

最新生产副主任述职报告(实用6篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

生产副主任述职报告篇一

尊敬的领导、亲爱的同事们：

大家好！

xxxx年是行业大风浪的一年，也是公司奋进拼搏的一年，铝价一直波动不稳，在公司领导的正确运筹抉择与领导下，积极能动地调整运营状态，改变经营策略，虽遭遇劣境，但却稳稳地站住脚跟，显示出了强大的生命力和雄厚的实力。而我们生产部是企业的支柱，是产品的直接创造部门。生产部在公司的领导下，在各兄弟部门的密切配合下，从人员管理、工艺技术改进、产品质量以及产能的提升等方面，都有长足的进步，时间就象流水一样，悄悄地从我们指甲缝里流走了，转眼间我们从的新年伊始那天又走到了岁末。在这辞旧迎新之际，我们生产部门将深刻地对本部门一年来的工作及不足之处作出细致的总结，同时祝愿我们齐亚铝业公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展。

在过去的一年里，生产部以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的调查、了解，采取措施积极预防和处理生产中的事故和失调，同各车间一起进行了大量的工艺摸索试验，尤其是6082、6061、6005挤压及时效工艺的生产控制，氧化车间电泳着色颜色控制和水印处理，基本完成了公司年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求。

1、首先，生产部根据订货单制定生产计划，标注好客户要求及供货日期，把生产计划下达到各车间。并检查、督促和协助有关部门及时做好各项生产作业准备工作。在检查中发现准备不足，协同有关部门及时采取措施或调整计划。

2、其次，我每天及时检查生产作业的执行情况，以计划为依据，检查掌握实际生产进度与计划之间的偏差。发现车间有脱离计划的偏差，及时同有关车间主管和经营部协商，基本上保证了计划如期实现。

3、对各车间出现的质量生产事故和安全生产事故进行分析，及时同有关部门领导作出诊断，并找出补救措施。并每天对生产计划完成情况的统计资料和其它生产信息（如由于各种原因造成的工时损失记录；机器损坏造成的损失记录；生产能力的变动记录等）进行分析研究，深入细致地分析研究所出现的问题，同有关部门及时协商，找出问题解决办法。

4、人员管理方面，在200x生产工作年，由于各种因素的影响，职工队伍不太稳定，新招聘员工又很多，共有七八批次的新员工进入到车间的各生产岗位，给车间管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，我同各车间主管还是坚定地进行岗前岗中的各种培训，保证了新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。

5、产品质量方面在完成上述产量的同时，我们生产部也高度重视产品质量，积极向工人灌输“品牌意识、质量意识”，要求各车间严把生产工序的每一个质量控制关，我们始终坚信铝材质量是生产出来的，只要我们车间的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，从而实现质量缺陷为零的目标，目前我们虽还有一点欠缺，但我们正往这个目标努力。

生产部在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，主要有以下五个方面的

不足：

一、生产现场管理方面各车间的生产现场管理较为混乱，各种物料的摆放不整齐，没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生等各种工艺卫生很差，生产完毕清场意识薄弱，特别是挤压车间。

二、人员管理方面由于企业地处落后的地区，招聘的员工普遍文化素质较低，加之生产管理人员在管理方面的松懈，致使员工的责任意识不强，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约水电能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、培训，继而进行系列的检查督促（包括经济处罚），不断提高员工的综合素质，以适应企业今后发展的要求。

三、设备管理和模修方面设备停机率较高，维修效率跟不上，但从目前维修人员的数量和水平来讲，对今后的设备管理必然会带来一定的困难，特别是在设备维修和保养方面，我们欠缺这类人才。另外设备维修人员跟班生产的状况不够好，对设备的备品配件不够熟悉。模部也存在类似问题。

四、成品率、产量较低设备维修和模具维修跟不上是影响产量和成品率的两大因素，还有一个重要因素，就是车间生产控制，班长是否合理调配人员，有没有达到棒、模最佳配置，在这一方面还有所欠缺。

五、安全生产方面安全生产可以说是每个生产企业中最重要的一个方面之一，安全是效益。但我觉得我们生产部门在这一点上做得还远远不够，特别是相关安全知识大部分员工了解不多，一旦有突发事件根本无法处理。为此我将加强这方面宣传工作，同时同人力资源部一起定期进行一些安全小知识的讲座。另外结合各生产车间在班前会上纳入安全生产方面的要求，使员工在每时每刻都绷紧安全这根弦，在人人心中树立安全就是效益的理念，促进公司的安全生产工作再上

一个新台阶。

谢谢大家！

述职人□xxx

x月x日

生产副主任述职报告篇二

回顾20xx年的工作历程，在公司领导的大力支持下，在生产系统全体员工协助下，按照公司领导的工作布署、目标任务、努力工作、拼搏向上。我始终将“责任、忠诚、激情”作为自己的从业准则，时刻围绕质量、卫生、安全、效率来规划工作内容，设定工作标准，积极学习、实践，采用先进的、实用有效管理方法来推动生产部的各项工作。现将20xx年的各项工作向公司领导汇报如下：

1、产量。

在公司领导的帮助和各部门的支持下，方便面厂的全体员工积极努力，调配各种生产资源，提高生产效率，年加工额27700吨，完成年初计划的81%。

2、准时交货率。

准时交货率达到98%，很好的保障了公司的及时出货。

3、食品与生产安全

经过多方努力，在全年的工作中，未发生重大食品安全和质量事故，食品安全和产品质量有了更好的保证，出厂检验合格率达到100%，统计全年市场因质量问题退货率为0.03%□20xx年方便面生产没有发生任何重大生产安全事故。

