

# 2023年制造业工作计划表 制造公司重点 工作计划(优秀8篇)

在现实生活中，我们常常会面临各种变化和不确定性。计划可以帮助我们应对这些变化和不确定性，使我们能够更好地适应环境和情况的变化。通过制定计划，我们可以将时间、有限的资源分配给不同的任务，并设定合理的限制。这样，我们就能够提高工作效率。下面是小编整理的个人今后的计划范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇一

经典哦，针对市场的一些变化和同行业之间的竞争，现在可以拿出一个比较完整的方案应付一些突发事件。对于一个项目可以全程的操作下来。

月中旬开始工作的，在开始工作倒现在有记载的客户访问记录有\*\*\*\*\*个，加上没有记录的概括为\*\*\*\*\*个，八个月\*\*\*\*\*天的时间，总体计算三个销售人员一天拜访的客户量\*\*\*\*\*个。从上面的数字上看我们基本的访问客户工作没有做好。

2)沟通不够深入。销售人员在与客户沟通的过程中，不能把我们公司产品的情况十分清晰的传达给客户，了解客户的真正想法和意图;对客户提出的某项建议不能做出迅速的反应。在传达产品信息时不知道客户对我们的产品有几分了解或接受的什么程度，洛阳迅及汽车运输有限公司就是一个明显的例子。

3)工作没有一个明确的目标和详细的计划。销售人员没有养成一个写工作总结和计划的习惯，销售工作处于放任自流的状态，从而引发销售工作没有一个统一的管理，工作时间没有合理的分配，工作局面混乱等各种不良的后果。

4)新业务的开拓不够，业务增长小，个别业务员的工作责任心和工作计划性不强，业务能力还有待提高。

三. 市场分析现在河南\*\*\*\*\*市场品牌很多，但主要也就是那几家

计的职责，制定相应的制度，如对应收款的监督，应制定相应的规定，对货款回收的期限把握、回款具体事宜、相关销售责任人都应有相应的监督，加大财务监督力度。

4、在对公司其他部门的工作方面：对各科室产生的各项费用进行核算，为公司节省每一笔支出，从一角一元做起。在对各种原料的发票接收方面，认真做好本职工作尽自己的能力去做好每一笔业务的考察及发票的接收工作，认真完成每月的报税工作。

5、对车间的耗用、检修期间产生的各项费用进行把关，为节约成本、减少开支做好每一项工作，对各项费用的节、超进行考核并报公司领导，协助领导做好决策工作。

6、对前工作期间应进行有阶段性的总结，从月度小结到季度、半年、全年总结；做好资金预算工作，其中包括对应付款项、应收款项、车间检修估算等等；做好财务报表的编制工作，要求帐务清晰、任务明确；积极配合公司其他部门接受集团公司的考核及检查。

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇二

为了贯彻落实“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，强化安全生产目标管理。结合工厂实际，特制定xx年安全生产工作计划，将安全生产工作纳入重要议事日程，警钟长鸣，常抓不懈。

全年实现无死亡、无重伤、无重大生产工具事故，无重大事

故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标，综合粉尘浓度合格率达80%以上（如下表）。

要以企业对xx年安全生产目标管理责任为指导，以工厂安全工作管理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一，预防为主。”为原则，以车间、班组安全管理为基础，以预防重点单位、重点岗位重大事故为重点，以纠正岗位违章指挥，违章操作和员工劳动保护穿戴为突破口，落实各项规章制度，开创安全工作新局面，实现安全生产根本好转。

各单位部门要高度重视安全生产工作，把安全生产工作作为重要的工作来抓，认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，进一步增强安全生产意识，出实招、使真劲，把“安全第一”的方针真正落到实处，通过进一步完善安全生产责任制，首先解决领导意识问题，真正把安全生产工作列入重要议事日程，摆到“第一”的位置上，只有从思想上重视安全，责任意识才能到位，才能管到位、抓到位，才能深入落实安全责任，整改事故隐患，严格执行“谁主管，谁负责”和“管生产必须管安全”的原则，力保安全生产。

