

2023年年终注塑工作总结 注塑工作总结(实用9篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

年终注塑工作总结篇一

20xx年度本人主要负责胶水类、油墨类、溶剂类、铝箔、煤、拉链、胶带、胶合板等原辅材料的日常检验工作、其他检验岗位的代班工作、原料组日常事务管理工作及部门交办的各项工作。一年里，本人兢兢业业、尽心尽力、尽职尽责做好各项工作。在部门领导的帮助、关心和大力支持下，在原料主任岗位上个人各方面能力都再次有了进一步的锻炼和提升，在原料组全体的不断努力和个人的积极组织协调下，组内人员紧密合作、配合默契，使得原料组各项工作正常有序开展。在工作中取得了一些成绩，也存在一定的不足，现将20xx年工作情况总结如下，不足之处请领导批评指正。

1、岗位职责与绩效考核方面：

在去年的基础上对考评细则、岗位职责进行了重新梳理与细化，本着“正面引导、激励为主、惩罚为辅、充分调动检验员工作积极性”的目的，明确了原料组加扣分、奖惩依据，并每月在组内及时共享，总体实施效果较好，检验员发现问题的能力有较大提升，有效减少了质量漏检。

2、供应商管理方面：

20xx年加强了对供方的管理。规范了供应商提供的coa□完善检验项目、统一检验格式要求；详细梳理供应商质量证明资料并实行电子版管理，收集到了较全面、有效范围内的原辅材料第三方检验报告，建立了油墨各型号颜色色卡；通过信函、调查表的方式督促供方提高原材料食品卫生安全质量意识，加强对产品的质控能力；对原料出现的严重问题或普遍存在问题及时督促供应商做出原因分析与整改措施并不断跟踪。在大家的努力下，辅料纸箱、纸管的质量有了较大的提升，其他原材料质量也能够稳定中不断提升，较全面的各类供应商质量证明资料既提高了客户的信任度，也为原材料质量奠定了良好的基础。

3、检验方面：

在中间控制环节，采取增强巡检力度、增加取样量（车间留样+半成品、成品多点取样的方式）的方式加强对产品的质量控制，并定期跟踪、抽查检验员检验情况。对特殊要求产品及时细化产品检验标准，并转化成一品一标用于指导今后检验、生产工作。

4□tpm方面：

本年度积极参与并推广部门tpm工作，制定部门kpi考核指标，认真做好实验室现场维护与持续改善工作，建立质量管理部综合管理看板并定期更新维护，积极参与公司tpm主题发表并荣获第二名的成绩。用心、尽心的工作态度和善于钻研的工作作风使得以上工作取得了一定效果，多次得到tpm推进办的口头表扬，也使部门tpm工作的开展取得了一定的成绩。

5、团队协作方面：

20xx年，由于公司规模快速发展及组内工作正常开展需要，培养包材检验员多岗位检验的技能，大家能够快速适应组内

工作需要，认真学习并很快掌握了来料检验、注塑产品检验的方法技能。在人手不够期间，大家团结一致、克服困难，通过加班、多岗位代班的方式确保了各岗位工作的顺利有效开展。

6. 培训方面：

本年度除做好对转岗员工的培训与效果验证外，在紧张工作的同时还根据培训计划制定了较完善的ppt培训教材□sop课件12份，从安全、标准、操作规程、工作流程、原材料知识□tpm□opl点滴教育等多方面对员工进行培训。填补了以往培训资料的空白，培训课件也得到了组内的好评，最重要的是达到了安全操作、规范操作、强化技能、提升员工素质的目的。

个人先后参加公司组织的《建峰班组长培训》、《中基层管理技能提升》、《卓越模式绩效管理》培训，思考问题的广度深度、和管理技能都有了进一步提高。

7、追溯演练方面：

配合部门完成4~12月份每个月包材产品追溯演练报告的评估和报告出具工作，对存在的问题及时做好与生产的沟通、协调及指导，通过大家的不懈努力与坚持，包材制造部在记录的规范性、完整性、准确性及追溯演练流程方面都有了很大的改进与提升，个人沟通、协调能力也得到了锻炼。

