只对高压和高温进行速断保护，对压力低未进行停车保护，这就容易造成高压泵的烧毁，但我在回复低压保护的过程中，又出现了清洗泵在低压状态下无法启车的故障。经过与车间的沟通，发现原厂家图纸设计存在缺陷，我在对图纸进行改变后，按新方式，接连锁线后，设备恢复正常。

(4)、在工程施工过程中，因为设计和新旧设备衔接等方面原因，导致部分车间的回路未安装计量表，对此我在车间的安排下，为这部分回路安装了电度表。具体安装位置有7-aca提炼一楼东和三楼东;南区食堂给三十米马路路灯送电的回路;北区成品库两台制冷电源回路等。

>三、员工培训工作

对员工培训工作一直是车间主抓的重点工作之一。员工技术的高低关系着车间维护设备的效率。对此我也做了大量的工作。

首先我编写了《电工基础培训教材》、《变频器常见故障及排除方法》、《软启动常见故障的排除方法》三部基本教案。

其次我在六、八、九、十一月对电仪车间的所有电气维修人员、仪表维修人员和电气运行人员进行了培训。培训的主要内容有电气基本知识、变频器的参数设定、软启动常见故障及排除方法、直流电桥的原理及使用方法等。并在九月对所有电气维修人员、仪表维修人员和电气运行人员进行考核，考核合格率达97%以上，达到培训的预期目标。

>四、北厂区7-aca发酵车间停车检修

在北厂区7月中旬到8月中旬，7-aca发酵车间停产检修初期，我们根据公司的停产计划结合车间电气日常维护中发现的问题，制定可行的电气检修计划，并提出更换的备品备件申请计划。经车间审核后，进一步完善检修计划，确定每一项检修工作的任务点、工作目标、检修时间、检修负责人、安全注意事项、检修质量标准及具体检修人员。明确了车间技术员提供技术支持和现场质量抽查的职责，车间助理负责二次抽检和检修质量的审定。

在进行期间，我严格履行工作职责，每天都深入检修现场，在为电气维修和电气运行人员提供技术支持的前提下，切实把好检修质量关，确保检修工作达到质量标准。

在检修后，我们对本次检修工作进行汇总，总结出本次检修工作的优势和不足之处，并向全车间进行推广，为今后从事此类工作提供经验积累。

>五、设备资料的收集和整理

我在工程管理中注意对各种电气设备资料的收集工作。因大部分车间虽然施工已进入尾声，但施工方因人员少的原因，对竣工资料的制作和完善上，存在着许多问题，造成竣工资料不能尽快上报我方。对此，我与施工方进行协商。到目前为止克拉维酸发酵一车间，克拉维酸提炼一车间，口服无菌及钾口服二车间的竣工资料已基本完善;110kv变电站资料已完善;污水站的竣工资料正在完善中;7-aca发酵、提炼;动力车间及制水站;锅炉车间;等竣工资料正在制作中。

>六、各种文档的编制

本年度共编制及修订以下文档

1、电仪车间日常巡视文档

《南区电气维修巡视工作规范》《北区电气维修巡视工作规范》《南区仪表维修巡视工作规范》《北区仪表维修巡视工作规范》《电气运行巡视工作规范》

2、smp文档

《厂区供电系统管理程序》《高压变配电管理程序》《低压配电管理程序》

3、sop文档

《电气维修安全操作程序》《电气运行安全操作程序》

>七、工作中存在的不足和下步工作目标

在今年的工作中，我经过自己的努力，虽然取得了一定的工作成果。但我感到离一个优秀的技术员标准还有很大差距。

**造气厂工作总结9**

质量处本着产品质量预防为主，实施全流程质量管控。

一、开展质量管控措施如下：

1、产前策划

提前参与技术部门工艺策划环节，并根据技术部门产品规程、产品易发生的缺陷特性，梳理、识别生产过程关键控制点作为过程重点监控点，为预防质量事故发生提前做好过程重点监控准备。

2、过程控制

1)每月公司合同交付计划下发后，按照典型异议、现场倾向性质量问题和违规，按用户识别问题钢种，当班检查员向生产一线员工宣贯。

2)关键过程控制点

学习鞍钢“系统思维优化关键控制点”，通过对系统的全面分析和梳理，找到并识别质量关键控制点，同时加以优化和有效的管控，从而实现质量系统的高效运行。除常规过程关注点外，根据北钢各条产线装备、工艺路线特性，增加产线关键过程控制点。