1、根据生产任务，合理安排生产计划，力求保障产量的完成。

20xx年对方便面生产部来讲是紧张有序的一年。所谓紧张是指公、司在年初下达了硬指标。在人力资源紧缺的情况下，生产任务比上年上升了吨，月度增幅达到了100吨。所谓有序是指在任务下达以后，从方便面厂现有的资源，如设备、人员等方面入手，对方便面厂的年均产能进行综合评估，得出最直观的数据，用于指导制定出了《20xx年生产部工作计划》。工作计划以在保证质量的基础上，进行生产成本的管理与控制，进一步提高生产的效率和产量为指导思想，包含了：月度产量计划；人力资源招工计划；自动化设备投入计划；设备设施检修、技改计划；销售淡季库存计划等确保产量、质量、的各项管理措施。相对严谨科学的工作计划很好的指导了生产部的的主要工作，使方便面厂的工作能够正常、有序进行。20xx年改订单生产模式为计划加订单生产模式。整合订单信息，减少了生产的盲目性，将不同订单的同类产品尽可能一起生产，以减少频繁换刀、清锅的时间，提高单位时间内的产量。将部分产品改为计划生产，专人专线生产，极大地减少了更换品种等无效的工作，提高了生产效率。圆满地完成了公司下达的任务，并且保证了销售的发货。5月份通过合理的计划库存，将未来销售旺季的生产任务前提，也使整个生产更加有序均衡，员工收入基本平稳，从而使淡季人员过剩，员工流失率高的状况得到了较大的改善。同时引进自动化设备，缓解生产压力，购进10台精装捆扎机，5台简装纸包装机，使之快速发挥作用，将方便面产能由日均70吨增加到100吨。后期随着市场情况，均衡生产配合销售缓解库存压力，10—12月将产量目标下调，全年约生产方便面27700吨，完成年初计划的81%。

2、组织安全生产。

1) 现场管理

工作环境会影响到一个人的心情，而心情会影响到工作效率，

清洁有序的工作环境才能保证员工作业的高效率□20xx年，生产车间以“于细微之处着手，塑造公司新形象”为指导思想，推行5s管理方法，即将整理、整顿、清扫、清洁和素养融入生产车间的日常管理。以实现创造清洁有序的生产环境，从而提高企业形象；提高生产效率；提高准时交货率；减少故障，保障品质；加强安全，减少安全隐患；养成节约的习惯，降低生产成本；缩短作业周期，保证交期；改善企业精神面貌，形成良好企业文化。

2) 强化现场质量管理

在生产过程中，认真实施推进质量管理体系，完善规范了7份生产部的工作标准、21份管理标准和29份生产技术标准，使生产部各环节人员都能做到工作有章可循，有法可依，以保障生产系统的正常有序工作和产品质量的稳定提高。

对原有的车间绩效考核制度进行了完善，将产量、质量、卫生、招工、安全等因素都加入考核项目，针对不同工作岗位制定相应的绩效考核方式。主要包括《班长绩效考核制度》、《烘道工绩效考核制度》、《入仓工绩效考核制度》、《机修工绩效考核制度》、《机器操作工绩效考核制度》等等，形成了完善的绩效考核体系，推动了生产部管理水平向更高层次发展转变。

成立烘道技术科研攻关小组，围绕烘道水分的控制与稳定、如何降低烘道的碎头率、杜绝酥条等问题开展烘干技术及烘房技改方案的研究。大家相互交流意见，并有老师傅对重点问题进行指点示范，制定切实可行的措施，实事求是的分析、落实，使问题得以解决□20xx年全年中，各月的最佳水份合格率全部达到95%以上，个别已达到97%和98%。从而稳定了半成品的质量，提高了成条率。

3) 提高设备综合利用率-tpm活动

在生产过程中，组织生产车间推行设备管理tpm活动模式，结合方便面厂的实际情况制定并完善了实施方案。该方案以搞好机械设备维护管理，促进机械设备管理制度化、规范化、科学化方针，通过逐步提高机修工的技能水平和提高机械设备装备水平，最终使机械设备维护管理水平走向良性循环轨道。

制定全面设备维护计划，确定与本单位实际情况相符的有效执行的措施和准备具体实施办法，主要包括组织员工进行tpm教育，成立全面生产维护小组，制定全面生产维护目标和政策，自主维修方案，视具体情况为维修和操作人员提供补充培训，以形成设备的初期管理体制，坚持全面生产维护并对计划加以完善以求持续改进，完善实施工作，提高全面生产维护水平。在整个维护过程中，全程监督检查，并及时整改。

4) 大、中修及改造

为了确保生产和设备的安全、稳定、正常运行，保证订单的按时、按质完成，提高方便面生产车间的综合产能，提升方便面车间的整体自动化设备[]20xx年，我组织对生产车间的各项设备的运行状态进行统计，针对运行不良的设备，坚持以预防为主，日常保养和、定期维护、消除隐患、运行良好为主的方针，进行一级、二级维修项目的分类，根据分类状况，制定维修、改造方案。

20xx年，为响应节能降耗的号召，降低燃煤的损耗。年初，我带领大家研究制订了热风炉改造方案，并在3月分直接跟进实施方案的敦促落实、监督检查与审核评议。

生产副主任述职报告篇三

尊敬的各位领导、各位家人：

大家好！

建立、实施和保持质量体系有效实施质量管理；

组织新设备的调试、维修、和技改项目方案的制定；

本部门《规章制度》的制订、执行和检查等工作。

回顾20xx年的工作，在各位家人的大力支持下，在生产系统全体员工努力下，按照公司领导的工作安排、目标任务、努力工作、拼搏向上。我始终将“责任、诚实、激情”作为自己的从业准则，时刻围绕质量、卫生、安全、效率来规划工作内容，设定工作标准，积极学习、实践，采用先进的、实用有效管理方法（管理系统：制度+流程+标准+工具+检查）来推动生产部的各项工作。现将20xx年的各项工作向公司各位家人汇报如下：