根据工厂现状，确定出xx年安全生产工作的重点单位、重点部位，完善各事故处理应急预案，加大重大隐患的监控和整改力度，认真开展厂级月度安全检查和专项安全检查，车间每周进行一次安全检查，班组坚持班中的三次安全检查，并要求生产科、车间领导及管理人员加强日常安全检查，对查出的事故隐患，要按照“三定四不推”原则，及时组织整改，暂不能整改的，要做好安全防范措施，尤其要突出对煤气炉、锅炉、硫酸罐、液氨罐等重要部位的安全防范，做好专项整治工作，加强对易燃易爆、有毒有害等危险化学品的管理工作，要严格按照《安全生产法》、《危险化学品安全管理条例》强化专项整治，加强对岗位现场的安全管理，及时查处违章指挥，违章操作等现象，最大限度降低各类事故的发生，确保工厂生产工作正常运行。

工厂采取办班、班前班后会、墙报、简报等形式，对员工进行安全生产教育，提高员工的安全生产知识和操作技能，定期或不定期组织员工学习有关安全生产法规、法律及安全生产知识，做好新员工上岗及调换工种人员的三级安全教育，提高员工安全生产意识和自我保护能力，防止事故的发生，特种作业人员要进行专业培训、考试合格发证，做到100%持证上岗。认真贯彻实行《安全生产法》，认真学习企业下发的“典型事故案例”和《钛粉厂安全生产紧急会议纪要》（飞碟钛生□xx□9号）文。不断规范和强化安全生产宣传工作，深入开展好“安康杯”竞赛活动，充分利用好6月份的全国安全生产月活动，通过粘贴安全生产标语、安全专题板报、发放安全宣传小册子、树立典型等开展形式多样的安全生产教育工作，加大宣传力度，达到以月促年的目的。提高员工遵纪守法的自觉性，增强安全意识和自我保护意识；引导车间、班组建立安全文化理念，强化管理，落实责任；将安全生产与保工厂稳定、和谐、发展紧密结合起来，做到安全生产警钟长鸣。

xx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，严格履行企业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。

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇三

根据《四川省工业“7+3”产业发展规划(20\_\_-20\_\_年)》，结合装备制造产业发展实际，制定本年度计划。

### 一、年度目标

20\_\_年，全省规模以上装备制造企业销售收入突破4000亿元，比上年增长25%以上；实现工业增加值增长25%以上。

## 二、重点任务

### (一)改造提升四大传统产业链。

发电设备产业链逐步提升清洁能源发电设备比重，重点发展百万千瓦级超临界、超超临界火电机组、70万千瓦级及以上混流式水电机组及新能源装备。机车车辆产业链逐步提升高速铁路装备比重，重点发展大功率电力机车和交流传动内燃机车、快速铁路货车和专用货车、铁路应急救援起重车、动车组制动系统、机车车辆紧固件、轨道板磨床、高速道叉。油气化工装备产业链逐步向大型化、专业化改造提升，重点发展大型天然气液化设备、特大型空气分离设备、特种陆地钻机及配套设备、超深海洋钻机、大口径全锻焊球阀、天然气长输管道离心压缩机、CNG移动加气设备、井口工具、井下设备、油水分离设备。大型工程施工成套设备产业链逐步提升产能，提高关键功能部件国产化率，重点发展隧道掘进机、盾构机及通用工程机械、管道运输机、工程机械液压件、发动机。

### (二)积极发展两大新兴产业链。

新能源装备产业链重点发展核电装备、风电装备、太阳能利用装备、生物质能利用装备、煤的高效清洁利用装备、大容量储能电池及系统、智能电网装备。高端装备制造产业链重点发展航空装备、航天及卫星应用装备、高速轨道交通装备、智能制造装备、海洋工程装备。

### (三)重点突破八项关键制造技术。

六是依托资阳机车等企业，突破大功率交流传动内燃机车制造技术；

八是依托四川宏华、二重集团等企业，突破海洋平台、超深海洋钻机、海洋电缆等海洋工程装备制造技术。

#### (四)着力推进40个重点项目。

加大重大技术装备产品创新研制的投入力度，争取20\_\_年创新投入达到50亿元。加快实施重点领域40个重点项目：发电设备领域重点实施核电二代加控制棒驱动机构、空冷岛成套装备、核二三级锻件□2mw直驱风电机组、太阳能低倍聚光成套发电装备□220t/h生物质直燃循环流化床锅炉、煤层气及重油电站等重点项目；机车车辆和发动机领域重点实施7200kw六轴大功率交流传动电车牵引电机、船用发动曲轴等重点项目；油气化工装备领域重点实施超大直径超大壁厚加氢反应器、高压大口径全焊接球阀、多井控制截断系统、海上油气井用钻井装备等重点项目；工程机械领域重点实施土压平衡盾构机、工程用柴油机□zj30 -7ii旋挖钻机、长距离曲线带式运输机等重点项目；民用航空装备领域重点实施数字化柔性装配/智能制孔系统、大型客机燃油管理系统、舱门驱动机构、热等静压设备等重点项目；智能制造设备领域重点实施超重型核电转子专用数控轴向轮槽铣、新型高速立式加工中心、高速卧式加工中心、汽车车身机器人柔性装焊生产线等重点项目。