3)年初集团公司针对“防混钢活动”，起草了《北满特钢防混合管理规定》，其中对混合概念做出了具体规定：一种是混钢、一种是不同状态的混入。

4)产品的可追溯性管理

在规范定置定位标识管理上下功夫，对各生产厂在管理上严抓标识错误等低级质量问题的出现，进一步修改北满特钢“防混合”管理规定，以规范钢锭、坯料(方、圆)、锻件、轧材、退火材的内部工序和外转到下工序的物料转移管理。制定了《关于产品质量现场标识管理的推进方案》，完善质量定置定位标识的管理，同时提升物料可追溯性，保证物料转移过程中帐、物、卡统一，确保公司各工序产品过程转移的可控性，实现物料的可追溯性，最终实现公司内基础管理水平的提升。

二、管理创新：

1、质量管控实时互动、建立“质量管理微信平台”

质量处通过建立“自下而上”、“自上而下”的微信平台，实现质量信息快速传递。

“自下而上”信息由基层班组传递，便于监控生产异常、品种工艺执行过程，班组出勤、安全情况。实现生产过程的可追溯性管理、异常质量问题信息快速传递。通过与员工的实时互动，提高生产过程数据的真实性，现场发生的质量问题予以快速解决，上工序信息第一时间传递到下工序，使下工序启动有效措施进行预防，从而减少不合格品的发生。

“自上而下”信息由处向下及时进行传递，向员工弘扬质量管控先进典范及时传达公司的文件精神，同时对重点品种保证预案、外事异议纠防措施、各产线的倾向性质量问题及改进措施和违规情况及时发布到岗，便与岗位的现场监督的及时性和有效性。

2、推行生产流程“一卡制”

质量处在全公司内部推行生产过程“一卡制”，全公司范围内推行生产流动卡模式,即“一卡到底”生产流程，每个内部工序的相互签字确认验收，可使生产组织顺畅，保证物料转移过程中帐、物、卡统一,做到物料流动的“三对照”，为产品过程可追溯性管理进一步搭建了平台。

“一卡制”的流动，实现了公司各工序“三工序”转移的有效性，尤其各工序出现异常情况得以真正体现，责任分明，生产得以顺畅进行，保证质量控制平稳运行。

3、人员管理和培训

对质量监督检查人员、站长、技术员和分厂现场生产班组长、作业长各层级人员进行《北满质量奖惩管理办法》和基本操作规程等的培训学习。培训结束后，对相关人员进行闭卷考试评价的同时，在现场执行操作上从职责出发进行现场操作岗位技能评价，对整个现场培训结果进行有效评价。质量处不定期组织各岗位监督人员专业知识的培训学习考试，使其能够熟炼掌握工艺规程、基本规程和关键过程控制点，强化过程监督能力，“内外兼修”，实现生产现场过程标准化操作。

同时对原辅材料取样人员不定期进行岗位轮换，现已从各部门选取责任心比较强、敢于负责年轻人员16名完成对原辅材料取样人员的全部置换，根据工作业绩打分排名将原辅材料原人员通过个人摘牌形式分到各生产单位进行工作。通过不定期置换，极大程度推进了人为取样真实性、规范性，对取样人员个人业务能力提升起到了极大的推动作用，提高了入场原辅材料的指标的稳定性。

4、质量现金考核

\_\_月份质量处重新修订《关于质量现金考核的管理规定》，将首检一次不合纳入现金考核规定中，首次经检查员交检不符合标准要求，经过返扒、返修、返校直、改切、改投等方式处理的钢材，按批次都计入现金罚款。目的在于加强分厂清理人员“自检”能力，降低批量交检时漏检的风险，形成清理人员自检、检查员专检的模式。同时配以库房检查，又制定了各成材厂“领导干部检查小组”明确各级领导职责，承担管理责任。

5、强化原辅材料管控

质量处组织技术处、采购处制订相关规定，进行及时有效的二方审核，建立退出机制。从规范对供应商的管理角度出发，从源头上解决原辅材料的质量问题，通过二方审核、到货质量综合评价、限期整改及整改效果验证、剔除供应商队伍等方式，督促其做好所供原料质量的自身把关工作，杜绝产品关键特性值不合格原辅料进厂。重点关注原辅材料在生产过程中的使用效果，如贵重合金的回收率指标、辅料的吨钢消耗指标及使用过程中的异常现象。对使用过程中对影响质量的原辅材料随时进行抽检，对不合格原料按照公司规定快速启动降级、停用、质量异议等流程。

