# 注塑车间工作总结与计划(优选42篇)

来源：网络 作者：悠然小筑 更新时间：2024-07-30

*注塑车间工作总结与计划1一年之计在于春!在过去的半年时间里,我们管件车间所有员工在公司\*\*的关心和\*\*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...*

**注塑车间工作总结与计划1**

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\*\*的关心和\*\*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\*\*汇报。

>一、设备的安装与调试我们从最初设备的到厂到现在的30台设备的正常运转，PPR\\\\PVC模具的到位以及辅助设备的配套使用。

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\*。

>二、生产运作自开工以来，我们一直都在朝管件车间的目标而努力！

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，其中排水管件，PPR普通管件,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。

**注塑车间工作总结与计划2**

>一、工作概述

主要是根据生产计划对电器车间生产进行\*\*、安排、管理，以达到按时、按量的完成相关的工作任务。

>二、本月工作内容

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。

>三、本月存在的问题

由于电器间各个生产环节的\*\*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，\*\*点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的\*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\*\*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\*\*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。

>四、本月工作心得

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\*\*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\*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，

>五、本月建议

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\*\*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\*\*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。

>六、20xx年XX月份工作计划

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\*\*点的考核方法和针对增效降能的管理\*\*。

4、按定单和生产计划调整和\*\*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\*\*的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加\*\*\*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。

**注塑车间工作总结与计划3**

我们大学生已走过的人生旅途大都是在学校中度过的，因而目前对外界的了解只能是很肤浅的，但是我们能不能等到走出校门后再去深入地了解社会显然不就应。如果我们带着僵硬的书本知识走向社会，必定四处碰壁，耽搁我们大好的青春年华。大学期间进工厂实习以及接触社会是很必要的。只有我们对实际的东西有较为深刻的了解，才能更有意识地在大学期间多学一些对社会有用的东西，从而我们走出社会后才能更快地适应社会，更好地为人民服务。因此20xx年4月10号，我们高分子03-1班便开始了我们为期一周的工厂实习。

>一、实习目的

为了今后实际工作的需要，为了接触广阔的社会，丰富我们的知识和阅历。进工厂实习是一个很好的办法。\*\*\*\*\*哲学唯物辩证论的一个最显著的特点，就是强调它的实践性。这次实习的主要目的是使我对与专业密切相关的一些产品的生产流程有了进一步的了解。比如了解中空吹塑、注塑成型过程及其结构以及轮胎等产品的具体生产流程。

>二、实习资料

x月x号，星期一下午，我们的首站是位于本校内的茂名金鹰制罐厂。

首先我们听了厂的负责人给我们讲了有关中空吹塑机和注塑机的生产原理和流程。

中空吹塑机的产原理：将聚乙烯原料投入到吹塑机，加热到熔融状态，再从吹塑机的直角机头挤出管坯，当管坯到达要求的长度时，迅速合模，切断管坯，并在管坯中注入压缩气体，使模具中的管坯吹胀成型。

在工厂中我们也认识了原材料高密度聚乙烯和红色母的形状和破碎机，混色机等的生产设备。也了解了一些生产的相关参数和混合的比例。

在跟生产工人的交谈中也了解到他们的日生产量大概是一千个左右。每一天是工作8个小时。生产出来的产品主要是用来装润滑油。

20xx年x月xx1号星期二上午我们的第二站是xx公司

首先该产的带队人给我们简单的讲解了该公司的介绍，下面是我从互联网上找到的有关该公司的一些简介：飞碟公司是全国力车胎、摩托车胎生产的重点企业，拥有先进的轮胎设备及检测设备;年生产摩托车轮胎、自行车轮胎潜力万套以上;摩托车胎有代号、公制、小轮径三大系列的普通型轮胎、加强型轮胎、真空胎、自补胎等80多个品种;自行车胎有直边、钩边、软边三大系列的普通型轮胎、加强型轮胎、\*\*胎、彩色胎等100多个品种。公司有xx多年的轮胎生产经验，\"飞碟\"牌轮胎已透过国家\"xx\"\*\*性产品认证，先后被评为省优、部优和国家A级产品，xx市\"十大工业品牌\"之一.

接下来我们便参观了该厂的生产过程，从领队人那得知轮胎主要原材料xxx公司直供xxx公司强强合作，由xx业直供高性能的N234炭黑作轮胎的补强材料，使产品更耐磨、耐载.飞碟公司引进的x技术进行轮胎设计，从而\*\*缩短了新产品开发周期，提高产品精度xx公司采用了国际上先进的生产技术：成型弹簧反包、精度高;硫化电脑自动\*\*;密炼采用橡胶共溶的薄\*\*装后自动投料;压延采用自动调节的高精度四辊压延机压延复胶;橡胶加工采用生物凝固技术代替酸凝固，从根本上保证了橡胶优异性能.