#### (五)加快发展装备工业“一基地八园区”。

二是适应装备产业特色化、产品集聚化、布局园区化的要求，加快推进成都经开区、德阳经开区、双流新能源装备产业园、广汉石油钻采产业园、资阳机车和发动机产业园、自贡板仓工业园、泸州长江机械工业园、宜宾临港志诚机械工业园等八大装备产业园区建设。

#### (六)做大做强30户重点装备企业。

进一步拓展延伸“1+8”工程产业内涵，促进30户骨干装备企业、127户重点配套企业加快发展，推动东方电气集团销售收入跨450亿，二重集团销售收入跨100亿台阶，形成大型龙头企业带动、大中小配套发展的产业格局。

### 三、推进措施

#### (一) 制定装备制造产业发展指导性文件。

一是制定发布《四川省20\_\_年重大技术装备工作要点》，指导全年装备制造业发展工作；二是修改完善并发布实施“十二五”《四川省新能源装备产业发展规划》、《四川省高端装备制造产业发展规划》、《四川省高速铁路装备产业发展规划》；三是组织编制“十二五”《四川省机械装备制造业发展规划》。

#### (二) 抓好重点课题专项研究，深化协作配套发展。

五是以国家和省加快新兴产业发展为契机，启动建设一批新兴产业装备重点项目，增强装备制造产业发展后劲。

#### (三) 加大对重点企业和重大项目的协调服务力度。

一是抓好东锅600mw循环流化床锅炉、二重8万吨模锻压机及ap1000核级大锻件、三洲川化机核级管件、四川空分大型lng成套设备、资阳机车燃气发动机、成飞民机“大飞机”等重大项目的协调服务。

二是积极组织企业参加核工业展、数控机床展、西博会、泛珠三角博览会等展会，协助企业做好国内外市场的开拓工作。

#### (四) 狠抓在手合同履约率。

三是指导企业严防汇率风险，确保出口合同完成。

#### (五) 细化落实装备产业专项政策。

四是研究、细化我省相关配套政策，优化使用财政资金，下达20\_\_年重大技术装备资金专项。

(六) 促进产业重组与结构调整。

鼓励重点企业在风险可控的情况下，在国内外适度扩张，牢固控制上游关键零部件及原材料供应环节，稳步提升中游主机产品技术水平与制造质量，快速渗透到研发设计、工程承包、建设咨询等高附加值产业环节。

(七) 做好企业生产要素保障。

二是加强大件运输组织保障，争取年内全面完成大件公路所有路段的整治，并尽快启动岷江航电综合开发工程。

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇四

aps是解决详细计划排程的根本方法，它可以使规划结果更具备合理性与可执行性，亦使企业能够真正达到供需平衡的目的。

aps与erp集成[]erp进行物料需求计算后，将数据发送到aps进行产能/资源约束计算，并可以模拟排程，让计划及时、可视、可执行，真正实现制造计划的智能化。通过生产任务、车间作业、质量、作业成本的精细管理，确保达到企业生产进度、质量、成本管控目标。

aps与mes集成建立精确的生产计划与即时的生产过程监控保证了交货准时、生产过程顺畅。通过来自mes系统的实时生产数据[]aps系统进行实时的规划。使得计划人员能够实时且快速的处理类似物料供给延误、生产设备故障、紧急插单等例外事件。

### 2. 系统实施周期

系统实施周期预估为5个月另两周。

其中需求分析阶段为1个月，系统构建阶段为2个月，系统测试阶段为2个月，部署上线阶段为两周，正式部署上线。

（自动化硬件系统的安装、部署，根据公司的统一规划，进行时间安排。）

## **制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇五**

在制造业，浪费是十分普遍的情况，特别是工序生产的半成品或成品的进度情况。

10、 生产计划安排或排机不当，频繁转模或调换机台生产所造成“料”“工”“费”损耗。

以上十大浪费现象都是不该出现的，或者说是可以得到良好控制的，也是可以通过努力改善与减少的。

其实车间生产能否控制成本，最重要的是想办法控制生产过程中的各种浪费，达到优质、高效、低耗。如果长期出现浪费的情况，其实最终会导致成本增加，老板为了降低成本，一般采用的方法是减少一线员工人数。

