# 油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结(五篇)

来源：网络 作者：沉香触手 更新时间：2024-10-15

*总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，...*

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

**油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结篇一**

全年累计实现产值10.8亿元(完成计划指标的73%)，销售收入10.68亿元;加工大豆379760吨(完成计划指标的76%)，其中3#线加工3367吨，4#线加工142153吨，5#线加工234240吨，;共生产豆粕300085吨，出粕率79.02%;共生产豆油65400吨，综合出油率17.37%;全年累计采购大豆359579吨，其中进口大豆283146吨，国产大豆76433吨。

20xx年对油脂加工企业来说是极具挑战性的一年，国内油脂加工企业上马较多，仅周边地区今年就相继有四家油脂公司投产运行。在这种情况下，我们认为只有靠过硬的产品质量、较低的生产成本和高效的管理才能在竞争中占据优势，为此我们将工作重点放在“节约挖潜、追求高效”的基点上，狠抓内部管理，努力降低生产中的各种消耗，提高生产效率，严格控制非生产性开支。

首先，生产技术部根据年初公司下达的各项任务指标，层层分解、落实到车间、班组并制定出严格的考核指标和奖罚标准，将职工的工资分配直接与各项消耗、产量、质量等挂钩，做到业绩、责任与报酬相结合。在生产管理过程中实行重奖重罚的管理方式，具体方法是对生产消耗指标节约部分按一定比例奖给职工，对消耗超出部分按一定比例由相应责任人承担，这一举措极大地调动了职工工作的积极性，并在全公司形成了一种“增产节约、追求高效”的良好氛围。

其次，今年上半年，生产技术部针对残油含量较高问题，对三公司浸出器进行了筛板清理;针对降溶耗问题对冷凝水系统进行了全面改造;针对锅炉用水质量和食盐用量问题，对1200t/d生产线前期过滤系统进行了改造，同时完成了韩村水库提水工程改造，从实际运行效果看，以上工程改造项目均达到预期效果。全年累计溶耗同比节约0.11kg/吨料，电耗同比节约0.69度/吨料，煤耗同比节约0.86kg/吨料，五金消耗同比节约0.16元/吨料，合计节约成本38万余元。同时，4#线、5#线残油含量同比下降0.225%和0.246%，仅此一项就年增加经济效益170余万元。

第三，下半年，针对日照大海油脂公司竣工投产问题，生产技术部在全面保证生产工作有序进行的前提下，完成了新职工的培训工作。同时在新老职工交替，人员紧张的情况下，组织完成了低温生产线的调试工作，从生产结果看，各项指标基本达到设计要求。

可以说经过一年的努力，生产系统在完成公司安排各项任务的同时，也为公司培养出一批素质过硬，作风过硬，业务精湛的专业技术人员，为公司做出较大贡献。

另外，行销一部在巩固老客户的前提下，努力做好产品的售前、售中和售后服务工作，定期走访客户，与客户就行情、质量、建议等方面及时进行沟通和交流，并根据实际情况对销售策略进行调整，以迎合市场需要。对内部管理和销售方式进行改革，打破传统的销售模式，落实销售责任，将个人分配与工作业绩相挂钩，充分调动每位员工的工作积极性和能动性。经过行销一部全体业务人员的`共同努力，豆油销售全年实现产销平衡，货款回收率100%，累计销售豆油66269.75吨，回收货款45726.127万元。

安全是企业管理工作的头等大事，历年来我们都将这一工作作为生产经营活动的重中之重来抓，为保障安全管理工作的有序运行，我们一是加大安全管理力度，特别是加大夜间安全值班和巡逻力度，以确保人身和财产安全;二是强化安全防范意识，加大重点部位安全管理力度，对安全防范设施和器材进行全面检查和更换，同时利用车间交接班时间重点强调安全意识和安全管理问题;三是坚持安全卫生检查制度，由生产技术部和办公室牵头联合各生产线班长以上管理人员每五日进行一次安全卫生大检查，发现问题，及时解决。全年实现安全生产事故五个零，极大地保障公司人身和财产安全。

在大豆采购工作中，采购部与进出口部通力合作，积极沟通协调，充分把握市场行情，采取积极的采购政策，一年来累计完成进口大豆接港283146吨，国内市场采购大豆76433吨，基本满足生产需要。

