# 最新注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版(11篇)

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2024-06-07

*报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么什么样的报告才是有效的呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。注...*

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么什么样的报告才是有效的呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇一**

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。

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。

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。

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，

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、

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。

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。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇二**

注塑生产达到“优质、高效、低耗”是每个企业追求的目标。如果注塑生产中控制/管理工作不到位，就会出现生产效率低、不良率高、机位人手多、料耗大、批量退货、人为损伤模具、压模、断螺杆头、延误交期、修机/修模频繁、不良率高、废品多、原料浪费大甚至发生安全意外等问题，给企业造成巨大的经济损失，企业的利润就会大大减少，甚至出现亏损。“注塑开机不等于赚钱”，我们每一位注塑工作者都要提升自己的工作质量和工作效率，努力提升注塑技术/管理水平，增强成本意识，严格控制“料工费”。注塑成本是指生产过程中的全部耗费，包括：人工、电费、模具、原料、色粉、维修费、设备耗损、工具、包装材料及辅料等。影响注塑经济效益的因素主要有：注塑模具/注塑机保养意识低、水口料控制不好、修模/修机次数多、机位人手多、各岗位人员职业技能低、工作质量差、生产效率低、调机时间长、分析问题/处理问题能力低、仅凭经验做事、观念落后、注塑技术/管理水平低、跟着问题后面跑、预防工作不到位、工作方法欠佳、原料混杂、废品多、生产周期长、模腔堵塞、排机不当、欠单/超单生产、退货返工、修模/改模次数多及培训工作不到位等。

注塑周期时间在保证产品质量的前提下越短越好，注塑周期越短，生产数量越多，单位产品的制造成本就越低。

注塑周期时间包括：射胶时间、保压时间、冷却时间（熔胶时间）、开模时间、顶出时间（含停留时间）、开门时间、取货时间、关门时间及锁模时间等（特殊情况还包括射台前进/后退时间和喷脱模剂时间）。

缩短注塑周期时间最主要的方法有：减小塑件壁厚/流道尺寸（以缩短冷却时间）、减少开合模距离/顶针行程、快速取出产品、机械手操作、加快开/关安全门的速度、减少胶件粘模现象、正确选择冷却时间、合理设定开/合模速度及顶针速度/次数等。

某胶件（一出四）的标准注塑周期时间为24秒，如果实际注塑周期时间延长到28秒，以一天生产时间为23小时计算，其经济效益分析的结果如下：

标准日产量为：23×4×（3600÷24）＝13800pcs。实际日产量为：23×4×（3600÷28）＝11829pcs。一天的产量就会减少1971pcs。，就相当于一天减少3.3小时的生产时间，生产该胶件的制造成本就会增加（3.3÷23）×100%＝14.3%。如果某企业有80台注塑机，一台机每小时的加工利润为50元，每天就会少赚165元。该企业每月的经济损失为：80×165×30＝39.6万元。该企业一年的经济损失为：39.6×12＝836.4万元。

每个注塑企业在对客户报价时，通常都是以总模腔数来计算产量和制造成本的；如果在注塑生产过程中，因技术人员不慎损伤了模腔或某个模腔品质不良需堵塞生产，就会造成注塑生产成本明显增加，利润减少甚至出现亏损现象。

某塑件的订单为30万只，每只利润为0.05元，生产中模腔数为一出八，因注塑技术人员不慎弄伤了一个模腔，需堵塞该腔生产，周期时间为20秒，一天按23小时生产时间计算。其经济效益分析的结果如下：

标准日产量为：23×（3600÷20）×8＝33120pcs。实际日产量为：23×（3600÷20）×7＝28980pcs。30万产量的标准生产天数为：300000÷33120＝9.06天实际生产天数为：300000÷28980＝10.4天完成该订单的生产需多花1。34天的时间，就会少赚2219元。

该胶件的生产利润就会变为：0.05－0.0074＝0.043元（是原来利润的86%）；如果一个注塑车间平均每天有5套模具需堵塞一个模腔生产，该企业一年就要减少37万元的利润。

叠层模具是当今塑料模具发展的一项前沿技术；型腔是分布在2个或多个层面上的，呈重叠式排列，相当于是将多副模具叠放组合在一起；通常注塑机在使用单层塑料注射模具的时候，其本身的注射量和开模行程只使用了额定的20%~40%，没有充分发挥注射机的性能，而叠层式注塑模具能够在不增加锁模力的基础上，在1台注射机1个操作人员的条件下能使产量根据层数成倍增加，可以极大地提高生产效率和设备利用率，并能节约生产成本和人力资源。叠层式注塑模具最适于成型大型扁平制件、浅腔壳体类制件、小型多腔薄壁制件和需大批量生产的制件。

叠层模具的优点：

与常规模具相比，叠层式模具锁模力只提高了10%～15%，但产量可以增加90%～95%；模具制造要求基本上与常规模具相同，且将多副型腔组合在一副模具中，所以模具制造周期也大大缩短；使用高效叠层注塑模可以得到双倍或者四倍于普通单层模的产出而无须投资购买额外的机器和设备。这就节约了安装机器、设备和扩建厂房、新增劳动力的费用；叠层模具可以装在单层模具要求相近的注塑机上，单位时间的产出效率却是成倍的增长;节约原料，易于自动化，提高产品性能，缩短生产周期；

“废品是最大的浪费”，如果注塑生产过程中出现不良率高、胶件报废量大或退货现象，则原料、电费、人工、设备损耗（不含其它方面的费用）等的损失就会很大。

某胶件（一出二），单件重量为30g，原料价为20元/kg，注塑利润为0。08元，生产过程中的不良率为10%，注塑周期为25秒。其经济效益分析的结果如下：

每个产品的原料成本为：20×30÷1000＝0.60元。

一天的生产数量为：23×3600÷25×2＝6624pcs。

若一台机每天的电费、人工费及其它费用需1000元，

每个胶件的加工费用平均为：1000÷6624＝0.15元/只。

10%不良率一天所造成的损失为：662×0.60＋662×0.15＝496.3元。

一天生产所得的利润为：（6624－6624×10%）×0.08＝477元。

一天生产的实际利润为：477－496.3＝－19.34元。

即：每天亏损19.34元（不包括模具/机器损耗及场地费）；若水口料可以回收利用，则每台机一天的利润就会减少100元以上；100台注塑机的企业，一年的经济损失为：100×360×100＝360万元。

