

# 机械厂述职报告个人(模板5篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 机械厂述职报告个人篇一

我在工厂履行了一名质量管理人的职责，，虽然没取得很大的成绩。但那只是暂时的，毕竟有许多客观的因素制约着部门工作的展开，但这些也都会成为过去，因为，通过这几个月来，通过公司许多质量文件的出台，新任的品质总监的到岗，可以说明公司已经对品质的关注性又提升了到了一个更高的新台阶，不再完全以交期为重，所以紧急需要的就是整个品质部门必须跟着跨上一个台阶，现在的重点首先是提升团队整体作战能力，要抓好产品的质量稳定；其次是质量稳中求高使产品质量再上一个新台阶。提升个人工作管理能力，为适应分公司快速发展做出自己的贡献。我将迎接新的挑战，珍惜新的机会，扬长避短，做好新的工作，争取新的进步！

20xx年是我们公司市场订单占有率不断提高、销量、产量不断增加的一年，也是质量稳中有升的一年；现将工作情况总结如下：

### 一、坚持学习公司经营理念及企业文化：

进工厂后，努力学习了解了公司的经营理念与企业文化，了解到金牌在市场中的巨大影响力，以及公司未来的发展目标，按照公司提出的质量方针政策的要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则；深入学习，不断提高观察、分析和处理问题的能力，用各方面的知识充实自己，加快知

识更新，增强应变能力。

## 二、认真加强专业知识学习，不断充实自己的业务知识

1、在品质总监的指引下，对部门制作了个人工作业绩看板，用直观的形式记录了部门每个人员的工作纪律、工作态度、工作责任及工作的规范，再同个人绩效直接挂勾的形式处理，调动了工作积极性和责任感，增强员工的主人翁精神。

2、对品检课检流程的优化：以前的检验方式非常被动，且检验点设置不合理，常常会造成检验时间的延长，许多单会漏检，现将检验点重新设置，对进料、制程及出货都做了相应的调整，采取主动的形式，以现有的检验方式在原先人员不变的情况下，提高了工作效率，提升了检验的完整性，确保定单不出现漏检验。

3、对检验方法的优化：先前的是检验是依据生技排料料单对单检验，只能发现部份外观，尺寸问题，源头的错误无法发现，现要求全部采用按图纸方式检验，对设计、生技的标识错误、排料错误可以发现；近几个月的周报，月报中就可以看出内部发现的问题能力较之前有了非常大的提升。

4、烤漆检验的设置：一直以来，烤漆质量一直都是无法掌控，因全部是外协，且部份外协都与工厂较远，自身又没有设置检验员，到了工厂以后需要返工与返修往往会不及时，针对现有的状况，从课内派遣检验员到烤漆外协组工厂内对外协加工作业员进行教导与监督并实施现场检验，协助其品质的改善，提高工作效率，以便不良及时得到返修与返工，提高了到工厂后的一次合格率。

历史的经验告诉我们，产量攀升时最大的问题是交期与质量问题相互冲突、矛盾的。过去生产过程不能有效受控，而质量监控又不能及时反映质量状况，质量状态缺乏有效的数据评价，因为许多的数据记录不完整，不规范，才导致在生产

过程中不清楚质量水平，不能自我控制，致使产品到客户手中才暴露出大的质量的问题。基于前车之鉴，今年下半年技术品质管理部在品质总监雷总的带领下，对问题的分析和总结后，对整个部门进行了整理整顿，通过对检验流程的优化，作业方法的优化，对部门人员专业技能的培训等等，对车间采取主动的检查质量隐患、分析质量原因、解决质量问题的方式，用准确的数据使各部门清楚产品问题产生的情况。

对应这种想法，主动采取一系列措施，解决当天现场发生的和潜在要发生的质量隐患；对过程指标进行有效跟踪和控制，强化、细化质量管理，建立整改制度，以增加检查的实效性，提高警示效果，及时堵塞质量控制上的漏洞，通过强化过程质量控制，坚持狠抓质量工作的落实，适时分析出质量的状态和要改进的方面；通过对工艺纪律的检查，解决当前问题，使生产过程能够及时受到控制；将过去经常存在的问题警示化，以书面形式分发给各制造部门及各班组，强调质量控制的重要性；做到了：人员落实、制度落实、职责落实、任务落实、检查落实。“质量振兴，人人有责”的质量观念，树立公司“以客为先”的服务理念。