20xx年4月12号和14号xx公司的5个分厂，分别是xxx公司化塑1厂，茂名众和xx公司化塑3厂FFS重包装膜，茂名众和化塑呈驰MPS丁苯透明抗冲树脂，xx公司

在这两天的实习中我们学到了更多的东西，能够说\*\*的开阔了我们的眼界。

1.从中我了解到了以塑木复合材料代替木材，不仅仅能够少我国未对木材的需求量、节约超多的森林资源，而且缓解了我国白色污染日益严重的问题。为固体废旧物的综合利用带给了一条新的途径。它是一项利用废弃资源综合开发、变废宝、既具有很高的经济效益、又具有良好的社会效益的可持续发展特点的环保型项目。目前，塑木复合材料已广泛用于建筑、装饰、包、运输、仓储等民用和商用领域。

2.通信电缆护套料产品采用\*\*联炭公司(UCC)工艺技术生产的线性乙烯电缆专用树脂为基料，加入炭黑和多种添加剂，经混炼、塑化、造粒而成。

3.编织袋产品以茂名乙烯生产的优质产品为原料，经先进的设备和工艺精心加工而成

本产品具有强度大、包装牢固、防潮、防水的特点;且外观美、容易码垛、搬运和运输方便及包装费用低廉。适用于化工产品、化肥、饲料、粮食、水泥、矿沙等粒状、块状、粉状等固态物质的包装。

4.丁苯透明抗冲树脂以其透明、抗冲、无毒、高光泽、易加工、极易与其它聚合物共混的优越性能，使其成为二十世纪未发展最为迅速的一种高新材料。广泛应用于包装、医疗器件、家电、玩具、鞋业、高档日用和办公用品等领域。其薄膜具有高透明、刚性、柔韧、光亮等显暑优点，用途广泛，另一重要用途是与各种塑料，如GPPS、SAN、PP等的改性，制成各种用途的塑料合金，极具发展潜力。本产品可采用注射成型、片材挤出、热成型、吹塑成型、流延薄膜挤出等加工方法。

>三、实习体会

虽说只有一周的时间，但还是觉得收获满大的。感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的工人的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务潜力是基础潜力。因此，对于我们这些在校的大学生，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自身相对循环重复的工作中，不仅仅应持续工作的质量及效率，还应具备创新精神。

当我在一个分厂看到有些包装袋是用英文打印时，虽基本能看懂大概的意思，但个别的专业单词还是没看懂，呵呵，最后意识到高分子专业英语的重要性了。

在实习的过程中，自己学到了许多原先在课本上学不到的东西，而且能够使自己更进一步接近社会，接近企业。也发现了自己看问题的角度，思考问题的方式逐渐开拓，这与实践密不可分，在实习过程中，我又一次感受充实，感受成长。

**注塑车间工作总结与计划4**

>一、目的：

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

>二、范围：

注塑车间的一线员工（包括流转工和拌料工）。

>三、原则：

1、公\*、公开、公正

2、定期化与\*\*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。

>四、职责：

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\*\*（主要是质量报表）

3、生部部负责月度绩效的审核和发放。

>四、方法：

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。

>五、细则：

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\*\*，积极配合车间的安排的各项工作。

a、出现一次违反规章\*\*的扣三分。

B、不服从公司及车间\*\*安排工作的每一次扣三分。

C、搞不团结的小\*\*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。

>六、本绩效考核当月在工资中发放。

**注塑车间工作总结与计划5**

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

**注塑车间工作总结与计划6**

紧张而有序的检修工作已于xx日xx时圆满落下帷幕，为了给往后的检修工作提供经验，弥补不足，我工段认真总结，以此来\*\*思想，提高认识。

早xxx整，本工段全体人员在会议室召开月度检修会议。

对本次检修人员的安排，检修注意的事项，在保障安全的前提下将本次检修任务做到最好，一定注意交叉作业，不能伤到一人，工艺清理人员要开具空间作业证，要有监护人，要实现检修期间不着一把火，不伤一个人，启机一次成功的预期目标，拆卸物件摆放整齐，清理物料及时移走。

此次检修历时9小时，经过全体人员的共同努力，克服了阴雨天气等不利因素设备方面：由钳工带领人员进行对有故障的设备进行拆检与维护，对腐蚀磨损的设备部件进行更换，整改了设备跑冒滴漏的现象，工段长怕进度慢，也与钳工师傅们合手拆检设备，为钳工分担一些时间上的压力，亲自对关风气进行补焊，打磨，这就是主人翁的精神工艺方面：清理工作也在进行着，大家把不怕苦，不怕脏，不怕累的精神都显现出来，榨机的气动扳手一般人是拿不动的，同时也带着危险性，可他们却克服了种种困难，分工明确，部件清理之后摆放整齐，看不到以前检修时的脏，乱，差的现象，基本保持了一个良好的对外现象，蒸脱机的清理，由于短时间停车，还有余热和难闻的气体，大家通过气体检测，开具有限空间作业证，在有监护人的前提下进入机内，克服了炎热等因素，又将清理的物料及时的进行装袋移走，可见大家的这种精神，这种团队的精神这种不畏惧任何困难的精神是值得我们学习与骄傲的。管束清理靠的是臂力，在人员有限的前提下，也如火如荼的进行着，最为重要的.是工艺管理人员也亲自伸起了手，为清理工作抢时间，争进度安全方面：\*\*对本次检修任务中，一再强调三不伤害与工作五步安全法，对进入浸油车间的人员一定要使用铜质工具，穿防静电工作服，检修及清理的部件要轻拿轻放防止落入引起事故的发生，清理后，要仔细检查一下有无工器具遗漏在设备内，对密封的设备必须要封好，封严。安全监护人必须起到提醒，警告，监护的作用，遇到困难及时与安全管理人员进行沟通协商5s方面：设备检修及工艺清理的现场工作都有很大的进展，专人监护，专人拆卸，专人清理，将5s工作进行的非常理想，达到了\*\*预想的要求，保证了工完料净场地清的理想效果。