模具保养工作如果做不到位，生产过程中就会经常出现模具故障，需频繁停产落模维修，既影响生产的顺利进行和胶件质量的稳定，又会给企业造成经济损失（如：模具维修费、塑胶原料/电耗、人工费及机台停产的损失等）。

据统计分析平均每套模具的维修费为350元，原料/电的`浪费为100元，上落模的人工费为50元，机台停产损失的费用为200元（约700元左右）。

某一注塑车间100台机，平均每台机生产中一个月修模次数为4套（次），其经济效益分析的结果如下：

一个月模具维修所造成的经济损失为：4×100×700＝28万元；

一年所造成的损失为：12×28＝336万元；

因此，我们每个注塑技术人员一定要增强模具保养意识，合理设定锁模力/开锁模速度/顶针参数、正确设定低压保护参数，在注塑生产过程中对模具做好清洁、润滑、保养和防锈工作。

根据统计，大型塑件的成本中原料费占70%~85%，中型塑件的成本中原料费占50%~65%，小型塑件的成本中原料费约占30%左右。原料成本是注塑生产成本的主要部分，注塑生产过程要加强水口料、废品、胶头及原料的控制；注塑生产中造成原料损耗的环节有：混错料、用错色粉、超单配料、水口料混杂、打错料、加错料、烘料结块、烘料桶来彻底清理干净、原料污染、不良率高、调机时间长、胶头未分类处理（压扁回用）、修机/修模造成的开停机、生产排机不当、生产中频繁调换机台、補料生产、长时间处理问题、水口料分类不彻底、试模次数多及喷嘴漏胶等。

根据注塑成本统计分析，转换一套模具生产平均损耗2kg原料，每公斤原料平均价格为20元/kg，每转一套模（包括转料、转色、补啤、更换原料、修机/修模、试模、转换机台等的转模）最低损失原料费40元。用错料（包括：混错料、用错色粉、打错料、加错料、超单生产、超单配料、原料污染、水口料混杂等）每包料平均成本为500元，有些特殊的工程塑料价格高达100元/kg（每包原料成本为2500元）。

某企业有100台注塑机，在生产中每台机一个月内平均转模（指修模、修机、换料/色、更换机台等）10次，其经济效益分析的结果如下：

一个月浪费的原料成本为：100×30×10×40＝120万元。

一年所造成的原料浪费高达：120×12＝1440万元。

上述还不包括其它方面（如：用错料、退货、水口料混杂、打错料、加错料、超单补料、原料污染等，所造成的原料损失。如果一个100台注塑机的企业，每台机平均每天损耗1kg原料，则一年所造成的原料损失为：100×1×20×360＝72万元。因此，注塑车间所有的工作人员都要增加节约原料的意识，加大对原料的管理和控制力度，提高各岗位人员的工作质量和工作责任心，减少注塑生产中各个环节所造成的原料浪费，为企业创造更多的利润。

注塑机是注塑生产的关键设备，每台机的价格平均为35万元，约占注塑部总投资的60%；注塑机的保养工作如果做不到位，就会出现机铰磨损、断螺杆头、断格林柱、喷嘴漏胶、液压油污染、油管漏油、油压系统故障，电子元件烧坏（或寿命减短）、料筒内壁/螺杆损伤、过胶圈（止逆环）损坏、机械零件损坏、停产修机频繁、机器利用率低、维修/更换零件费用昂贵、工艺条件不稳定、生产中不良率高（报废量大）、生产效率低及注塑机使用寿命缩短（约1~2年）等，造成浪费大，成本高。

某注塑企业有100台注塑机，平均每台机一年出现一次维修故障，每次维修费为1500元，如果注塑机润滑保养工作不佳，造成注塑机平均缩短使用寿命缩短1。5年，其经济效益分析的结果如下：

注塑机一年所需的维修费为：100×1500＝15万元；

注塑机使用寿命减短所造成的成本损失为：1.5×100×35＝525万元；

若以10年使用寿命计算，每年损失为：525÷10＝52.5万元；

上述浪费中，还不包括产品质量的不稳定造成不良品增多、修机停产、更换液压油、机器大修、更换螺杆/料管及其它方面所造成的浪费。因此，注塑技术管理人员要增强注塑机的保养意识，预防机器出现故障，做好注塑机的使用/润滑/保养工作，延长其使用寿命，降低成本。

“产品质量是企业的生命”，胶件退货和不良率高是最大的浪费，既影响企业声誉，又会给企业造成极大的经济损失。如果注塑生产中产品质量控制不好，就会出现不良率高、废品多、产量低、退货返工、延误交期、甚至会丢失客户订单，企业的竞争力下降。如果注塑生产中出现批量退货，造成的损失会更大，投入生产中的“料、工、费”全部损失；特别是因胶件质量所致的成品退货，有的企业为此付出了几十万、数百万、上千万美元的代价。例如：东莞有某个塑胶电子厂，曾发生成品运到国外客户时，因胶件开裂而退货，一次就损失了320万美元。如果品质控制不好，注塑生产中不良率超过8%，就会出现亏损（特别是注塑水口料不能回收利用的塑件）。

某注塑企业，生产一透明电器制品的底壳时（较大），因斜面螺丝柱方向在修模时装反，结果两周（14天）时间生产的胶件报废，每天注塑加工费为2500元，原料损失总共为100包，其经济效益分析的结果如下：