8、其他方面：

1、国贸部苏醒外派期间，独立完成《出口产品包装性能检验结果单》的办理工作，本年度完成53份报检单申请相关工作。

2、在部门领导的帮助下，顺利完成4份原材料标准的起草、修订及备案工作；

4、积极配合部门做好20xx年客户验厂期间相关工作；

5、配合相关部门完成供应商现场考核、质量问题沟通协调工作；

工作开展的还不够好，不能够调动大家参与的积极性。tpm工作的精髓是全员参与，希望此项工作能够得到各组的支持，以充分发挥集体的力量。

2. 由于平日工作较紧张，日常事务较琐碎，有时会兼顾不到员工的情绪变化，对个别员工的思想动态不能够及时了解，导致劳动纪律时有松散，漏检现象仍有发生。

3. 与供应商的沟通不够，导致有些问题供应商反应速度较慢，问题不能有效解决。

1、继续加强与组内成员及各部门的沟通合作，努力营造良好的工作氛围。紧紧围绕20xx年目标责任书，配合部门经理认真开展各项工作。

2、本着“人尽其才”的原则，充分调动员工的工作积极性，对员工给予正面积极引导，激发大家的工作主动性。注重人才的培养，注重团队协作，催进组内工作效率最大化。

3、继续细化组内分工，完善考评细则，优化检验流程，梳理检验标准，明确岗位职责，做到奖罚分明，职责分明，规范操作，更好地提高工作效率，最大化减少质量漏检，提高部门形象。

4、学无止境，继续加强对生产及原料系统知识的学习，并借助有效的沟通交流，不断完善对原料的检测方式方法。

5、严把质量关，做好质量控制工作。对外，继续加强、细化对供应商的管理，做好供应商相关质量证明资料的整理、更

新、维护工作，对出现的问题及时要求整改并通过采购加强跟踪；对内，在中间控制环节继续细化、量化、优化，使工作更细致、有效、放心。

6、注重日常管理与质量信息传递。加强对检验员日常规范操作、劳动纪律等方面的监督检查，做好原辅材料质量问题库与日常数据的收集管理与汇总、分析工作，及时了解原料在检验及生产中存在的问题，及时将质量信息进行的有效沟通、传递与跟踪。

7、持续推进部门tpm工作，加强与部门人员的沟通，鼓励员工积极参与，争取使部门的tpm推进工作上新的台阶。

年终注塑工作总结篇二

今天闲着没事来论坛看看，听说这个论坛比较不错。看完几个帖子后，我实在是坐不住了，我闲暇的时候也曾经浏览过很多关于模具结构的论坛。但看来看去，总是那些东西。很少有人能把真正设计模具的要点指出来。我是从事注塑模具结构设计的，曾经设计过家电，汽车，电子产品类的模具。设计水平不见得很高，只是干过的活比较多比较杂而已。今天刚好闲着没事，跟大家共同讨论下关于注塑模具结构设计的问题。首先我们拿到了一个产品后，先不要急着分模，最重要的一件事就是先检查产品结构，包括拔模，厚度等模塑型问题。当然这些对于一个刚刚从事模具结构设计的人来说，可能是比较困难的。因为他们可能不知道如何才是比较适合模具设计用的产品，这些没关系，只是自己日常积累的一个过程。当你分析完产品的拔模，壁厚，以及在出模方向有倒扣的地方后，你基本上已经知道了模具分型面的走向，以及浇口的位置，当然这些最终还是要跟客户确认的。

有人说，是不是我分析好了产品结构后，就可以开始设计模具了呢，答案当然是no[]要想在设计时少走弯路，一些关于影响模具结构的项目是一定要确认好的。具体内容如下：来生

产的注塑机的吨位及型号类型，这个确认不好，你就没法确认你模具的浇口套的入口直径以及定位圈的直径，顶出孔的大小跟位置，还有注塑机能伸进模具内的深度，甚至模架的大小，闭合高度等等。

你辛辛苦苦的设计好了一套用油缸抽芯的模具结构，你也颇有成就感，可模具到了客户那里没法生产，因为客户那里只有电动注塑机，而且没另外加中子，估计那时你会有种欲哭无泪的感觉。磁力码模等等。这个确认好了，你才知道你设计模具时，到底需不需要设计码模螺丝过孔或者码模槽。析后的产品的问题点，以及产品夹线，产品材料及收缩率。不要想当然的认为定要跟客户确认好，要知道他们最终用于生产的材料是什么牌号的，有没有添加什么改性材料等等。有条件时，最好能熟知产品的装配关系以及产品的用途等等，这些信息对于将来的模具结构设计是非常有帮助的。