（认真、快、保证完成任务、绝不找借口）

1、生产方面。

在公司领导的帮助和各部门的支持协调下，生产厂的全体员工积极努力，调配各种生产资源，提高生产效率，年加工完成429.330吨，完成年初计划□20xx年年初计划年完成450吨）的95.4%。

2. 准时交货率。

不管天气、设备等客观原因，我们都克服困难，使准时交货率达到98%，很好的保障了公司的及时出货，进一步的提升了客户价值。

3、生产安全与质量安全

20xx年经过全体员工的努力，在全年的工作中，未发生重大食品安全和质量事故，食品安全和产品质量有了更好的保证，出厂检验合格率达到100%，国家相关职能部门抽检合格率为100%□20xx年生产安全与食品安全事故为零。

1、根据生产任务，合理安排生产计划，力求保障产量的完成。

自动化设备投入计划；

设备设施检修、技改计划；

销售淡季库存计划等确保产量、质量、的各项管理措施。相对严谨科学的工作计划很好的指导了生产部的的主要工作，使生产厂的工作能够正常、有序进行□20xx年生产模式订单划加为计生产模式。整合订单信息，减少了生产的盲目性，将不同订单的.同类产品尽可能一起生产，以减少频繁换产品、清洗等的时间，提高单位时间内的产量。特别是在年底，由于天气及原料等原因，将部分产品改为计划生产，专线生产，极大地减少了更换品种等无效的工作，提高了生产效率。圆满地完成了公司满足客户发货的任务，并且保证了充足的备货。10月份通过合理的计划库存，将未来几个月销售的生产任务前提，也使整个生产更加有序均衡，员工收入基本平稳，同时引进自动化设备，缓解生产压力，购进1套自动灌装设备，改造输送带，使之快速发挥作用，将调味油包装产能由日均2吨增加到10吨。后期随着市场情况，均衡生产配合销售缓解库存压力。

2、组织安全生产

1) 现场管理

提高生产效率；

提高准时交货率；

减少故障，保障品质；

加强安全，减少安全隐患；

养成节约的习惯，降低生产成本；

缩短作业周期，保证交期；

改善企业精神面貌，形成良好企业文化。

2) 强化现场质量管理

20xx年设立了现场品管岗位，并有专业的品管员在生产过程中，认真实施推进质量管理体系，完善规范了7份生产部的设备操作标准（提升机操作程序、粉碎机操作程序、包装机操作程序、离心机操作程序、喷码机操作程序、胶囊机操作程序、压盖机操作程序）2份管理标准（员工岗位技能考核办法、车间员工绩效考核细则）和3份生产技术标准（冷提工艺产品作业指导书、热提工艺产品作业指导书、油炸工艺产品作业指导书），使生产部各环节人员都能做到工作有章可循，有法可依，以保障生产系统的正常有序工作和产品质量的稳定提高。

3) 提高设备及人员综合利用率

在生产过程中，组织生产车间推行设备管理点检活动模式，结合方生产厂的实际情况制定并完善了实施方案。该方案以搞好机械设备维护管理，促进机械设备管理制度化、规范化、科学化方针，通过逐步提高机修工的技能水平和提高机械设备装备水平，最终使机械设备维护管理水平走向良性循环轨道。

制定全面设备维护计划，确定与本单位实际情况相符的有效执行的措施和准备具体实施办法，主要包括组织员工进行点

检培训，成立全面生产维护小组，制定全面生产维护目标和政策，自主维修方案，视具体情况为维修和操作人员提供补充培训，以形成设备的初期管理体制，坚持全面生产维护并对计划加以完善以求持续改进，完善实施工作，提高全面生产维护水平。在整个维护过程中，全程监督检查，并及时整改。

4) 设备维护控制方面

为了确保生产和设备的安全、稳定、正常运行，保证订单的按时、按质完成，提高生产车间的综合产能，提升生产车间的整体自动化设备[]20xx年，我组织对生产车间的各项设备的运行状态进行统计，针对运行不良的设备，坚持以预防为主，日常保养和、定期维护、消除隐患、运行良好为主的方针，进行一级、二级维修项目的分类，根据分类状况，制定维修、改造方案。

5) 新设备引进

自动化设备的投入使用，大大提高了我方便面车间的生产效率，加快了公司发展的步伐。

同时公司生产厂还新增加2条生产线（感恩礼品生产线和肠健康产品生产线）为公司以“稳中求进”中的进做好了一片拼图。

3、安全管理

20xx年，在公司领导的大力支持下，在有公司个部门配合支持下，在重点实施安全生产工作的基础上，我结合年初签订的安全生产目标责任书和单位实际，坚持“学习、创新”的管理理念，认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，落实了生产部的安全生产责任制，强化对一线作业人员安全培训，加强安全生产管理，较好地完成了安全生产工作任务，促进

了各项工作的顺利开展。

1) 总体安排，明确安全生产责任

在全面总结去年安全生产工作的基础上，对20xx年安全生产工作进行了安排。生产部成立了安全生产领导小组，各个班长签订了安全生产责任书，明确了各班的安全生产责任及安全生产任务，把安全生产责任通过责任书的形式予以明确，使安全管理工作落实到每一个在建项目，贯穿到每一项工作的始终。

2) 加强安全生产教育培训

根据公司要求，结合生产厂实际情况，对员工分批进行了生产操作技能及安全生产培训，提高了员工的生产操作技能及安全生产意识，并时常进行安全、设备现场管理综合检查，加大安全巡视力度，消灭安全隐患，达到安全生产目的。通过培训提高了职工的安全生产操作技能和遵守安全生产规章制度的自觉性，提高了安全生产管理人员的工作水平。每周二、周五进行安全卫生检查，排除安全隐患，力争把不安全事故和隐患消灭在萌芽状态。