品管部以贯彻《仓储管理制度》《化验室管理制度》等制度为主抓手，层层落实责任，不断提高员工业务素质。强化数据管理，对产品重点质量指标进行不定期抽检、复检，不断提高检测结果的准确性。在质量管理方面全年基本没有因质量问题而引起纠纷的现象发生。在保障公司财产安全的情况下，全年累计入库大豆359579吨，入库豆粕300337吨，入库豆油65916吨，并保证帐实相符。回顾过去的一年，我们虽然作了大量的工作，但实效较计划目标仍有一定的差距，生产经营管理仍有一些急需改进的薄弱环节，如某些设备重复维修率较高，干部工作责任心不到位，产品质量和外包装质量不理想等问题的存在，极大地影响我们的工作力度。回顾过去，我们心潮澎湃，展望未来，我们激情满怀，新的一年，市场竞争将会更加激烈，挑战与机遇同在，但我们坚信，在新的一年里，只要紧抓“务实市场开拓，夯实内部管理”这一主线，有集团公司的大力支持，有广大干部员工的奋力拼搏，我们新的一年的目标一定能够实现!

**油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结篇二**

1月9号我开始我人生的第一份工作。

我第一份工作的单位——张家港苏粮储备油库有限公司，公司是今年年初才组建的，虽然各方面设施都为配齐，但是领导对我的生活起居以及工作都做好了安排，让我感觉到很温馨。 一年来，在单位库主任的正确领导下，在同事们的帮助、支持下，我以“服从领导、团结同事、认真学习、扎实工作”为准则，始终坚持高标准、严要求，认真完成了领导安排的各项工作任务，自身的政治素养、业务水平和综合能力等都有了很大提高，从一开始对工作的不适应到现在适应了这个团体，懂得了大家如果团结合作，共同应对遇到的困难和挫折，我觉得这是我这一年来学到的最有价值的部分。

财务是一个单位的核心部门，同时她也是一根引线贯穿与企业的角角落落。作为财务人员，我的工作职责主要是单位部分的财务处理，纳税申报，财务管理等工作。在工作中，对油脂的数量质量审核和结算方式，油脂出入库管理等的认知是我一开始的主要的工作重点。 搞好财务分析，主要是油脂销售分析，油脂在仓储批发过程中的费用分析，资金流动情况等，这些可以为仓储批发油脂的准确性，及时性，资金占比情况都是一个很好的参考依据，是企业管理和决策水平提高的.重要途径，为企业决策和管理提供有力的财务信息支持，并将使我们的工作事半功倍，这也是我该努力学习和不断提高的部分。由于单位才组建各方面都不齐全，人员也较少，单位领导采取“一岗多职”的管理，即每个员工在做好本职工作的同时兼职其他岗位工作。我在学习财务工作的同时也学习了统计，档案管理，保管员以及计量员的工作。下面汇报下我们如何管理好储备油的。