因为了解了这些，你就知道哪些是外观面，哪些是非外观，哪些地方的拔模角度是可以随便加大的，哪些地方是不能改的。甚至包括一些产品的结构，如果你了解了产品的实际装配关系以及用途，你就知道哪些倒扣结构是可以取消或改成另外一种简单形式的。一定要牢记，做模具的过程就是把复杂问题简单化的过程。常看到一些人以做了一套多么多么复杂的结构而感到骄傲自豪，我觉得那是非常得无知。因为很多产品工程师可能会由于自身的经验问题，设计了一些不太合理的结构，如果作为下游工序，不能帮他们指正的话，他们可能永远都觉得那样设计是没问题的。那我们产品工程师的进步就会非常的缓慢。接参数，油路外接参数，电路外接参数，气路外接参数。

只有在设计之前了解了客户这些要求之后，你才能有预见性的设计水路油路气路，别到时辛辛苦苦设计好了模具，后来发现客户需要在模具内部串联油路，那时你再改动，估计会累个半死，因为你水路，顶杆，螺钉什么的都好不容易排好了位。像这四路的设计顺序一般是先保证油路，因为油路要

分布平衡，特指需要油缸顶出的模具结构，如果油路不平衡的话，油缸顶出的动作就会有先后，容易顶出不平衡。当然也可以采用齿轮分油器最后才是气路跟电路。在模具上的放置顺序是，最靠近其它未尽事项。掌握了这些信息后，我们就可以着手设计模具了。首先是分模，这个过程估计是大家都比较喜欢的过程。因为分出模来有成就感。拉分型面的原则就是简单即好，能拉伸出来的坚决不扫描，或者用其它高级命令。其次拉分型面时要有大局观，尽量简化分型面，不要搞的七七八八的，如果不是精密模具，那些就要避免。另外分型面还要遵循一个原则，就是尽量顺着产品趋势做。

那样做出来的分型面才会外话，在学习三维软件时，一定要切记，每个命令的原理都弄明白，那你就知道在什么时候能用到那个命令。很多时候重要的不是你不会用软件，而是你不会活学活用软件。同样一个命令，有经验的人会有很多种灵活的用法，这点体现在ug上是最明显的。一句话，重要的是思路，而不是工具本身。在做分型面的时候，只需要知道，插穿面的角度能大就大，碰穿面的面积能大就大，拉出来的枕位能宽就宽。要充分考虑你现在手上拉的这个分型面将来实际模具做出来后，人家车间负责飞模的师傅会不会骂你就行了。如果你觉得不会挨骂，那就就是你的经验。在做分型面的同时肯定是要考虑滑块跟斜顶的排布的，因为那些也要涉及到分型面的改动。典型滑块结构就是三角函数关系，这个没事自己多算算就行，但要保证斜导柱的角度不要太大，尽量做到的原则就是能粗就粗，别太小气，因为斜导柱是要受力的。另外滑块也分很多变异的结构，例如，上坡滑块，下坡滑块，内抽滑块，油缸抽，前模滑块，滑块带滑块，滑块带反顶，滑块带斜顶，等等，这些特殊结构都是充分利用了三角函数关系式，目的就是为了实现产品倒扣的脱模，及模具的正常开合模动作。滑块的计算公式各大论坛都有详细的介绍。

客户注塑机的码模方式，一般常用的是压板码模，螺丝码模，液压码模，，但那样就更复杂了。其次是水路，因为水路要保

证冷却效果，分布不均会影响产品质量及模具寿命。pptop方向的是电路，然后是水路，气路，最下面的是油路接头。ok继续进行，当将来你真的被骂了，这些1，客户用3，刚才我们分1.5%，这个一4，模具水路外0.1~0.5的插穿位能避免的beautiful。串插一句题30度以下。斜导柱选用的塑料收缩率就一定是就不在此赘述了。其次是斜顶，斜顶比较灵活，但典型斜顶的角度也不要太大，尽量不要超过15度，当然你非要做20度也行，但寿命就很难保证了，而且动作也会很不顺畅，具体原理参照三角函数与理论力学。斜顶的形状有很多演化形式，例如，上坡斜顶，下坡斜顶，歪脖子斜顶，镶拼斜顶杆的大斜顶，镶拼圆杆的大斜顶，镶拼挂台的小斜顶，顶块下面走斜顶的，滑块上走斜顶的，斜顶上走斜顶的，斜顶上带反顶的，等等，这些所有的结构都是一个目的，利用三角函数把产品的倒扣做出来。由此可见，学好三角函数是多麽的重要啊！