原料损失费为：100×25×20＝5万元；

加工费损失为：2500×14＝3.5万元；

该单由于延误交期，成品需空运到国外，多付15万元的空运费，总共造成的损失为：5＋3.5＋15＝23.5万元；

如果组装产品退货、客户取消订单，所造成的经济损失更大。“优质产品是生产制造和管理出来的”，注塑部各岗位人员均需增强品质意识，通过提高工作质量来提升产品的质量，减少退货风险，降低成本。

注塑生产效率的高低，是对注塑机/注塑模具保养、注塑模具质量、注塑工艺的合理性、注塑技术/管理水平和员工素质的综合反映。生产效率低，在一定时间内注塑某一塑件的数量少，生产成本就高。没有高效率，就没有高效益。提高注塑生产效率的方法主要有：改进生产工具、改善工作方法、使用高效的工具和设备、提高各岗位人员的工作质量和工作效率、实现自动化生产、减少生产故障、减少修模/修机次数、加强模具和注塑机的保养工作、提高注塑技术和管理水平、做好生产前的准备工作、降低不良率、缩短周期时间、减少处理问题的时间等。

某注塑企业（有100台机）在注塑生产过程中，经常出现停产修机/修模/烘料、不良率高、生产问题多，生产效率平均只有80%，其经济效益分析的结果如下：

若以注塑生产效率90%为标准，按一台机每天（23小时计）平均生产3000模计算，该企业100台机每天因生产效率降低所减少的产量为：100×（90%－80%）×3000＝30000模，相当于10台注塑机所生产的数量，若每台机平均一天所创造的经济效益为1000元，一个月所减少的利润为：30×10×1000＝30万元；一年所减少的利润为：30×12＝360万元；因此，提高注塑生产效率，不但可以为企业带来丰厚的利润，降低生产成本，还可以减少注塑机、模具、周边设备、工具及厂房的投资。总共可以减少的设备投资额为：10×30＋10×5＋10＋5＝360万元。可见，如果注塑企业管理人员的观念到位，通过技能培训和技术管理水平的提高，能将注塑生产效率提升，会带来极高的经济效益回报。

现代的企业面临着“民工荒”的时代，招工困难。过去有的企业错误地认为注塑行业是劳动密集型行业，使用大量的注塑工人来进行后加工处理，管理落后的注塑企业平均每台注塑机的生产工人数量超过2人以上，甚至更多；一般管理水平的注塑企业，每台注塑机的机位工人数量平均为1。5人；技术和管理水平较高的注塑企业（属中上等），每台注塑机的机位工人数量平均为1。2人，自动化生产程度高的注塑企业（上等），每台机的机位工人数量平均为1人以内。只要产品/模具设计科学合理，且注塑生产的自动化程度高，注塑生产是完全可以实现无人化作业的；国外20年前已经有由中央电脑系统控制，无人操作的注塑车间。

减少机位人手的措施主要有：优化产品设计、改善水口形式、利用三板模结构、使用机械手或其他可以代替人手的自动化装置、采用高效的工装/夹具、减少后加工量、减少不必要的动作、保护模具（以免产生披锋）、改进加工工具、规定后加工的量化指标、加强操作培训、使用熟手工人、改进加工流程和方法、改良包装方式等。

有50台注塑机的企业，改善前每台注塑机的平均人手为2。2人，通过6个月的系统改造和我们的培训/提升后，现在注塑机位平均人手为1。3人，其经济效益分析的结果如下：

现在该企业注塑机位工人数量为：50×1.3×2＝130人（两个班）。

改良前该企业注塑机位工人数量为：50×2.2×2＝220人（两个班）。

改良后企业所减少的机位人手为：220－130＝90人。

按每个工人的平均费用（含吃、住、水、电及工资等）为1200元/月计算，该注塑企业一个月减少的人工费为：90×1200＝10.8万元。

一年则可以节省人工开支为：12×10.8＝129.6万元

可见，通过提高注塑技术/管理水平，减少机位人手，对提高经济效益，减少人工开支，是注塑企业降低生产成本的有效途径之一。

注塑加工是一个知识面广、技术性和经验性强的行业，而且是一个系统工程。它涉及到塑料性能、胶件结构、注塑模具设计/加工、注塑机结构/功能、注塑工艺调校、注塑常见缺陷原因分析、塑料助剂（配色）、注塑品质控制、注塑工程管理、塑件性能测试、注塑车间管理及安全生产管理等多方面的知识。

目前，大多数注塑企业的从业人员（如：产品结构设计工程师、模具设计工程师、模具制造人员、试模工程师/技术员、注塑技术/管理人员及品质工程师/品检人员等）的职业技能偏低（与国外相比），专业知识缺乏，企业对相关人员进行注塑专业技能知识的培训较少。长期以来，注塑技术/管理人员没有学习专业知识和提升能力的机会，其分析/处理问题的能力欠佳，不擅于从塑料性能、产品结构、模具结构、注塑机性能及注塑工艺条件等诸因素进行综合分析注塑缺陷和生产中出现的问题，仅凭经验做事，盲目调机。

如果企业的注塑技术/管理水平低，注塑生产中就会出现：生产效率低、不良率高、机位人手多、料耗大、批量退货、试模/改模次数多、人为损伤模具、压模、断螺杆头、延误交期、模具/机器的故障多及安全生产意外等诸多问题，给企业造成巨大的经济损失，导致生产成本高、企业的竞争力下降。

培训——是企业成功的秘密，培训是回报率最高的投资。

“学习决定未来，知识改变命运”，只有通过全面系统地培训注塑技术管理知识，不断提高各岗位人员的工作能力和工作质量，才能从根本上预防注塑生产中出现的问题，减少各种浪费，以降低注塑生产的成本。

