

2024年工厂车间组长年终工作总结（16篇）

2024年工厂车间组长年终工作总结（精选16篇）

2024年工厂车间组长年终工作总结 篇1

20__年转瞬即逝，在这一年里我经历了很多、学会了很多、同时也收获了很多；在这一年里我通过不断的努力，加强电气的技术知识学习，加强了车间的现场管理，把好质量关，尽自己最大的努力把工作做到最好；在这一年里我们在公司的正确领导下，以“安稳供电，确保生产”为主要工作目标，以“精细化管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定电力，确保电气设备安全稳定长周期运行，并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

一、强化安全意识，落实安全措施。

在20__年度的工作中，我们高度重视装置的安全工作，充分利用班前班后会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效地避免了各类事故的发生。车间坚持每周五检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周六在周六活动上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间装置全年安全生产无事故。

二、加强基础工作，科学严细管理。

基础工作是电气安全运行的前提。年初，电仪车间把“精细管理”作为贯穿全年的基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。根据车间工作计划，认真安排好电气设备大中小修(例如 1 机，m 机，罗茨风机),并按要求完成了新增技改工作(例如新老煤球主窑，复肥等)。

电气运行需要严格的工作制度，我们在工作中执行了严格的奖惩措施。车间领导坚持查岗制度，加大监督检查力度，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。每天安排俩人对全公司的电器巡检，专区包机人员自检，车间管理人员抽查，一年在巡检中发现解决了 35kv1 号主变压器出口开关触头发热、锅炉 2 号给水泵轴承故障等问题，为减少非计划停机工作出了贡献。

技术业务培训上，以车间领导，主管，技术员在车间讲课为主，专区包机人员为辅的方式。讲课内容贴近生产实际，紧扣电工岗位应知应会和基础理论。一线职工都有提高。

三、努力为生产服务，提高服务意识。

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电工在创效益”的含义。一方面走访生产车间，与各车间干部职工加强沟通；一方面召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应公司的发展？车间在管理上还有哪些需要改进之处？如何理解“处理事故迅速可靠，维护设备优质完好”？通过讨论，职工明确认识到了在金融危机的形势下，自己的利益和公司生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为车间对班组、对职工个人进行考核的主要依据，职工为生产服务的态度明显改进。

四、以人为本，搞好职工队伍建设。

我们做了下面几项工作：

- 1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。
- 2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。
- 3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。
- 4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。
- 5、开展切实可行的形势任务教育。
- 6、加强职工的技能培训。

7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。

9、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助

20__年7月——20__年12月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步提高。

总结如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作(1)(2)(3)(4)(5)为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。

一、年初，总经理亲自主持、连续召开了厂级领导班子扩大会议。

中层以上干部会、全体职工大会进行动员发动，统一全厂干部职工思想认识，让大家进一步明白，质量是企业生命的重要性。服装厂制定了关于产品质量的实施方案，将各项管理要求和标准细化，进行责任的层层分解和落实，我们把工作标准、产量、质量以及安全生产要求写入《质量整治管理承包责任书》，在全厂职工大会上，由各部门第一责任人与总经理现场签订责任书。各部门、车间对照责任书的要求，按照各自的职责范围，寻找实施的落脚点，进行管理工作的细化，完成企业的质量指标，对所有从事与产品质量有关的人员质量教育培训率达 100，加强体系的有效性建设，开展 5s 管理，严格生产过程的质量控制。在保证本厂生产的产品质量同时，将外加工单位的生产质量工作也纳入到本厂相关部门的工作中去。

二、加强服装厂干部的培训考核工作

进一步强化对干部的管理、培训和考核工作。我们在今年一月起对广大干部职工进行了培训，更加注重培训内容的先进性与适用性，使广大干部职工系统地学到了本岗位必须掌握的工作知识。在日常干部管理工作中，我们进一步细化了对干部工作的考核。财务部门克服人手少的困难，进一步加强成本核算工作，为厂领导的正确决策及时提供依据。设备部门把设备维修工作分出层次，实行计划维修和故障维修相结合的维修模式，对重点设备严格坚持进行有计划的预防性维护，以保证重点设备可靠完好。住点的外协小组人员，为产品结构的转型长期离家在外，大家尽心尽职，严密监控外加工单位的产品质量和交期，为企业利润指标的实现，作出了重要贡献。通过干部培训工作，有力地促进了服装厂各部门、车间各项管理工作细化，提高了工作质量，保证了产品质量和交期，降低了成本，提高了经济效益。