## **制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇六**

### **1、中央空调能耗惊人**

近10年来，我国中央空调行业增长率达20%，约为国际水\*的10倍，已成为仅次于美、日的第三大空调设备生产国，年产量接近10万台。

中央空调用电量的30—40%是无效消耗，是被浪费的，高能耗已经成为制约中央空调健康发展的一大瓶颈，解决中央空调的高能耗问题已迫在眉捷！

## 2、结垢是中央空调能源浪费的最大根源

中央空调的换热面都采用铜材质，铜的导热系数为 $397\text{w}/\text{m}\cdot\text{k}$ 但水垢的导热系数仅为 $0.1\text{m}\cdot\text{k}$ 只有铜的。

据国外权威空调技术部门多年技术研究以及大量的事实证明中央空调清洗可节约能耗和运行的费用超过12%。

## 3、中央空调化学清洗现状堪忧

### (1) 中央空调用户的清洗和节能意识淡薄

对大多数中央空调用户来说，化学清洗只是为满足空调制冷需要的无奈之举，很少有用户是从节能降耗的角度来看待化学清洗。

### (2) 中央空调化学清洗技术落后、清洗队伍的数量和素质普遍都较低

传统化学清洗是一项专业性特强的技术。往往一个小的疏忽可能会造成严重的安全事故或巨大的经济损失。上千万元的制冷设备在化学清洗时报废的报道屡见不鲜，这是使得中央空调用户望而却步的原因之一。

### (3) \*管理和引导不够

现在\*往往只提倡提高中央空调使用时的室内温度，却不知通过对中央空调化学清洗的有效管理对于节能降耗的意义更加重大。

大多中央空调用户对化学清洗缺乏认识，往往把化学两字跟腐蚀、有毒、危险等同起来。因此，也需要\*加强对其进行正确的引导和宣传工作。

从中央空调运行现状的论述，我认为从技术上需要解决好两个问题：

1、积极推广中央空调中性清洗新技术，使中央空调用户能放心大胆的接受中央空调的化学清洗。

2、从新建中央空调开始，普及中央空调无垢运行的新概念。也就是说通过对新建中央空调在其设计和安装过程作适当处理，使中央空调始终在不结垢或几乎不结垢的情况下高效运行，而不是等中央空调结垢并影响运行效率之后再清洗。

当新建中央空调取得积极效果之后对已经投入使用的中央空调可以进行类似的强制改造。

1、积极推动冷冻系统的开车前清洗

使用我公司研发的中性除油除垢清洗剂对中央空调冷冻系统进行开车前清洗，清洗之后加入我公司自主研发的防结垢、防腐蚀、防生锈的高效三防冷却液，可实现冷冻系统3~5年不清洗而高效、安全的运行。

2、安装自动清洗设备

中央空调冷却系统大多采取敞开式散热，循环水大量蒸发，非常容易结垢，但该系统只有冷凝器存在热交换，因此，可以在冷凝器上安装一套我公司自主研发的自动清洗设备。当空调制冷期间，每隔一、二个月中央空调用户关闭冷凝器的进出口阀门，开启自动清洗按钮就可实现水垢的彻底清洗。清洗之后更换盛装清洗剂的塑料桶，以补充我公司研发的中性清洗剂，准备下次清洗使用。

3、建议中央空调用户加强其他方面的节能措施

a□加强冷却水循环水的日常保养

b□定期清洗风机盘管

c□加强风道的清洗

4、开车前清洗、防护的其它意义：

a□降低中央空调损耗及维护费用

b□延长中央空调使用寿命

c□开车前清洗是对中央空调安装质量检验的完美补充

据统计，一台中央空调从安装到淘汰，其初安装费在全部费用\*均仅占总成本的10%，也就是说运行费用和维修费占用了近90%。中央空调节能改造费用仅占安装费的10%，占全部费用的1%左右，而这1%却对90%产生了不可估量的作用。