通过一年的不懈努力□20xx年全年安全事故为零。

4、数字化管理

加快精细化管理进程，根据调味油生产工艺流程，在调味油生产的整个周期内从细节上进行成本管控，针对原材料和损耗制定量化标准，制定并逐步完善了更科学有效的管理制度，对成本进行数字化管理。以达到节能降耗的目的。

实行全员成本管理方法。将成本目标分解到个人。形成人人参与，人人有责的成本核算网。

定期开展全面或专题工艺、成本、设备分析会，公布成本数据，搞好生产分析、指标分析、投入产出分析。分析会采用多种形式：按日分析、定期分析、专题分析、综合分析等。总结经验，找出教训，并提出改进的具体措施。每个班组长作为一线的成本核算员，要求认真学习业务知识，坚持原则，工作认真负责，对本班发生的各项费用进行审核、考核。

实施并完善生产车间各种物料工艺使用。通过制定合理的生产计划和物料需求计划，加强物料控制，改变以前不合理的领料方式，提高生产效率，持续降低生产成本，在投原料相同的情况下，生产周期相较20xx年用时更短，足以说明生产效率得到了提升，生产成本有一定程度的下降。

配合采购部提高物料的及时配套率，加强高质量物料的采购率。通过制订合理的物料请购计划、重点跟进不易采购的及易延误交期的物料、及时推动相关部门改善物料及时供应问题等措施，外购物料的及时到货率均有较大的提高。从而使生产厂能更合理地安排生产，减少因为原料和辅料不合适、质量不好造成的损耗，有效的控制了生产成本。

5、帮助员工成长方面

1) 培训

为了团队的绩效提升，制定年度培训计划，针对车间一线员工；

及时对培训效果进行评估。共计集中培训39次，参训人员达到xx人次，使员工掌握了各项规章制度、岗位职责、工作要领，改善了工作态度，提高了员工的工作热情，培养了团队精神，提高了员工的素质，提升了员工履行工作职责的能力，改善了工作绩效。

2) 激励

一个企业的发展只靠优良的设备是远远不够的，只有激发员工的内在动力，使员工的个人发展与企业的可持续发展得到最佳结合，才能在激烈的竞争中立于不败之地。20xx年，同人事密切合作，针对不同工作岗位制定相应的绩效考核方案。将产量、质量、卫生、安全等因素都加入考核项目，实行绩效工资。同时设立安全奖、学习成长标兵、操作标兵等制定考评细则，对员工进行物质和精神激励。营造了积极向上，锐意进取的工作氛围，极大的调动了员工的积极性，增强了工作动力和责任感，努力投入工作，使各项工作绩效得到提高。

3) 团队建设

20xx年，针对生产厂团队人员的岗位有针对性的进行个人学习辅导，通过一定的规章制度、举行竞争上岗、技能培训、打造一支业务精、人品好管理队伍，确保调味油生产及质量持续稳定。

不足：1. 随着企业的发展，在工作中管理水平还不够，特别是在团队建设方面感到自己需要不断充实自己，2. 在接受新的管理理念的时候还不够积极主动，3. 不能很好的控制自己的冲动脾气，人说冲动是魔鬼，这一点我需要马上纠正。

1. 在生产安全方面和质量安全方面：采取相应的措施，保证在20xx年生产安全事故、质量安全事故为零（已经对整个生产厂区进行区域划分，每个区域有责任负责人，对每个区域的安全等级进行划分，准备与公司商量对每个等级有相应的奖励与处罚措施，区域负责人有权对违反操作规范的人员进行教育处罚）

2. 努力学习，勇于实践，理论结合实际，提高综合素质和业务能力，为创造客户价值和增加客户价值做出自己最大的贡献和努力。

3. 强化安全意识，加强安全管理：做到人员落实，制度落实，机构落实，责任落实，以确保现场安全生产管理。

4. 团结团队成员，形成既有分工又有合作、坦诚相待、合作共事、齐心协力干事业的良好氛围，做到目标一致、职责互补、各事项都能事前沟通，会前通气，充分听取意见，集思广益，发挥整体合力，改进工作，促进发展我有信心和班子成员一道，广泛采纳大家好的建议，融入到我们企业改革的各项管理办法中去，完善经营战略，求真务实、开拓创新、奋发进取。

5. 鼓励创新，让创新形成文化，深入人心（1. 制定奖励制度、不管是什么样的创新形式都必须予以创新肯定，2. 形成制度，每人每月必须有3条以上的创新或者改进建议，与绩效挂钩，3. 通过不断的培训学习，让员工知道创新的意义及重要性），创新越多，钱越多，员工的幸福感也会增加。

6. 适当的增加工厂员工的文化体育活动，使员工得到劳逸结合的同时得到知识文化水平上的提高（开展与公司产品、生产有关的知识竞赛，开展体育竞赛等等这些来提高员工的幸福指数）

我想□20xx年通过我们大家的共同努力□xx的事业将会飞跃式的前进，我们在xx会越来越有家的温暖，同时实现我们自己的梦想。

我的述职完毕，谢谢大家！

述职人□xx

20xx年度年x月x日

生产副主任述职报告篇四

尊敬的各位领导、各位家人：

大家好!我20xx年10月加入我们味美公司团队，担任生产厂长，我主要负责生产计划的定制工作及生产控制体系的建立与完善，组织安全、文明、均衡生产;建立、实施和保持质量体系有效实施质量管理;组织新设备的调试、维修、和技改项目方案的制定;本部门《规章制度》的制订、执行和检查等工作。