## 五、不足之处

进工厂以来，本人做出了一定的努力，在领导和同志们的关心支持下，成长得很快，但距领导和同事们的要求还有不少的差距：

2、由于自己比较年轻，行业的工作经验不足，所以在开展工作时缺乏魄力。综合协调能力方面欠缺，在工作的组织指挥上，缺乏坚定性。管的工作方面没有创新性的工作。对专业技术的工作未起到应有的作用。质量改进工作尤其外埠异常的解决方面指导和领导的不到位，成效不显著。

3、团队整体作战能力还是比较薄弱，给公司带来的贡献不大。对部门人员专业技能的培养，自主创新等掌握还有较大的差距

(这也跟自身的专业知识不全面有关)。

4、具体工作当中存在检查力度不够和工作积极性还是不够高等缺点。有时考虑问题不够周全，处理问题不够细致。学习不够，知识面还不够广。

以上这些都有待于在今后的工作中，克服缺点，进一步完善和提高。

六、20xx年为贯彻质量管理体系，促进公司产品品质管理及质量改善活动，保证为降低成本，提高检验质量，以及为客户提供满意的产品，以达到公司利益最大化，对自身的工作拟定以下工作内容及计划：

1、根据公司质量方针和质量目标，协助品质总监制订并组织实施本部门的质量管理制度和目标，组织下属开展标准化体系的维持以及产品的标准管理和产品质量异常处理等工作；参与新产品的质量策划，作出相应预防措施，控制检测费用和人工成本，提高工作效率和服务质量，定期执行质量工作汇报，以满足公司各部门业务的需要。

7、对供应商的质量管理，提供准确的异常信息，参与公司采购对合格供应商的评定；

10、对周、月、季、年度质量统计表进行分析，建立和规范原始检验记录、对产品质量指标进行统计、分析和考核，并提出改善产品质量的检验方法与措施。

11、负责定期进行质量工作汇报。定期在生产会议中口头或书面汇报，对于重大质量事故，组织专题分析会集中汇报，特殊应急情况向上层汇报。

13、积极配合其他部门相关工作的协调管理；

工作计划：

- 1、对本部门各程序监控的检验点的持续优化；
- 2、落实每周、月的品质检讨会议；
- 3、对部门人员的专业技能加强的培训
- 4、加强对质检员操作规范性检查及部门人员工作质量检查和考核
- 5、优先完成上级临时交办的各项任务；

对供应商，进料检验效率，制程检验能力，出货完整与准确性，外埠异常等项重大质量故障攻关项还得继续努力！

以上是我20xx年的工作述职，我也特别想借助这样一个机会，感谢公司领导给我一个施展自己才能的平台，感谢我的领导及同事在工作中对我的支持和帮助。

## 机械厂述职报告个人篇二

在股份公司我主管和质量工作□xx年是股份公司市场占有率提高、销量、产量不断加的一年，是质量稳中有升的一年□xx年我主要做了如下工作：

1. 在总产量不断上升的时候，狠抓了质量工作

历史的经验告诉我们，产量攀升时最大的问题是与质量的矛盾问题。过去生产过和不能有效受控，而质量监控又不能及时反映质量状况，质量状态缺乏质量的数据评价，而是粗放的模糊描述，导致在生产过程中不清楚质量水平，不能自我约束，自我控制，导致发动机出厂以后才暴露出大量的问题。基于前车之鉴□xx年我们采取动态检查质量，动态评定质量，

动态解决质量问题，用准确的数据描述并预测未来用户使用的质量。对应这种想法，采用了动态质量与碰头制度，解决当天现场发生的和潜在要发生的质量问题；动态质量与评审，周汇总评价，适时分析出质量的状态和要改进的方面；工艺纪律的针对性检查和未定的评审，解决当前热点问题使生产过程可靠控制；将过去经常存在的问题警示化发给基层，强调控制的重点。厂内周质量故障分析会，与车厂的信息绿色通道等措施，均对质量的即时、准确、存放、有数控制起到了积极的作用。

xx年的质量指标(外场在线故障率、厂内试车故障率、废品损失率、三包故障率)中，前三项xx年较以前有长足的进步，但三包故障率指标完成的不好，究其原因一方面与三包故障期的延长有关，而更重要的一方面是我们新产品的可靠性和寿命确定还有较大的差距，需要 we 不懈努力。