但是，对于节能意识薄弱的中央空调用户来说，“亡羊补牢”式的化学清洗比较容易接受；“未雨绸缪”式的节能改造却不易接受。因此在该项技术的推广和运用，需要包括\*部门在内的社会各界大力宣传、引导、扶持才可能尽快实现。

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇七

制造部是公司生产系统的综合管理部门，在生产副总的直接领导下，组建生产制造部，主持本部门的全面工作，拟定本部门岗位职责和工作标准。配合各部门协调各车间按时完成生产计划。

1. 拟定本部门的工作目标和工作计划，并督促本部门人员及时完成拟定目标和计划。

2. 熟悉各车间的产品和生产流程。

3. 规范各车间生产报表，统一格式，按规定的`要求填写。检查并落实各车间数据来源的准确性、可靠性。
4. 编制月度生产计划、周生产计划、日计划。做好各车间生产协调工作，督促各车间按生产计划实施，并与每周五召开一次生产例会，总结本周计划完成情况同时下达下周工作计划。
5. 配合技术部做好新产品试制工作，及时安排生产，提高公司产品的市场竞争力。
6. 外协管理。及时沟通，做到先进先出，确保产品按期交付。要求账、卡、物一致。
7. 与设备科沟通，每周合理安排设备检修和维护时间，做好生产准备工作。
8. 与生产车间共同商议，查找质量隐患，排查过程，确保生产过程的稳定性。与质量部、技术部共同牵手，进行产品质量改进工作，确保产品质量的稳定性，提高产品的质量水平，提升有效生产率。
9. 每月月底组织盘点，将生产数与入库数及废品数进行分析，找出产品差额数，降低成本，减少损失。
10. 找出生产中存在的瓶颈，协助车间解决。理清生产流程，使各工序衔接紧密，提高生产效率。
12. 每周进行一次大型安全隐患排查并对隐患点限期进行整改。检查各车间劳保用品配戴情况，正确配戴劳保。推行5s工作，合理规划各车间定置点。每周对各车间进行检查并评定结果，使车间物流畅通，流程顺畅。
13. 对本部门人员进行培训，提升业务技能。

14. 配合体系办，做好iso/ts16949体系审核工作。

树立团队意识。“新起点、新希望”，紧紧围绕以生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多问题，狠抓落实。坚持以人为本，以树立团队为核心，以打造安全为主线，完成好公司交给的各项工作任务。

生产部：贾猛

20xx年1月2日

## 制造业工作计划表 制造公司重点工作计划篇八

即将过去的一年里公司经历了比较大的起伏，在新的市场形势和经营环境中，公司的发展充满着更多的挑战。在行业市场持续疲软、产品利润逐步微利化的情况下，除了推出新产品增加新的利润点和加大营销力度外，如何优化公司内部管理也是摆在我们面前亟待解决的问题之一。

“不改革则弊端永远存在”，但改革必然是艰辛和痛苦的过程。摆在我们面前的是同样的问题：如何开始新一轮的工作？我认为我们要改革但不能大变，革新不是完全否定过去，至少我认为80%的要保持并应更坚决地落到实处做到更好，还有20%需要我们去革新，用新观点新思维去思考所面临的新问题。

主要是针对各作业区、以及仓库的现场定置和目视化管理。  
具体方式为：

- 1、通过培训5s方面的知识，让全体人员都建立起基本概念和认识；
- 4、组织定期检查，对于存在的问题坚决进行曝光和公布，而对做得好的要表扬。

3、部门之间关系处理的融洽与否，直接影响到企业的运转效率。部门间应本着既相互协作又相关牵制的原则，公司流程的执行、效率的提高、运行的稳定才能得到保障。14年，将尽量多组织一些部门间的沟通协调会，让普通员工直接参与，面对面沟通，增进相关了解，以减少公司内耗。

1、优化装配和接线的外观工艺质量，树立榜样和样板，逐步改善现有的一部分落后的作业习惯。需和质检部配合完成。

2、坚持做好品质计件工时工作，品质问题责任到人，好的奖，差的和错的罚。提高员工的品质意识和对质量的重视，让每一个人都有品质危机意识，都切身地感受到品质是企业的生存之本也是个人的生存之本。

产品质量对于企业的重要性不言而喻，质量将最终决定市场、效益和企业的发展。质量光靠一个部门是不够的，需要品质、技术、生产其他相关部门和领导共同关注和密切配合才能真正得到保障。