某注塑企业有62台注塑机，过去平均生产效率仅为82%，不良率平均高达8%，料耗平均为6%；20xx年x月聘请华南注塑技术管理顾问有限公司对该企业的注塑相关人员进行全面系统地培训，并进行为期一年的顾问改善后，在20xx年10月对其进行跟踪和评估，生产效率提升到89%（增加了7%），不良率平均降到4%（下降了4%），料耗平均为3%（减少了3%）。其经济效益分析的结果如下：

生产效率提升7%，一年所增加的利润为：62×7%×30×1500×12=234万元。

不良率下降4%，一年所增加的利润为：62×40×360=89.3万元。

料耗减少3%，一年所增加的利润为：62×60×360=133.9万元

仅上述三项（生产效率、不良率、料耗）方面的改善，一年就为该企业增加了457.2万元的经济效益。

其它方面（如：修模/修机次数的减少、机位人手的减少、模具/机器使用寿命的延长、退货量的降低、有效模腔数的增加、延误交期的减少及注塑技术管理水平和整体素质的提升等）的改善，所增加的经济效益也达数百万元。

可见，培训给企业所带来的经济效益是非常可观的，而且是“立竿见影”的效果。一些学习型的企业发展速度很快，就是培训给他们所带来的奇迹……

1、试模/改模次数多；2、不合理的人员编制；3、欠单或超单生产；4、生产排机不当；5、仅凭经验做事（盲目调机）；6、产品/模具设计不合理；7、错误的做事方式；8、辅助物料的控制；9、“救火式”的管理（跟着问题后面跑）；10、思想观念落后（不愿学习新的知识）。

注塑成本是指生产过程中的全部耗费，包括：人工、电费、模具、原料、色粉、维修费、设备耗损、工具、包装材料及辅料等。影响注塑经济效益的因素主要有：注塑模具/注塑机保养意识低、水口料控制不好、修模/修机次数多、机位人手多、各岗位人员职业技能低、工作质量差、生产效率低、调机时间长、分析问题/处理问题能力低、仅凭经验做事、观念落后、注塑技术/管理水平低、跟着问题后面跑、预防工作不到位、工作方法欠佳、原料混杂、废品多、生产周期长、模腔堵塞、排机不当、欠单/超单生产、退货返工、修模/改模次数多及培训工作不到位等。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇三**

一年之计在于春!在过去的半年时间里,我们管件车间所有员工在公司领导的关心和支持下，和团队的密切配合及帮助下，慢慢的步入正轨化。从最初的空地到现在正常生产的管件车间，我们取得了成绩，同时也有许多不足，在过去的半年时间里，现将以下几点对我的工作向领导汇报。

1、刚开工的时候，在人员不多且都是新手的情况下，我们加班加点的完成注塑机的安装及水、电、气的到位，完成全部的试机工作，这都是我们取得成绩。

2、pvc混料机的.调试生产到造粒机的调试，在所有都是新员工的情况下，我们请pvc管材车间师兄指导，在最短的时间学会了开停机，保证了我们的pvc管件正常调试生产。

3、在设备\\\\模具存在问题的时候，我们请求厂家的专业人员为我们指导，从而提高了我们的专业水平。

在操作工都是新人的情况下，我们采取一带n的方式来分配员工，在转变员工的心态和提高员工的积极性做了大量的工作，也取得了一定的效果，使我们的产品质量有所提高，有着良好的发展趋势。

1、从五月份正式开机到六月份的生产产量总共完成143.6t，其中排水管件95.5t，ppr普通管件45.1t,家装管件3t。

2、随着人员及模具设备的增加，我们的主要任务是提高员工的操作技术及质量意识，来保证我们生产合格的产品。对表现好的员工我们单独提出来，采取班组长一带一的方式加以指导，从最简单的产品知识，到机台简单故障的处理。整体都有了一定的提高。

3、对存在结构问题的模具，我们共同讨论进行修改，来降低维修综合成本，对问题比较大模具及时的返修。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇四**

在上半年，作为一名车间主任，我在思想上严于律已，热爱自己的事业，严格要求自己，积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作，通过车间全体员工的共同努力，完成了上级下达的各项工作任务，取得了一定的成绩。为了今后更好地做好各项工作，改善工作方法、提高工作效率和克服不足，现将上半年的工作情况总结如下：

1、态度决定一切、细节决定成败。加强现场电气、设备巡检，及时消除设备隐患，确保设备良好。加强了对设备的维护和润滑管理，消除设备意外事故隐患。为实现设备、电气、长期良好运行，生产系统的稳定运行，提供了强有力的保证。

2、加强设备、电气、档案管理，完善技术资料。各类设备技术档案是对设备检修过程的记录。通过对各类设备技术档案的检查，可对比设备的`运行状况，对损坏程度以及损坏的原因有一个深刻的认识，能及时调整对设备的运行条件和设备的改进，有利于对设备的管理。

3、提高质量是企业发展的生命。严把各类设备检修质量关，设备检修质量的好坏直接影响到设备运行的稳定，影响到生产系统的稳定运行。

1、贯彻执行国家“安全第一、预防为主、综合管理”的安全方针，加强检修施工现场安全管理工作，强化车间员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位。

2、严格落实各项安全规程、规章制度。以操作规程、岗位责任制、技术规范、安全防范规则等为重点，开展各季节专业性防护和季节性安全检查，做好防火、等设施和措施，使生产设备能够处于安全正常运行状态。

3、加强车间员工安全知识培训，坚持每周一的检查，及时消除整改安全隐患。加强对作业人员的培训工作，严格按操作规程作业，时时牢记安全注意事项。

转眼间20xx年又过去了，车间的各项管理工作取得成绩的同时也存在一定的不足，车间将在以后的工作中，逐步改善，带领职工共同把车间的各项工作做好，为公司的又好又快发展奠定坚实的基础。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇五**