（一） 入库管理控制

1、接到省公司发出的入库通知单后，综合科与港务公司联系入库事项，办理入库相关手续；

2、仓储科协调港务公司油脂科组织油脂入库，并共同审核油脂数量质量；

3、仓储科向综合科提交入库原始计量码单；综合科复核实物数量；

4、仓储科登记保管总账、分库保管帐；综合科登记统计帐以及会计账，确认入库数量质量；

5、上报省公司等相关部门，申请入库验收。

（二） 出库管理控制

1、接到省公司发出的出库通知单后，综合科与港务公司联系出库 事项，办理出库相关手续；

2、仓储科协调港务公司油脂科组织油脂出库，并共同审核油脂数量质量；

3、仓储科做好出库有关帐卡并向综合科提交出库原始码单；

4、综合科复核实际出库数量；

5、综合科与港务公司办理相关出库交接手续。

（三） 库存管理控制

1、 科室日常检查： 仓储科对储备油实行日巡查工作，直接控制管理好储备油的数量质量，发现问题及时上报处理。

2、 油库复核：综合科、仓储科每周对储备油打尺计量，监督检查储备油的数量质量。

3、 公司审查：公司每月来库审查，了解掌握储备油的数量及质量情况。

4、 集团巡查：集团随时抽查或突击检查，监督储备油的储存情况，确保储备油数量真实，质量良好。

1、仓储科接到综合科通知，取得入货通知单经核实后，按指定的罐号、品种、数量操作。未取得入库通知单，不得擅自进行出库作业。

2、油脂入库前，及时履行空罐核验程序，检查油罐是否完好、清洁卫生，检查防油墙是否完好，检查进出管线、油阀、泵房、计量房、码头运输等是否满足入库要求。

3、入库前应确认此次入库油脂的品质，并取得该批油脂的品质化验单。调运入库的储备油，应具备符合国家粮油质量标准和检验方法进行检测的质检报告。

4、将入库通知单交给商务中心，由其下单给油脂科，仓储科和油脂科计量员与发放目的地代表一同上罐打下精确的前尺数据。

5、由油脂科相关作业人员开启相关管线阀门开始进油， 进油之前要计算出每小时入库吨数，以便推算出整个入库油脂所需要的时间。

6、在快结束的时候仓储科人员必须和油脂科计量人员及发放目的地代表一同上罐打下“定量尺”，确保入库数量准确。

7、在入库结束20小时后仓储科与有关部门一起打尺并测量油温，计算出准确的入库数量。

8、计算结果无误之后去油脂科办理入库手续，签写油脂入库凭证，并交于综合科。

1、仓储科接到综合科通知，取得出货通知单经核实后，按指定的罐号、品种、数量操作。未取得出库通知单，不得擅自进行出库作业。

2、仓储科人员上罐打尺和测量温度，并计算出相应吨数，推算出整个出库所需的时间。

3、将出库通知单交给商务中心，由其下单给油脂科，仓储科和油脂科计量员与发放目的地代表一同上罐打下精确的前尺数据。

4、仓储科人员打开出油阀门锁，由油脂科相关作业人员开启相关管线阀门开始出油。

5、在快结束的时候仓储科人员必须和油脂科计量人员及发放目的地代表一同上罐打下“定量尺”确保出库数量准确。

6、在出库结束后仓储科需再次打尺并测量油温，并记录下数据以便核对。

7、计算结果无误后去油脂科办理出库手续，签写油脂出库凭证，并交于综合科。

油脂数量监管工作目标：保证油脂的数量真实，帐实相符。

（一）要做好出入库数量测定工作

1、打尺计量：首先要了解存油罐的参照高度和罐内油脂液面的大致高度。打尺计量前应将尺带进入液面估计高度的部分擦拭干净，然后一手握住油尺手柄，另一手握住尺带，从参照点

将尺铊和尺带放入罐内，当尺铊和尺带进入液面后，放慢速度，当尺铊距下基准点还有10到20㎝时，停止放尺，扣住尺柄，调整好测量位置，待液面稳定后，用一只手测量，﹝相对来说一只手的感觉比两手来的强烈﹞当尺驼一触及到下基准点，立即提尺，迅速收尺找到尺带刻度线上的油痕，水平读看刻度值，先读厘米和毫米，再确定分米和米的数值，连续测量三次，三次测量结果相差不超过±2㎜，最后记录下测量结果，数值保留到毫米﹝㎜﹞。将测量数据如实记录在电脑中备份。

2、油温测量：站在背对阳光距罐体50㎝处测量大气温，将大气温记录下，然后将测温器擦拭干净，将感应器慢慢放入测量口，待进入液面后，依照液面以下2米，液位中层，罐底以上2米为测量标准，分别测量3个点，每次测量都必须等显示器上的数值停止不动才能确定最后结果并记录下来，测量结束后拉线绕圈收起来时，要将线上粘篇三：油脂分公司20xx年6s总结

**油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结篇三**

本月有效生产加工24天，共计加工大豆14200.8吨，日平均加工量591.7吨，完成月调整计划任务量的104.4%，设备运转率98%，由于市场原料因素造成停机7天。

本月生产管理属工艺调整运行第三个月，从整月生产过程上分析，在消耗上初步得到较好效果。在蒸汽耗用方面部门进行跟踪观测记录，对高位时段进行了工艺查处，对问题进行调整，效果明显。在溶剂消耗控制上，重点强化了操作责任和指标上考核，使三班操作在责任上有所提高，同时在使用更换正已烷溶剂中期阶段（各50%）工艺限温调整是关键性操作。

产出品、质量控制上本月在生产过程中，由于在使用原料方面，美豆和巴西豆各占50%，视市场产品需求做调节，46%蛋白粕产量下降，片粕销量上升，成品油质量除原料因素产生一定的色泽和感观质量影响外。理化指标均处于正常合格控制。辅料耗用已基本完成部门新调整的责任目标。