**造气厂工作总结10**

一、生产设备维护工作。

1.加强设备的日常巡检管理工作。我车间在年初根据我车间设备比较分散，点多面广的特点，加强日常巡检工作，制定了严格的巡检制度。对巡检设备制定了巡检路线，每日巡检落实到人，由技术员、主任进行检查、监督，并实行有效的奖惩制度。这样就能够使车间人员对设备的运行情况了如指掌。在设备检修时，能够对有问题的设备进行重巡处理。这样不仅能够节省检修时间，而且能有针对\*的解决问题，确保检修质量。动力车间j103c3#排粉机电动机就是在巡检时发现轴承声音异常，进行及时检修消除了隐患。供排水车间的450-1a、450-1c、450-1d、450-1e冷却塔风机在巡检时发现电动机风叶破碎，及时更换，避免电动机因过热而烧毁。

2.集中技术骨干解决技术难题。动力车间输煤皮带的plc控制系统常出现忽然停车故障，控制回路检查了多次仍然没有结果。为了解决这个难题车间组织技术人员进行攻关，利用不上煤的时间反复试验最后终于找出问题所在，原来是破碎机的启动电流太大对plc的开关电源影响，出现plc突然失电所致。1#捞渣机变频器安装后dcs不能调速，捞渣机厂家调试人员找不出问题所在。我们车间得知情况后，立刻安排车间技术人员到现场解决问题。最后发现变频器有几个参数设置有误，外部接线也少了两根，将这些问题解决后，捞渣机运行正常了。

二、生产设备技术改造项目工作。为了生产能够达产达效，公司对一期生产系统进行了很多改造。在这些技术改造中，我们车间全力配合工艺进行电气技术设计、设备安装施工。这些技术改造电气部分的设计、安装都很成功。具体如下：

1、污水处理站灰水过滤罐电气控制设计及设备安装

2、脱盐水站中和液下泵增大功率电气安装

3、低压配电室电容器柜改造

4、冷却塔风机电动机风叶改造

5、供排水\*瓶间、质检中心气瓶间照明风机系统改造

6、氧泵两台变频器更换，控制回路改造

7、p1605有站控制回路改造

8、p1605新增油站安装

9、雨水收集泵的改造安装：

10、801注塞泵的电气设计、安装

11、702、802塔上照明改造

12、锅炉二次回收水泵的电气设计、安装

13、气化火炬密封水回收水泵的电气设计、安装

14、捞渣机项目照明风机系统电气设计

15、过滤机项目电气配合

16、硫回收项目电气配合

17、气化新增风机、照明的电气设计

三、年度大检修工作。为了提高每一位职工的责任感，确保检修质量，我车间实行了工作单责任制。每张工作单记录每项工作内容、工作完\*、故障部位、完成情况、安全负责人等，并且还要求使用人验收，验收后该工作单存档，以便对检修中出现的质量问题对号入座，对相关责任人进行处罚。这样大大增强了检修人员的责任心，确保检修质量。电气检修，安全是个大问题。由于牵扯到的岗位工种多，在停电检修时，为避免误\*作送电，我车间在检修前对班组长进行了严格要求。在停送电时，要严格执行\*作票制度，按规程\*作，确保了检修人员的安全。经过我们采取以上措施，经过我车间检修人员的共同努力，终于保质保量的圆满完成这次检修任务，为检修工作的顺利完成做出了应有的贡献。这次大检修共完成了：

1.氧泵电流互感器更换；307a部分主\*接件更换；各配电室停电清扫紧固；所有10kv变压器小修；现场配电柜检修；全厂电动机接线盒检查等37个检修项目。

区设备预防\*试验，保护整组校验；10kv设备预防\*试验，保护整组校验；全厂接地电阻测试，直流系统、通讯系统检查等20个试验项目。

四、车间检修、维护人员培训工作。我们车间制定了详细的员工岗位培训制度，并有相应的考核细则。车间经常组织班长、技术员进行岗位练兵抽查，并组织各相关技术员讲课，提高员工理论技术水平。组织班组进行模拟\*作配电动机控制回路，并由车间技术员人为制造故障，让员工查找，提高员工的实际\*作水平。