**注塑车间工作总结与计划7**

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：

>一、积极配合各部门确保完成生产任务。

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。

>二、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。

>三、安全生产。

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。

>四、优化车间管理、加强团队建设。

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。

**注塑车间工作总结与计划8**

>一、超产奖励\*\*

1、在生产进入正常稳定的情况下，由领班填写生产工艺参数表，设定注塑周期，按 11H计算班产定额。

2、完成班产定额的标准：

A、不良率在5﹪以下，成品率在95﹪以上。

B、当班产品加工完成经品检人员检验合格。

C、由定额人员独自加工完成。

3、产品质量标准：符合品质部签字的生产首件样，《生产作业指导书》所要求加工的部位 加工完成，按规定数量包装无少装或多装现象。

4、超产标准：在完成班产定额基础上，超出部分符合产品质量标准，具体数量为计算超产 奖金的有效依据。

5、计算方法：完成11小时定额产量，超出的数量为超产，超产数量除以每小时定额产量为 相应工时，每小时按5元标准计算。

6、每班由领班统计超产奖数据，操作员、品检员确认签字交行政核算。

7、在生产中因产品质量、模具、机床等问题而需要调整工艺参数、暂停维修的情况由领班 如实记录原因及误工（待机）时间，待机时间内应安排相应工作，确认不能再开机，员工应 放假。

8、在生产中无任何故障维修的情况记录下，达不到班产定额者将按实际产量计算工时。

9、连续20天获得超产奖励的机台员工其成绩将是加等级工资的一项重要的依据，当班领班 奖励50元。

10、工艺参数表每30天更新一次，定额班产重新核定合理的数量，注塑周期的延长或缩短 应在24小时内报主管变更班产定额。

>二、创造奖励\*\*

车间员工符合以下所例各项条件之一者，经\*\*合格后授予创造奖：

1. 员工的合理化建议经老板、管理员评定，确实可行、有效的；

2. 从事有益于生产的发展或提高，对节省经费、提高效率或对经营合理化的其他方面做出贡献者；

3. 在独创方面尚未达到发明的程度，但对车间生产技术等业务发展确有特殊的贡献者；

>三、功绩奖励\*\*

车间员工符合以下例各项之一者，经\*\*后授予功绩奖：

1. 从事对本车间有显著贡献的特殊行为；

2. 对提高本车间的声誉有特殊功绩；

3. 对本车间的损害能防患于未然；

4. 遇到非常事变，如灾害事故等，能临机应变，采取得当措施；

5. 敢冒风险，救护车间财产及人员脱离危难；

6. 具有优秀品德，可以作为本车间的楷模，有益于车间及员工树立良好风气的其他情况。

>四、评比奖惩\*\*

提高执行力，从“跟进”开始，每月对员工（产能数量、质量、成本、时间、行为、责任、纪律等）进行考绩评分（详见“员工绩效评价表”），总评得分在前三名且60分以上者给予奖励（50、30、20元），并在评比专览\*\*，后三名且得分低于60分者给予处罚（30、20、 10元），连续2个月倒数第一名者辞退。

>五、奖惩措施及结果一律在当月员工奖惩专栏内公布，若当月无生产绩效奖时，则累积到>下个月奖惩。

处罚措施

一、员工处罚措施：

1、所有员工上班必须准时，不能迟到、早退、旷工： 迟到1-5分钟罚款5元；5-15分钟罚款10元；15分钟以上者扣除当月全勤奖； 旷工一天扣除三天工资，旷工两天扣除六天工资，旷工三天按自动离厂处理（早退同旷工论处）； 请假三天以上推迟发工资，旷工一天，推迟三天； 所有员工必须打卡，不能打连卡，不能代人打卡，代打卡者罚款50元/次；被代打卡者罚款30元/次，不得涂改工卡，需要签卡的由领班或主管\*\*签卡，若私自签卡或涂改工卡者罚款50元/次； 所有员工上班时必须穿工衣、佩带厂牌，仪表端正，严禁穿托拖鞋，违反者罚款10元/次；上班要提前10-20分钟到达，参加班前会议及培训。

2、由当班领班\*\*分配人员，技术员\*\*管理各区域的机台生产及员工的工作情况，所有 员工必须服从上级安排，不服从或无理取闹者罚款50元/次，严重者给予开除,凡开除者扣

