

最新制造部门工作计划(优秀5篇)

时间流逝得如此之快，前方等待着我们的的是新的机遇和挑战，是时候开始写计划了。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的计划吗？以下我给大家整理了一些优质的计划书范文，希望对大家能够有所帮助。

制造部门工作计划篇一

预计的工作内容，把安全生产，现场整改放在首要位置，调动各方面积极性，发挥我们最大的潜能，把生产现场最整洁的一面表现出来。

二月份应时性安全工作指导意见

一、及时传达贯彻上级和供暖公司工作会议精神。

二、继续开展好“度寒冬、保安全、百日优质服务”活动，为煤炭生产提供优质热力服务。

三加强职工春节期间安全教育，杜绝班中饮酒，酒后上岗、班中脱岗，确保职工人身安全。

四、做好春节期间的防火、防盗工作。

五、做好巡视过程中防滑、防坠冰工作。

二月份应时性安全工作指导意见

一、及时传达贯彻上级和供暖公司工作会议精神。

二、继续开展好“度寒冬、保安全、百日优质服务”活动，为煤炭生产提供优质热力服务。

三加强职工春节期间安全教育，杜绝班中饮酒，酒后上岗、班中脱岗，确保职工人身安全。

四、做好春节期间的防火、防盗工作。

五、做好巡视过程中防滑、防坠冰工作。

制造部门工作计划篇二

2、十月中旬对各街道的普查工作进行评比，对完成好的.单位给予表彰，对质量不到的必须进行反工。

从使月份开始安排适当的时间，组织全区安全管理技术人员，进行岗位培训，对未达到市安全生产监督管理局上岗要求的，一率安排参加市安监局组织的上岗培训。对已达到要求的人员进行岗位自学及有组织的业务培训，以达到不断提高业务水平为目的。

2、认真加强人员密集场所及大形商场、超市、市场等安全防火工作；

3、认真开展“元旦”前的安全生产大检查，以确保节日之间的安全工作。

2、填写好相关报表，统计好相关的数据，为年度评比工作做好准备；

3、拟定xx年度安全生产工作评比办法；

5、认真总结全区xx年度安全生产工作，认真拟草全区20xx年度的安全生产工作计划。五、认真完善安全生产管理台帐：四季度中要认真抓好安全生产管理台帐的更换工作，力争在十一月份前各生产单位都能使用上全区统一台帐。十二月一

日开始记录20xx年度的安全生产工作时，必须使用新的统一台帐。

制造部门工作计划篇三

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。

制造部门工作计划篇四

大家好！

骏马辞年不懈奔腾千里志，吉羊献岁同迎欢乐万家春。

据部门数据显示，截止到20xx年12月，总产电缆数为1882万米，我们的七大类电缆中，电力电缆391万米、控制电缆407

万米、计算机电缆630万米、硅橡胶电缆21万米、补偿电缆42万米、导线376万米、特种电缆15万米。

在完成上述产量的同时，我部门也高度重视产品质量，在生产过程中要求每位员工都力求做好自检互检等工作，严把每一道生产工序的质量。狠抓产品质量一直作为我部门的首要工作任务，多次组织生产员工进行质量和技术培训。同时各车间加大了对新员工产品质量意识的培训，通过车间每天的班前会，工段长的传帮带等方式要求车间随时随地进行质量意识灌输和质量知识的学*。

今年在全体员工的共同努力下，产品质量事故明显少于往年，但我们不能松懈，时刻保持着清醒的大脑，力求把质量事故降到最低。在生产过程中严格把“三检”作为控制产品质量的重要方法，严格按照工艺规范进行加工生产。对每个工序过程都必须加强记录和管理，防微杜渐，把质量事故扼杀在萌芽之中。

完善管理、确保安全一年来，在安全生产施工管理方面认真贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，完善强化生产现场的安全生产管理，确保安全生产正常运行。

- 1、安全意识不强；
- 2、防护措施不完善；
- 3、违规违章操作；
- 4、安全制度不健全等原因。

为防止安全事故的发生，对车间内的所有生产设备都进行了安全检查，通过增加防护罩，增加保护开关，发现隐患立即消除。有问题就要重视，有问题就要解决。

加强设备隐患的排除和故障的处理，确保安全生产。针对车间设备工作正常与否可能导致公司重大经济损失这个重点，车间强调工作人员巡视检查、操作，以及在维护和处理设备时，要求员工做到按章操作和处理，确保把设备隐患消除在萌芽状态和把故障处理完全彻底。加强设备维护，保证设备的完好率，确保安全*稳运行。车间在公司面对日益严峻的市场形势下，除了及时圆满的处理好了各种设备隐患和故障外，还积极主动地开展设备维护、保养和预防性试验等工作。

员工是公司的财富，是生产任务完成的保证，优秀的员工能为公司创造出更高的价值；由于我们是订单式生产模式，订单任务的连续性不稳定，导致生产线员工极不稳定、这无疑给生产管理带来极大压力，但就在这样的压力推动下，本部门还是坚定地进行员工岗前岗中培训，经常做思想工作沟通，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，保证我们的生产任务能顺利完成。

优良的员工队伍是企业的支撑。员工队伍素质的提升，依赖于常抓不懈、持之以恒培训。要抓好员工技能培训和以师带徒形式，通过采取循序渐进的方法，实现由简单到复杂、由实用内容到专业知识的拓展。随着培训的深入开展和专业技术水*的提高，逐渐发展到专业拓展等内容的培训，培养员工成为本专业的行家里手。