1、制定年度的设备维修保养计划和成本预算，根据预算来控制费用支出。

2、同时加强对生产设备的常规的检查和维护工作，组织设备管理人员、车间负责人、质检负责人每月进行的仪器、设备使用保养状况的检查和监督，督促使用部门将仪器和设备的维护和保养落实到人、责任到人。过去的这项工作基本是流于形式，“坏了再修，没坏不管它”的方式不能再持续下去，今后要实实在在的做好管理和控制。

3、库存成本的控制。继续逐步减少库存量，常用品备库存，不常用的不备库存。不在帐的可用物资逐步应用到后续的合同工程当中去。严格控制非定额物资的采购申报和审批，减少不必要的库存发生。

4、错误成本的控制，主要针对加工、装配错误及其他的装配问题，将各项错误问题根据质检的统计整理，通过在完工工程分析会上同质检、技术和车间的讨论，来减少问题的发生几率，从而降低由于错误导致的成本增加。

5、优化计件工时标准，以员工实际完成的定额金额为基础，根据同行业企业的计件工时工资水平做参考，结合本公司的实际情况，适度降低一些柜型的计件工时工资，在一定程度上减少工时成本。

6、制定定额类物料（铜排、铜线）节约或超耗的奖励和处罚方法，提高员工对物料的节约意识。

7、对在生产过程中造成废次品损失的，根据损失金额的大小，相应进行一定比例的现金处罚。目的是以正负激励的方式建立成本意识。

8、完善车间个人工具台账，对于不正当地使用造成工具损坏，或因保存不善造成工具丢失的，按一定比例处罚。

1、首先需提高自身管理能力和素质。很多时候感觉自己在管理控制方面通过学习管理的书籍，开拓管理思路，更新管理理念；向公司其他优秀管理人员多沟通和多交流管理心得，取人之长为己用；再就是结合本公司实际情况，尝试将一些管理方法应用日常实际工作当中去，摸索更适合本公司本部门的管理方法。因为管理不在于知，而在于行；要让管理创造效益就不能有无为而智的惰性思想。

2、定期组织生产各下属部门负责人（尤其是车间）共同学习管理知识，共同学习的过程就是统一思想的过程，让大家都建立起一种管理的意识，加强执行能力，带动一个团队共同提高才是作为管理者更应该花心思的事。

3、针对生产工作中出现的突发紧急事件，加强组织协调各相

关部门的及时参与，深入现场了解问题本质，必要时组织临时碰头会商议解决。

4、针对生产中的出现的错误或失误，发现一起就处理一起。如若是方式方法上存在漏洞，则及时在流程制度上查漏补缺，具体依据流程为：调查—分析—批评教育—完善制度—制定标准和规范或流程—监督执行。

5、在安全管理方面，安全生产部是口号，安全管理不搞形式。继续坚持组织做好每月度的安全检查工作，及时发现反馈问题，并追踪落实整改和预防措施。对于安全责任事故，坚决做好四各方面：1) 查明事故原因；2) 处理责任；3) 教育和组织学习经验教训；4) 制订切实可行的整改措施并实实在在地得到落实。以上是我新一年的工作计划。

附：

生产部主要工作职能

2、依据订货合同，编制《月份生产计划》或《生产通知单》并组织实施，开展落实生产管理工作的，按质、按量、按时完成生产任务和实现生产管理目标。

3、通过对各生产环节的有效控制，不断挖掘生产潜力，逐步降低生产成本。

4、主持召开每周生产调度会议，通报并协调解决生产环节异常状况。

6、负责对生产设备、工艺设备、工位器具和生产环境的总体控制和管理。

7、严格操作纪律，确保生产工艺的规范化和标准化，努力提高产品质量。

8、负责所生产区域的现场管理工作，做到现场清洁卫生、摆放整齐。

9、负责建立健全生产系统内部的相关管理制度，并使之有效运行。

10、既要强调领导权威，又要尊重员工的意愿，做好员工的思想工作，加强员工的队伍建设，充分发挥员工的积极性和创造性，不断提高生产效率。

### 生产部长的职责

1、在总经理领导下，负责主持本部的全面工作，组织并督促下属的车间、计划、设备、仓库、采购等部门人员全面完成本部职责范围内的各项工作任务。

5、负责抓安全生产、现场管理、劳动防护、环境保护专项工作；