40%工资。

3、所有员工上班时间不准谈笑，不可围堆聊天、勾肩搭背、串岗、睡觉或私自离厂与工作无关的私事，无人代班时离机不得超过10分钟，并要知会同机台人知道你的去向，违者罚款5-50元/次。

4、在工作岗位上不允许有吃东西及手插口袋、闲逛之等现象，若因有事需离岗20分钟须经领班同意，超过30分钟未写请假单者记旷工处理。

5、严禁任何人员用工具或其它东西敲打或划伤工作台或机台，不允许任何员工在厂区内闹 及打架，所有员工不得在厂内抽烟。如有违者一律罚款50-100，并解雇。

6、车间内非技术人员严禁乱动机器设备及更改成型条件，若有违反且造成事故者一律罚款 50-100，解雇。所有员工在操作机器时，如机器出现故障必须通知技术员或领班解决，不可 私自调动机器，违者罚款50元/次。

7、在作业过程中：

严禁任何员工因操作较忙而把良品放进不良品箱内，有此现象罚款50元/次， 对品质把握不准的产品暂放一边，请教技术员和QC后方可进行处理，否则罚款每次10元。所有员工作业时，必须按照作业指导书或相关资料作业，如违反工作程序或\*\*操作所造成退货，论其情节罚款10-100元。 不允许留长指甲及戴戒指操作加工产品，更不允许手拿铁器开模取产品，严禁水口落地，垃圾乱扔，违者罚款50元/次。 吃饭时要轮换，且不得超过30分钟，领班安排好接机准备。

8、停机换模时，作业员应立即清理好各种备件（加工工具、治具）交与领班处，包装材 料、不良品及水口要及时整理并摆放到规定的存放区；同时保养机台，彻底\*\*机台上灰 尘、油污及清扫清洗地面，保持所有机台范围之清洁，违者罚款5元/次。

9、机台换模或停机后开机时，技术员要及时将相关文件（如作业指导书、机台说明书）和 表单（如模具保养表、成型条件表等）挂在工作台上，并填写好机台看板，否则罚款每次 10元。

10、机台停机不生产时，由上下模员抹除机台看板上的标示，换上停机牌并将工作台上的文 件、表单及风枪等用具收起存放，否则罚款每次10元。

11、加料员、打料员、技术员严禁坐在机台上闲聊，应随时检查设备，做好自己的.本职工作 及维护工作区域“7S”，绝不允许在办公室或其它地方偷闲，否则罚款每次10元。

12、技术员在接到领班的\'工作指令后，应立即做好一切准备及安全检查等工作，否则罚款每 次10元。

13、上模员在上模至正常生产时间为45分钟以内完成，特殊模具必须在60

分钟完成，否则罚款每次10元。

14、要按要求爱惜使用脱模剂、手套、砂纸、碎布、标签、笔、工具及报表等消耗品，不可 挪用到它处乱写、乱扔，发现一个即开罚款单10-50元；脱模剂、手套、笔要以旧换新。

15、产品入库由生产文员和领料员负责，要快速，不能拖拉，以确保当班产品正确入库，否 则罚款每次10元。

16、所有员工下班前也应做好交接工作，清洁好各自机台卫生，整理好货物摆放，如做得不 好领班有权指示当事人重做，不服者罚款20元/次。

17、早上产品入库在9点钟完成，9点半钟前完成给DVB送货，下午5点10分前完成给DVB送货，否则罚款每人每次10元。

二、管理人员处罚措施：

1、新员工正式上岗前，车间管理人员应做好上岗引导工作，主要是对该工种的工作流程、 操作技能问题处理方式及周边环境的培训。新员工上岗后，应从多方面进行辅导，重点关注 其产品的质量和操作的熟练程度。此项工作由领班、主管负责，出现问题，领班、主管罚款 20-50元；

2、车间管理人员有责任确保车间生产、劳动纪律符合规定要求，严禁无关人员进出车间； 对车间现场应规划工器具和物料流转的区域，做好定置管理；督促清洁人员和操作工人做好 车间卫生，保证现场整洁规范，所使用的包装材料堆放整齐有序，标识清楚，违反上述内容 罚款10-50元。

3、车间管理领班、检验人员、技术员、加料员、领料员应做好交\*\*工作，\*\*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得不到\*\*和解决，若因错误交接或遗漏交接造成交期延误者论其情节罚款10-100元；

4、如果产品在入库或出库后出现大批量报废或返工，是由于作业人员工作疏忽或失误造成 的时，一切后果由当班作业人员、品检、领班、主管等承担。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！

5、如果产品在入库或出库后出现包装数量不准确，物料名称与箱内产品不符，作业员，品 检，领班均要承担责任，第一次罚款每人10元，第二次20元，依此类推。

6、技术员应随时将模具摆放整齐有序，标识明确，并按规定时间进行维护，如出现急需时 找模具浪费时间，上错模具，损坏模具，将按轻重原则，罚款10-1000元。

7、领班,技术员应积极主动了解机台运转和产品质量情况，及时处理生产过程中设备和工艺 问题。严禁以粗暴的态度处理员工或检验人员的协作要求，违者每次罚款10-50元。

