# 新入职车间普通员工年度工作总结202\_年【三篇】

来源：网络 作者：九曲桥畔 更新时间：2024-05-02

*车间是企业内部生产组织的基本单位，也是生产管理的主要组织。 以下是为大家整理的关于新入职车间普通员工年度工作总结202\_年的文章3篇 ,欢迎品鉴！【篇一】新入职车间普通员工年度工作总结202\_年　　一年的车间技术员工作，加强了我对公司电气系...*

车间是企业内部生产组织的基本单位，也是生产管理的主要组织。 以下是为大家整理的关于新入职车间普通员工年度工作总结202\_年的文章3篇 ,欢迎品鉴！

**【篇一】新入职车间普通员工年度工作总结202\_年**

　　一年的车间技术员工作，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。现将一年来的工作情况总结如下：

　　>一、日常工作内容

　　(1)x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)x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x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)x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)x月对x304#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，负荷时可到达4000a，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)x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)x月份对x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x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、x区x发酵车间停车检修

　　在北厂区x月中旬到x月中旬，x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x车间x车间，x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;x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、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。这主要表现在：

　　①在突发事故中，有些新设备我对它们的性能还不是特别熟悉，还需查找资料，影响了设备故障排除的及时性;

　　②设备档案的建立还未开展，主要是竣工资料未完善，负责工程又占用了我的很大精力，在这项工作中，有点力不从心的感觉;

　　③培训工作还未纳入规范化的系统，现在培训工作虽然开展起来，但因缺乏协调性，容易正常培训的效果降低;

　　④没有把班组的设备标准化管理工作抓起来，导致班组工作效率的没有进一步提升。

　　针对这些不足，我计划下一步要继续加强自身的学习力度，尽快将新设备吃通吃透，并将这些新知识尽快传授给员工，提高公司整体电仪设备故障排除的精度和效率。尽快完善全公司电气设备的档案建立工作，使纸质文档和电子文档同步，提高公司电气设备的管理水平。协调与其他技术员的关系，统一制定一个统一的培训目标，将培训工作纳入员工的绩效工作中，建立员工与技术员的一个互动平台，力争把车间营造成“帮、学、比、赶、超”这样一个具有活力的集体。另为，逐渐规范班组的设备管理，对每项工作制定一个标准范本，使每项工作有据可依，在标准化的基础上提高班组的工作效率。

**【篇二】新入职车间普通员工年度工作总结202\_年**

　　当20x年的钟声敲响之际，我们送走了20x年。回顾已经过去的20x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20x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20x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

　　20x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：

　　2.1、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。

　　2.2、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：

　　5.1、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。

　　5.2、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。

　　5.3、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。

　　5.4、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。

　　5.5、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。

　　4.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1.5m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：

　　2.1、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。

　　2.2、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。

　　2.3、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。

**【篇三】新入职车间普通员工年度工作总结202\_年**

　　当20x年的钟声敲响之际，我们送走了20x年。回顾已经过去的20x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20x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20x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

　　20x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：

　　2.1、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。

　　2.2、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：

　　5.1、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。

　　5.2、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。

　　5.3、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。

　　5.4、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。

　　5.5、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。

　　4.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1.5m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：

　　2.1、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。

　　2.2、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。

　　2.3、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。

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！