回顾20xx年的工作，在各位家人的大力支持下，在生产系统全体员工努力下，按照公司领导的工作安排、目标任务、努力工作、拼搏向上。我始终将“责任、诚实、激情”作为自己的从业准则，时刻围绕质量、卫生、安全、效率来规划工作内容，设定工作标准，积极学习、实践，采用先进的、实用有效管理方法(管理系统：制度+流程+标准+工具+检查)来推动生产部的各项工作。现将20xx年的各项工作向公司各位家人汇报如下：

一、捍卫和落实企业文化方面

(认真、快、保证完成任务、绝不找借口)

1、生产方面。

在公司领导的帮助和各部门的支持协调下，生产厂的全体员工积极努力，调配各种生产资源，提高生产效率，年加工完成429.330吨，完成年初计划(20xx年年初计划年完成450吨)的95.4%。

2. 准时交货率。

不管天气、设备等客观原因，我们都克服困难，使准时交货率达到98%，很好的保障了公司的及时出货，进一步的提升了

客户价值。

3、生产安全与质量安全

20xx年经过全体员工的努力，在全年的工作中，未发生重大食品安全和质量事故，食品安全和产品质量有了更好的保证，出厂检验合格率达到100%，国家相关职能部门抽检合格率为100%□20xx年生产安全与食品安全事故为零。

二、主要工作

1、根据生产任务，合理安排生产计划，力求保障产量的完成。

20xx年对生产部来讲是紧张有序的一年。所谓紧张是指公司在年初下达了生产指标同时还有其他对公司发展有重要帮助的其他指标。所谓有序是指在任务下达以后，从生产厂现有的资源，如设备、人员等方面入手，对生产厂的年均产能、客户定单情况、进行综合评估，得出最直观的数据，用于指导制定出了《20xx年生产部工作计划》。工作计划以在保证质量的基础上，进行生产成本的管理与控制，进一步提高生产的效率和产量为指导思想，包含了：月度产量计划；自动化设备投入计划；设备设施检修、技改计划；销售淡季库存计划等确保产量、质量、的各项管理措施。相对严谨科学的工作计划很好的指导了生产部的的主要工作，使生产厂的工作能够正常、有序进行□20xx年生产模式订单划加为计生产模式。整合订单信息，减少了生产的盲目性，将不同订单的同类产品尽可能一起生产，以减少频繁换产品、清洗等的时间，提高单位时间内的产量。特别是在年底，由于天气及原料等原因，将部分产品改为计划生产，专线生产，极大地减少了更换品种等无效的工作，提高了生产效率。圆满地完成了公司满足客户发货的任务，并且保证了充足的备货。10月份通过合理的计划库存，将未来几个月销售的生产任务前提，也使整个生产更加有序均衡，员工收入基本平稳，同时引进自动化设备，缓解生产压力，购进1套自动灌装设备，改造输送带，使

之快速发挥作用，将调味油包装产能由日均2吨增加到10吨。后期随着市场情况，均衡生产配合销售缓解库存压力。

2、组织安全生产

1) 现场管理

工作环境会影响到一个人的心情，而心情会影响到工作效率，清洁有序的工作环境才能保证员工作业的高效率。20xx年，生产车间以“于细微之处着手，塑造味美新形象”为指导思想，加强推行5s管理方法，即将整理、整顿、清扫、清洁和素养融入生产车间的日常管理。以实现创造清洁有序的生产环境，从而提高企业形象；提高生产效率；提高准时交货率；减少故障，保障品质；加强安全，减少安全隐患；养成节约的习惯，降低生产成本；缩短作业周期，保证交期；改善企业精神面貌，形成良好企业文化。

2) 强化现场质量管理

20xx年设立了现场品管岗位，并有专业的品管员在生产过程中，认真实施推进质量管理体系，完善规范了7份生产部的设备操作标准(提升机操作程序、粉碎机操作程序、包装机操作程序、离心机操作程序、喷码机操作程序、胶囊机操作程序、压盖机操作程序)2份管理标准(员工岗位技能考核办法、车间员工绩效考核细则)和3份生产技术标准(冷提工艺产品作业指导书、热提工艺产品作业指导书、油炸工艺产品作业指导书)，使生产部各环节人员都能做到工作有章可循，有法可依，以保障生产系统的正常有序工作和产品质量的稳定提高。

3) 提高设备及人员综合利用率

在生产过程中，组织生产车间推行设备管理点检活动模式，结合方生产厂的实际制定并完善了实施方案。该方案以搞好机械设备维护管理，促进机械设备管理制度化、规范化、

科学化方针，通过逐步提高机修工的技能水平和提高机械设备装备水平，最终使机械设备维护管理水平走向良性循环轨道。

制定全面设备维护计划，确定与本单位实际情况相符的有效执行的措施和准备具体实施办法，主要包括组织员工进行点检培训，成立全面生产维护小组，制定全面生产维护目标和政策，自主维修方案，视具体情况为维修和操作人员提供补充培训，以形成设备的初期管理体制，坚持全面生产维护并对计划加以完善以求持续改进，完善实施工作，提高全面生产维护水平。在整个维护过程中，全程监督检查，并及时整改。

4) 设备维护控制方面

为了确保生产和设备的安全、稳定、正常运行，保证订单的按时、按质完成，提高生产车间的综合产能，提升生产车间的整体自动化设备。20xx年，我组织对生产车间的各项设备的运行状态进行统计，针对运行不良的设备，坚持以预防为主，日常保养和、定期维护、消除隐患、运行良好为主的方针，进行一级、二级维修项目的分类，根据分类状况，制定维修、改造方案。

5) 新设备引进

为了提高生产效率，顺应企业发展的大趋势，同时也为了解放更多的劳动力投入其他重点产品的生产，提高生产效率，保证预期产量的完成，在公司领导的大力支持和带领下，5月份，投入使用1套自动灌装设备；自动化设备的投入使用，大大提高了我方便面车间的生产效率，加快了公司发展的步伐。

