

2023年生产车间年度计划表 生产车间工作计划(模板7篇)

计划是人们在面对各种挑战和任务时，为了更好地组织和管理自己的时间、资源和能力而制定的一种指导性工具。计划为我们提供了一个清晰的方向，帮助我们更好地组织和管理时间、资源和任务。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。

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇一

转眼间，一年的工作也即将接近尾声，在班组以及各位领导的帮助下通过认真的总结经验，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，最终圆满完成了全年工作。为了更好的使我在新的一年里个人能力有所提高，工作有更大的进步，根据领导的要求现将我个人一年的工作计划如下。

一是坚持开展安全培训工作。将安全用电、各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全。

二是突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。

三是坚持安全常规管理，对安全工作常抓不懈。健全车间安全生产会议、巡回检查、设备检修、交接班等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

二是加强检验员的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。

三是建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一

次合格率达到98%。

一是合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本。

三是对原辅材料进行精细管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内。

四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

在20__年，我们将加强员工的生产工艺培训，增加员工对本工位的工艺熟知度，加强员工的技能水平，保证工艺的贯彻率达到98%。

一是制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。二是要加强设备保养技能交流、培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述措施有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

在20__年，我们将进一步加强生产现场管理，对生产组织，人员、设备、物资调配等不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进6s管理制度，力争在20__年生产管理工作不断提高，走上新台阶。总之，为实现20__年预计目标，我们将知难奋进、开拓进取，发扬特别能吃苦，特别能战斗的精神，从点滴小事做起，严格落实岗位责任制，内强管理，外树形象，力争通过扎实有效的工作，圆满完成公司下达的各项任务指标。

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇二

组织生产运行班组，认真学习集团公司《今冬明春安全生产工作活动方案》，领会文件精神。准确把握今冬明春安全生

产活动的总体目标、工作内容和措施要求。进一步落实岗位安全生产责任，做好安全生产工作。学习贯彻集团副总石卫平在集团公司今冬明春安全生产工作会上的讲话，对照集团公司系统安全生产存在的不足，我们要采取有力应对措施，认真加以解决。冬季风雨雪极端天气频发，极易发生各类火灾等人身伤害事故和设备安全事故。因此，我们要认真贯彻落实集团安全生产会议精神，才能保证全年安全生产零事故和各项目标任务的完成。

1、“五防”工作。针对冬季安全生产特点，防火、防电、防盗、防投毒、防破坏“五防”工作，重点做好对班组职工的“五防”警示教育，厂房及职工宿舍采暖保温、用火用电安全教育，违章使用电器的清查工作。

2、城市供水及设备运行安全。

3、学习培训。以加强运行班组职工安全理论学习和实际操作技能培训为切入点，积极组织，结合岗位的实际情况，认真组织学习《国家电网公司电力安全工作规程（变电部分）》、《运行操作规程》，强化安全防范措施，使广大职工牢固树立“安全为了生产，生产必须安全”的意识。

我们要进一步认清形势，振奋精神，统筹兼顾，以更大的决心，更扎实的工作，确保全年安全目标任务的顺利实现。

二〇xx年十一月八日

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇三

全年目标：

主要措施：

(1)加强对新员工的安全生产培训,建立长.中.短期的安全培

训机制.

全年目标:

主要措施:

(1) 严格按照图纸设计要求进行加工.

(3) 加强对员工质量检查的培训, 牢记枪体孔位检查的要点重点.

(4) 进一步规范线上检查表的填写, 确保所有检查数据的真实性有效性.

(6) 定期检查机台 夹具 刀具 确保产品的加工精度和生产的稳定性.

全年目标:

主要措施:

(2) 配合生管部合理安排机台和人员, 确保生产的高效性和流畅性.

(7) 鼓励员工在工作中创新, 培养团队协作精神.

全年目标:

主要措施:

(2) 确保产品不出现大批量报废, 建立枪体报废审核制度.

(3) 认真执行断刀控制的预防措施, 减少刀具报废给公司带来的损失.

(4) 严格控制车间生产辅助物品的发放和使用.