8、技术员在模具更换，设备维修应及时清理现场所用的材料和金属废弃物，通知员工和清 洁工对现场进行清理，换下的模具应运送到模具存放处，不得留放在车间现场，否则罚款每 次10元。

9、进行班组会议时，所有员工不得缺席，会议由各领班\*\*，内容包括：安全、卫生、纪 律、机台与模具机台保养、品质、产能、成本节约等相关事宜及上一工作日生产存在的问 题、完成状况和当日生产任务以及生产中注意事项；主管每周至少参加两次班组会议，否则 罚款每次10元。各班组和车间大会记录须保留一周以上，以便检查。

10、主管应结合车间人员、机台、料等状况对订单进行评审，注明实际交期，如果对评审后 的订单不能按规定的时间完成，主管，领班将处以罚款100-200元；若有问题导致在规定时 间内无法完成，领班需及时填写生产异常单，要求写出异常原因，改善对策，处理结果及处 理时间内延误的产量，在尽短的时间内经主管和经理审核后交PMC，PMC与客户沟通后，如能延期，将不受处罚。

11、产品数量严格按照生产订单数量（普通产品可多生产5%，丝印喷油产品可多生产10%）生产，如有特殊情况需向主管反映，超出订单数量，主管、领班将承担超出数量价值的金额。

12、每日的《入库单》在9点半前要交致PMC处，《生产日报表》经注塑主管审核后9点半前要交致生产经理处，未能及时交出，每次罚款5元（主管承担）。

13、因为要协助仓库卸货、发货，没有及时派人或装卸拖拉，除了处罚员工（每人每次10 元）外，领班同样受罚（每次10元）。

三、品质与物控管理处罚措施：

1、作业中要严格依照“作业指导书”“操作说明书”及“参考检验标准书”和首件样品等作业，领班与技术员巡机时应即时指正不良现象，并如实反应生产情况及作业员的工作态度等。

2、在作业过程中发现品质异常须即时反映给技术员、品管或领班，便于及时改善。

3、当品管员在巡检中发现品质异常时，技术员与作业员应依照品质要求互相配合进行处 理，遇有品质争议时应向领班反映。

4、在规定的时间（1H）内出现品质问题的产品，由本机台作业员返工后方可下班，如一个 月中有两次或两次以上同一种产品同一个问题（加工自检疏忽）被客户退货的机台，本机台 作业员一律承担退货的相关损失。

5、当班作业中产品加工或自检不得力被QC判退者，下班后自行返工，同一问题若再次判退者罚款10-50元处分。

6、在生产过程中，领班、技术员均应\*\*管控各作业用料，发现浪费现象要即时批评指正，严重者给予其10-50处罚，以杜绝浪费。

7、要按要求爱惜使用手套、碎布、标签、工具及报表等消耗品，不可挪用到它处乱写、乱 扔。

8、加料员加换料时均要认真核对工单及料桶的原料颜色确认无误后才可加料，若因加错料 浪费原料及影响产能者，视情节轻重给予50-100元罚款或解雇处理。

9、正常生产中，因加料异常或电源的断开造成停机烤料者，追究其责任并作50-100元处 罚。

10、不良品及水口应放在指定的水口箱内，材质不可混装，更不准扔在地上影响回收率。

11、透明料、特殊料应即时粉碎，按要求按比例拌原料后直接上机生产，若因粉料失误造成 材质混错或碎料不干净（如堵射咀）影响生产者，视情节轻重给料房责任人50-100元处罚。

12、清洗料管的料头，要分小压\*分可回收与不可回收，可回收的料头由技术员或加料员按 材质分开包装放在料房，废料头由打料员在下班前磅好重量后堆放在废料处。

13、凡客户要求退货，需有PMC接到的《品质异常报表》，品质主管对《品质异常报表》 中的内容进行判定，并要生产经理和\*\*签字同意后，方可通知原料仓管员办理退货手续， 没有如上手续任何人不得随便退货，发现一次，罚款50-100元，并要求立即纠正。

14、车间的产品，只有成品仓管员和入库员办理入库手续方可提产品出车间，其它任何人不 能带产品出车间，保安应加强管制，违反者，责任人，保安均罚款50-100元。

15、值班QC要按规定的时间，规定的要求对产品进行巡检，并做好记录，严重质量问题要 开《品质异常联络单》，当班领班要签字确认，并及时处理。

四、“7S”管理处罚措施：

1、车间过道上不允许放任何物品，所有物料要在指定区位存放并摆放整齐，严禁乱堆乱 放，保持整体美观,每天要清理走所有生产产品,不能滞留车间,发现一次,主管将罚款50元, 领班30元,入库员20元.