同时公司生产厂还新增加2条生产线(感恩礼品生产线和肠健康产品生产线)为公司以“稳中求进”中的进做好了一片拼图。

3、安全管理

20xx年，在公司领导的大力支持下，在有公司个部门配合支持下，在重点实施安全生产工作的基础上，我结合年初签订的安全生产目标责任书和单位实际，坚持“学习、创新”的管理理念，认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，落实了生产部的安全生产责任制，强化对一线作业人员安全培训，加强安全生产管理，较好地完成了安全生产工作任务，促进了各项工作的顺利开展。

1)总体安排，明确安全生产责任

在全面总结去年安全生产工作的基础上，对20xx年安全生产工作进行了安排。生产部成立了安全生产领导小组，各个班长签订了安全生产责任书，明确了各班的安全生产责任及安全生产任务，把安全生产责任通过责任书的形式予以明确，使安全管理工作落实到每一个在建项目，贯穿到每一项工作的始终。

2)加强安全生产教育培训

根据公司要求，结合生产厂实际情况，对员工分批进行了生产操作技能及安全生产培训，提高了员工的生产操作技能及安全生产意识，并时常进行安全、设备现场管理综合检查，加大安全巡视力度，消灭安全隐患，达到安全生产目的。通过培训提高了职工的安全生产操作技能和遵守安全生产规章制度的自觉性，提高了安全生产管理人员的工作水平。每周二、周五进行安全卫生检查，排除安全隐患，力争把不安全事故和隐患消灭在萌芽状态。

通过一年的不懈努力[]20xx年全年安全事故为零。

4、数字化管理

加快精细化管理进程，根据调味油生产工艺流程，在调味油生产的整个周期内从细节上进行成本管控，针对原材料和损耗制定量化标准，制定并逐步完善了更科学有效的管理制度，对成本进行数字化管理。以达到节能降耗的目的。实行全员成本管理方法。将成本目标分解到个人。形成人人参与，人人有责的成本核算网。

定期开展全面或专题工艺、成本、设备分析会，公布成本数据，搞好生产分析、指标分析、投入产出分析。分析会采用多种形式：按日分析、定期分析、专题分析、综合分析等。总结经验，找出教训，并提出改进的具体措施。每个班组长作为一线的成本核算员，要求认真学习业务知识，坚持原则，工作认真负责，对本班发生的各项费用进行审核、考核。

实施并完善生产车间各种物料工艺使用。通过制定合理的生产计划和物料需求计划，加强物料控制，改变以前不合理的领料方式，提高生产效率，持续降低生产成本，在投原料相同的情况下，生产周期相较20xx年用时更短，足以说明生产效率得到了提升，生产成本有一定程度的下降。

配合采购部提高物料的及时配套率，加强高质量物料的采购率。通过制订合理的物料请购计划、重点跟进不易采购的及易延误交期的物料、及时推动相关部门改善物料及时供应问题等措施，外购物料的及时到货率均有较大的提高。从而使生产厂能更合理地安排生产，减少因为原料和辅料不合适、质量不好造成的损耗，有效的控制了生产成本。

5、帮助员工成长方面

1) 培训

为了团队的绩效提升，制定年度培训计划，针对车间一线员工；从理论知识、实际技能、工作态度三个方面进行质量、安全、卫生的培训，每天晨会安排生产任务的同时做简单的培

训，每周组织一到两次业务学习教育，通过讲授和现场实操演练，相互交流，研究和学习改进业务技能；及时对培训效果进行评估。共计集中培训39次，受训人员达到 720人次，使员工掌握了各项规章制度、岗位职责、工作要领，改善了工作态度，提高了员工的工作热情，培养了团队精神，提高了员工的素质，提升了员工履行工作职责的能力，改善了工作绩效。

2) 激励

一个企业的发展只靠优良的设备是远远不够的，只有激发员工的内在动力，使员工的个人发展与企业的可持续发展得到最佳结合，才能在激烈的竞争中立于不败之地。20xx年，同人力资源部密切合作，针对不同工作岗位制定相应的绩效考核方案。将产量、质量、卫生、安全等因素都加入考核项目，实行绩效工资。同时设立安全奖、学习成长标兵、操作标兵等制定考评细则，对员工进行物质和精神激励。营造了积极向上，锐意进取的工作氛围，极大的调动了员工的积极性，增强了工作动力和责任感，努力投入工作，使各项工作绩效得到提高。

3) 团队建设

20xx年，针对生产厂团队人员的岗位有针对性的进行个人学习辅导，通过一定的规章制度、举行竞争上岗、技能培训、打造一支业务精、人品好管理队伍，确保调味油生产及质量持续稳定。

三、工作中存在的不足及改进

不足：1. 随着企业的发展，在工作中管理水平还不够，特别是在团队建设方面感到自己需要不断充实自己，2. 在接受新的管理理念的时候还不够积极主动，3. 不能很好的控制自己的冲动脾气，人说冲动是魔鬼，这一点我需要马上纠正。

