

2023年喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结(模板6篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇一

1、首先，保证本车间的一切生产行为，完全按照生产工艺流程进行。根据生产部下达的生产计划，组织编制车间生产计划单，车间各个岗位人员的合理调配，以保证生产的正常进行，能够及时完成上级下达的生产任务。并在生产过程中进行质量监控，协助质检做好产品的检查工作，对于生产过程中出现的问题从不轻易放过，会主动与质检沟通解决问题，同时加强员工对质量重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保产品质量。

2、在任职期间，对车间各区域进行了清理，清点及整理工作，所有产品严格按区域放置，改变了以往的差、乱现象！对组织人员进行了全面的调整工作及新员工的培训。对员工的工作状态，及时跟踪了解和沟通，使员工的执行力得到很大的提高，提高了员工的团队作业精神及凝聚力，提升了工作效率和工作质量。特别是在下半年，通过全体员工的努力及各部门大力支持及协调，产值有了很大的提升，但离公司的要求还有一定的差距，我会继续努力，争取在20xx年有更好的成绩。

1、设备保养工作不到位，尤其是前处理及喷房喷枪等设备保养工作不到位，导致了因设备问题发生了几次停线整改，也影响了生产的总体进度，在新的一年里我将加强对喷涂设

备的管理工作，从前处理到喷房设备喷枪等…、落实到责任人管理，制定相应的设备检修保养制度，在岗人员进行了设备管理培训，对设备责任人进行月度考核，强化奖惩措施，确保设备运转正常，生产正常。

2转序入库数据准确率不到位，导致了转序入库批量的错误，给转序交接造成了许多麻烦，尤其辅料，数据不够清晰准确，主要原因还是管理不到位，操作工责任心不强，准备工作没提前做好，在新的一年里，我将全新调整转序交接方式，具体落实到责任人，做到整栋整批数据清晰准确，严格按单转序交接，针对散户、加急补单，跟踪负责，对产品数量及进度跟踪清点核对，争取把转序交接准确率控制在99%以上。

3、 质量管理及大订单收尾工作不到位，首先是质量问题，在生产实际操作过程中还是存在许多问题，，必须把握“严，细，实”的原则，以后要严格质量管理，认真细致，狠抓落实，不合格产品杜绝进入和流出车间，对车间及现场管理人员的工作进行质量考核，把不合格率控制在0、4%以内，其次是大订单收尾工作不及时，在以后的工作对大订单提前的跟踪及整理，及时的反馈及查找的缺件情况，做到大订单刚开始就收尾的准备工作，确保大订单能够及时收尾！

在这期间，对于我自己来说，在工作中存在着不足。首先是业务水*的不高，*时由于放松对自己的要求，疏于学习。专业知识掌握不够扎实，管理知识缺乏，加上实践经验少，造成工作中有些许疏漏。其次是自身素质有待进一步提高。

针对以上的不足，我规划了今后努力方向：

在管理上力求创新，查找管理上的漏洞，及时调整工作思路方法，积极学习新知识，适应公司发展需要，提高自己语言及书写表达能力。逐步加大操作维护的监督力度。加强人员责任心管理，发现问题须责任到人，充分发挥调度职能，提高工作效率，在工作中积极创造条件，全盘考虑统筹安排，

做一名优秀的车间主管！

我们企业普通操作工流动性太大，新招的普通操作工不了解公司的各种规章制度，也没有专门的心里培训，素质很差，大部分员工对公司不信任，没有依赖感而流失，对有些普通岗位违规员工进行处罚措施时，他们就可以以辞工或请假相妥协，于是公司规章制度执行难，也增加了管理的难度，我想公司领导及人力资源部应对这些问题高度重视，在新的一年里能否实施相应的措施。