五、车间设备台帐管理工作。根据公司及机动管理的要求，我车间对全公司电气设备进行了详细的统计，具体如下：

1.备品备件储备定额统计。

2.电缆厂房固定资产统计，固定资产台帐完善。

年大检修计划编制，材料计划编制。

4.动、静密封点统计。

5.设备管理台帐完善。

6.电梯管理制度编写。

7.电动机外送修理制度编写。

六、车间在设备管理维护方面还存在许多问题：

1.各车间在办理《检修许可\*》时不安排规定的人来办理。按规定应由检修负责人来办理《检修许可\*》，但由于各种原因常常来办票的却是化工运行人员。

2.检修结束送电时没有检修负责人持有的《检修许可\*》。由于办票的是化工运行人员，在交接班时《检修许可\*》通常丢失。

3.车间设备管理台帐还需进一步细化。车间将按照机动管理的要求逐步进行设备管理台帐的完善、细化。

4.现场临时线管理还存在隐患。如：现场检修时要求安装的照明、电焊机等临时线，在检修结束后经常不通知电气人员拆除，而电气人员也不知道现场检修是否结束，这样临时线一直带电放在现场，形成隐患。

**造气厂工作总结11**

今年\_月，我来到\_\_工厂苯酚车间工作。回顾一年来的工作情况，感触很深，收获颇丰。这一年在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过我自身的不懈努力学习和钻研，我很快掌握了装置工艺流程技术，同时工作和政治思想上都有了新的进步，个人综合素质也有了新的提高。

回顾这一年来的工作历程，工作总结主要有以下几点：

一、思想上与集体保持高度一致

在工作、学习过程中，我深切体会到，苯酚车间是一个讲学习、讲政治、讲正气的集体，在这样的氛围中，只有在思想上与集体保持高度一致、严于律己、积极上进，才能融入到这个集体之中。所以我更加深入地学习，用理论知识武装自己的头脑，指导实践，科学地研究、思考和解决工作中遇到的问题，使自己能够与集体共同进步。

二、通过理论学习和日常工作积累使我对苯酚工艺流程有了较为深刻的认识

1、抓住车间倒班学习

俗话说“一分耕耘、一分收获”。进厂期间，在厂领导的带领下，我深入苯酚车间进行观察和了解。我们一边观察一边听领导对各条工艺流程的介绍，并认真地作了记录。后来深入车间倒班，我亲眼目睹了操作人员的辛勤与令人叹服的操作技术。倒班，是我一段丰满的记忆，在岁月中酝酿，在回忆中沉醉。倒班期间我能虚心向师傅请教，努力学习工艺技术，同时学习他们吃苦耐劳的精神和克服种种困难的方法。车间实施“名师带徒”计划，师徒的传帮带，始终把自己培养成“一岗精、两岗通、多岗能”的目标作为自己的奋斗方向。对于刚刚毕业的我，很快融入了基层班组，通过一年的工作学习，确保了装置的安全、稳定、满负荷运转。

在见习期间，我工作积极努力，吃苦耐劳，能很快适应现场的艰苦环境，与同事相处和谐，提高了自己的组织能力。

2、抓住车间每个四点班的学习

不断的学习，是我不断进步的保障。每班第一个四点学习，是车间组织的车间级学习。在课堂上能认真听取兼职教师所讲的内容，并将其与实际生产紧密联系起来，努力做到学以致用。

3、利用日常时间学习“应知应会”和苯酚丙酮生产工艺技术

为了确保生产安全、高效进行，我积极学习工厂及车间的“应知应会”，注意生产上的细节问题。

在过去的一年里，我主要学习“\_\_”岗位，简要的工艺岗位任务如下：

(1)精馏岗位是回收粗产品中的异丙苯和并将粗产品精制成苯酚丙酮。

(2)\_\_加氢岗位是将精馏岗位回收的\_\_经过酚回收岗位碱洗后加氢转化为异丙苯。

(3)\_\_精制岗位是将精馏岗位回收的粗\_\_经过碱洗后，将粗\_\_精制成产\_\_品。

精馏岗位是利用精馏原理，将粗产品精制成产品，在丙酮提纯中，存在与沸点范围相近的醛类及杂质，单凭精馏无法将其从丙酮中除去，将稀碱加入塔内使醛发生羟醛缩合反应，生成高分子量化合物，可用精馏方法与丙酮分离开。