## 2. 产量压力较大的情况下，狠抓了新品研究的工作

xx年新品的研制项目比较多，既有对现有新产品的改型换代长远发展的新产品，如xxx发动机和xx系列前驱动变速器，又有研制和生产同时进行的，如超短发动机新产品，在新产品研制上，除了教育干部职工提高对新产品的高度认识外，主要强调了制定计划的科学性、合理性、现实性；强调执行计划的严肃性；年初在制定计划时深入细致的分析研究，使计划比较符合实际，在执行过程中即时检查，协调出现的问题，强调任何单位、任何个人不能以任何理由不按计划完成试制任务，提高了计划的严肃性。另外，定期与工具厂的新品例会等及时解决出现的问题，保证计划的顺利实现。

xx年完成xx样机1台的研制，超短发动机批量生产，前驱变速器主要零部件均在制造过程中□xx变速器改进五档型进入批量生产。

### 3. 技术准备工作和新产品结构的调整工作

技术准备工作先行于生产，技术准备工作要有预见

性，要有前瞻性，敏感地准确预测市场的变化，做好前期的能力储备，为生产量的提高留下一定的提前期。对发动机从零件到装试线进行生产线和逐工序测评，并结合新产品结构调整和经济性分析，对生产线进行补充完善，专项技术改造，涉及组织结构调整和新产品结构调整的生产线进行坚决的调整，对204车间齿轮线进行调整和专项技术改造，对207和212车间曲轴线进行合并调整，对211和213车间冲压焊接线进行了合并调整，这些，均使资源进行了优化配置，发挥了资源的效益。

### 4. 技术改造工作

完成1.95亿元xx二期双加工和零部件生产的新产

品规划工作，配合x研究院完成可行性研制报告，进行初步设计。对零部件的生产和生产线进行反复的调研和设计，并与国内外厂家进行大量的交流，即将建成前驱变速器壳体线，齿轮线和xx发动机的毛坯生产线。

对超短机的专用零部件进行生产线的设计，建成缸体专用补充生产线，机油泵壳体生产柔性线和吸气管柔性线，超短机的装配试车线。完成前驱变速器的装配线。新的缸体线协调，厂内安装和调试。

### 5. 其他工作

xx年完成技术攻关项，质量攻关工作项，

对压盘，油封漏油，齿轮折断，涨紧轮响，分离轴承异响等项外场的重大质量故障攻关取得明显的成效。

狠抓了售后服务工作，强调以人为本的服务，改善软硬件服务状态；与车厂建立了定期的售后服务走访制度，沟通了和车厂的关系，为整机营销提供了保证或消除部分障碍。

牵头与韩国两家公司进行了合资的谈判工作。

## 6. 不足之处

自身的能力和水平有一定的差距，在协助总经理主

管的工作方面没有创新性的工作。对技术中心的工作未起到应有的作用。质量改进工作尤其外场重大故障率的解决方面指导和领导的不到位，成效不显著。技术进步工作还比较薄弱，技术进步给生产和经营带来的贡献不大。技术人材的培养，开发技术的掌握、新项目新技术的掌握还有较大的差距。

## 年重点工作

首先要抓好上产量的质量稳定和质量稳中提高工

作，对外场的主要故障要解决好，其次抓好新新产品的研制和新新产品生产准备建线工作。重点抓好xx前驱动变速器的工作。抓好生产线的整体规划工作——新新产品建线，老产品进一步提高生产能力，日产达1300~1500台；老线的新产品结构调整工作。抓好新缸体线转产工作。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：



点击下载文档

搜索文档

## 机械厂述职报告个人篇三

在股份公司我主管技术和质量工作□20xx年是股份公司市场占有率提高、销量、产量不断加的一年，是质量稳中有升的一年□20xx年我主要做了如下工作：

绿色通道等措施，均对质量的即时、准确、存放、有数控制起到了积极的作用。

20xx年的质量指标（外场在线故障率、厂内试车故障率、废品损失率、三包故障率）中，前三项20xx年较以前有长足的进步，但三包故障率指标完成的不好，究其原因一方面与三包故障期的延长有关，而更重要的一方面是我们新产品的可靠性和寿命确定还有较大的差距，需要我们不懈努力。

20xx年新品的研制项目比较多，既有对现有新产品的改型换代长远发展的新产品，如xxx发动机和xx系列前驱动变速器，又有研制和生产同时进行的，如超短发动机新产品，在新产品研制上，除了教育干部职工提高对新产品的高度认识外，主要强调了制定计划的科学性、合理性、现实性；强调执行计划的严肃性；年初在制定计划时深入细致的分析研究，使计划比较符合实际，在执行过程中即时检查，协调出现的问题，强调任何单位、任何个人不能以任何理由不按计划完成试制任务，提高了计划的严肃性。另外，定期与工具厂的新品例会等及时解决出现的问题，保证计划的顺利实现。