新的一年，我相信在公司领导的带领下，全体员工团结努力奋斗，家好家的明天会更好！

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇二

合作项目：钣金喷漆业务推进

合作方式：

- 1、乙方通过各种宣传渠道给甲方推介钣金喷漆客户；
- 2、甲方负责钣喷业务的实施和售后服务。

细则：

- 7、对于核销的代金券在结算信息服务费时，冲抵信息服务费。

结算方式：

- 1、以现金或者转账方式进行业务结算；
- 2、结算周期为月结，每月5号，结算上月业务。

协议生效：

1、本协议未尽事宜由双方协商解决，本协议一式两份，甲乙双方各持一份，自双方签字盖章后生效。

2、协议有效期自_____年_____月_____日
至_____年_____月_____日，协议到期后需重新签订方能生效。

甲方（盖章）：_____乙方（盖章）：_____

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇三

千里之行，始于足下。在工作中，我每做一件事都要求自己认真去做，努力做好。五金厂是我成为焊接工人的启蒙厂，它给予我很好的教育。几年里，从简单操作到疑难分析，得到师傅和厂领导的肯定。从接受任务，读通图纸，现场保持整洁，工位器具摆放整齐，这样一个工作流程在心里逐渐形成。脚踏实地、实践自己、努力钻研业务，团结同事、尊重同事、有问题必请教同事，严格按操作规范操作，给自己创造一个良好的工作环境。

喷漆相信大家都可以理解字面的意思，但汽车的漆面并不像木工、防盗窗那样简易。一个好的漆面除了颜色的比对、优质的材料外，其修复涉及到的工序也是非常考究的。

汽车补漆的过程其实是比较复杂的，想要做出一个好的漆面，除了优质的漆以外，是有着一套繁琐而成熟的工艺手段的。这其中的每一步都有其存在的必要性。我们就顺着喷漆的流程，来了解漆面的知识。

很多人认为汽车刮蹭了，在受损处用油漆喷补下就可以。但用过自喷漆的朋友应该都只是，效果是非常糟糕的。因为汽车漆面的品质非常优秀。为了实现这样美观漂亮的漆面，就需要精细的一步一步来做好准备。

首先我们要对原车进行清洁，不要小看了这样一个简单的步骤。因为我们需要精确的匹配车漆颜色，了解车漆的受损情况和面积。这样一个简单的小步骤甚至决定了我们修复的漆面最终能达到什么样的效果。清洁完成我们就能确定究竟要对多大的范围进行喷漆修复，然后正确的匹配色漆了。

准备工作还有没有结束，在真正开始做漆面之前我们还需要进行前打磨。首先要遮盖好无需修补的区域，防止对原车漆面造成不必要的伤害，其次要将修补区打磨光滑，以便粘合填料。在填料填充后再进行打磨，这样在做漆面之前，我们就可以获得平整的修补面了。

漆面首先要喷涂好底漆层，底漆和填料能够形成一层密合的防锈层，为车身提供重要的防护。同时底漆还能增加下层涂料的附着力。喷涂好第一层底漆以后我们还要重复填料和打磨，并喷涂第二道底漆。合格师傅一般都会喷涂三层底漆，并再喷涂一层清漆来对底漆进行保护。底漆更为面漆提供了光滑的工作面，增加介入层的附着力以及具备一定的隔离作用，以保证面漆的质量稳定性。至此，我们才为色漆的喷涂做好准备。

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇四

一、 禁止携带火种入场(火机、香烟、手机、微型收听机等)

二、 对生产当日之用的原料，在用量之后必须将剩余之原料及时退回仓库，禁止放在操作场内。

三、 生产操作清洗锅时，对所用之电源开关、控制屏等部位严加监视。

四、 在成品包装时，首先要将不需要物品全部清离场地，包装好的成品不能留在车间，包装空桶不得放在操作场区内。

五、 各位工友必须掌握灭火器材的正确使用。

一、 检验

检验是整个油漆品质的前奏，检验质量的好坏直接的影响着整件产品的后期质量问题。也是油漆车间不可缺少的工序之一，对产品检验之前需对产品的上道工序进行检验，对有质量问题存在但不能处理的要及时通知车间主管或操作负责人。对纹理比较深、有小缺角或局部有小掉皮的地方需要进行修补处理。然后用平板砂光机对有平面的产品用180#砂纸进行打磨，有些产品局部不能、用机器操作的可用手或自制工具进行打磨。打磨完毕后再用240#的进行二次打磨，直到达到符合本工序的质量验收标准为止。