4、抓住车间培训工作的学习

实施“车间级”培训，车间建立对管理层、技术层、操作层不同层面以及同一层面不同层次员工全面培养的“梯级平台”的同时，使每名员工都能在自己的“跑道”上施展才华，进一步保证装置的安全运行，这也使自己在这项工作中也受益匪浅。

加强岗位操作人员的基本技能训练。以提高管理人员管理工作能力和水平，大力开展仿真培训;开拓他们的视野，建立新的“以文化力增强凝聚力、以执行力促进发展力”的管理理念。使培训工作与选拔拔尖人才相结合，与提高岗位操作能力相结合，与技能鉴定相结合，切实提高岗位操作人员的技能水平，形成“以点带线，以线带面”的培训格局。就是在这种培训工作中，自己真正懂得了企业如果要生存、要发展，员工的培训是缺一不可的。

在这3～4个月的培训工作中，我深切体会到具有良好的业务能力是基础。在工作岗位上，有着良好的业务能力是一种重要的基础能力，而理论学习是业务实践的基础，因此，对于刚迈入社会的大学生，掌握好牢固的专业知识就显得尤其重要了。还有一点就是在进行循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。

三、要扬长避短，不断完善自己

20\_\_年又是一个充满激情的一年，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种工艺和管理知识，并用于指导实践。

2、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

总之，在今后的工作中，我要继续努力，克服自己的缺点，弥补不足，加强政治理论知识和业务知识方面的学习，力争成为学习型、创新型、实干型兼备的新世纪人才。

苏轼有句话：“古之立大事者，不惟有超世之才，就必有坚韧不拨之志。”这句话的意思是，成功的大门从来都是向意志坚强的人敞开的，现在我想我是真的懂了。

**造气厂工作总结12**

在工厂当车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

一、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。

二、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XX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。

三、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。

四、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。

五、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XX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。

200\*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、安全标志仍不够健全。，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。

3、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。

4、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。

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、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。

2、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。

3、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。

4、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。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

**造气厂工作总结13**

一年来，我们车间在公司各级领导的支持下，以服务公司和各车间部门为宗旨，加强抓好我们车间各班组的内部管理，做好各部门的协调配合，较好的完成了全年公司对该车间下达的各项生产任务和其它相关的指标。

主要指标完成情怳：

本年度设备完好率:98%

本年度锅炉压力容器完好率:100%

本年度水电气消耗情况：

1—12月水实际耗用：31278吨

1—12月电实际耗用：万千瓦时

1—12月气实际耗用：万立方米

一.加强车间内部管理:

动力车间根据公司领导的要求，充分调动生产技术骨干和员工的积极性,加强技能培训学习,完善车间内部劳动纪律,牢固树立以为生产一线服务的精神，回顾20xx年全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保服务为前提，主要做了以下几方面的工作：

1. 按照公司的各项规章制度的规定，车间根据锅炉班以及电工班的特性，车间决定取消了以往的轮流执班，改为全员执班。合理调节淡旺的人员安排，确保了规章制度的惯彻执行。避免一些不必要的隐患发生。做到特殊事情特殊处理。

2. 积极配合公司劳资部门人事调动,根据本车间实际情况进行了合理的人员调节.

3. 车间坚持以服务为宗旨，车间电工，维修工以及一线维修工，加强巡逻检查，发现问题立即解决，保证随叫随到，保证公司和生产车间设备正常运转。

二，保证设备正常运转服务一线

1. 为了锅炉设备的正常运转，车间有效利用节假日时间，年初车间对锅炉燃烧器以及保温层进行了调节、检修。合理改造锅炉取样器的位址，使该区域规范整洁。

2. 更加合理改造加固锅炉手动进水泵的基础，消除了该泵在工作时的噪声。对锅炉自动进水和手动进水的管道进行了更换，解决了长期原因不明漏水的问题。

3. 水处理机是锅炉用水的主要设备，该设备运转时限已久柱体锈蚀,出现水质不稳定的现象，为保证锅炉的正常用水,车间提出对该设备进行更换，有效地保证了锅炉用水质量和使用寿命。

4.合理利用能源,更好地为生产一线服务，车间改变了以往传统的供气方式，密切配合各生产车间按淡旺季需求调节供气。

三.坚守本职.努力奉献

1.在生产过程中，为确保生产任务保质保量的完成，车间维修按计划对设备进行维修和保养，保证了设备的完好率，提高了有效的生产工时。为确保质量，维修工出主意想办法积极配合各生产车间各部门把好质量关。对促进生产任务的完成起到了积极配合的作用。

