

最新车间主管工作总结和计划(优秀5篇)

时间就如同白驹过隙般的流逝，我们又将迎来新的喜悦、新的收获，让我们一起来学习写计划吧。我们在制定计划时需要考虑各种因素的影响，并保持灵活性和适应性。下面是我给大家整理的计划范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

车间主管工作总结和计划篇一

一、齐抓共管，建立车间安全例会制度

安全是什么?安全是企业的生命，是家庭的幸福，是工作的快乐，是单位的效益;是平安、也是一种幸福，更是一种珍爱生命的人生态度。安全责任为天，生命诚贵无价;所以安全生产我们容不得半点马虎，从以往安全事例分析，教育职工安全事故一般会出现在做事粗心、大意、马虎;上班期间精神状态不好，注意力不能集中;违章操作;技术不够硬，对现场和设备情况了解不够。

针对以上情况，__车间在成长的过程中逐步完善安全管理制度，配备了一个车间安全员和两个班组安全员，定期召开安全专题会，对安全事例加以分析，借此提高员工安全技能，认真开展现场隐患排查、整改和自查自纠活动，出台了安全考核细则，加大对违规违纪人员的考核力度，我们的安全目标是：安全零隐患，全年工伤事故为零，工亡事故、重大火灾事故、污染事故为零。

二、班组制度建设的基本情况

班组是企事业的细胞，是企事业基础单位，是企事业单位一切工作的基础和落脚点，也是各级工会组织联系职工，履行维权责任的第一起点。加强班组建设，是工会落实工作方针

的必然要求和基础工作。班组人员综合素质决定着工作的质量、任务指标的完成和企业的发展速度。学习和有针对性的培训是提高职工素质的有效途径，是推动公司发展的基础工作。公司的发展是通过全面工作水平提高来体现的。班组交流可以取长补短，提高认识，统一思想，统一工作方向，形成团结的氛围。班组内通过考勤的形式，考察记录班组成员的出勤情况、为选优和考评创造条件。

实践证明考核机制是非常有效的，是切实可行的管理手段。班组考核制度的建立将有效的促进班组人员荣誉感、责任感的加强，有效的促进班组凝聚力和加强，有效的促进班组竞争意识和竞争本领的提高。充分发挥工会的监督保障职能，积极推行政务公开制。成立班组建设资金理财小组，成立公示制度实施以来，制度成立以来每位员工都能认真执行，详细填写，及时公布，堵塞了跑、冒、滴、漏现象，杜绝了弄虚作假行为，使班组建设资金得到充分利用。

三、生产技能培训、提高和经验的积累

生产技能和生产经验是我们作为一个生产车间必备的本领；__车间历来把提升员工个人技能作为增强班组战斗力的有力保证，在__年这一年的学习当中，我们把理论、实践和生产经验相结合，多总结，多交流，多动手，老带新，学习效果明显，上岗后证明，这一段努力均使每位员工练就了一身过硬的生产本领。

转眼之间，我们又将要踏上崭新的征程。新的一年，挑战和机遇并存，困难与希望同在。面对“寒冬”的来袭，我们肩上的责任更重，我们的信心也更强。我们一定要不折不扣地按照分厂的总体部署，脚踏实地地强化内部管理，提高综合素质，以饱满的工作热情和顽强的拼搏精神，通过我们更加科学的管理和更加细致的工作，将分厂的工作全面推向前进。同时也全力打造__公司更加灿烂辉煌的明天！

车间主管工作总结和计划篇二

产量从x月份入库量为xxxpcs到x月份dem产量达到xxxpcs□xxxpcs□短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在x总、x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xx公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

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x月份xx%到x月份达到xx%□提高了xx%□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。
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x月到x月生产制程重大质量事故共发生了两起□xxxmhz/s和太莱的12mhz/s印错字。

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。

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20xx年中加强管制。

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。

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在x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x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。

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。

在没有任何安全设施防护的情况下，这一年中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。

车间主管工作总结和计划篇三

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

1. 焊接实习

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

2. 热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属

热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3. 车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式；学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式；知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄；过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

车工体会：车床是通过各个手柄来进行操作的，成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。理论归理论，实践才是真目的，才能练出真本领。此阶段实习给我的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么操作，不动手不知道哪里有错，不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知，实践使人的进步更快，收获更多，适应社会能力更强。