三、加强绩效考核办法

通过强化员工考核制度，要求保质、保量、按时完成部门月工作计划和各项工作，保证质量目标实现。当月应完成任务而没完成扣5分；每有一项工作任务没能按计划进度进行扣2分；发生一般质量责任事故每次扣1分；重大质量责任事故扣30~60分；

四、努力提升企业质理管理水平

服装厂在每个月都会召开质量管理会议，领导小组定期进行产器检查考核，并保存记录。对职工的工作情况按月进行统计，在检

查中对发现的问题及时提出整改意见，对产品质量影响较大的限期整改，并经服装厂领导小组验收，以便强化质量管理工作。

五、发现问题及时整改

今年，在工作中虽然加强了管理力度，但是产品质量问题在生产中是还是很难避免的，由其是当客户有大订单时候，据统计，今年，一月份客户投诉我司产品存在质量问题。--服装厂订单工字扣问题，客户投诉我服装厂产品存在严重的质量问题，一个工字扣同时出现几种质量问题：掉漆、钮面变形、颜色不统一。这使我们和客户的'沟通出现空前的尴尬场面。客户对我们的产品质量表示怀疑，也对我们的态度表示怀疑。他们觉得我们没有一点诚意。后来通过服装厂领导的出面，并采取了相应的解决措施才解决了此次质量问题。教训是深刻的，一次工作上的不小心产生的质量问题会给客户带来非常不好的印象，这使得服装厂的形象会在客户心目中大幅度降低。

提高产品质量，是提高服装厂品牌效应的前提保证，做好服装厂服装产品的质量工作责任重大，任务艰巨，在今后，我们将会以高度的责任心和使命感，把--服装厂质量工作提高到一个新的水平，为服装厂经济发展做出贡献。

2024 年工厂车间组长年终工作总结 篇 3

1、车间班组长最基本的职责就是执行力要强，面对领导下达的任务，将不折不扣的完成，每天开会我都会将领导将的重点记到本子上，进入车间后一条一条的进行落实，把生产中重要的问题传达给车间主任或者班长，并监督其执行情况。

2、车间班组长本身的目的就是保证生产计划的顺利完成，更改计划，不利于产品销售，导致有的产品缺货，有的产品胀库。自下发六日计划后，每天都要对车间计划执行情况进行跟踪，凡发现私自更改计划的，就要下通报处理。

3、产品质量是决定企业命运的根本，作为一名调度员更要在质量方面下功夫，做到勤检查、严监督、多整改。工作中加大对杂质隐患的排查，建立每日排查报表，经常的进行复查，发现不整改的要进行考核处理，并使之成为习惯；加强工艺执行的时间链、温度链的排查力度。

来年继续努力，积极配合领导的安排。积极的完成包装车间的工作，让公司生产任务按时完成。

undefinedundefinedundefinedundefinedundefinedundefined

2024 年工厂车间组长年终工作总结 篇 4

一、提升自身素质的基础是学习，学习也是提升工作能力的源泉。

万丈高楼平地起，基础不牢地动山摇。在过去的几个月中，由于工作经验的欠缺，使我在实践中暴露出了一些问题，通过人力部和部门的培训，现在的我做工作起来会感觉比以往顺手，其实所谓事倍功半，每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来成了一笔可以助力工作的财富。我把学习摆在首要位置，时刻自重、自省、自质的工作。用理论武装头脑，努力觉悟，学习公司的工作精神，学习公司的方针政策，在管理中总结经验，在工作中进步。

二、爱岗敬业，努力提升工作质量。

发扬干一行，爱一行的工作作风，以强烈的责任感、使命感和工作热情，努力熟悉品管工作。提升专业技能，以一丝不苟为工作宗旨，完成领导交给我的工作任务，不辜负领导对我的信任，不愧对同事的支持。