2.在保证了生产任务完成的前提下，车间维修工从公司利益出发，在主管领导的配合下，合理利用原有设备对一些元老设备进行修复改造提高生产效率。组织维修人员完成了八台天津造袋装机，缸体镗缸修复工作。

3.制膏车间一号锅长期闲置(传动有问题,无均质搅拌)达不到使用者的要求,车间维修工利用了它的主体,针对传动方式进行了改造,达到了设备的设计要求,使该设备发挥了它该发挥的价值。

4.为了提高成品封包的工作效率，新增了五台封箱机，一台高速打包机。对车间的生产线进行合理的改造，有效的降低生产成本，减轻操作工的劳动强度，为公司创造效益做出了贡献，也体现了维修工自身的价值。

4.本部门负责全公司压力容器,计量器具管理及检测工作。对全公司各部门使用的各种压力容器，压力表，计量器具严格把关，做到定期检测不漏检不合格器具不使用，定期负责对全公司的特殊工种上岗证培训.复训工作，坚决做到持证上岗。杜绝无证上岗操作。

5.本部门负责全公司机电设备的正常运转以及能源管理，对外含接.能源报表，包括公司(老厂)水.电.气的操表交费工作。

6.极积配合公司各部门完成一年一度公司内部审查及外部审查工作。

四.安全生产

1.动力车间在为生产服务过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。对锅炉的检修平台加装了护栏。

2.车间向员工进行安全宣传教育、对特殊岗位的员工进行上岗证培训、复训(培训、复训率达到100%)，对安全阀实行定期排压。提高员工的安全防范意识。

3.同时车间加大了自检自查和处罚力度，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，有效的避免了各类事故的发生。通过车间班组细致的工作，车间在本年度的安全工作基本达到了公司对车间的要求指标,无一例工伤事故发生。

五.与时俱进

总结成绩找出差距.在即将开始的新的一年的工作中，车间领导班子在主管领导的带领下，继续发扬团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平，带领全车间各班组员工，不断学习提高，继续为生产一线服好务，继续调动技术骨干和各班组人员的积极性，在服务生产过程中加强加大对自身管理的力度，做到安全生产，消除隐患。保质保量的完成公司对本部门各项要求。

**造气厂工作总结14**

20X年在工厂车间工作一年来，在各位领导和班长的指导及全车间人员的帮助下，我认真学习除尘脱硫运行和设备维修技术的理论知识，并很快熟悉和掌握对一次、二次设备的现场实际操作，运行设备的异常、事故的判断和处理，以及作为一名检修值班人员应知应会的一些基本常识、常规和各种规章规程，为干好检修工作打下了扎实的基础。在几年的工作生涯中，上级领导的亲切关怀和工作同事的热情帮助，让我的工作能力迅速成长、成熟起来，成为一名合格的检修人员。以工作为圆心，以勤奋刻苦、不断学习、尽职尽责的工作态度为半径是我对个人事业的认识，在事业上，我用心追求着自己的梦想，挥洒青春的汗水。

作为新时代的一名共青团员，我时刻严格要求自己，自觉遵守国家法律和团的纪律，自觉交纳团费，认真完成团组织交给的任务，积极配合团支部工作，参加团委组织的各项活动;在日常生活和工作中处处体现共青团员先进性，能够把批评和自我批评相联系，关心同事，经常交流、沟通，肯吃苦，敢创新，勇于应对挑战，始终站在时代发展的前列。而且个人素质也得到进一步提高。总结起来主要有以下几点：

一、正确的工作态度

参加工作以来，不论是在运行上还是在检修上，我首先找对自己的正确位置，为自己制定工作目标、工作计划。要求自己怎样做能掌握全面的业务知识，怎样做能发挥好自己掌握的技能知识，一系列的怎样做时常会督促我去树立正确的工作态度，做好自己的每一项工作。在自己不断努力下终于换来了领导的一致好评，曾被车间评“先进个人奖”、“精神文明奖”荣誉称号。

二、良好地工作作风及娴熟的维修技能

20X年，我被指派到检修班工作，负责除尘脱硫检修管理工作。面对繁重而琐碎的日常工作、艰苦的工作环境我迎难而上，利用一切可以利用的时间，全面细致地学习车间各项规程和检修知识，谨慎、合理地安排好每一项工作、每一个细节。