4. 数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开真正的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

5. 钳工实习

在钳工实训中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为：1，钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2，使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。3，台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。接着便是刮削、

研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。

钳工的实训说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

6. 铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

铸造成型，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味了。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心，还有的就是小时候用的是手，现在用的是沙箱、舂砂锤、秋叶砂钩罢了。看起来就这么简单的几步。但是我想要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有幸有现成的模子，可以尽快进行下一步的制砂型，舂砂看着简单却很累啊，不能偷懒而舂的不实或加多些砂，这会对后期铸造出的零件起关键作用。记住有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一上午尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，

心里就想其实那也不算什么!只是连我们自己都会不相信自己的眼睛,那么一堆砂子在我们的精心加工下竟可以变成如此整齐漂亮。

7. 锻工实习

锻压是在外力作用下使金属材料产生塑性变形,从而获得具有一定形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。它是机械制造中的重要加工方法。锻压包括锻造和冲压。锻造又可分为自由锻造和模型锻造两种方式。自由锻还可分为手工锻和机器锻两种。

(1) 手工锻造工具

支持工具: 如羊角砧、球面砧(又称蘑菇砧)、芯砧等。

打击工具: 如各种大锤和手锤。

成型工具: 如各种冲子、平锤、葫芦、窝子等。

夹持工具: 各种形状的钳子。

切割工具: 各种錾子及切刀。

量具: 直尺、内外卡钳等。

(2) 锤上自由锻造工具

夹持工具: 如圆钳、方钳, 槽钳、抱钳、尖咀钳、专用型钳等。

切割工具: 如切刀(又称剁刀)、啃刀、半圆切刀等。

变形工具: 如夹子、槽子、压铁、冲子、芯轴、压棍、漏盘等。

量具：如直尺、内外卡钳等。

吊运工具：如吊钳、叉子等。

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。我们应该大学生多参加这样的实习活动，似乎这些天的时间比我们课堂上学到的东西更多。

我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我希望现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。较紧迫，所以这次上海之行应该以参观为主，在上海阀门厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在上海大众汽车有限公司的参观，多少令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行的收获。

车间主管工作总结和计划篇四

大家好！

我叫尹红星，现在是原煤段一名普通职工，我今天来竞聘原煤段班长一职。非常感谢各位领导给了我展示自我、参与竞争的机会。我十分珍惜这样一个难得的机会，将客观地说明我所具备的应聘能力，全面地阐述我对于做好原煤段班长工作的总体思路和具体措施，心悦诚服地接受各位领导和评委的挑选。我于1990年参加工作□20xx年5月分配到孙庄生产部工作，我的工作得到了在座许多领导、评委的亲切关怀和悉

心指导，我不敢辜负领导们的殷切期望，两年来，我勤勤恳恳，不断进取，在思想上和工作能力上都有了很大的进步。因此，我今天是充满信心走上竞聘讲台。

我认为要当一个合格有能力的班组长应做到以下几点：

首先是有丰富的理论知识与实践经验。进厂两年来，在思想上积极向党组织靠拢，同时通过自学企业管理方面的书籍，掌握了企业管理的一些基本方法和手段，并且经过在工作中的不断积累，取得了一定的实践经验，具有了较强的组织协调能力和团队协作精神，理解了同事之间相互协作的重要性，注重团队的协作精神，尽忠职守，能够灵活有效地规划、安排处理各种事务，使我在同事中享有很好的声誉。

其次是年龄优势：我今年41岁，精力充沛、喜爱忙忙碌碌的工作，思想活跃，接受新事物较快，工作中能发挥主观能动性，让我能够为新岗位工作的开展尽心、出全力。

再就是有较强的公仆意识和自律能力。从进厂起我时刻严格要求自己，从自身做起、从细微做起，服务他人，快乐自己。使我具备了班长应具有的政治、管理、文化等基本素质，并树立了良好的竞争、质量、信息、法制观念。

原煤段是孙庄生产部至关重要的一个工段，它关系着整个生产部生产的顺利进行，是生产部的桥头堡。我深知，原煤段的工作不是轻而易举能够做好的，我必须全力以赴，理清思路，找准工作的切入点和着力点。如果我有幸担任原煤段班长，我将迅速从以下几个方面开展工作。