(5) 进一步强调铜铝屑的清扫和放置, 避免出现混放错放的现象.

(6) 加强车间用电控制, 杜绝机台采光出现不必要的浪费.

全年目标:

主要包括以下几方面流程:

(1) 工序安排流程图

(2) 刀具使用流程图

(3) 产品调试流程图

(4) 产品报废流程图

(5) 员工生产流程图

(6) 机台加油流程图

(7) 机台维修流程图

(8) 产品返修流程图

(9) 量具使用流程图

(10) 夹具使用流程图

(11) 图纸使用流程图

(12) 员工请假流程图

(13) 物品请购流程图

(14) 线上检查流程图

六, 车间物品摆放及环境卫生

全年目标:

主要措施:

(1) 卫生分区管理:

为了把工作责任落实到车间每个人, 需对车间范围内的卫生区进行划分, 保证每个人都有固定的卫生区, 实现是区就有人清扫、人人都有卫生区清扫的目标。

(2) 机器设备清洁:

保证设备工作环境的清洁, 需把车间设备的清洁工作具体分配到个人, 实现是设备就有人清洁、人人都有设备清洁的目标。

(3) 垃圾倾倒:

(4) 车间区域标识:

以上是我的20xx年车间工做计划与目标, 希望通过本部门全体员工的努力及其他部门的协助能够成功的达成计划和目标并取得突破, 在新的一年里为公司的发展作出应有的贡献!

第一章 总 则

第一条 为确保生产秩序, 保证各项生产正常运作, 持续营造良好的工作环境, 促进本公司的发展, 结合本公司的实际情况特制订本制度。

第二条 本规定适用于本公司红冲车间、仪表车间、数控车间、抛光车间和组装车间全体员工。

第二章 员工管理

第三条 工作时间内所有员工倡导普通话，在工作及管理活动中严禁有地方观念或省籍区分。

第四条 全体员工须按要求佩戴厂牌(应正面向上佩戴于胸前)，穿厂服。不得穿拖鞋进入车间。

第五条 每天正常上班时间为8小时，晚上如加班依生产需要临时通知。若晚上需加班，在下午16：30前填写加班人员申请表，报经理批准并送人事部门作考勤依据。

第六条 按时上、下班(员工参加早会须提前5分钟到岗)，不迟到，不早退，不旷工(如遇赶货，上、下班时间按照车间安排执行)，有事要请假，上、下班须排队依次打卡。严禁代打卡及无上班、加班打卡。违者依《考勤管理制度》处理。

第七条 工作时间内，车间主任、质检员和其它管理人员因工作关系在车间走动，其他人员不得离开工作岗位相互窜岗，若因事需离开工作岗位须向车间主任申请方能离岗。

第八条 上班后半小时内任何人不得因私事而提出离岗，如有私事要求离岗者，须事先向车间主任申请，经批准方可离岗，离岗时间不得超过15分钟。

第九条 员工在车间内遇上厂方客人或厂部高层领导参观巡察时，组长以上干部应起立适当问候或有必要的陪同，作业员照常工作，不得东张西望。集体进入车间要相互礼让，特别是遇上客人时，不能争道抢行。

第十条 禁止在车间吃饭、吸烟、聊天、嬉戏打闹，吵嘴打架，

私自离岗，窜岗等行为(注：脱岗：指打卡后脱离工作岗位或办私事；窜岗：指上班时间窜至他人岗位做与工作无关的事)，吸烟要到公司指定的地方或大门外。违者依《行政管理制度》处理。

第十一条 作业时间谢绝探访及接听私人电话。禁止带小孩或厂外人士在生产车间玩耍或滥动车床，由此而造成的事故自行承担。

第十二条 未经厂办允许或与公事无关，员工一律不得进入办公室。

第十三条 任何人不得携带易燃易爆、易腐烂、毒品、浓气味等违禁物品，危险品或与生产无关之物品进入车间；不得将产品(或废品)和私人用品放在操作台或流水线上，违者《行政管理制度》处理。