注意事项：

1. 喷油组管理员对于木工组装所交付的产品首先检查有无质量问题，是否漏件，产品是否与订单要求相符，再将产品按指定位置摆放。
2. 管理人员将当天工作分配落实到各生产台位。
3. 各员工清理自己台位，戴上口罩。
4. 按管理人员分配的工作，领换所需砂纸后，将产品搬到自己台位。
5. 补灰时调灰色彩要和木材相一致，打磨时必须顺木纹方向，不能将边、角等部位磨变形。
6. 集中精力，眼直视打磨产品，砂纸一定要用荆
7. 打磨好的产品，必须仔细检查，合格产品堆放整齐，并且要配套、配序、以防漏件现象。

8. 产品线条平直流畅，划痕的打磨处理不允许打穿，板面、角线平整，扣手光滑，砂纸痕迹不能太明显。

9. 平面或其它部位不能有波浪现象

10. 边角不能有割手或缺角现象。

打磨区域需光滑手摸无障碍感。

12. 白茬打磨：灰干后方可进行打磨(约20—30分钟)，对于平板面一般是用机磨，所用砂带是240#，打磨时一定要顺木纹，完工产品要打磨平整、光滑，面上的灰疤、花英胶痕、砂印要磨掉，用力要均匀，将线、线槽里外顺木纹仔细打磨。

二、擦色

擦色的目的是为了为了更好的显示出材质的纹理质感，能够适当的纠正材质的色差，提高修色效率。擦色的过程中需要员工能够准确的分辨出不同的色差，如有大的色差需要从新上色或调色，直到颜色相匹配为止。但要注意的. 是每件产品在擦色的过程中必须要彻底的把浮色擦拭干净，以免引起产品与产品之间的色差。

1. 擦色前检查实木产品是否按符合质量要求，不合格品要求退还实木或打磨小组，重新加工，合格后产品再擦色。

2. 擦色必须一致，不允许擦花现象，用抹布擦净浮色。

3. 确认产品颜色后进行喷色、试喷，确保和样板相符，经班长确认后生产，所有外露部位必须一致，无漏色现象。

4. 点色线条边角必须同颜色一样，线条平直、颜色均匀。

三、底油喷涂

喷涂底油的目的是为了增加漆膜的厚度，提高下道工序操作中的平整度。通常应用在家具行业的以全封闭式最为广泛，全封闭式的正常为喷涂底油两到三次，但每一次都需要下道工序来打磨。从油漆的调配到喷涂的质量要求都是很高的，作业过程中一般的对第一次的涂层不是要求太厚，但后面的涂层跟随次数的增加喷涂的遍数，每一次都要做到喷涂要均匀，不能出现流挂现象。

1、 准备事项：

- 1) 喷油前扫净地面、墙壁，用气管吹净排气扇、暖气片及暖气管道等物件上的灰尘。
- 2) 调试喷枪、检查气管气压是否正常，清洁待加工产品。

2、 注意事项和油房保养：

- 2) 油房必须通风、防尘、防火。
- 3) 喷油工必须了解产品颜色、配套件数。
- 5) 不同性质的稀释剂不能混放，应间隔2米以上距离。
- 6) 喷油工须进行身体健康检查合格，并经培训合格后方可上岗作业，以后定期检查身体健康状况，下班前五分钟方可停枪喷油，用天那水将油枪清洗干净，以免油漆硬化堵塞油枪。

3. 调油操作方法：

- 1) pu头度底漆，主剂：固化剂：稀释剂(配比为1：：1)。
- 2) pu中漆，夏季：主剂：固化剂：稀释剂(配比为1：：)
- 3) 冬季：主剂：固化剂：稀释剂(配比为1：：)

4. 喷油操作方法:

1) 喷油工喷油时, 先用风枪把产品灰尘吹干净, 同时检查是否有碰坏或划花等不合格现象。并戴好防毒口罩, 开始工作, 底油不要太厚或太薄, 太厚会有油泡, 太薄则影响面油质量。

2) 底漆组喷油工依《产品工艺流程单》进行确认产品开孔漆、封闭漆。

3) 用w-77型口径喷枪, 喷油时枪嘴与产品的距离为15—20
□□pu头度底漆用油量每平方米公斤调好的油□pu中漆板件平整时喷2个十字, 用油量每平方米公斤调好的油, 板件不平整时喷3个十字, 用油量每平方米公斤调好的油。