俗话说“火车跑的快，全靠车头带”。作为班组长做任何事情都要带好头，以身作则。做好自己的本职工作，加强6S管理，监督检查化验各种报表的数据记录。监督好各车间新旧品种的检验工作。履行检查、指挥、协调、指导、帮助的责任，检查与跟踪检查化验员的工作，严格要求员工在检验时必须按操作流程执行。及时准确的给生产部门反馈质量信息。出现异常情况时要及时查找原因，解决不了的及时反馈并跟踪。

三、强化管理，思想教育，员工思想素质。

员工是一切工作的力量源泉。而员工的思想状况直接关系到工作效率和产品质量。为提高员工素质，每个星期定期进行培训，提升大家的主人翁责任感，把个人的命运和公司紧密的结合在一起，灵活运用车间的各项考核，奖勤罚懒，采取公平、公开、公正的原则进行奖罚。坚决落实定岗、定职、定责，要求员工熟练掌握自己的岗位职责，落实岗位交接班制度。制度+不落实=0，只有落实制度才能强化管理，让大家认识到的努力学习进步才能与企业的发展，从而调动了员工的工作热情。

四、班组建设，班组长的带头作用

班组长既是“兵头”又是“将尾”，班组的工作直接关系到车间的工作质量。每个星期三定期进行岗位培训，将工作所产生的问题及情况作详细的分析总和，使员工熟练地掌握生产操作技能，当事故或及异常情况发生时，所应采取的紧急措施，提高员工的安全技术和对事故的应变能力，还能熟练使用车间机器设备。

五、抓好安全工作。

强调班组建设要以人为本，以班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，并与安全生产紧密结合。

1、安全生产责任意识。多开展安全教育，使每个员工掌握基本的安全与卫生知识，提班组成员的安全意识和技能。安全工作天天讲，人人抓。

2、各期巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统巡回检查，以便异常情况，措施消除隐患，排除故障，防止事故发生。

3、对设备保养，随时检查设备的运行情况并做好记录。

在今后的工作中，以归零的心态去学习一切有利于提高自身素质的东西。学有所成，学以致用，把自己所学的知识运用到工作中，不断改进工作，制定长远的目标，努力成为一名优秀、勤奋、好学、上进的班长。

站在年末回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20__年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

20__年的6月份有幸得到公司领导信任，从后焊接调到生产装配、包装、出货车间，负责整个生产的人员调配，生产计划与进度安排、生产异常的跟踪，肩负生产最关键的环节。前段焊接的工作中，因为工艺熟悉，又不面临直接出货，所以工作起来不会出现太大的困难，一切都很顺利。在调到后段工作后，虽然工作性质相同，很多事情计划的很完美，行动的也很快，但对部分细节却是无从下手，无法起到改善效果。经过反复的总结不足再行动，边走边摸索，又通过8月到11月份的iso培训与学习，让我越来越靠近这个角色。以下是20__年的工作总结

生产流程上问题点与处理方法：

1、初始组的输入有多个小装配组与烤机、输出的有包装，烤机。部份工作接口重复，不能形成直流，工作效率不利于提高，很多时间浪费在产品周转过程中。2、因为我们的产品装成整机后并不能实现全部功能，初始化完成以后才可以测试。所以在装配组装成整机未做出初始化前会出现很多作业员无法辨认的功能性坏机，也间接性的影响了产品质量的提高。经讨论后，取消初始化的独立管理，模拟流水线的形式。将多个小装配组合并为3个大装配组，烤机初始化合并到装配组，出厂初始化合并包装组，改善后解决了上述问题点。总结缺点：因工位调整过于仓促，未提前考虑到作业员的适应能力，导致初始化人员作业时情绪不稳定。也失去了团队中的核心技术力量。工作效率，成品率下降。

2、取消物料在线库存，成立物料组

生产车间为了物料供应及时，都会把常用的物料领到车间备用。如装配组的左右饰、常用线类。包装因小单比较多，所以几乎所有的物料都有在线库存，数量多对生产组长来说物料管理就要加强，但我们并没有指定专人管理，而且对每次盘点后的实物与帐面数差异很大。结果都会以实物为标调平帐面数。所以经常出现因数据不准确导致生产计划信息误差大，（经常做着做着就没料了，库房也没料）也因此导致产品在生产过程中出现堆积现象，现场混乱，不仅影响着出货的及时性。而且也会因物料库放的多而数据不准的现象，也给制程物料损耗制造了更大空间。