第十四条 车间严格按照生产计划排产，根据车间设备状况和人员，精心组织生产。生产工作分工不分家，各生产车间须完成车间日常生产任务，并保证质量。

第十五条 生产时如果遇到原辅材料、包装材料等不符合规定，有权报告上级处理。如继续生产造成损失，后果将由车间各级负责人负责。

第十六条 员工领取物料必须通过车间主任开具领物单到仓库处开具出库单，不得私自拿取物料。包装车间完工后要将所有多余物料(如：零配件、纸箱等)退回仓库，不得遗留在车间工作区内。生产过程中各车间负责人将车间区域内的物品、物料有条不紊的摆放，并做好标识，不得混料。有流程卡的产品要跟随流程卡。否则，对责任人依据《行政管理制度》处理。

第十七条 员工在生产过程中应严格按照设备操作规程、质量

标准、工艺规程进行操作,不得擅自更改产品生产工艺或装配方法。否则,造成工伤事故或产品质量问题,由操作人员自行承担。

第十八条 在工作前仔细阅读作业指导书,员工如违反作业规定,不论是故意或失职使公司受损失,应由当事人如数赔偿(管理人员因管理粗心也受连带处罚)。

第十九条 生产流程经确认后,任何人均不可随意更改,如在作业过程中发现有错误,应立即停止并通知有关部门负责人共同研讨,经同意并签字后更改。

第二十条 在工作时间内,员工必须服从管理人员的工作安排,正确使用公司发放的仪器、设备。不得擅用非自己岗位的机械设备、检测等工具。对闲置生产用具(如:夹头、模具、电扇、螺丝刀、老虎钳等),应送到指定的区域或交回仓库保管员放置,否则以违规论处。

第二十一条 车间员工必须做到文明生产,积极完成上级交办的生产任务;因工作需要临时抽调,服从车间主任以上主管安排,协助工作并服从用人部门的管理,对不服从安排将上报人事管理部门按《行政管理制度》处理。

第二十二条 车间员工和外来人员进入特殊工作岗位应遵守特殊规定,确保生产安全。

第二十三条 在生产过程中好、坏物料必须分清楚,必须做上明显标志,不能混料。车间主任、检验员、设备维修人员、电工必须跟班作业,保证设备正常运行和产品质量。

第二十五条 操作人员每日上岗前必须将机器设备及工作岗位清扫干净,保证工序内的工作环境的卫生整洁,工作台面不得杂乱无章,不能堆放产品和废品.生产配件或样品须以明确的标识区分放置。

第二十六条 下班时(或做完本工序后)应清理自己的工作台面,做好设备的保养工作。打扫场地和设备卫生并将所有的门窗、电源关闭。否则,若发生失窃等意外事故,将追究本人和车间主管的责任。

第二十七条 加强现场管理,随时保证场地整洁、设备完好。生产后的边角废物及公共垃圾须清理到指定位置,由清洁卫生人员共同运出车间;废纸箱要及时拆除,不得遗留到第二天才清理。

第二十八条 不得私自携带公司内任何物品出厂(除特殊情况经领导批准外),若有此行为且经查实者,将予以辞退并扣发一个月工资。

第二十九条 对恶意破坏公司财产或盗窃行为(不论公物或他人财产)者,不论价值多少一律交公司总经办处理。视情节轻重,无薪开除并依照盗窃之物价款两倍赔偿或送公安机关处理。

第三章 员工考核.

第三十条 考核的内容主要是个人德、勤、能、绩四个方面。其中:

1. 德、主要是指敬业精神、事业心和责任感及道德行为规范。
2. 勤、主要是指工作态度,是主动型还是被动型等等。
3. 能、主要是指技术能力,完成任务的效率,完成任务的质量、出差错率的高低等。
4. 绩、主要是指工作成果,在规定时间内完成任务量的多少,能否开展创造性的工作等等。

以上考核由各车间主任考核,对不服从人员,将视情节做出相应处理;

第三十一条 考核的目的:

对公司员工的品德、才能、工作态度和业绩作出适当的评价,作为合理使用、奖惩及培训的依据,促使增加工作责任心,各司其职,各负其责,破除“干好干坏一个样,能力高低一个样”的弊端,激发上进心,调动工作积极性和创造性,提高公司的整体效益。

第四章 附 则

仅供参考。

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇四

车间生产管理的工作计划,以便使公司能在新的一年里有更大的进步和更好的业绩。

全年目标:

全年实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故,无重大事故隐患,把工伤事故发生率降至最低。

主要措施:

加强对新员工的安全生产培训,建立长。中。短期的安全培训机制。

培养员工安全生产的意识,了解安全对车间生产及个人的重要意义,真正做到安全生产深入人心。

定期检查车间安全隐患并及时排除,最大限度的减少潜在的

危险因素。

制定和安全生产知识宣传栏，设立危险区域警示标志。

制定突发安全事故及时处理办法，及事后相关责任追究制度，把个人及公司损失降到最低。

全年目标：

全年实现无大批量枪体报废，无大批量降低产品质量的加工不良，降低产品不良率和报废率，确保实现09年公司制定的产品一次交验合格率的总体目标。

主要措施：

严格按照图纸设计要求进行加工。

所有调试工序均需写出书面调试数据资料经qc部门组装测试后由组长批准方可正式生产。

加强对员工质量检查的培训，牢记枪体孔位检查的要点重点。

进一步规范线上检查表的填写，确保所有检查数据的真实性有效性。

建立机台操作人员qc质量检查人员副组长组长的四级日检查制度。

定期检查机台夹具刀具确保产品的加工精度和生产的稳定性。

增加产品入库前检查项，保证入库产品孔位无铜铝屑残留，工序无遗漏。

组织技术人员副组长组长定期进行学习和技术交流，提高机

加工水平，改善加工工艺，优化加工程序，使产品质量再上一个新台阶。

全年目标：

全年按期交付生管部制定的产品产量计划，确保公司关于20__年产品产量计划的实现。

主要措施：

加强对刀具夹具图纸量具的管理，为产品生产调试的做好准备工作，

配合生管部合理安排机台和人员，确保生产的高效性和流畅性。

改善改进加工方法，优化加工程序，最大限度地发挥机台刀具的加工能力，实现高效率加工。

进一步提高员的工机台操作技能和产品的装夹速度，调动员工工作积极性。

定期对机台进行维修和保养，检查相关生产设备，提高开机时间，降低机台故障率。

建立日产量公布制度，制定员工日工作绩效考核表以及相应的奖惩制度。

鼓励员工在工作中创新，培养团队协作精神。

全年目标：

20__年全年实现车间无较大财产损失，无请购机台物品的闲置浪费，以最低的生产运营成本完成生产任务。

主要措施：

抓好安全生产，全年实现无重大人员伤亡，无重大生产设备事故，实现制订的安全生产目标。

确保产品不出现大批量报废，建立枪体报废审核制度。

认真执行断刀控制的预防措施，减少刀具报废给公司带来的损失。

严格控制车间生产辅助物品的发放和使用。

进一步强调铜铝屑的清扫和放置，避免出现混放错放的现象。

加强车间用电控制，杜绝机台采光出现不必要的浪费。

对于不需要物品决不请购，对于暂不急用的物品少请购，对于可能用到的物品或备用品少请购。

全年目标：

主要任务包括流程图的制定修改和实施，力争上半年实现车间管理生产的全部流程化，使生产和管理更加高效和简洁。

主要包括以下几方面流程：

全年目标：

主要措施：

卫生分区管理：

为了把工作责任落实到车间每个人，需对车间范围内的卫生区进行划分，保证每个人都有固定的卫生区，实现是区就有人清扫、人人都有卫生区清扫的目标。

机器设备清洁:

保证设备工作环境的清洁，需把车间设备的清洁工作具体分配到个人，实现是设备就有人清洁、人人都有设备清洁的目标。

垃圾倾倒:

每天指定一到两人负责倾倒垃圾桶中的垃圾，确保当日产生的垃圾当日处理。

车间区域标识:

在车间划出固定的位置并明牌标写此区域内允许放的产品或物品。工具扳手必须放置在指定工具箱，工具箱必须放置在车间指定的区域。

以上是我的20__年车间工做计划与目标，希望通过本部门全体员工的努力及其他部门的协助能够成功的达成计划和目标并取得突破，在新的一年里为公司的发展作出应有的贡献!