4) 无堆积重叠, 里外一样均匀, 同一产品的颜色要求一致, 不能有色差, 封闭漆的线条, 喷完漆后, 划掉线条里底漆, 保持线条流畅。

5) 产品喷好后, 将产品搬放于货架上晾干, 同一类产品放在一起以便查找。

注意事项:

1) 第一次底油干透后, 用240#砂纸打磨; 第二次底油要用320#砂纸打磨。

2) 产品打磨到平整、光滑、不反光、无刀印为止, 并将产品表面清理干净。

3) 用400#砂纸将产品再次进行打磨1—2次, 交质检员验收并堆放整齐。

4) 将产品打磨透, 做到平整、光滑无波浪感, 直边不刺手, 无灰疤等。

5)对打磨有漏底现象的产品要用毛笔进行修色，完毕后油漆质检员必须检查是否合格，合格后整齐放在各自工作台旁。

修色是按产品的色版将颜色都能够喷涂的一致。侧面与正面的颜色要求要为一一致，对相结合的部位要做好收枪范围，不能出现颜色重复的色差。每件产品喷涂作业完毕需进行色板比较。颜色一致后方可交接。

注意事项：

1、每天上下班打扫卫生，保持环境清洁。

2、操作时必须带防毒口罩，用w-71型口径喷。

3、擦色与喷色按《产品工艺流程单》要求，反复调配颜色，试喷或试擦是否与样板以及合同的规定相符，再进行操作。修色过程中即使预见产品低于国家和公司规定的环保标准，也应尽量减少使用各种修色用试剂及其它的污染性原材料，以进一步降低产品的污染性气体的挥发。

面油是制作油漆工艺中的最后一道工序，也是整个产品家具制-作-工-艺中的最后一道关。面油喷涂质量的好坏，主要有以下两个因素，环境因素和人为因素。环境因素是指喷房内的环境卫生做的不够干净导致漆面干后颗粒太多，手感不好。人为因素是指油漆面喷涂不均匀、流挂和未曾喷涂到为的部分和粗糙部分。

1、注意事项：

1)喷油前用水清洗地面、墙壁、暖气片及暖气管道等物件上的灰尘，并保持地面有一定的湿度。

2)调试喷枪、检查气管气压是否正常，清洁产品。

3) 注意事项和油房保养:

5) 油房必须通风、防尘、防火。

6) 喷油工必须了解产品颜色、配套件数。

7) 喷油工须进行身体健康检查，并培训合格后方可上岗作业，以后定期检查身体健康状况，下班前5分钟方可停枪喷油，用天那水将油枪清洗干净，以免油漆硬化堵塞油枪。

2、调油操作方法:

1) 调油配比：主剂：固化剂：稀释剂(配比1：：1)。

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇五

为了加强公司的规范化管理，完善各项工作制度，明确岗位职责，促进公司发展壮大，提高经济效益，特制定本制度。

二、适用范围

钣金车间员工

三、岗位及职责

1、车间生产主任

车间生产主任隶属于生产管理直接领导，负责车间生产工作；对主管机型的生产计划、生产组织、工装工具的管理、产品交付的全过程负责；督促、检查各岗位履行在生产中的职责和协作关系；解决生产中发生的阻碍生产运行的各类问题。组织召开生产协调会。

2、调度计划室主任

调度计划室主任隶属于生产管理直接领导，组织全室计划员做好各机型生产作业计划和临时计划的编制与下达工作，负责各类计划完成情况的统计汇总、检查、考核及计划调整工作；带领全室调度员认真贯彻执行、组织落实各机型的生产作业计划和临时计划，负责对各机型各类计划执行的检查与指导。负责调度计划室的日常管理。

3、各工段班组长

生产工段长隶属于车间生产主任直接领导，确保在安全生产的前提下完成下达的生产计划及质量目标、督促本工段人员认真做好交接班工作及设备保养、生产现场卫生。负责对每天生产计划完成的统计和报表。做好与本工段人员的思想沟通工作，营造一个良好的工作环境。