20xx年我们制造部在全体员工积极配合下，顺利的通过了api□xxx标、三体系等换证和监督审核，并得到了审核人员的充分肯定和赞扬。

现场管理需要持之以恒□20xx年我部门对车间内部地面线条进行了重新补漆，对不合格品区、半成品区等区域重新划分，使产品有序的分类摆放，提高了工作效率。

物料消耗成本控制管理方面，由于公司没有对物料消耗及成本进行考核，在非正常成本增加时，如工具损耗率高，物料

使用质量过剩，工人生产不当引起的浪费。导致这样的现象存在，主要是员工节约意识不强。本部门将根据实际情况实施相应的节约能源降低成本的思想教育，使员工的节约意识和主人翁精神逐步的提高。

面对即将到来的新年，我部门全体员工愿以最饱满的热情对待每一天，在现有的基础上，积极与各部门配合，团结合作，克服存在的不足与困难，提高工作质量，进一步抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力，创造更高的效益！

最后祝各位领导、各位同事，身体健康！家庭幸福！谢谢大家！

制造部门工作计划篇五

- 1、节约挖潜情况：
 - 2、设备两率：设备完好率100%，设备故障停机率
 - 3、三项指标(烟叶单耗)：
 - 4、生产计划完成情况：
 - 5、质量达标情况：各项质量指标达标，全年无质量事故。
 - 6、其他
- 职工违纪率：零
- 职工出勤率：
- 婚育控制率：100%
- 新闻报道上稿率：

党员合格率：100%

绩效考核和企业文化深度推广是车间年初确定的全年工作重点,我们按照车间“管理升级、文化造势”的思想,将两项工作结合进行,取得了较好的效果。绩效考核作为一门新的管理方法在我厂实施,必然面临一系列新旧观念及行为的剧烈冲突,需要的文化软力量来化解。针对这些特点,班委会认为把两项工作结合进行可以相得益彰。

班委会针对绩效考核的要求制订了详细的考核标准,并通过班前班后会和专题会讨论宣传绩效考核的基本思想、运作模式及其作用意义等。将绩效考核的先进管理思想和企业文化“超越精神”、“核心价值观”等联系在一起,提出“绩效考核就是不断超越,绩效考核就是要求‘做好每件事,成就每个人’”,使绩效考核的先进管理思想与企业文化一道深入人心。工作开展以来,员工思想发生了彻底的转变,由过去的要我做变成了我要做,员工的积极性、主动性、规范性进一步加强,生产效率、工艺质量进一步提高。提前进班、准时交接班蔚然成风,随意性离岗现象基本杜绝。连续几个月份,先后有曹胜文、魏道华、谭敦明等员工获得车间联合检查组、生产管理处、工艺品质处的表扬奖励。

1、员工管理。在工作中对员工制定规范、严格的操作规程和考核标准,并对员工提出班级抽查、组内巡查和个人自查的三级考核要求。以“做好每件事,成就每个人”的人本思想关注每一位员工,注意调动员工的积极性,化解员工中的.消极思想。为提高员工们参与班级管理的积极性,我们公开了班级管理内务,具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、工艺质量。生产工艺上,我们在继续执行新版卷烟工艺规范的基础上,与质检部门一道落实“关键设备工艺性能点检技术”,取得了不错的效果,工艺质量进一步稳定,为车间获得厂部“关键设备工艺性能点检先进单位”的荣誉作出了

贡献。年初车间制丝工艺员跟班措施的落实，也使工艺质量管理更加严格规范。针对跟班检查中发现的问题，班里组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。成绩获得厂部和车间的肯定，涌现了“最佳质量先进个人”罗亚明、方美丽及“质量细节先进个人”祝华珍等优秀员工，质改项目“增强ems221金属探测器灵敏度，提高叶丝质量”还被厂部评为“工艺质量改进先进项目”。

3、设备维保。设备完好是生产顺利、质量达标的保障。设备完好取决于维保工作。设备维护方面，由于车间成立制丝技术组，并从生产班分离，给班级设备管理造成了一定的难度。针对这一问题，我们除加强和技术组的协调外，同时进一步完善设备信息反馈制度，要求操作工加强对所辖设备的检查，并每天作好反馈记录，以便技术组及时解决。对记录情况的质量我们一并纳入员工们的月度绩效考核。通过这些措施有力的保障了生产的顺畅进行。在设备保养上，我们严格按照3w1h标准保养内容和程序进行，保养组全体员工全部以优异成绩通过3w1h培训考试，使保养工作进一步规范、专业。

1、7月初技术中心下达了新的工艺标准和制丝工艺参数，因新工艺参数中的部分大品牌贮叶时间发生较大改变，由过去贮叶4小时以上变为贮叶时间2小时，这一改变导致工艺标准的执行与现行生产管理组织方式发生冲突，而相应的组织模式和人员配备尚未完善。

2、由于车间成立制丝技术组，并从生产班分离，给班级设备管理造成了一定的难度，导致设备因维护不到位、不及时给生产造成了一定的影响。上述问题已成为干扰制丝生产的重要因素，我们必定先从自身找问题，完善制度，狠抓内务，但也离不开车间党政班子的大力支持、协调解决。即将到来的新一年度，我们将紧密团结在车间新领导班子的周围，奋发作为，继往开来。