20xx年完成xx样机1台的研制，超短发动机批量生产，前驱变速器主要零部件均在制造过程中□xx变速器改进五档型进入批

量生产。

技术准备工作先行于生产，技术准备工作要有预见

性，要有前瞻性，敏感地准确预测市场的变化，做好前期的能力储备，为生产量的提高留下一定的提前期。对发动机从零件到装试线进行生产线和逐工序测评，并结合新产品结构调整和经济性分析，对生产线进行补充完善，专项技术改造，涉及组织结构调整和新产品结构调整的生产线进行坚决的调整，对204车间齿轮线进行调整和专项技术改造，对207和212车间曲轴线进行合并调整，对211和213车间冲压焊接线进行了合并调整，这些，均使资源进行了优化配置，发挥了资源的效益。

完成1.95亿元xx二期双加工和零部件生产的新产

品规划工作，配合x研究院完成可行性研制报告，进行初步设计。对零部件的生产和生产线进行反复的调研和设计，并与国内外厂家进行大量的交流，即将建成前驱变速器壳体线，齿轮线和xx发动机的毛坯生产线。

对超短机的专用零部件进行生产线的设计，建成缸体专用补充生产线，机油泵壳体生产柔性线和吸气管柔性线，超短机的装配试车线。完成前驱变速器的装配线。新的缸体线协调，厂内安装和调试。

20xx年完成技术攻关项，质量攻关工作项，

对压盘，油封漏油，齿轮折断，涨紧轮响，分离轴承异响等项外场的重大质量故障攻关取得明显的成效。

狠抓了售后服务工作，强调以人为本的服务，改善软硬件服务状态；与车厂建立了定期的售后服务走访制度，沟通了和车厂的关系，为整机营销提供了保证或消除部分障碍。

牵头与韩国两家公司进行了合资的谈判工作。

自身的能力和水平有一定的差距，在协助总经理主

管的工作方面没有创新性的工作。对技术中心的工作未起到应有的作用。质量改进工作尤其外场重大故障率的解决方面指导和领导的不到位，成效不显著。技术进步工作还比较薄弱，技术进步给生产和经营带来的贡献不大。技术人材的培养，开发技术的掌握、新项目新技术的掌握还有较大的差距。

首先要抓好上产量的质量稳定和质量稳中提高工

作，对外场的主要故障要解决好，其次抓好新新产品的研制和新新产品生产准备建线工作。重点抓好xx前驱动变速器的工作。抓好生产线的整体规划工作——新新产品建线，老产品进一步提高生产能力，日产达1300~1500台；老线的新产品结构调整工作。抓好新缸体线转产工作。

## 机械厂述职报告个人篇四

今年在省公司和生技部的正确领导下全系统的质量管理工作取得了可喜的成绩，现总结如下：

### “贯标”工作

为适应电力工业体制改革和我国面对wto的新形势，电力企业已在探讨按gb/t19001□gb/t24001□gb/t28001标准建立管理体系并使其有效运行，实施管理创新提高电力企业管理水平。近几年来我省电力系统的基建、修造、设计院和试验研究院等企业已全部贯标并通过认证，发供电企业中的青山电厂、黄龙电厂进行了全厂贯标，荆门和汉川电厂的检修公司及黄冈供电局、鄂州供电局均已贯标取证，黄石供电局和荆门供电局正在进行贯标。在这些已贯标的企业中，有的贯彻了三个标准，建立了几个管理体系，有的正在探索三标一体化的

管理模式。

为了促进互相学习、相互交流、相互借鉴的目的，生产技术部于3月12日上午在省公司召开了“贯标”工作交流会。到会的代表为各发、供电单位主管生产的厂、局长/或总工、已贯标单位的管理者代表等27个单位44位代表，会议由省公司生产技术部詹必川主任主持并传达了周坚卫省长在全省质量技术监督系统局长会议上的讲话。会上，请青山电厂、黄冈供电局、电力试验研究院、省电建一公司、黄龙电厂、荆门电厂、省输变电工程公司等单位的领导作重点交流发言；省公司安监部李焕堂主任就职业安全卫生体系认证工作纳入到\_\_\_\_年安措工作计划中去，强化企业安全管理，提高安全管理水平，预防和控制事故发生作了重要讲话；会后省公司周世平总工就全系统的贯标工作和代表们提出的问题做了重要讲话。

与会代表们一致认为“贯标”工作交流会开得很好、很及时，希望省公司多组织交流、多组织培训，尤其是对各单位一把手进行培训。会上进行了“贯标”工作问卷调查，从收到的22份调查表统计得出：贯标工作领导是重视的、企业是需要的，而且是有效的。