那时候，我主要负责维修任务，为了能使设备正常运行，工作中，我尽职尽责，努力钻研业务知识，认真填写报修记录和维修任务单，仔细统计班组各种维修报表，并及时上报。工作之余，我积极与车间负责人沟通，虚心向他们学习维修组的管理办法。功夫不负苦心人，经过努力，在同事们的共同努力下，终于总结出了一套比较适应设备正常运行的检修流程。在自己不断学习下，曾参加工厂焊工技能比武大赛，获得六等奖。

三、良好的团队合作精神

在现代的工作环境中具有团队意识是非常重要的。有效的团队工作可以提高工作效率。为此，在工作中我不光自己努力工作，同时也和同事之间处理的非常好。在工作中除了互相学习外，生活中我也经常和同事谈心，了解各自内心的想法，相互出主意、想办法。

作为一名普通的检修工人，不经意间我融入电厂这个大家庭已经4年有余。回眸来时的路，那不远处闪现的依然是蓝色的火焰，升腾起的又分明是姹紫嫣红。

还记得第一次穿起电厂蓝色的职业装时，那种无法掩饰的内心的喜悦，我梦寐以求的愿望实现了，沐浴着清晨的朝阳我自豪的向工作岗位走去。

工作之余，静静地感受奉献的喜悦，默默地享受着工作的快乐，我的心灵在净化。忙碌是我工作的主旋律，用爱岗敬业中蕴涵的快乐塑造着我，一名普通检修员无悔的人生。

**造气厂工作总结15**

\_\_\_\_年，在领导正确带领下，无论从班组的绩效还是班组建设方面都取得了丰厚的成果。以下，在此向大家回报一下今年的工作内容以及日后的发展方向：

一、加强班组建设和管理

1、塑造班组文化建设，提升班组成员的凝聚力。充分利用例会和车间班前班后会，传达公司的第二次创业发展方向，使班组成员真正领会到公司的发展要求、前景和目标，努力向新的方向迈进。

2、不断参加班组长培训。车间班组长的责任直接影响车间的工作绩效，因此，在09年的班组建设中我首先强化自身的带头作用。加强班组长的培训与学习，同时为班组成员团队学习的机会，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

1、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。

2、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09年的安全生产。

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，04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(2)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：1、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。

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。为创建一直卓越班组共同努力!

**造气厂工作总结16**

20\_\_年，面对入炉矿综合品位下降、高炉炉役后期的生产、5#高炉炉况差、生产困难、年度检修推迟及焖炉检修时间长等一系列问题，高炉车间勇于迎难而上，积极采取措施应对。在公司、分厂两级职代会精神指导下，围绕年初设定的奋斗目标，统筹兼顾，合理调配各种可利用资源，强化各项基础管理，并坚持以安全生产为核心，科学炼铁，工艺上以炉况稳定顺行为基础，通过采取合理奖惩机制，调动广大员工的积极性，充分发挥各岗位人员尤其是技师、工程技术人员等的聪明才智，群策群力，别开生面地开展各项技术攻关，严把重要关口，重点突破。在全体员工的共同努力下，高炉车间取得了骄人的成绩，主要亮点有：

(1)焖炉检修后快速达产，喷涂造衬效果显著;

(2)高炉炉体温度快速下降且长期保持炉体温度正常，高炉炉缸维护良好且持续稳产顺产;

(3)各高炉炉况整体稳定顺行，生产形势可喜，尤其是今年上半年，屡创日产新纪录;(4)5#高炉炉况有一定的改善充分发挥了大高炉的产能优势;

(5)1高炉经过长期的摸索，产能大副度提高。1-11月，共产生铁332万t，焦比380kg/tfe，煤比，综合焦比512kg/tfe，燃料比549kg/tfe。在受到多种不利因素影响的情况下，绝大多数经济指标保持较好水平，为今年奋斗目标的实现奠定了坚实的基础。同时，在环保方面也做了大量工作，责任落实到炉长、班组以及个人，无组织排放得到了较大程度的控制。下面我将具体工作总结如下。

工作总结

一、以安全生产为核心，坚持科学冶炼，全力迎接新挑战。

对于生产单位来说，安全生产既是企业的生存之本，又是广大员工生命安</

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！