有效激励一线员工工作积极性，提高生产效率和产品质量，降低生产成本

注塑车间的一线员工（包括流转工和拌料工）。

1、公平、公开、公正

2、定期化与制度化

3、评分的采集，每日报表、6s检查、点检表、设备模具检查、每月报表及各种数据的分析。

1、注塑车间负责过程数据的采集和日常的考核。

2、车间检验员参与数据考核的监督（主要是质量报表）

3、生部部负责月度绩效的审核和发放。

1、根据目前生产的实际情况，暂定员工考核茂目为五项，即产量、质量、劳动纪律、高级备模具的维护、6s管理。

2、该五项考核满分为100分，每项20分，月度绩效大于或等于98%可享受绩效考核资格，月度绩效暂定为100元。

3、新进员工试用期间不参与绩效考核。

4、因故请假三天含三天不享受绩效考核相对应的待遇。

5、若员工因故离、辞职不参与当月绩效考核。

1、产量考核：车间依照以往原始采集的数据，确认当班预产数量，产品质量大于98%（含98%），产量业绩=实际产量/预产量）每小于一个百分点扣一分，当天最高可扣三分，在产量的计算中如果出现与产量不符，弄虚作假的取消当月绩效考核。

2、质量考核：

a、操作工在生产过程中严把质量关，要做自检工作，发现质量问题及时报请质检人员或车间负责人；

b、每班次产品合格率低于98%的，每低于一个百分点扣一分，当天最高扣三分；

c、出现批量报废的取消当月绩效考核，并根据损失的大小予以赔偿。

3、设备维护保养考核：

a、为了加强设备管理，全面实施维护保养工作，我们要做到每日一清扫，周未一大扫的维护保养工作。

b、每日填写好设备点检表，每班次没填的\'扣一分。

c、每班次机台上不清洁，有杂物、废胶的扣一分。

4、劳动纪律考核；车间员工应该严格执行公司及车间的各项规章制度，积极配合车间的安排的各项工作。

a、出现一次违反规章制度的扣三分。

b、不服从公司及车间领导安排工作的每一次扣三分。

c、搞不团结的小帮派或故意损坏公司利益的取消当月绩效考核。

5、6s管理考核：

机台上及机台周围地面清洁无杂物，每班次不合格扣一分。

产品存放在定位区域内，整齐无压线。每班次不合格扣一分。

工作区域内无私人物品，每班次不合格扣一分。

料桶摆放在规定的区域，料桶盖紧扣在料桶上，每班次不合格扣一分。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇六**

时间过得真快，20xx年已将成为过去，新的一年已经到来。回顾20xx年的工作，我倍感欣慰。我们生产车间在公司领导正确领导下，全体员工共同努力下，在产量，质量上较过去都有了很大一步的提升。优秀的企业需要优秀的团队，作为这团队的一份子，为这个团队的成长贡献自己微薄的力量是我们每位员工义不容辞的责任。现在我代表生产车间将20xx年的工作做一总结汇报，希望大家多提宝贵意见。

20xx年全年生产钒氮合金3835.655吨。消耗v2o55308.44吨，总电耗24824703度，吨产品耗电6472.0896度/吨，碳粉消耗1538.43吨。液氨单耗平均1.3843吨。所有指标与前几年生产情况相比有了一个很大的提升，产量提高，各项消耗指标普遍下降，生产成本明显降低。其原因主要体现在以下几个方面：

1、新增7#，8#生产线的投运为全年产量的提高提供了可靠的保障。生产车间协同设备厂家完成了整体生产线的系统配套工程。新备料车间的安装调试；高位水塔，循环水水塔的制作及全厂供水管线的连接布局与施工；全厂供配电设施的调整与安装任务；收尘烟气处理系统管线连接与调试；9#—11#生产线建设的前期准备工作。在保证生产正常运行的情况下，通过反复调整，反复论证，改进，改造自主创新，使得生产运行，环境污染治理都达到了一个理想化状态。在这里要特别感谢来自兄弟单位双河钒矿和鸿源公司来支援我们的管理人员和技术人员。他们能吃苦在前，以身作则，紧密配合保质保量的完成了公司下达的各项任务。

2、生产运行过程中，通过全年15次对炉窑的抢修，对出现的问题进行综合分析，在公司领导班子的带领下通过技术改造，改变炉窑的内部结构，增加烟气排放量，减少了窑内烟气结块时间，延长了炉窑使用寿命。通过改进将原来的园坩埚，改为方坩埚，使得产量大幅度提升。降低了吨产品的电耗，对降低成本消耗起到极大作用。

3、在公司总经理的领导下，完成了高压供电线路的改造。全公司上下一心，积极配合施工单位，顺利完成了这次改造任务，与8月13号顺利通电正常运行。为企业今后的发展打下了基础。

20xx年所取得的成绩大家是有目共睹的，这与我们全体员工的共同努力是分不开的。在这里我由衷的向大家说一声“同志们辛苦了”。

1、在班组建设与管理上得到进一步加强。通过车间班前会，周例会等多种形式，将公司的会议精神及时传达通报，使员工真正领会到公司的发展要求，提高员工爱岗敬业，团结互助，以厂为家的良好道德风尚。

2、加强员工的技能培训工作，组织多次培训活动，通过理论考试，实操考试，使员工能够了解设备性能和工作原理，做到懂操作、会保养，减少了设备故障率，从而提高设备运转率。

3、车间各工段根据各自的工作岗位制定了现场管理制度，巡检路线，要求大家严格抓好各工序的工艺指标，严把质量关提高产品质量，通过巡查及时发现运行中存在的问题，防微杜渐，将事故处理在萌芽状态。对生产起到了积极地推动作用。

4、实行了工段长带班制，对设备分片包干责任到人。及时处理运行中存在的问题，为设备的维护保养提供了可靠地保障。不断提高设备的`运转率和完好率。同时对劳动纪律和制度管理的落实起到了极大的推动作用。通过对少数违纪员工的处理，是大家的工作态度和责任心有一个新的提高和认识。