2、机台现用包材要规定数量堆放，不得随便存放在操作台旁，需放整齐，并标识清楚。

3、产品要按规定的位置摆放，相应机台所生产的良品应按相应的机台号暂放，若高度超出 时应搬运待入库区。

4、车间卫生要随时保持干净，若小件产品、胶袋及隔板等不慎掉在地上，机台作业员要及 时拾起，严禁乱扔（如标签，纸等）杂物，通道和放货区要随时清扫干净，各机台卫生由本 机台人同随时打扫。

5、机台表面灰尘和油污由本机台人员每天在下班前擦拭，地面油污由清洁工清扫，随时保 持车间整洁。

6、换料时要将所剩原料包装妥当并贴好标签，备料后不允许一个机台旁有两种颜色的料； 同时清扫地面及机台上的灰尘和料粒。

7、各种工具（如扳手、吊环等）使用完后要及时旧原位存放，不生产的模具要及时运回模 具储存区并摆放整齐，标识清楚。 以上规定希望大家自觉执行，凡未标明处罚措施的项目，根据情节轻重分别予以警告、罚款10-100或解雇。

**注塑车间工作总结与计划9**

20xx在紧张和忙碌中即将过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不\*凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我生产部注塑车间将深刻地对本部门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。

1，生产与质量方面

在过去的一年里，注塑车间生产人员\*均人/月。削毛刺人员人/月，带班人员2名，碎料工1名，车间\*\*1名，全车间全年共计生产数量约：5182500，共计试模约1000副/次，削毛刺约：3000000，为了达到公司在产量和质量方面的要求，我车间严抓质量关，特别是在质量奖惩\*\*执行以后，我注塑车间也\*\*\*\*产品质量，严把生产工序的每一个质量\*\*关，利用例会、班前会及生产过程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\*\*操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。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，以达到满足公司质量要求的目标。

2，设备模具管理方面

在20xx年里，公司投入资金购置了更加精密的模具和设备，为产品的产量和质量提供了更加有力的保证，但是只有部分设备都是新设备。很多设备故障率较高，对我车间生产稳定性造成了一定的影响。车间后期在王总的指导下严格按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表，更加有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了注塑车间生产运行的稳定性。

3，人员管理方面

因公司人员流动性较大，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，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在级\*\*的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

4，安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我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、上报。本年度本部门没有发生任何安全事故。对一些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。注塑车间在过去的一年里，在公司\*\*的正确\*\*下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。

本部门虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，针对本车间具体有四个方面的不足：

1，生产现场管理方面

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，产成品、二级品没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生虽然比去年有所进步，但还需要改进。

2，人员管理方面

由于大部分员工普遍文化素质较低、工作态度\*\*散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，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。

3，辅助用品、物料消耗及生产成本的\*\*方面

针对本部门，塑料是本车间浪费最为严重的物料之一。出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。主要是生产员工的操作技能不够熟练，至使原材料调运过程频繁碰伤摔伤，造成料头料尾过长或产品废弃率严重超标；因为没有对二级品及辅助用品做到定置管理，换材质换规格的清场意识不够强，造成部分二级品被倒进垃圾堆。

4，安全生产方面

安全生产可以说是每个生产企业中最重要的一个方面之一，安全是效益。但我觉得我们本部门在这一点上做得还远远不够，特别是一些相关安全知识一部分员工还没有完全理解，思想上对一些事故隐患不够重视，甚至一些基本的安全常识，也很容易松懈。

对于以上这些问题我本人对明年的工作计划做出一个规划。

1，加强生产工艺纪律\*\*管理和生产工艺关键\*\*点的\*\*管理。

2，与其他生产车间加强沟通协作，完善生产指令。

3，将在‘标准化，规范化，精细化’管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。

4，努力完成相关生产管理及\*\*交办的各项工作。

面对即将到来的20xx年，我们本车间愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！

——车间月度工作总结菁选

车间月度工作总结

**注塑车间工作总结与计划10**

>一、目的：

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

>二、范围：

注塑车间的一线员工（包括流转工和拌料工）。

>三、原则：

1、公\*、公开、公正

2、定期化与\*\*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。

>四、职责：

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\*\*（主要是质量报表）

3、生部部负责月度绩效的审核和发放。

>四、方法：

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。

>五、细则：

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\*\*，积极配合车间的安排的各项工作。

a、出现一次违反规章\*\*的扣三分。

B、不服从公司及车间\*\*安排工作的每一次扣三分。

C、搞不团结的小\*\*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。

>六、本绩效考核当月在工资中发放。

**注塑车间工作总结与计划11**

20xx年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，在公司\*\*的正确\*\*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。

>一、生产和试样方面

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。

>二、修模与试模方面

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，\*均每套试模3次累计819次（不含打样、安溪修模等）；

>三、产品质量方面

在完成上述任务的同时，我们车间也\*\*\*\*产品质量，严把生产工序的每一个质量\*\*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\*\*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。

>四、设备管理方面

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。

>五、人员管理方面

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\*\*的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

>六、安全生产方面

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\*\*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：

>一、生产现场管理方面

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\*\*检查。

>二、人员管理方面

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\*\*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\*\*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\*\*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。

>三、人员流动性太大员

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\*\*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\*\*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\*\*、应该对这些历史遗留问题\*\*\*\*，总结一下究竟其原因何在。

>四、执行力方面

**注塑车间工作总结与计划12**

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\*\*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、\*\*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\*\*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\*\*作业，造\*\*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\*\*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