所以至于各种特殊的结构，都是人想出来的，你大可以充分发挥你的想象力，不管什么样的结构都可以去随便想，想好了，就去大胆的设计，搞不好你就有新发明呢，但设计完后，一定要验证下三角函数的关系，就是实际模拟下模具的开合模动作，以及考虑下在注塑时会不会有问题等等。说着说着，我们分模分好了。接下来就是模具结构的排位了，这些内容都是事先要理清头绪的，根据产品的实际情况，选用不同类型的模具结构，例如，两板模，三板模，热流道。imdmiml双色，叠模等等。所有的模具结构类型都是为了能很好的实现产品的量产而服务的。在选用模架时，我们就要充分考虑刚才提到的那4点注意事项了。选好了模架我们就要考虑模具的镶拼了，镶拼的原则就是简化加工，节省材料，利于产品成型，比如排气等等。你觉得模具上存在特别薄的地方，一定要单独镶拼出来，易于将来更换。在镶拼的时候要充分考虑镶件的强度，加工性，以及将来水路的可设计性。镶拼完了后，就要加标准件了。加标准件的原则就是先重点后局部，尽量布置平衡对称。一般都是要先加顶杆的，加顶杆时一定要

要考虑水路的排布。一般情况下，要优先考虑顶杆的排布，然后大体设计水路，然后再根据实际情况调整水路顶杆，使两者达到平衡。加顶出的原则就是抱紧力大的地方，另外要加在产品的楞，台，边等强度结构比较好的地方，以免顶白或顶出不平衡。排水路的原则就是加顶出的原则，因为一般来讲，产品抱紧力大的地方也就是产品的热点，需要加强冷却的部位，这个矛盾需要调节好。至于到底是用顶杆还是用顶块或者推板，就需要具体问题具体分析了。

这个要结合产品的结构特点来分析，比如产品容易粘前模，就要考虑要不要后模加倒扣，或者前模加顶出，这些都是自然而然的事情，但很多朋友都不会想全面是什么原因呢，那还是因为没有对产品结构分析充分，没有实际考虑下产品在注塑过程中的状态。这是问题的关键。顶杆水路加完了，剩下的就是那些乱七八糟的标准件了，大家在加的时候尽量考虑对称平衡就是了。整套模具设计完成后，一定要做以下几项检查，首先是镶块的拔模分析，看看有没有倒扣的地方，其次是模具各零件的干涉检查，重中之重。现在的三维软件都有这项功能，方便的很。然后就是模具开合模动作的模拟，再简单的模具只要自己不是太清晰，就一定要实际模拟下，另外就是模具各零件的可加工性以及模具的装配过程，别辛辛苦苦设计出来了个巧妙的结构，理论计算也没问题，加工完了，结果装不进去，或者不好装配。至此，可以恭喜你了，大体的流程都已经结束了。其实模具设计是个充满着矛盾的事情。想设计完美些，模具费用就高了，想设计简单一些，可能产品就要改或者模具的强度，使用寿命都会有影响。所以模具设计没有绝对的。

只要寻好了那个平衡点，你设计的模具就是成功的。所以，别人设计的结构未必都适合你。只要遵循了以上的模具设计要点，估计大家都能设计出比较合理的模具结构来。由于时间紧张，讲的有些地方词不达意，并且本人水平有限，有些地方可能有点偏颇，希望大家都能讨论下。如果有朋友对模具结构有兴趣，也可能跟我共同讨论下，大家互相学习，共