5、提倡厉行节约，反对浪费。抓好产品物料的回收工作，降低损耗，加强清理、清洁、整顿，物料归类，废旧材料回收利用。通过对修窑材料的整理回收利用，如2#窑修理，大部分利用旧材料修复。为企业节约一大笔材料消耗费用。

6、对磨粉，压球，包装岗位实行了记件承包制，充分体现了多劳多得的分配政策，调动了员工的工作积极性。改变了以前出勤不出力的不良局面。

通过安全培训，技能培训和各项劳动管理制度的学习，使得广大员工的生产安全意识都有所提高。对重点易发生不安全事故的部位，定期检查，排查，将事故隐患消灭在萌芽状态。确保设备安全和人身安全。今年安装技改项目较多任务繁重，总体来讲全年未发生重、特大不安全事故。但还是出现了一些不该法生的小事故。5月16号备料车间上料机架由于操作失误引起的塌架事故；违章操作电葫芦引起的伤手事故；开叉车疯跑引起的撞坏设备、大门等事故。这一系列问题都给我们敲响了警钟，安全无小事，必须按章操作，用心操作，才会减少事故的发生。

在20xx年的工作中，涌现了一大批优秀的管理干部和优秀员工，他们能够一身作则，服从安排，吃苦肯干，责任心强，能急企业所急，将企业的事放在首位。他们是我们这个团队中坚力量。但还有少数管理干部和部分员工工作不负责任，斤斤计较。今年车间工作成绩大家是有目共睹的，但存在的问题也较多，主要体现在以下几个方面：

1、劳动管理制度的执行力度不够，检查、督查处理不及时，同样的错误一犯再犯，不能够有效遏制。

2、由于设备的不断老化，设备保养维护跟不上，没有健全的设备维修保养计划记录，只当坐诊医生。

3、工作主动性不高，机械的做事，工作拖拖拉拉。

4、上下工序配合不到位，各行其事。

5、员工的操作技能较差，还需进一步加强培训。

6、劳动保护意识淡薄，安全环保意识较差。

新的一年要有新的气象，保留发扬以前好的工作作风，改正不足之处。20xx年车间工作目标是：

1、进一步加强纪律、制度的落实。实行督查考核制。

2、全面实行产量，质量，安全挂钩的承包制。

3、加大培训力度，提高全员操作技能和思想素质。

4、强化细节管理，控制好各项指标，不断提高产品质量。

5、加大设备维护保养力度。建立健全设备维修保养计划、记录。

6、加快新生产线的建设，完善系统配套工程建设。

火车跑得快，全靠车头带。在新的一年理，我们生产车间全体员工，会在公司领导的正确带领下，各部门领导的共同协作下，去迎接各项挑战。我们要用全部的热情和智慧为企业创造更高的效益。在工作中不断学习、总结，提升个人素质，为企业不断发展壮大贡献力量。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇七**

时光似箭、岁月如梭。伴着元旦节日的欢乐气氛，我们迎来了新的一年。在过去的一年中，注塑车间在各部门的领导和注塑车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务。在此，我对注塑车间一年来的工作做以下总结：

1、在20xx年，我们的外壳产量为10759056个，导光柱为423020个，灯柱为90000个。dc线产量为2587650根。车间在过去的一年里还算是比较顺畅，品质质量也比较稳定，没有出现过大批量不良，但还是出现不少小的问题，如插脚反插，上下壳混装，缺料等小批量不良，不良比例都在千分之五一内。还有dc线的漏铜，毛刺，不通等等。对于这些问题我们各个工序都在做出改善，如我们的品质，我们不定时的给予员工做出培训，宣导员工的品质意识，并做出培训记录。

2、在模具方面。我们针对模具做出规定，每生产4小时对模具进行模面清洗、打油保养，并做出相应的记录。

3、机器方面。我们针对机器也有相应的规定，每天的早班都要对机器进行点检，包括机器的温度，烘料筒的温度，格林柱打油，机器的安全信号和机器的卫生等等，并做好相应的记录。但由于我们的机器比较老，很多机台都有不同程度的轻微漏油，对于我们的5s影响很大，每周都要用锯末打扫几遍。希望领导们能给予解决。

4、车间5s方面。针对车间5s我们也做出了相应的措施，生产的机台不允许放生产无关的东西，如包，手机等。员工上下班卫生交接，班长监督并占有责任。另对模具摆放进行了统一的规划，在8、9月份的时候在王振峰经理的带动下，对模具进行了全面的清理。清理后我又对模具进行了统计和定位放置。对于地面我们每周对地面进行1到2次的拖地清理。下一不我已经提出申请给车间的不同位置贴不同的安全生产质量标语，让员工能够时刻把安全生产和质量放在心中。我相信只要我们不断的努力和创新，我们的车间在20xx年又回换一个新貌。

5、人员方面也有了比较好的开端，xx年的时候注塑车间人员很紧张，严重缺人，很多产品外发生产，xx年对于人员的稳定，我们给予培训，讲解。使人员的有了更好的提升，对于自己的工位有了更好的认识。订单方面不是很稳定，时多时少，多的时候非常紧张，少的时候员工又放休，非常的不稳定。如果订单可以均衡的\'话，就会缓解这种现象。

在机器维修方面我们很多地方做的还不够：

一，时间回复不明，因不知道配件什么时候到，或因没有及时的买到而影响我们的生产。

二，因我们是24小时制班制，但晚班是没有维修人员的，如有些设备坏或需要更换电器配件的就只有停机等待。模具的维修也是个很头疼的问题，因没有专门的维修人员，模具需要拉出去维修，修复的时间也不能给及时的提供。