改进□20xx年工作将从以下几个方面去努力：

1. 在生产安全方面和质量安全方面：采取相应的措施，保证在20xx年生产安全事故、质量安全事故为零(已经对整个生产厂区进行区域划分，每个区域有责任负责人，对每个区域的安全等级进行划分，准备与公司商量对每个等级有相应的奖励与处罚措施，区域负责人有权对违反操作规范的人员进行教育处罚)
2. 努力学习，勇于实践，理论结合实际，提高综合素质和业务能力，为创造客户价值和增加客户价值做出自己最大的贡献和努力。
3. 强化安全意识，加强安全管理：做到人员落实，制度落实，机构落实，责任落实，以确保现场安全生产管理。
4. 团结团队成员，形成既有分工又有合作、坦诚相待、合作共事、齐心协力干事业的良好氛围，做到目标一致、职责互补、各事项都能事前沟通，会前通气，充分听取意见，集思广益，发挥整体合力，改进工作，促进发展我有信心和班子成员一道，广泛采纳大家好的建议，融入到我们企业改革的各项管理办法中去，完善经营战略，求真务实、开拓创新、奋发进取。
5. 鼓励创新，让创新形成文化，深入人心(1. 制定奖励制度、不管是什么样的创新形式都必须予以创新肯定，2. 形成制度，每人每月必须有3条以上的创新或者改进建议，与绩效挂钩，3. 通过不断的培训学习，让员工知道创新的意义及重要性)，创新越多，钱越多，员工的幸福感也会增加。
6. 适当的增加工厂员工的文化体育活动，使员工得到劳逸结合的同时得到知识文化水平上的提高(开展与公司产品、生产有关的知识竞赛，开展体育竞赛等等这些来提高员工的幸福指数)

我想□20xx年通过我们大家的共同努力，味美的事业将会飞跃式的前进，我们在味美会越来越有家的温暖，同时实现我们自己的梦想，我的述职完毕，谢谢大家。

生产副主任述职报告篇五

我是，于20xx年10月10日入职本公司xx部。首先，感谢公司给我提供的工作机会，让我在x公司认识这么多新同事，让我在此工作、学习。谢谢。

今日是我入职公司第天。通过这段时间的工作，我对注塑部的工作以及公司的经营方式、人员结构、生产情况和设备状况有了初步了解，对以后的工作也有一些自己的想法，现在我对这段时间的工作作以总结并对以后的工作作以展望和规划。

工作总结与未来工作思路

生产型企业管理，在ie工程角度来说，从七个方面着手：人、机、料、法、环、测、士气。

一、 人：

人是企业的核心，是企业生产经营活动的本源，首先要管理好团队、员工，因为每件事都是由人去完成的。我入职半月以来，注重与部门内部的管理干部、其他部门的各级领导建立以顺利组织生产活动为宗旨的沟通工作。

凡是涉及到注塑部的人员、质量、生产等事项的，我都会认真对待，积极配合相关单位去解决相关问题，正确对待各方面提出的问题，并致力于建设顺畅沟通、懂执行、懂管理、负责任的管理班子。

只有优秀的团队，没有优秀的个人。在工作中，我个人发挥

的作用，更多是沟通、配合与协调的作用，大家分工合作、取长补短、相互支持。

二、机：

俗话说：“工欲善其事，必先利其器”。设备是生产活动的基石。入职公司以来，在车间开早会时不断强调，加强设备管理，加强三级保养，杜绝：“跑、冒、滴、漏、松、脏、缺、锈”等现象的发生，维修保养要做到“三清退场”。

设备点检、作业指导书、维修保养记录等，在前几天卡舒验厂时已经完善起来，后续坚持做好。良好的设备状态，是生产工作正常进行的保障。近几天早会时已经与设备管理的周工陆续提到，比如：关于批锋批缺的事宜，昨天与杨部长沟通过，会同周工看是否能在刀具上作些改进，以控制批缺现象。

三、料：

注塑部的产品质量是注塑部的生命线。配料房使用的原料、辅料、再生料质量、色粉配比等，是影响产品质量和颜色的重要因素，如果材料有问题，会导致产品出现诸如：黑点、杂质、料花、色差等问题，生产出不合格产品，导致材料、工时、设备、人力、能源的浪费。

按照精益生产要求，配料房根据每天的《注塑机生产安排表》及时准确地备料，破碎班根据《注塑机生产安排表》安排破碎机生产顺序，配合生产排程组织材料配备、配合生产工作。

四、法：

就是规章制度。就生产车间现场而言，主要包括：《工艺指导书》、《设备操作规程》、《首件确认表》、《产品检验标准》等。只有正确的方法加正确的过程，才能保证正确的

结果。按照作业指导书执行生产过程，出现问题及时分析原因，制订纠正预防措施，避免同类问题重复发生。

另外，法，还包含公司的程序文件、规章制度，再好的制度，不落实等于零。所以，在工作中，要严格执行，长期跟踪，注重实效。用于部门内部管理的制度性文件，注重简单、直接、有效。

五、环

指现场环境。现场看得见摸得着的，比如：现场卫生、设备、人的精神风貌等，车间现场创造清爽有序的环境，有利于提升产品质量，提高员工士气，提高目视化管理水平，提高工作效率，减少各种浪费，节约成本，目前注塑部逐步开展6s现场管理活动，每天早班、晚班交接时包含设备卫生、现场卫生、工具等交接内容。

六、测

率;3、培训新员工，学会生产过程中对产品质量自检，发现问题，及时与跟班质检或领班沟通。

七、士气

有句话说：“不怕狼一样的对手，就怕羊一样的队友”。一个团队，如果没有士气，那将是一个乌七八糟的团队，没有凝聚力，更没有执行力。作为部门的管理者，要深刻理解：“厚德才能聚人，量宽才能得人，律己才能服人，身先才能率人”的道理。领导干部要言行一致，以身作则。

不能搞个人英雄主义，要带领一个团队，必须做到公平、公正、公开、合情、合理、合法。必须多听取团队成员的意见与建议，集思广益，博采众智，让每个人感觉到自己在这个团队中都有自己相应的责任。布置好的工作，有指导、有跟