同进步！今天先大体讲下，有时间再进一步拓展下。

年终注塑工作总结篇三

有效激励一线员工工作积极性，提高生产效率和产品质量，降低生产成本

注塑车间的一线员工（包括流转工和拌料工）。

1、公平、公开、公正

2、定期化与制度化

3、评分的采集，每日报表□6s检查、点检表、设备模具检查、每月报表及各种数据的分析。

1、注塑车间负责过程数据的采集和日常的考核。

2、车间检验员参与数据考核的监督（主要是质量报表）

3、生部部负责月度绩效的审核和发放。

1、根据目前生产的实际情况，暂定员工考核项目为五项，即产量、质量、劳动纪律、高级备模具的维护□6s管理。

2、该五项考核满分为100分，每项20分，月度绩效大于或等于98%可享受绩效考核资格，月度绩效暂定为100元。

3、新进员工试用期间不参与绩效考核。

4、因故请假三天含三天不享受绩效考核相对应的待遇。

5、若员工因故离、辞职不参与当月绩效考核。

1、产量考核：车间依照以往原始采集的数据，确认当班预产数量，产品质量大于98%（含98%），产量业绩=实际产量/预产量）每小于一个百分点扣一分，当天最高可扣三分，在产量的计算中如果出现与产量不符，弄虚作假的取消当月绩效考核。

2、质量考核：

b□每班次产品合格率低于98%的，每低于一个百分点扣一分，当天最高扣三分；

c□出现批量报废的取消当月绩效考核，并根据损失的大小予以赔偿。

3、设备维护保养考核：

a□为了加强设备管理，全面实施维护保养工作，我们要做到每日一清扫，周末一大扫的维护保养工作。

b□每日填写好设备点检表，每班次没填的扣一分。

c□每班次机台上不清洁，有杂物、废胶的扣一分。

4、劳动纪律考核；车间员工应该严格执行公司及车间的各项规章制度，积极配合车间的安排的各项工作。

a□出现一次违反规章制度的扣三分。

b□不服从公司及车间领导安排工作的每一次扣三分。

c□搞不团结的小帮派或故意损坏公司利益的取消当月绩效考核。

5□6s管理考核：

机台上及机台周围地面清洁无杂物，每班次不合格扣一分。

产品存放在定位区域内，整齐无压线。每班次不合格扣一分。

工作区域内无私人物品，每班次不合格扣一分。

料桶摆放在规定的区域，料桶盖紧扣在料桶上，每班次不合格扣一分。

年终注塑工作总结篇四

20xx年在紧张和忙碌中过去了，回首过去的一年，在公司领导的正确领导下，通过我们车间所有人员的共同努力、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务、在这辞旧迎新之际，我们注塑车间将深刻地对本车间一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

即将过去的一年里，在注塑车间人员的共同努力下，按质按量地完成各项生产任务，基本满足了公司新产品研发试样以及组装车间顺利生产。

量是生产出来的，只要本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，以达到满足客户质量要求的目标。

在这20xx年的一年里，虽然有一部分旧设备，故障率较高。但我们设备保养人员还是通过自身的技术力量克服了多重困难，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。并于放年假前做好所有设备保养工作，为来年顺利生产提供保障。

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管

理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是坚定地对各岗位进行简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在班组及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

济处罚和批评警告。

在过去的一年里，虽然我们车间基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。但是也还存在较多的问题，主要有以下几个方面的不足：

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，原料、半成品没有做到定路管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至班长换原料换规格的清场意识薄弱。我个人认为解决的途径是加强现场管理，强化处罚措施，多监督检查。

由于生产部大部分员工都是从社会临时招聘，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、并制定详细的规章制度和各方面培训计划，对操作工的出勤率、计划达成率、人员流失率、生产效率，协同销售部对生产过程、客户反馈的不良信息作详细的数据统计分析，对出现问题的职工进行有针对性的培训教育，继而进行系列的检查督促，建立健全相应的规章制度及奖罚措施，不断提高员工的综合素质，以适应企业今后发展的要求。

员工流动性较大给生产部门极大的困扰：品质的不稳定、生产效

率提不上、员工素质低等。导致一些先进的管理模式发挥不

了决定性的作用，甚至在对有些最普通岗位的违规职工作处罚措施时，他们竟然可以以辞职或请假相要胁。于是，产品质量总是得不到保证、规章制度执行难、管理难就成了公司管理工作最主要的难题，我想在目前这非常时期公司高层领导、应该对这些历史遗留问题高度重视，总结一下究其原因何在。

年终注塑工作总结篇五

一年之计在于春!在过去的半年时间里,我们管件车间所有员工在公司领导的关心和支持下,和团队的密切配合及帮助下,慢慢的步入正轨化。从最初的空地到现在正常生产的管件车间,我们取得了成绩,同时也有许多不足,在过去的半年时间里,现将以下几点对我的工作向领导汇报。