建议：

1、公司配备专门的修模人员，给修模提供及时的维修不影响生产。

2、机器配备备用件，坏了能够得到及时的维修更换。

3、计划必须给注塑车间十天以上的生产计划。

20xx年我们要做到的：

1、按时完成计划下达的生产任务，做到保质保量。

2、配合所有部门让生产更顺畅，做到不因自己部门原因而影响生产。

3、做到安全生产。

4、车间的5s管理加强控制，要切实做到。要求当天的事当天做好。

5、物料的管控加强，杜绝因自身原因造成超领。

6、机器及模具保养做到位，要求不是光做文件而是要切实认真的做。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇八**

回顾20xx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：

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，应对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道用心努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

1、车间在生产过程中各班组对自己的产品负有职责感。作为集团六家子公司中药饮片原材料的指定供应商，我们深知自己肩上担负的职责的重大，对产品工艺的稳定性和质量的均一性都提出了很高的要求。我们将书面培训方式和现场操作技能相结合，并实时的进行督促和思想教育，使员工对产品的质量和自身工作的重要性与整个集团及相关公司的利害关系有高度的认识。车间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，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，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。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在用心努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

2、稳步提升的人员竞争力。我公司现处于操作员工新老交替的关键时期，明后两年将陆续有老员工退休，车间将新员工的培养作为重点项目来抓，以满足新设备、新技术、新产能、新需求对于人员素质的基本要求，人员是企业存在的根本，专业技术人员是企业成长、发展的核心竞争力，对于新一代xx后青年员工的培养才用了循序渐进的教育方法，树立正确的人生观、价值观。引导并帮忙他们度过人生迷茫的择业阶段，调整用心心态，培养良好的职业素养。针对不同岗位分别培训岗位sop、相设备sop、清洁sop、维修维护保养，并以考试的形式对学习效果进行考核。

3、物料管理。不同的需方对同一品种的使用方式、质量需求、需货日期不同的这样一个问题，最终会体此刻生产上。为了能够满足不同的需求，车间加强了物料的管理并与不同的质量需求相结合，严格按照生产管理部下发的生产计划和需方信息，按照药典要求并有针对性的进行生产加工，物料管理员与质检员、物料理解人员共同核对，减少误差的产生。加强了物料摆放、标示标签的管理，做到帐物相符、清晰明了。物料管理员、质检员严格监督物料平衡，出现偏差立即按照偏差处理规程执行。在严格按照gmp的物料管理执行的基础上，车间建立了物料收率统计、物料理解发放登记制度，凡是与物料管理员直接交接的物料均有签字审核。做到了接收发放有审核，出现差错有据可查、职责到人，从而增强了员工物料管理、质量管理的职责意识。

4、环境卫生。间整体环境卫生有了很大的升，随着生产管理的日趋稳定，在完成生产任务的同时能够将环境卫生良好的持续。全年多次迎接大、小型参观数十次，应对中药饮片加工生产的特殊性，多次受到参观人员的好评。一个良好的生产环境，能够给予员工良好的工作状态，从而为完成生产任务打下基础。一个良好的生产环境，代表了一个企业的管理水平、员工素质和企业的整体形象。我们将不懈努力的持续下去，并争取做得更加好。

1、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。另外，今年对《消防安全紧急疏散预案》、《消防安全知识》、用火、用电、节约用水等多方面安全知识进行了培训，组织人员实物、实地的进行消防演练和紧急疏散。

2、车间对安全事故做到了齐抓共管。x月一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐患的苗头，就一向采取跟踪、改善等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人做安全。

3、通过车间工段、班组、安全员的细致工作，车间在本年度的安全生产基本到达了公司对车间的指标和要求。

1、员工薪酬。车间在今年施行了工资定额制度，一改以往的按产值系数分配方式的决算方式，通过近大半年的施行，车间员工的生产积极性有了显著的提高，薪酬与每日的工作息息相关，每个员工都有了用心主动生产的动力，不劳不得，多劳多得是此刻员工的普遍心态。但此种方式也有必须弊端，就是不顾质量，只求数量。车间利用现有的管理团队进行加大力度的质量监督，并提高了相应的质量问题的处罚力度，通过培训树立员工良好的工作心态、职业道德。在管理上围绕着质量第一的管理观念，以质量第一工作重心，使员工明白，一切与质量相违背的行为都是不可取的。

2、整体素质的提升。人员是企业存才的最基本单位，是企业的\'未来发展的主要决定因素，是企业总体竞争力的体现，因此提高员工整体素质是车间必抓的一件大事，公司先后派遣人员到省内参加与gmp相关的培训、到xx公司参加生产管理类的培训、公文写作基础知识培训，提高了员工的管理水平。公司与xx拓展训练基地合作开展了一次军事化户外拓展训练，通过此次训练，到达了预期的训练目标，增强了团队凝聚力、建立高品质沟通、拓宽思维、增强员工抗压潜力、解决问题的潜力、团队协作潜力和执行力，使我公司员工的整体素质得到明显的提升，并且员工在本次培训中挑战自我、突破自我，为自己的人生打开新的一页。此次活动受到员工的一致好评，对员工的生产生活产生了巨大的影响。

3、丰富员工业余文化生活，增强车间凝聚力。公司于x月份举办了全厂职工的球类运动会，车间在比赛前组织员工利用个人休息时间训练，车间员工在完成生产任务的同时不畏炎热、疲倦，始终用饱满的热情为车间的荣誉而战，赛场上的运动员相互合作、相互信任、勇于拼搏、胜不骄、败不馁，很好的体现了车间员工的精神面貌，赛场外的车间员工同样以整齐、洪亮的口号为车间队加油助威，通过此次运动会，车间员工的凝聚力、团队合作潜力得到了很大的提升。在比赛中我们赛出了友谊、赛出了风格。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇九**

时光荏苒，20xx年已经悄然离我们而去，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。一年来，在公司领导及各位同事的支持与帮助下，我严格要求自己，按照公司及车间的要求，较好地完成了自己的本职工作，并且通过努力，使自己在工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改进。现将20xx年的工作情况总结如下：