4、调度员

调度员业务上隶属于主管机型的生产主任直接领导。

5、计划员

6、钣金工

7、搬运工

8、立体库管-理-员

四、管理流程

每个人按自己的职责分工，认知负责自己的工作，承担起应负的责任，确保车间生产运转顺利，保质保量的完成全年生产任务。详见业务流程图。

喷漆员工个人工作总结 喷漆年度工作总结篇六

20xx年，钣金车间认真贯彻落实公司各项方针政策，积极配合其他部门工作，以“强化管理，确保安全，降本增效，提高效率”为出发点和落脚点。规范安全生产行为，提高工作质量和效率，严格内部责任奖惩，取得了一定成效。现总结如下。

钣金车间本年度完成各类成品xxxx台，不包括成套安装。比去年少了xxx台。另外，还积极做好装配部的配套服务工作，及时完成各类安装件的加工制作，以及配合装配部的装配工作。这一年来，钣金车间总的生产量，工作量还是比较充足的。今后应考虑根据全年的产品需求情况，尽可能在闲暇时期做好常规产品的备库工作，以防止接到单子而来不及生产的情况发生，这是因为钣金车间的设备，人员所限，不可能几个项目同时生产，所以，必须要提前做好备库。

钣金车间机械设备较多，特种设备，特殊工种也较多，因此，是公司安全管理的重点部门。车间也将安全生产作为车间管理的重点工作来抓，坚持每月的安全检查。重要设备责任到人，实行“谁操作，谁负责”的安全责任制度；生产区域的现场管理责任到位，确保车间材料和零部件堆放整齐，场地，设备整洁，确保了安全有序的生产。但是，钣金车间的设备普遍比较陈旧，故障频繁，因此加强了设备的日常维护和保养工作。对存在故障小毛病要及时修理，确保了设备的安全运行。

车间每周的清洁工作，对原来放在地上零料，废料进行了清理，存放在货架。通过现场整治，现在钣金车间生产现场比较整洁有序宽敞，极大地提高了场地的利用率。也为6s（整理+整顿+清扫+清洁+素养+安全）现场管理工作的进一步推行打好了基础。

20xx年钣金车间进一步完善了责任制考核，加强了对工艺文件的贯彻执行力度，以及对生产过程的监督和最终产品的质量检查力度。产品合格率达到99%，车间以“三标一体”（即：三标一体化是指方针、目标统一化；管理职能一体化；体系文件一体化；过程控制协调化；绩效监控同步化；持续改进综合化，简称“三标一体化”。）标准体系为依据，对原有的制度管理进行了认真梳理和完善，制定了车间的年度管理目标，并在此基础上进行分解落实，明确了各岗位的要求，职责。公司的各类体系在钣金车间得到有效运行，并充分发挥作用，使车间的综合管理水平有了明显提高，工作责任得到了全面落实。

钣金车间也及时根据实际情况对各项管理工作进行了分工落实，由车间主任全面负责车间各项管理工作及生产总体调度。由生产负责人具体安排每天生产任务及质量控制，现场管理；由车间安全负责人负责车间安全生产，设备及工器/具管理；由车间技术员负责车间材料的统计，核算，上报工作及台账资料的收集整理工作。

基于钣金车间目前人员及设备情况，只能完成户内箱，户外箱类产品及xx的生产，以及做好装配部的配套服务工作。钣金车间目前对材料利用率的控制不够规范。板材，型材的领用较粗放，不能核算到每个项目工程。每个月的材料利用率还不能较准确地统计出来。新进员工入职手续不齐全，个人身份信息，健康状况欠缺，导致公司或员工财产受损。

进一步加强绩效考核力度，体现多劳多得原则，提高员工的工作积极性。探索一种合适的方式。以规范原材料的管理，理顺材料的领用。统计。核算工作。将真实的材料利用率统计出来；按照“三标一体”要求。继续做好“6s”现场管理工作，使“三标一体”工作制度化，常态化。特别是板材的规范存放作为重点。进一步完善安全生产责任制，坚持以人为本，继续抓好安全生产，把安全生产工作做细做实。确保全年安全生产无事故。完善明确企业用工合同及员工的薪资待遇

遇，奖惩制度。