1、刚开工的时候,在人员不多且都是新手的条件下,我们加班加点的完成注塑机的安装及水、电、气的到位,完成全部的试机工作,这都是我们取得成绩。

2、pvc混料机的调试生产到造粒机的调试,在所有都是新员工的情况下,我们请pvc管材车间师兄指导,在最短的时间学会了开停机,保证了我们的pvc管件正常调试生产。

3、在设备\模具存在问题的时候,我们请求厂家的专业人员为我们指导,从而提高了我们的专业水平。

在操作工都是新人的情况下,我们采取一带n的方式来分配员工,在转变员工的心态和提高员工的积极性做了大量的工作,也取得了一定的效果,使我们的产品质量有所提高,有着良好的发展趋势。

1、从五月份正式开机到六月份的生产产量总共完成143.6t
其中排水管件95.5t、ppr普通管件45.1t,家装管件3t

2、随着人员及模具设备的增加，我们的主要任务是提高员工的操作技术及质量意识，来保证我们生产合格的产品。对表现好的员工我们单独提出来，采取班组长一带一的方式加以指导，从最简单的产品知识，到机台简单故障的处理。整体都有了一定的提高。

3、对存在结构问题的模具，我们共同讨论进行修改，来降低维修综合成本，对问题比较大模具及时的返修。

年终注塑工作总结篇六

20xx年是公司的“管理效益年”，也是多灾多难的一年。从自然灾害到金融危机，再到建筑材料大幅上涨，每一样都直接冲击到我们的成本和效益，却也让我们从中获得了提高利润率的契机。回顾半年来的工作，我主要完成了以下六个方面的工作：

1、完善了公司注塑合约管理制度建设。根据局最新出台的相关管理制度对公司出台已久的合同管理办法、分包管理办法等制度进行了修订以能满足公司目前的管理和发展模式。

2、完成了《公司注塑合约手册》的汇编工作，对规范公司注塑合约管理工作提供了依据。《注塑手册》分为三个部分，第一部分为局注塑合约制度，第二部分为公司注塑合约制度，第三部分则为公司一些主要的合同（招标文件）范本，如劳务招标文件、劳务合同、联营合同、目标责任书等。

3、及时下载各种政策性调整文件并下传各项目，以利于项目通过政策支持获得索赔，增加利润点。并在年末完成了《建设工程造价文件资料选编》（08年度）的汇编工作。

4、加强了对在建项目注塑合约工作的检查力度，分别于7月份和11月份对在建工程合约、分包、预结算、成本情况进行了现场打分、讲评、下达整改通知书，并跟踪整改情况，且7

月份检查中从以往的只检查项目注塑合约工作，增加了对分公司注塑合约工作的检查。

5、增强合同意识，加大合同的履约风险控制。对新签各工程开展了

深入的合同交底工作，增加了合同交底内容，从以往单纯合同内容交底基础上增加投标报价交底和风险防范交底，并提出了切实可行的风险防范措施。

6、施工合同、合作协议评审和签订工作：

严格按局质量管理体系文件要求进行了施工合同、合作协议的谈判、评审和报局签订工作，公司注塑合约部组织评审签订经济合同共计188个，其中，包含施工合同28个，材料购销合同49个，分包合同87个，租赁合同16个，联营合同8个。公司08年新签合同额10.08亿元，其中四川9.52亿元，贵州0.56亿元。

7、迎接局授权经营活动检查，对检查中发现问题进行总结和分析，要求项目部限期进行整改和完善，并给局书面回复。

8、对项目及分公司收集各类报表和资料，及时完成了局注塑合约部和基础设施部月报及季报。

本年度加强了对结算工作的力度，并分别在6月和11月针对未结算项目进行了全面的摸底，将一些竣工多年一直没有进展的项目形成专题报告报局建议销项。全公司完工未结算项目15个（不含四个走司法程序项目和四个建议销项项目），其中往年完工未结算项目8个，完成结算审结的项目有10个，完成个数比例为66.67%，已完成结算累计金额为17405.1387万元。由于公司目前完工未结算项目中联营项目比重较大，相对于自营项目来说，督促难度较大，导致在工程竣工结算方面的工作力度不大，竣工结算不够及时。在新的一年里，