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇五

- 1、今天生产产品目标?产品品质要求?特殊规定?指令?
- 2、今天上线人员预计多少人?人员怎么安排?
- 3、今天生产产品之物料备齐了吗?足够吗?
- 4、今天生产产品之治具，工具，检验仪器及有关设备足够吗?正常吗?
- 5、今天生产产品种类技术清楚吗?人员技术纯熟吗?

- 6、今天换线情形如何?换线前准备查核表运用的程度。
 - 7、今天要传达的目标是什么?
 - 8、昨天实际生产数量;达成率;差异原因;不良数;不良原因及改善方法等。
 - 9、各站所放物料足够吗?
 - 10、今天朝会如何报告?报告重点准备好了吗?
 - 11、今天必须参加之会议或活动, 那段时间由何人代理?负责?
 - 12、今天打算教育部属之重点, 教材?
 - 13、今天如果发生异常断线时, 人员之运用?
 - 14、今天新人来所安排计划训练之站别?
 - 15、上级交办的事项处理状况及报告重点?
 - 16、今天拟退料批号及数量等;
 - 17、交办事项拟追踪人, 事;
 - 18、班员反映事项的回馈。
- 1、新制品首件检查;
 - 2、生产线上需要加强注意到站别, 人员?
 - 3、生产线上人员士气及作业情况?
 - 4、生产线上不良品过多?

- 5、生产线平衡否?
 - 6、线上人员服装整齐否?
 - 7、新人作业方式正确否?
 - 8、地上物料散落?整理整顿?
 - 9、作业者有没有按工作要求执行?
 - 10、换线时确实做好?
 - 11、包装数量正确?
 - 12、不良品，物料等按定位放置了吗?
 - 13、线上物料及有关资料，工具是否足够?
 - 14、人员加班资料掌握?
 - 15、生产数量如何?(每小时)
 - 16、不良品修复后，确实再检验。
-
- 1、灯火管制?
 - 2、机械，仪器等电源开关?
 - 3、收集检验及修护不良品资料?
 - 4、工具、治具等集中管理?不良之反映处理?
 - 5、看板确实填写?数字掌握?
 - 6、明日请假人员?请求支援事项?

7、明日拟生产产品之物料?指令上特别注意事项。

8、地上及环境区域整理整顿。

9、班员反映事项整理。

10、今日须填的报表完成否?

11、今日异常事项之检讨?

12、人员缺席资料之整理。

13、机械不良之反映处理?

14、明日开会之报告准备?

15、今日作业异常及处理结果资料之整理?

1、机械及有关设备之保养?

2、周效率?品质状况?达成状况?

3、整理整顿，降低成本检讨。

4、周目标检讨。

5、部属教育安排。

1、仪器校正。

2、人员盘点(工作，技术，考核)

3、人员训练安排计划。

4、目标达成率检讨。

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇六

新的一年对自己要有新的目标和要求在今后的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

- 1、加强政治理论学习不放松，努力提高自己的政治理论水平。不断的提高自身的综合素质，更好的适应工作需要，更出色的完成各项任务。
- 2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中碰到的问题，更好的完成工厂和车间交给的各项工作任务。
- 3、加强车间锭位治理工作，确保机台锭位工艺的一致，严格工艺上车、规范操作，保质保量的完成工厂、车间下达的各项生产任务。
- 4、合理安排工厂下达的改纺、试纺工作，新产品的开发实验工作。
- 5、加强统计技术的推广和应用，做到有目的的指导生产。
- 6、认真组织推广qc攻关活动，及时针对生产中出现的问题，有目标的开展攻关活动。
- 7、加强工艺事故的处理和预防措施，提高可预见性防范。做好不合格品的控制，采取纠正措施。
- 8、制定更加具体的职工培训计划和内容，使职工能够真正的能够提高自身素质。
- 9、加强职工培训的监督，对不安时组织学习的工段班组进行考核。
- 10、坚持落实三合一治理体系的每周检查制度。