七月份重点工作项目及生产加工任务

1、七月份仍将以市场需求状况适时选择性调整生产加工计划加工任务量，做好全面的稳定性工作。

2、七月初将对高压配电室进行变压器更新调换和相关位置的修复及调整提升。

3、生产车间将利用停机时间对工艺状况问题，再进行小节小改调整，修复和解决工艺环节问题，确保生产稳定进行。

4、积极跟进与迈安德实施工艺技改项目工作，做好消溶大修筹备工作。

5、做好7月企业更换工作和产品包装用料的.转换工作及相关协调配合调整工作。

6、做好上半年的部门全面总结分析工作和下半年生产相关职能责任，奖惩考核、操作转型、限级管控等方面进行调整。

7、落实好相关责任，抓好夏季高温运行安全管控工作，限温限压严禁超高温运行的责任落实。（附20xx年上半年生产同期对照表）。

油脂公司生产

20xx.6.29

**油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结篇四**

20xx年即将过去，回忆这一年的工作情况，预处理全体员工在工作中积极主动、细致到位，不断提高工作能力和操作水平，努力做好各项工作，并在各方面表现优秀，取得了好的成绩，得到了领导和大家的认可。

总的来说，我们预处理是一个具有团队精神，顾大局、识大体的班组。在全车间员工的共同努力下，为了同一个目标共同努力奋斗、层层认真负责，积极主动与相关岗位联系，严格控制各项工艺指标和安全生产指标，按时、按质、按量地生产，保证了顺利生产。

回顾过去，感谢集团公司派出精兵强将来南阳公司指导生产开机。在此期间，车间所有员工勤学好问，多动手多思考，逐步提高了操作能力和技能。10月、12月在没有其他人员的协助下，车间全体人员斗志高昂，具有较高的安全意识和熟练的操作水平，以及严谨细致的工作态度，班组凝聚力战斗力与日剧增。因此，我们在全年获得先进班集体。

金无足赤，人无完人。预处理也存在着诸多需要改进和提高的地方。预处理车间卫生区域面积比较大，经过车间全体人员的共同努力，车间室内室外卫生有所好转。尤其，xx-12月车间卫生保持良好。学然后知不足，提高员工技能和自身素质，仍然是不容忽视的一项。今后，仍要对员工进行定期培训和技能考核。

展望未来，我们更要脚踏实地，兢兢业业，扎扎实实做好每一

项工作。成绩是过去的.，荣誉是干出来的，只有辛勤的耕耘，才有丰收的喜悦。未来的路还很长很长，我们不仅要在其中继续探索前进，更要在平凡的工作中继续以高昂的斗志、饱满的热情、高度的责任心、不畏艰难的精神，更加努力拼搏，抓好安全生产、强化质量、完善班组管理，创造新的成果，始终坚持求真务实的精神。

**油脂公司工作总结 油脂保管员的工作总结篇五**

20xx年油脂分公司突出“质量、效益”两大主题，夯实安全管理，圆满实现了各阶段生产、灌装任务。围绕生产和项目技改，全面开展6s工作，坚持6s现场管理，推进tpm管理，积极实施技术改造，加强安全隐患排查，督促及时整改，促进管理水平再上新台阶。

坚持周三大检查，组织各部门对厂区内、各生产现场、库房进行现场检查，安全隐患排查，特别是生产、灌装期间及重大节假日前后增加安全检查频次，全年累计查找并整改450余项问题或安全隐患。实施双领导值班制度，值班领导深入车间现场，加强安全隐患巡查、排查，调度员不定时对生产现场卫生、各种质量控制记录、制度规程执行、职工劳保用品的穿戴、文明生产等进行检查，发现问题及时督促整改，对不按时整改或整改不到位进行处罚。同时，针对各阶段形式任务和6s管理目标文件，组织部门60余名职工进行集中学习。

在人员紧、任务重的情况下，通过强化岗位培训，规范现场操作，实现花生油与芝麻香油交替生产，加强现场监督，全年生产无一出现产品质量问题，保证了食品安全。为进一步降低成品油过氧化值，减少油脂与空气接触氧化，加强环境密封控制，一是对榨油机、澄油刮、捞渣机、计量称油箱进行密封处理;二是炼油罐保持盖紧，在非操作及观察情况下不随意开启;板框过滤机接油槽加装不锈钢盖板，一方面减少油脂与外界空气接触降低氧化，另一方面确保现场美观卫生;同时进行蒸炒工艺调整，成品油过氧化值指标由原来的1.8mmol/kg始终稳定在0.8mmol/kg，比国家要求的等于小于6 mmol/kg标准降低了5.2，大大提升产品质量，延长成品油储存期。