为杜绝以上问题的出现，做到有计划的生产。对生产物料作了次改革，把不是套料之内的备急物料全部清理出在线，按装配物料与包装物料分别成立装配物料组与包装物料组，（因为包装涉及时到刻光盘、装说明书、装料包等前加工工序，而这些工位又因包装订单小的缘故必须备库存。）隔离生产线，重新盘点建帐，指定专人负责物料的加工成型、收发管理工作。生产线的物料是物料组的管理人员按每日的生产计划单提前一天下发每个组别，这样既不会耽误生产，每次盘点时数据也明朗，整个流程体系也顺畅了很多。

生产计划的制订与修改：

因为在后焊工作的时候就经常出现一些插单，为了出货，转线的次数频繁，每次转线的时候都很仓促，也导致品质、效率下降很多。总希望出货段的工作能有机会好好制作计划分享，改善生产无计划的混乱局面。所以从交接工作后第一天就从生产计划做起。

每日的顺利的按订单评审表的预定交期制作出来了，可执行起来并不像想象的那样杜绝以前的顾虑。

因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。尤其是海外部的小批量订单，因此也跟销售人员带来的极大的困惑。具体总结为以下几点

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

3、原材料、内协半成品交期不准与库房核料错误（尤其包材物料），也是导致交期无法正常完成的一大因素。

针对交期的改善措施：

1、为配合生产计划的达成率，首先做了内部调整，将原先两条一样配置的包装生产线，分配为一条主线和一条辅线，即“绿色通道”。主线主要负责 30 台以上的批量大订单，“绿色通道”主要负责海外部的 30 台以下的小订单。对作业人员严格要求每日生产计划完成后才可以下班。

2、把《生产日计划》电子文档设共享状态，使采购、库房等相关部门都能随时访问电脑查看，对生产计划更快一步的了解。

3、为配合以上环节，生产计划的下发时间也有原先的提前四个小时，更改为提前两天。给库房备料与生产前加工成型留足时间，降低了供料不及时现象的出现频率。

工作不足之处：

在过去的一年里，几乎每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。虽然通过 iso 学习，建立起管理体系，但部分何体系内容，却不能灵活应用在实现工作中。导致体系失效。

1、各类数据无法统计环节与环节之间衔接不紧凑无法准确的统计出反应生产绩效的数据，如：一次直通率，作业效率等。对于管理制度不能执行对下属的错误予以放比纵，使下属无法意识到错误的严重性，不能及时纠正。

2、与领导沟通少，不会积极主动汇报工作，工作呈现出被动状态，有时给领导汇报工作不够实际，较形式化。

3、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

近期工作计划

1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力。建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训；

2、重新进行作业优化，合理分配工作量建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

3、创建透明的现场。维护现场管理的基本规则，发现现场的无效与浪费，尤其是通过物料的三定（定位、定品、定量）管理显现物流痕迹，更有效地暴露物流浪费，逐步培养员工的5s意识

4、实施看板系统在生产系统中建立看板管理系统，利用看板拉动，以实现高效率、准时化生产，达到减少中间在制，缩短制造周期之目的。

5、建立设备预防维护体系使设备的故障维修逐步转化为设备的预防维护，提高设备的加工精度与加工能力，逐步减少设备故障停机次数及停机维修时间。

6、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。对公司的意见据实际产品现象统计，zem300系列产品，在装配组的一次成品率仅有70%-80%，几乎很少突破过80%。相对zem300系列较稳定的zem100系列产品的装配一次成品率也在90%以下。而这些数据只统计了装配环节，烤机包装未统计在内。造成这种现象出现的原因主要表现在板子的焊接问题，而这些问题又不是很直观，完全靠人的感观来控制失误率会很高，所以改善些问题时，是否可以考虑除了不断提高作业员的操作技能方面外，还应该着力加强完善我们的测试工具。只能对板子的功能从进行全面测试才能找出问题，在第一环节彻底解决焊接作业不良。针对这种大批量作业不良，公司是否可以采用ict测试仪来测试。

以下为转摘ict简介：

ict是in circuit tester的缩写，中文名称为

在线测试仪,是一种电路板自动检测仪器,又称为静态测试仪。它能够在短短几秒内测出电路板的好坏,并指出坏在哪一个区域及哪一个零件。将您公司产品在生产线上造成的不良因素,如锡桥,错件、反插等问题一一的检查出,大大提高效率和品质。(维修再也不需长时间埋头苦干,用示波器、万用表等慢慢查找故障所在…)

ict 与人工测试比较之优点:

1、缩短测试时间:一般组装电路板如约 300 个零件 ict 的大约是 3-4 秒钟。

2、测试结果的一致性: ict 的质量设定功能,能够透过电脑控制,严格控制质量。

3、容易检修出不良的产品: ict 有多种测试技术,高度的可靠性,检测不良品种、且准确。

4、测试员及技术员水平需求降低: 只要普通操作员,即可操作与维修。

5、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。

6、大大提升品质。减少产品的不良率,提高企业形象。

总结人:

2024 年工厂车间组长年终工作总结 篇 6

新的一年即将来临，回顾 20__年在紧张和忙碌中过去，车间在全体员工的努力下，按时、保质保量的完成公司下达的各项任务，作为车间主管，应履行的岗位职责及完成情况。车间在一些细节的处理中有一定的差距，今后工作上需要严格要求自己，加强学习，提升工作能力和水平，为公司发展做自己应有的贡献，现将一年的工作总结如下：

一、保证车间一切以生产为主，完全按照生产工艺流程进行，根据生产部下达的生产计划，车间各工序人员合理调配，以保证车间正常生产，能完成生产部下达的生产任务，并在生产过程的进行质量监控，如出现问题人人不轻易放过，及时和质检沟通，确保产品质量。

二、对新员工要进行培训，及时和员工沟通，调整员工状态，使员工的执行力得到很大的提高，提高员工的团队精神，提升了工作效率和工作质量，在车间全体员工的共同努力下，全年产量大约 3400 吨，穿条料大约 1500 吨，总体来说穿条比上年上了一个台阶，但离公司要求还是有一定的距离，我们会继续努力，争取在 20__年有更好的成绩。

三、数据不准确，导致穿条料有超产废料，给厂里带来不必要的麻烦，主要原因是管理不到位，操作工的责任心不强，工作没有做到位。在新的一年里，我们将落实到责任人，针对散单，跟踪负责到底，争取把数据准确到 99.5%以上。

四、员工流动性较大，对新员工进行岗位培训安全教育，调整员工工作状态，对安全操作进行监督，提高员工的独立操作能力。

这一年车间在公司领导的正确指导下，做了大量的工作，也取得了一定的成绩。但还有不足之处，在今后的工作中，充分调动一切积极因素团结并带领车间全体员工努力扎实的做好车间各项工作，为公司迈上一个新的台阶做出应有的贡献。

2024 年工厂车间组长年终工作总结 篇 7

我们告别成绩斐然的 20__，迎来了充满希望的 20__。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。20__年，在领导的正确指导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，完成工作任务，总结

1、20__年开发新注塑模具 91 付，自主开发 78 付，模具产值 80 万左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值 30 万左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共 12 付，模具产值 4.3 万。

2、20__年 5 月份在公司和部门领导的指导下，在没有影响新开发模具进度的同时，完成了公司的搬迁工作。

3、车间员工考核制度进行了改进，有原来的固定工资工资，改变为考核工资。考核工资制度使员工提高了工作积极性也提高了工作效率，有原来的不愿加班到现在的自愿加班，只有把工作完成才有考核工资，淘汰了加班不见效率的思想。

4、在技术科、注塑车间的帮助下对模具的结构进行了改进，有原来的半自动生产，到现在的全自动生产，现在基本上把，抽芯模具、下托模具、弧形L板模具、手柄按钮模具及个别的手柄模具全部改为全自动生产，从而提高了生产效率降低了生产成本。

5、规范模具的维修方法，降低产品的不合格率，对于模具生产量比较大，容易损坏的配件进行材料特殊处理及准备备件。

二、20__年工作不足

1、模具新开发水平不高，与广东、深圳模具的差距还很大，投产使用的合格率不够高，磨合时间长。

2、模具设计能力不全面，制造工艺安排欠缺。

3、车间管理上，坚持每周有计划，责任明确到人，考核制度还不够健全。

三、20__年的工作知道思想

1、提高模具开发的能力，加快模具开发进度。

2、提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力思想上与集体保持高度一致

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/627021125110010005>