这次会议开得很成功，开得很新颖，将使公司系统的贯标工作推向一个新高潮。

贯标工作取得的成绩：

- 1、“贯标”认证蓬勃发展。自96年省输变电工程公司首先通过“贯标”认证后，武汉铁塔厂、省电建一公司、省电建二公司、汉口电力设备厂、省电力设计、省电力试验研究院、荆州电力工程公司、武汉供电局电力工程处、宏源电力工程股份有限公司、鄂能物资有限责任公司、鄂电建设监理有限责任公司、荆门电厂检修安装公司、汉川汉电检修有限公司、鄂州供电局、黄冈供电局、青山热电厂、黄龙滩水电厂、武汉供电局供电设计院、武汉供电局电力物资公司、黄石供电

局等21个单位分别按照iso9001和iso9002标准建立了本企业的质量体系，且陆续通过了国内和国际注册认证机构的认证审核，获得认证证书。其中，省电力试验研究院还通过了中国实验室国家认可委员会(cnacl)的现场评审，获得了认可证书。

这些取得贯标认证的企业，对内提高了管理水平，对外提高了企业的信誉。在激烈的市场竞争中，拥有主动权，获得了可观的经济效益。同时，荆门供电局已编写完毕质量手册、程序文件和作业指导书，于20\_\_\_\_年8月26日黄强局长宣读了发布令，荆门供电局的质量管理体系正式颁布试运行，他们以贯标为基础，全面推动“创一流”工作，省公司肖创英副总经理、詹必川主任到会祝贺，并作了热情洋溢的讲话，大力支持和鼓励荆门局走管理创新的道路。荆门局已于10月中旬进行了第一次内部质量管理体系审核。在贯标活动中，各发供电企业加强了自身的管理工作，确保电力系统安全生产，经济运行，巩固了“达标、创一流”的成果。

2、“贯标”促进质量提高。已贯标的单位，他们将质量管理工作融于日常工作之中，严格从管“过程”入手，达到管“结果”的目的，取得了很好的成绩。这些企业的工程质量、产品质量和服务质量都有了明显的提高，并创历史最好水平。如：省输变电工程公司在施工及生产管理中严格执行程序文件及现行国家和行业标准，做好质量监督工作，消除质量返工现象。“贯标”五年多来，施工的工程通过各级验收合格率达100%，优良率90%以上，受到了业主和上级领导的好评。继500kv长万线获国家电力公司达标投产“创一流工程”[]500kv鄂赣联网工程获网局“达标投产工程”[]220kv长青变获“优质工程”之后，20\_\_\_\_年他们将承建的500kv孝汉线工程作为公司树企业形象的“窗口工程”来抓，坚持把加强质量管理作为管理工作的主线，很抓施工前控制、施工中控制和施工后控制，在质量控制与反馈工作上，严格落实三级检查制度，根据不同施工阶段、施工内容制定了不同的检查

办法及规定，形成了以经理、总工、部门主管和现场施工员为一体的质量信息反馈线，各部管理人员随时亲临施工现场，参与并指导现场施工与质量控制，及时解决和预防质量隐患，提出纠正和预防措施，确保了工程质量符合设计标准，满足了国网公司、业主和公司的质量要求，受到了业主及国网公司代表的好评。在荣获“全国电力行业质量效益型先进企业”称号之后又荣获20\_\_\_\_年度“全国电力行业优秀质量管理单位”称号。

## 机械厂述职报告个人篇五

### 个人述职报告(公司质量主管)

内容预览：在股份公司我主管技术和质量工作，是股份公司市场占有率提高、销量、产量不断加的一年，是质量稳中有升的一年，20我主要做了如下工作：1. 在总产量不断上升的时候，狠抓了质量工作历史的经验告诉我们，产量攀升时最大的问题是与质量的矛盾问题。过去生产过和不能有效受控，而质量监控又不能及时反映质量状况，质量状态缺乏质量的数据评价，而是粗放的模糊描述，导致在生产过程中不清楚质量水平，不能自我约束，自我控制，导致发动机出厂以后才暴露出大量的问题。基于前车之鉴，年我们采取动态检查质量，动态评定质量，动态解决质量问题，用准确的数……你还没注册？或者没有登录？这篇要求至少是本站的注册用户才能阅读！如果你还没注册，请赶紧点此注册吧！如果你已经注册但还没登录，请赶紧点此登录吧！