我们将加强这方面的工作，及时办理工程竣工结算。

下半年我们根据局分承包管理办法及授权经营活动管理办法规范了招标流程，使得我司分包工程尽可能做到价格最低、质量较优、工期满足、分包商不扯皮。分别完成了xx1-6#楼精装修工程□xx项目人工挖孔桩工程□xx项目劳务分包工程□xx项目防水工程□xx项目土方工程□ss项目劳务分包工程□xx项目防水工程等在内的，共计13个分包工程的招标工作。并根据相关规定分别进行了劳务考察、合同评审、谈判和签订工作。

根据局相关文件要求，进一步完善了投标工作的流程，投标报价落实到人。将标前成本测算亦纳入投标过程中，做到投标价格心中有数，避免因成本不清，低价中标，给公司造成不可挽回的损失。08年完成了xx总承包工程□xx物流工程□xx工程□xx工程□xx土石方及支护工程等，共计13个注塑标的编制工作，且多数投标项目均为全算量投标，工作量很大。

1、对新中标项目□xx项目□xx项目，共计4个）进行详细的成本测算，并根据局要求完成了xx项目□xx项目，共计5个项目目标责任书的评审和签订工作。

1、由于公司注塑战线人员大多年龄较小，经验不足，为使公司各项目注塑合约工作经验得到更好的分享，下半年我们将注塑合约会议形成了月度例会制度，例会在总结上月计划下月的基础上，更多的是交流各项目在工作中遇到的问题以及解决的方法，以期达到注塑人员通过吸取别人的经验教训少走冤枉路而达到快速成长的目的。

2、注重注塑人员工作能力的培训，开展了一系列的培训活动，如：注塑合约人员套价软件培训、算量培训，参加建委组织的风险防范讲座等。

总的来说，下半年，我和部门同仁齐心协力，并肩作战，使

公司的注塑合约工作有着较大的进步，注塑合约管理得到了进一步的规范，已基本完成了从联营项目向自营项目的转化，且注塑人员的工作能力逐步增强，项目注塑意识加大。虽然取得了些成效，但在某些方面我们仍存在一些不足，例如，工程竣工结算方面。由于公司竣工项目中联营项目比重较大，相对于自营项目来说，督促难度较大，导致在工程竣工结算方面的工作力度不大，竣工结算不够及时。在新的一年里，我们将加强这方面的工作，及时办理工程竣工结算。

20xx年工作计划及目标

展望新的一年，注塑合约工作重点为以下四个方面：

索赔)的及时收集、加强规范等，力争在局注塑合约工作检查排名靠前。

二、在公司的领导下，创造一切可能的学习培训机会，调动大家学习工作的积极性，提高预算人员的业务水平，注重人才的培养，争取在现有的年青学生中造就出一至二名高水平预算带头人。

四、落实结算制度，加强已竣工项目结算工作，结算资料在规定的时限内送审，建立结算送审回执或建设单位收执，督促各项目部结算资料报公司审查、留存，并对结果进行分析、总结，确保达到局结算指标。

年终注塑工作总结篇七

20xx年8月，我真的成了上班族。刚进公司的时候，很庆幸自己找到了一份喜欢的工作，但是真正接触到的时候，发现有很多东西和自己想象的完全不一样。虽然书本知识给了我一定的积累，但与现实还是有一定的出入。半年的工作让我把所学的理论知识和实践紧密结合起来，对学习也很有用。

刚开始工作的时候，对自己的英语没有把握，总觉得自己做得不好。另外，刚开始没什么事做，觉得没什么用。但是熟悉了工作流程之后，我也有了自己的分工。刚开始有一些查询需要回复，能够独立处理一些查询。看着自己的成绩，脸上曾经绽放过笑容。

当然，这些小成绩不是我一个人取得的。我要感谢我的同事们的帮助和关心，以及姚经理的教育和鼓励。俗话说：“严格要求老师。虽然姚经理对我很严格，但我的进步也很明显。人是惰性的。如果姚经理没有及时提醒和督促我，恐怕进步不会很大。其次，这个团队总是给我最大程度的锻炼空间。姚经理和他的同事在商业知识和其他方面给了我很大的帮助。看到自己的努力能帮助到别人，我由衷的高兴。现在，我已经基本能够独立完成工作了。

作为一个应届毕业生，刚来公司的时候，很担心怎么和别人一起生活，怎么做好工作；但是公司轻松和谐的工作氛围让我很快完成了从学生到员工的过渡，可以和其他同事自由合作。我不仅懂得做事，也懂得做人。我觉得这是我这半年来最大的收获。