1、班组的建设与管理得到加强

冲压车间成立的时间不长，因其前身“xx公司”的管理比较混乱，故在班组中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。

2、狠抓安全管理

冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易出事故，在过去的20xx年里也发生了几起重大的工伤事故，这些事故给公司和车间带来的损失是巨大的。“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

3、保证产品质量

随着公司规模的扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对xx汽车的质量要求也越来越高，因此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为整车产业的龙头工艺，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量的重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

4、积极参与车间改善活动

冲压车间就像一个大家庭，我每天生活工作在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员我觉得我有义务和责任将她建设的更加美好和谐。因此，一年来，我积极参与车间的.改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的改善。

5、加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。

通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

1、安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。

首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心；其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安

2、质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是说要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。

虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇十**

20xx年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，在公司领导的正确领导下，通过我们车间所有人员的共同努力、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务、在这辞旧迎新之际，我们注塑车间将深刻地对本车间一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

即将过去的一年里，在注塑车间人员的共同努力下，按质按量地完成各项生产任务，基本满足了公司新产品研发试样以及组装车间顺利生产。

20xx年内共修模178次，其中设计变更20次、组装异常16次、正常磨损52次、人为损坏12次、保养不到位25次、换弹簧n次；本年度模房共开新模273套，平均每套试模3次累计819次（不含打样、安溪修模等）；

在完成上述任务的同时，我们车间也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用周会、质量会及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解产品质量的基本判别方法。根据产品特征分类及质量要求，我们始终坚信产品质

量是生产出来的，只要本车间的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

在这20xx年的一年里，虽然有一部分旧设备，故障率较高。但我们设备保养人员还是通过自身的技术力量克服了多重困难，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。并于放年假前做好所有设备保养工作，为来年顺利生产提供保障。

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是坚定地对各岗位进行简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在班组及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

在本年度里，基于行业的特殊性，我们注塑车间将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。但是在上半年仍然发生了因违反操作规程而造成的人身伤害事故，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的经

济处罚和批评警告。

在过去的一年里，虽然我们车间基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。但是也还存在较多的\'问题，主要有以下几个方面的不足：

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，原料、半成品没有做到定臵管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长换原料换规格的清场意识薄弱。我个人认为解决的途径是加强现场管理，强化处罚措施，多监督检查。

由于生产部大部分员工都是从社会临时招聘，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、并制定详细的规章制度和各方面培训计划，对操作工的出勤率、计划达成率、人员流失率、生产效率，协同销售部对生产过程、客户反馈的不良信息作详细的数据统计分析，对出现问题的职工进行有针对性的培训教育，继而进行系列的检查督促，建立健全相应的规章制度及奖罚措施，不断提高员工的综合素质，以适应企业今后发展的要求。

员工流动性较大给生产部门极大的困扰：品质的不稳定、生产效

率提不上、员工素质低等。导致一些先进的管理模式发挥不了决定性的作用，甚至在对有些最普通岗位的违规职工作处罚措施时，他们竟然可以以辞职或请假相要胁。于是，产品质量总是得不到保证、规章制度执行难、管理难就成了公司管理工作最主要的难题，我想在目前这非常时期公司高层领导、应该对这些历史遗留问题高度重视，总结一下究竟其原因何在。

**注塑车间工作总结简短 注塑车间工作总结报告模版篇十一**

为规范车间员工行为，保证车间秩序和生产的顺利进行，严肃工作秩序和纪律，提高车间生产效率和节约生产物料。

１、车间员工应仔细检查产品的质量，在生产过程中若出现各类突发情况。如产品质量发生变化，机器出现异常等，操作人员无法自行解决的，必须及时向有关主管反映，并协助其解决，因隐瞒产品质量导致的损失，将按损失赔偿。

2、加强现场管理，随时保证场地整洁，设备光洁。操作人员先班前均要打扫场地和设备卫生，做到地面无料把，料粒，纸屑等垃圾，设备上无机头料。违者每次处以5元罚款。

3、在上班时间不允许无故离岗，串岗，违者每次处以5元罚款。

4、操作人员应做好产品分检工作，严格区分合格品与报废品，明白产品是生产出来不是检验出来的。

5、车间员工必须服从车间安排，对不服从安排，漫骂者每次处以50元罚款，对人身攻击者每次处以100元罚款并交公司办公室。

6、接班人员应提前20分钟到岗，检查与沟通各项职责范围内的问题和要求，保证无任何遗留问题。

7、没有得到主管领导同意，不允许私自调班和找人代班，违者罚款10元。

8、员工请假必须由部门主管批准后，方为准假。

9、所有车间人员应严格遵守设备操作规程和生产操作规范，未经授权，不得调试注塑机，违者罚款20元。如因违规作业，造成人力，设备，模具事故的，将按损失赔偿，严禁任意更改工艺参数。

10、遵守现场工作纪律和作业要求，服从主管和检验人员的监督和管理，对现场管理有任何异议，均可在之后向上级主管人员反馈，在现场工作中，不得因故顶撞和漫骂，违者罚款50元。如果产品在入库或出库后出现批量报废或返工，是由于作业人员工作疏忽或失误造成的时，一切后果有当班作业人员承担，返工工作由直接作业人员在正常工作时间外完成，并不计算加班费，并视情况赔偿损失。

主管/班长/注塑工艺人员职责（辅助人员）：

1、按操作规程正确操作机台，做出合格产品。

2、在产品出现质量问题时，参照工艺调试指导合理调节工艺参数，无法自行解决的，即使向相关主管反映。

3、每一批量产开始生产时，主动向质检人员交付首件。具体件数由质检人员确定。经质检人员确认后方可进行正常生产。

4、负责原材料的领出，配料以及生产过程中的.加料工作。

5、各种易耗品（如脱模剂，防锈剂，手套等）的领出和回收，作好现场的管理工作。

6、协助作业人员进行产品的清洁，包装。

7、在必要时替换作业人员进行机械操作

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找