- 1、在人员使用方面，我将合理利用人才，设立有效的奖惩制度，充分调动大家的工作积极性，尽量做到人尽其才。就如刘禹锡诗中所说“问君哪得清如许，为有源头活水来”，只有充分调动职工的积极性、创造性，增强他们的主人翁责任感，激发了职工的巨大潜能，才能为企业的建设发展贡献自

己的巨大能量。

在质量措施方面，我将集思广益，狠抓204#手选质量和稀煤半斗质量，质量上做到只有零缺陷，不能有“下不为例”。

在工作创新方面，以严、细、实的工作态度，学习运用新技术，总结推广先进经验，开展合理化建议、发明创造、技术革新、技术改进活动，推动技术进步。

在现场管理方面，我将以定置管理为中心，以现场6s活动(整顿、整理、清洁、清扫、素养、安全)为内容，对厂内的人流、物流、信息流进行有效合理的控制，营造高效、有序、舒适的生产和工作环境。

诚恳待人、忠实正派是我的为人态度;勤奋务实、开拓创新是我的工作态度!如果组织上委以我班长的重任，我将不辜负大家的期望，充分发挥我的聪明才智，以昂扬的工作热情和高度的工作责任心，加倍努力地工作，使原煤段的工作在各方面都有新的起色，新的突破，上升到一个新的台阶。

最后祝大家身体健康，万事顺心!谢谢大家!

车间主管工作总结和计划篇五

20__年安全生产工作将继续本着“安全第一，预防为主。”的方针，按照“谁主管、谁负责”的原则，进一步分清责任，从维护工厂发展的大局出发，保持钛白人艰苦奋斗、吃苦耐劳的工作作风，严格履行公司的安全生产工作部署，控制指标，积极行动，把安全生产工作抓紧、抓好，为工厂经济发展做大做强做出新的贡献。

在过去的一年中，我们工厂的生产效率因为机器的改进而大增很多，这是值得我们每个人高兴的事情。在机器改正过程后，生产效率增加不说，对工人的要求也逐渐减低，不再像

以前那样麻烦，累人了，这是最值得赞扬的地方。

一年就要过去了，我们又期待着新的一年的到来，在新的一年里，我们会更好的工作的。

1、初步推行设备维护保养模范岗位示范点，首先以动力车间锅炉房为推行示范点。

2、各车间在日常工作中要落实好各项设备管理制度，包括设备的日常巡检、维护保养、设备日常检修、中修和大修。

3、生产技术部和各车间要设立重要设备台帐，利用台帐统计分析重要设备的运行特点、配件的库存情况，提前进行配件计划或自制加工，并有预见性地提出检修计划；根据公司年度培训计划，设备管理员要结合自己的实践经验对各车间机修工进行设备技术培训，各车间要利用班组安全会对机修工进行日常的设备技术培训，不断提高机修及机器操作员队伍的技术水平。

4、由于制酸车间设备腐蚀、老化、技术力量较弱。

5、设备副经理和设备管理员要经常深入车间生产一线检查和了解各重要设备的运行情况，跟踪主要备品配件的库存和采购情况，督促供应部对主要紧缺配件的采购，检查车间自制配件的加工制作情况，确保主要配件随用随有；检查和督促车间做好设备的日常维护保养工作，并作技术上的指导，做好安装检修、使用、维护、检查统计一条龙的工作；合理协调生产和设备检修工作，加强设备的巡回检查，增强计划性的检修工作。遇到异常情况及时作出调整，遇到抢修任务时，做好三个车间机修人员的调配工作，确保生产的连续稳定。

6、做好生产设备检修的统计调查工作，为设备工作计划提供统计依据。

- 7、关注__线一段炉的抽风收尘系统，考虑方案为重新布置和选择旋风、一台尾气风机进行改造。解决一段炉收尘效果较差引起风机经常结叶轮料振动的问题。
- 8、及时了解市场信息，发现适用的新材料新设备时，及时计划应用，延长设备的使用寿命。
- 9、计划对动力车间煤气炉进行一次全面检查检修工作，给已磨损的炉篦座加装一圈防护圆筒，并更换其附件二联柱一台。
- 10、对4t锅炉进行全面检查检修工作，全面清理炉内结垢一次。
- 11、不定期检查补焊冰晶石干燥炉筒体及相关部件x次。