**注塑车间工作总结与计划13**

>一、实习说明

(1)实习时间：20xx年3月1日至20xx年4月20日

(2)实习地点：海南金海浆纸业有限公司

(3)实习性质：毕业实习

>二、实习单位简介

海南金海浆纸业有限公司是金光集团APP在\*\*\*投资建设的第13家特大型制浆造纸企业，地处海南省洋浦经济开发区，占地4\*方公里，一期工程年产100万吨化学漂白硫酸盐桉木浆，总投资105亿元\*\*\*，于20xx年3月28日正式投产。二期工程年产160万吨造纸项目总投资约136亿元\*\*\*，20xx年3月29日正式开工，预计20xx年陆续投产。

金海浆纸一期工程制浆生产线是迄今为止世界上规模、技术最的单一制浆生产线，除采用一流先进生产工艺和技术外，主体设备均采用国际专业厂商产品，\*\*了当今世界制浆造纸领域的先进水\*。

金海浆纸二期年产160万吨造纸项目符合国家林、浆、纸一体化经营的发展方向，既能缩短产品工艺流程和提高企业综合效益，又能为地方带来较大的经济效益和社会效益，可直接吸纳2024多人就业，并带动运输、餐饮等服务业发展，拉动洋浦地区乃至整个海南的经济发展。

秉持“植树造林，造福自然;制浆造纸，造福人民”的经营理念，金海浆纸以“生态营林、环保制浆和绿色造纸”来实现经济效益、社会效益和生态效益同步发展。金海浆纸郑重承诺，禁止采购来自于原始森林木材，并要求浆厂在自己的木材供应链中剔除任何来自具有高保护价值森林的热带雨林木材。

金海浆纸已在污染治理上投入27亿元\*\*\*，除回收循环生产流程中使用废弃物综合利用外，还购买先进的三废处理设备和引入治污生产工艺。金海在日常生产中严格管理，确保所有排放物经过处理后最终均达到或优于国家一级排放标准。20xx年4月，金海浆纸通过ISO14001环境管理体系认证，20xx年6月，一期工程通过国家\*环保验收。金海浆纸在环保建设上所做的努力也得到了国家和海南省\*的充分肯定。

在管理领域，金海浆纸将6Sigma、CTR等先进工具引入企业管理中，提高了企业运营效率，并于20xx年7月通过了ISO9001国际质量管理体系认证;20xx年6月通过OHSAS18001职业健康安全管理体系认证。金海浆纸一期工程主要生产产品为;化学漂白硫酸盐桉木浆主要品牌为：“龙头”。

>三、实习环境

实习期间，我在实习工厂的注塑车间(部门)工作，注塑部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，拉长2名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，加料员1名。每个生产小组有生产员工10多名左右。

>四、实习过程

(1)了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的`同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章\*\*，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(A、B班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30;晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都必须遵守该上、下班\*\*。

(2)摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢\*静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在\*时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。

(3)实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，接受小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿!这工作任务也较艰巨的啊!

>五、实习收获及总结

实习期间，我对实习工厂的注塑车间(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

**注塑车间工作总结与计划14**

20xx年6月12日来公司报到后，经过19个月的适应磨合现在已经能基本适应公司的节奏和速度，但仍然存在很多问题需要更多的摸索和学习。在这这段工作时间里我也在逐渐的成长和进步。现在慢慢的明确自己在生产管理岗位上的自我定位，就是制定出严格的任务流程，然后做好后勤及协调工作，保证各部门能顺畅的完成任务。

作为管理岗位每天需要面对和处理的事情牵扯到各个部门，以及方方面面。我时刻提醒自己必须有高度的事业心，要甘心吃苦，努力做好生产安排，部门之间的协调，以及员工之间的沟通和服务工作。为了下一步更好的工作，我就此总结全年的生产安排情况，汇报如下：

>一：到公司报到后对公司的实际情况作了如下评估及整改；

1、生产现场环境脏乱差、物品摆放没有统一标准及要求、设备定位不符合要求，不能满足使用方便等情况；

整改方案：首先将车间场地进行划分，在最终划分为主生产区、辅助生产区、产品展示区、生产办公区、机械加工区、半成品放置区、大中工具放置区；设备归位后对车间进行清扫、清理、清洁（虽然因为自然环境无法达到彻底清爽，但是已经大有改观；）

2、生产流程混乱，整个生产流程混乱不堪，从下单到发货各个环节无明确规范，极容易造成环节滞留；

整改方案：从下单到生产到出库到质检到发货各个环节制定明确的管理制度，明确每个部门每个环节的职责，现已经基本运行流畅，但制定的制度及表格并不能完全适合各个部门使用，现在也在磨合使用阶段，一旦发现不合适情况应及时的修正处理，在此感谢李海远总经理在此流程范畴内给予的帮助和提示，使我意识到生产流程中质检控制的重要性；

3、仓库的管理作为生产流程里的一个重要环节，真正需要清理、清洁、清晰明了的地方，但是当阶段仓库的`情况却不是很乐观，杂乱、空间利用不足、分类不明确、废旧物品堆积过多、等等