踪、有检查、有落实。形成积极、正念、健康、向上的团队文化，从而提高员工士气。

缺点与不足

一、数据分析做的不到位

主要是对生产报表、质量数据、成本控制等数据分析不到位。后续在这些方面需要加强。

二、对生产、设备熟悉速度比较慢

对于公司的产品、生产、设备产能不够熟悉，只能从生产日报表中得到一些信息，后续这些方面需要加强。

以上是我的述职报告，在以后的工作中，请公司领导、同事多多批评、指导。谢谢。

生产副主任述职报告篇六

尊敬的各级领导：

岁月如梭，时间一晃而过，转眼间我在公司工作已八个多月，回想走过的历程，令人难忘，历历在目，生产部主管述职报告。工作的辛苦，收获的甘露，就像一杯陈年老酒，直浇心田，回味无穷！也许对有的人来说，这只是生活的一次经历或者体验，但对我而言，它更似一笔生活的财富，是我人生路上一次不可缺少的历练。

假日的夜晚总有几分喧嚣后的宁静，但也因为这样，我才得以有空闲、有心情整理思绪，回忆过去。生活需要思索，万物都是在不断地在实践中总结，吸取经验，扬长补短，再实践再总结，这样才能清楚地发现自己的不足，并加以改正，从而也看到了进步和成功的希望。现将我这些日子的工作情

况简要汇报如下，敬请各位领导评议。

今年2月，公司实行了管理人员竞聘上岗的人事制度。通过考试，我有幸地从资材课仓管补聘为生产部主管。很感谢公司领导给了我这次机会，让我拥有了一个新的发展空间。通过这次竞聘，使我感觉到了竞争带来的机遇、挑战和活力，同时也看到了自己知识的匮乏，明白了只有不断充实自己，才能激烈地竞争中立于不败之地。

走上新的工作岗位以后，一切都变了，生产部对我来说不仅是一次全新的角色转变，也是一种新的责任和使命。正是这种责任，这种使命，使我不敢有半点懈怠，我暗暗要求自己，一定要恪尽职守，认真做好每一件事情。

俗话说“隔行如隔山”，同是在卫浴公司工作，生管和仓管也仅有一字之差，可做了两年仓管的我对生管这份工作却一点经验也没有。因为生产部是全公司运作的枢纽，是公司内部生产的核心位置，就好像人体中的大脑，只有指挥得当，人才不致于出现错乱或失误。而生产部也只有管理得好，公司所有生产部门才能按照生产计划有条不紊地完成产量，达到目标；反之如果管理不当，将会造成公司生产秩序混乱，甚至因种种原因完不成生产计划，给公司造成不必要的损失。所以最初接触这份工作的时候，我深知责任之重大，感到很有压力，但正所谓有压力才有动力，尽管任务艰巨，我也没有胆怯、气馁，我要敢于挑战，我相信，只要尽心尽力，就没有办不成的'事。

有人说‘环境可以改变一个人，也可以造就一个人’。我也感同身受。新的任务摆在了我的面前，为了弥补知识和经验上的不足，我学习了公司生产管理的所有流程，并阅读了一些关于企业生产管理方法的书籍。我总告诫自己，你只有加倍地努力，做好自己的本职工作，才能辜负领导对自己的期望。如今，两个多月过去了，我的付出并没有白费，我可以告诉自己，我做到了。在这里，我非常感谢公司同事们对我

的许多帮助和支持，正因为有了他们，我才能每一天都充满信心，心情愉悦地工作。另外很感谢我的上司吴经理，他总是在我不懂的时候教导我，在我错误的时候指点我，在我失落的时候鼓励我，并借给我一些管理方面的书籍，从而增强了我的信心，开阔了我的视野，丰富了我的知识，使我的思想得到了进一步的提升。

下面就是我这两个月做生管的一些个人体验与心得。

生管，简单地说就是公司内部的生产管理，按照公司生产流程，我具体负责工作如下：

- 1、依据销售计划制订生产计划，以确保客户订单能够按时完成出货；
- 2、依据生产计划制定物料需求计划，以保证在生产过程中不因缺料而停产；
- 3、结合仓库现有库存和车间最大生产能力制定月、周生产计划，并下达生产订单；
- 4、监控生产订单完成生产进度。

我觉得要想成为公司一各合格的生管员，必须做到以下三点：

首先，工作时必须做到四个字：认真细心。因为我们所做的物料需求计划和生产计划，关系到全公司生产工作的正常运转。如果所做的物料需求在x个地方出了差错，公司急用的物料没有请购，却请购了我们暂时不用的物料，那么必将造成该来的不来，不该来的却来了一堆。生产车间也会因为物料不足而停滞待料；又或者我们下达的生产订单没有按照出货日期排序，车间按照计划订单生产了暂时不出货的产品，而等着出货的产品却未能完成，这样到了出货日期不能按时出货，必将引起客户抱怨，降低公司信誉，给公司造成不可

估量的损失。所以我每天工作时都尽量保持清醒地头脑，确保每一份计划都能准确无误，把生产效率提高到最高点。

其次，做为生管，必须要有坚定不移、不厌其烦的跟催精神。有人说：计划反正已经做了，东西到没到就不管我的事了。其实不然，要想成为一个好的生管员，必须要有坚韧、坚持的态度。计划是下了，但还要经常到仓库查看这些物料究竟有没有到。倘若已经快到出货日期，而有的物料却还是没有按时到达，就一定要督促采购部门，并与供应商沟通，以保证生产计划能顺利进行。在这个过程中关键一点就是不要让计划与生产脱节，变成你计划你的，我生产我的，从而造成生产秩序的混乱。所以跟催物料是非常重要的。

最后，做为生管，必须要与各部门这间处理好人际关系。一个人的力量是有限的，但一个团队的力量却是巨大的。工作过程中，同事之间磕磕碰碰有时也在所难免，但我始终抱着一种平和的心态来对待这些问题，并找出问题关键之所在，解除误会，化解矛盾，从而营造一个和谐的工作环境。只有心情好，才能在工作中发挥自己最大的潜能。一个团队，最重要的就是同心协力，只有做到这一点，公司的发展才能越来越好。

述职人：

20xx年xx月xx日