11、认真编写20xx年内部审计计划，在工作中不断查找不足，不符合三合一有关要求的及时采取纠正预防措施，不断的持续改进，使20xx年的认证工作再上新台阶。

回顾过去一年的工作，虽然自己尽力的努力工作，但工作成绩与领导的要求还相差很远，在新的一年里自己将更加努力的工作，认真完成领导安排的各项任务。

生产车间年度计划表 生产车间工作计划篇七

一、改造实施生产线的拆装由专业改造公司进行，生产线的具体项目改造由专业产品生产公司进行，生产车间工作计划书。

二、改造目的挖掘生产线潜力

提高平均车速

提高生产线效率，降低生产成本

适应未来市场需求

三、改造计划干部改造生产线的速度一定的前提下，干部设备的效率影响了整个生产线的效率。据珠三角及长三角的设备配置来看，采用2台纵切1台横切机1台堆码机是未来生产线配置趋势。当然纵切机采用bhs或马贵等换单速度在1秒以内国际品质的纵切机，用1台足够。

建议生产线干部设备采用1台轮转切断机，2台纵切机，1台横切机，1台吊篮堆码机的配置。

自动化改造全线采用变频。包括将现有的单面机，双面机，及吸风电机的驱动电机改为变频电机，采用变频器控制。这项改造可在5-6个月内收回投资。此项改造投资不大。可由当

地的自动化公司实施，也可由行业内专业自动化公司实施。

采用生产线测控管理系统。资料另附。

采用erp生管系统。各个专业公司作了大量宣传，其功能不在此赘述。

蒸汽系统改造生产线疏水系统改造现有的疏水阀，很少有根据生产线的实际情况设计的，没有计算好生产线的蒸汽流量，使疏水阀没有发挥其应有作用。用气设备里面的水没有及时排除或排气过多，造成设备表面温度总是上不去或在工作时降温，从而影响了生产线速度。疏水阀没有检测装置，不好排除故障。建议采用新型带有检测装置的节能疏水阀，其漏汽率在5%以内，而国标是3%。这项改造能节省燃煤3-5%。同时也为蒸汽冷凝水回收提供了保障。

生产线冷凝水回收改造进入锅炉的水每提升7度，就可节约燃煤1%。将生产线上的冷凝水进行闭式回收，综合节能在26%以上。在煤炭等能源价格飞涨的今天，其现实意义更大。

以上改造同时需进行，才能达到预期的效果。推荐的回收系统由单独资料介绍。

采用接纸机纸箱行业已进入薄利时代，纸箱成本中原纸材料所占的比重又为最大，所以节省原纸与纸箱制造企业的效益息息相关。作为瓦线上能明显带来节约原纸效果的接纸机越来越被纸箱制造企业所接受。

目前国产瓦线平均速度为60-120米/分钟，但是市面上销售的自动接纸机接纸速度一般达到150-250米/分钟，并且价格昂贵。中低档瓦线上安装此类接纸机显然不经济。推荐的自动接纸机资料另附。

胶水系统改造建议采用小循环制胶方式。

国内做自动制胶机的企业有成都创新，成都澳锐达，广东小华机电，台湾椿桦等，在时机成熟时可采购。如需资料，请提前通知。

整厂物流系统改造物流系统对提高车间工效意义重大。青岛以明伟，明辉等企业为代表，成为了瓦楞纸板行业物流系统的生产基地。

防止倒楞或压扁楞尖，保持瓦楞成型好，保证纸板厚度和强度

无需调整高度即可随意通过各种纸材

热压板

提高员工的可操作性(如：三层/五层纸板间的压力自动调整)

国内此项改造企业有小华机电，杭州大华等公司。

其他维修性改造需要维修的瓦楞辊，涂胶辊等建议找专业厂家比如海力，大松。