整改方案：制作双层货格，将大件不常用物品入格、制作货架将物品分类管理、清楚非仓库管理范围内物品；（现阶段仓库的物品品种项目过于繁复，前期存留的问题极难处理，这成为了我的一块不能治愈的心病，现经多次整理已初步整理出雏形，我会进一步努力争取先达到我个人的心理预期）

4、作为公司的管理层，在生产监管的过程中，参与了公司产品的生产改造及各种新产品研发制作的整个过程，在这个过程中出现了很多问题和矛盾，在这些问题解决和处理的过程中我们也在学习和进步，并且在这个过程中逐渐感触到环保行业的趋势和动向；

感悟和思想：首先公司要想保持长远的发展，我认为创新是必不可少的，只有创新才能让公司不停的注入新鲜的血液吸引更多的注视及目光，但是公司在这方面的侧重点较少，我个人也是在被动的进行思考没有主动去寻求新的突破点，所以我认为公司应逐渐寻找合适的机会将研发创新提升一个台阶；再就是公司产品过于杂乱，作为工艺产品我认为产品在工艺流程里的地位和作用应固定，这样我公司设备就能标准程序化生产；

>二、随着公司业务的拓展，现在生产部需要将设备的加工能力进行提升

但是公司现有的生产设备满足不了产品的需求，经过多方面考虑及设备利用率情况，决定公司需增加部分设备

1、型号较大的车床设备采购投产——为了更好的利用资源、节省成本，通过实地考察及多方询价后，决定采购一台回收站旧设备，现此设备已经采购完毕，在此感谢生产部总工刘明尧同志，对此设备总体价值的评估和后期设备的维修，现设备已经投产使用；

2、剪扳机的采购投产——考虑到公司产品的使用及加工精度要求及更好的利用资源、节省成本，通过实地考察及多方询价后，决定在回收站与车床同时进行采购，现此设备已经采购完毕，在此感谢生产部总工刘明尧同志、采购部董胜娟同志，对此设备总体价值的评估议价和后期设备的维修工作，现设备已经投产使用；

3、折弯机、自动焊——考虑公司的实际生产需要及工作效率的提升此两件设备也必须进行采购，且已经进入市场调研程序。但是由于我个人考虑因素的情况，一直处于待定状态，因此需要作出自我批评，在大环境驱使下不能因为公司个别情况影响长远的决策，应果断处理此类型事件；

>三、生产材料的应用

按照正常的生产要求需要给予一定的物料存储作为基础但是多大的存储量会影响公司资金的周转，而且会造成储存压力。

在综合各方面的使用及实际情况后，现总结出一个合理的采购存储量来应对生产任务，而且在生产过程中在对下角边料的使用上更加细致，达到旧料充分利用；劳保物品的使用，根据实际情况将原先每月定期发放的2双棉质劳保手套更改为皮手套和薄手套，技能满足使用，又在成本上得到控制；（棉质手套7元一双每月两双按十人计算140元每月，皮手套7元，薄手套3元，按十人计算每月100元，每年节省480元）

>四、xx年计划

目前而言除了上一年未完成的设备采购以外，有五件事情还需要尽快的解决；

1、关于封闭式打沙室、喷漆室的建设，根据设备的基本尺寸需要现已经规划好方位和尺寸，需要进一步确认；

2、车间西门至室外工作场地导轨铺设，现已经确定尺寸，需进一步确认；

3、注塑机的采购安装——为了进一步加强设备成本控制，现需要采购一台注塑机设备，进行格栅设备尼龙配件加工、彗星纤维填料的加工；

4、冲压机的采购安装——为了进一步加强设备成本控制，现需要采购一台冲压机机设备，处理格栅配件及后期叠摞机配件；

5、厂荣厂貌整理——现在从整体看厂里的厂容厂貌还有待增加，现在厂里从外观看更像作坊，不符合企业文化，下一步需要加强达到企业标准；

随着公司的壮大和发展对于我个人及带领的团队也提出了新的，更高的要求。所以我认为，作为车间管理人员，也必须适应新的情况，进一步增强责任意识，效率意识，创新意识。努力做好车间生产安排工作，做一名称职的管理人员。

接任生产副总的职务以来，我感受颇多，受益匪浅。由衷地感谢李总以及公司所有同仁的信任，感谢大家对我工作大力的支持。特别是工作出现差错时给予的凉解和帮助。在今后工作中，我将虚心接受大家批评和监督，不断完善自我，不断进步。

**注塑车间工作总结与计划15**

>一、周期时间与生产成本的关系

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。

>实例分析

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。，就相当于一天减少小时的生产时间，生产该胶件的制造成本就会增加（÷23）×100%＝。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＝万元。该企业一年的经济损失为：×12＝万元。

>二、模腔数与生产成本的关系

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。

>实例分析

某塑件的订单为30万只，每只利润为元，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＝天实际生产天数为：300000÷28980＝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：－＝元（是原来利润的86%）；如果一个注塑车间\*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\*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\*\*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；

>三、不良率与生产成本的关系

“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

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