物理精炼生产中伴有副产物游离脂肪酸，采用临时桶装不仅操作不方便，且现场脏乱占空间，气温稍低还造成管路堵塞，设计了一台带加热盘管、开盖定期清理的脂肪酸储存罐，一方面增大储存能力，降低职工灌装的劳动强度，另一方面有效避免了现场的脏乱，改善了现场环境，同时罐内存水及时排放提升产品质量，提高销售价格。在该项改造安装中合理使用旧齿轮泵及管路、阀门，节约采购费用1500元。

预榨车间蒸炒锅改造，充分汲取外部厂家在蒸炒技术上的.长处，对现有蒸炒锅顶层蒸汽加热管路进行改造。保留双层刮刀，减少炒料淤积现象;修改十字蒸汽盘管为双向进汽，保证了蒸汽供给量与炒料的受热均匀性，提高蒸汽使用效率，现场环境得到改善。

香油车间为预防订单量大且紧急，毛油短时间沉降达不到清辙透明效果，经过技术调研，加装小型板框过滤机及电伴热香油保温系统，提高香油过滤能力，保证香味的前提下提升产品质量，同时避免了因不透明导致不必要的返工活，提高了劳动效率。

开展全员tpm改善活动，修改tpm奖励标准，奖励更多倾向一线职工，激发全员的创造性和积极性。全年共征集改善提案80余项，为现场管理、设备性能提升、安全生产发挥了重要作用。如物理精炼车间用凉成品油循环降温停车，大大缩短停车时间，节约煤、电、人工消耗，每次停车节约费用20xx元。清油罐增加液位管，方便了液位观察;脱色油使用金属管流量计代替玻璃转子流量计，提高计量精准度，稳定控制生产过程;延长过滤浊油排空管使其高于屋顶，避免了排放的含杂蒸汽污蚀车间外墙面。预榨车间自制花生饼喂料器，保证了填料的均匀性，为浸出平稳运转奠定了基础。浸出车间利用有机玻璃自行对现有配电柜操作面板进行改造，优化标示标签，提高应急操作能力等。坚持可视化点检，为设备的安全稳定运行创造基础条件，设备故障率降低。

1、建立3个100t储油罐，自行完成近200m连接管路的焊接架设，进一步丰富油脂产品种类，提高油脂库存能力。

2、装修研发中心，修饰美化墙面，重新铺设地革，更换实验台桌面，达到较好参观效果，树立企业形象。

3、预榨车间完成地面及排风系统的装修，车间水蒸气散发通畅，车间更加整洁、明亮，达到较好的参观效果。

中包装周转桶使用碱水清洗，油质多，污水排放不利，给环境治理造成困难，计划加装污水初级处理设备，对洗壶车间污水进行处理，达到排放标准。

生产工作季节性较强，职工流动性较大，部分刚入职职工现场管理意识淡薄，没有养成良好的习惯，清扫整洁时比较被动，针对这种情况我们加强培训学习，强化现场意识，逐步提高素养。

1、 继续推进6s管理工作，认真贯彻落实集团公司6s管理目标，争取管理水平再上台阶。2、 坚持每周三总经理为首的现场检查制度，加大现场管理和隐患排查力度。

3、 完成浸出花生粕库立体托盘的改进制作，有效利用空间，扩大库存容量，提升现场管理效率和环境。

4、 在预榨车间北侧建立花生饼暂存库，确保生产连续稳定;生产前完成部分车间及办公室墙体的粉刷。

5、 做好20xx年科技创新、技改工作，如物理精炼车间安装脂肪酸异味去除设备，改良工作环境，灌装车间安装制氮设备给各储油罐油脂充氧保鲜，延长油脂保质期。

6、 加紧对部分废旧设备及时报废处理;清理厂区卫生死角，使厂内每个角落整洁有序。

7、 坚持全员tpm改善提案，鼓励职工多创新多改进，坚持可视化点检，完善标准化检修措施。

8、 按照6s标准完善新上物理精炼和浓香炒籽车间现场管理工作。

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