这是我的第一份工作。据说我的第一份工作对一个人的发展很重要。我觉得我的选择没有错。这半年我学到了很多，体会到了很多；看到公司飞速发展，我深感自豪和自豪。我期待以我的勤奋和智慧为公司的发展做出贡献。

虽然工作已经开始，但离理想还有一定的距离，工作中还存在一些差距和不足。以后要继续努力，弥补自己的差距。

俗话说，不进则退。为了更好的工作，任何时候都不能放松对知识的学习和探索，任何时候都不能放松自己的要求和对工作严格认真的态度。我们必须永远热爱我们的工作，保持对事业的热情，脚踏实地地做好自己的工作。

20xx对我来说应该还是比较稳定的一年。有半年的工作经验，在自己的岗位上基本能独挡一面。我认为今年最重要的事情应该是创新我的工作，为公司的事业尽自己的一份力量。

年终注塑工作总结篇八

5. 根据检查规定修剪毛刺。毛刺不按值班规定修，修完可以下班，不包括加班。

注塑技术员的工作描述

7. 未经允许，不准私自带领外来人员进厂，不准携带公物出厂。必须持有公司领导签字的放行单，经门卫核实后才能带出公司。一旦发现私自携带公物出厂，将被保安扣留，并按有关规定移交生产部门处罚。

8、在工作中服从领导，配合领班完成任务，勇于承担个人责任，对自己的工作负责。

9. 因未能遵循操作流程而造成的任何损失。每发现50元罚款，扣10分，违约金以原材料价格为准。

年终注塑工作总结篇九

回顾20xx年的上半年，我们在公司领导的大力支持和关怀下，在各个部门的密切配合下，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，我对半年来的工作总结如下：

根据生产计划，合理地做好注塑部的生产计划安排和组织生产工作，并检查、指导生产计划的执行情况，采取有效措施，按时按质按量地完成生产任务，确保交期；依照iso9001质量管理体系要求，建立注塑生产过程中的品质保证和控制体系，按照产品质量标准和样板要求，严格控制注塑产品的质量，

坚持‘三不’原则，不制造不良品，不接收不良品，不流出不良品，注塑工作总结。确保胶件质量满足客户的需要。积极协调合理安排生产使注塑部能顺利完成生产任务。

制订机器设备、模具、工装夹具、测试仪器等的使用/维护/保养及管理制度，并组织/落实/执行；做好注塑设备、模具、工装夹具的报修/维修工作，减少故障，防止损坏，延长其使用寿命。

当注塑机出现故障，积极组织维修并作好相应的维修记录，定期对设备和模具、工装夹具进行维护和保养，确保了设备设施的正常使用为公司完成生产订单任务提供了最有力的保障。

对员工进行培训，提升员工的操作技能，使其能100%胜任工作从而能完成我们下达的生产计划，保证交货准时，工作总结《注塑工作总结》。另外，在质量管理方面教员工能认识相关的注塑缺陷，如缺胶、注塑缩水、注塑飞皮、表面划伤等。使员工不制造不良品，不接收不良品，不流出不良品，做到‘三不原则’。员工在开机生产前应对设备进行点检，确认各项指标是否正常。对生产的前5件产品进行首检，确认其是否符合合格产品检验标准后，方可进行批量生产。

质量关系产品的生命，安全关系员工的生命。指导员工正确操作设备，防止因操作不当而酿成不必要的安全事故。注塑机本身温度较高，模具和工装夹具因操作不当极易引发安全事故。电路部分的高电压和大电流也容易引触电事故。积极作好相关防护，戴手套，女员工戴头花防止头发卷进机器等措施。当设备检修、停止使用、正在使用应做好相应的标识牌，防止误操作。在高温天气更应该作好防火措施，防患于未然。

注塑车间的5s管理还要进一步加强，整个车间的布局需进一步完善，做好物品的名称标识，数量标识，状态标识，明确

设备的5s的责任人□5s包括：整理、整顿、清洁、清扫、素养。在注塑车间推行5s管理有利于营造良好的生产环境，给大家整齐有序的印象，使我们繁忙的车间井然有序从而提高我们的生产高效率降低不良率。

节能降耗，当设备不使用时及时关闭电源，作到人走灯灭，节约能源。对办公用品和生产用水及相关耗材也要注意节约使用。

注塑部在这半年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在一些的问题。

在下半年将进一步加强管理，推行看板管理和目视化管理，将每日的生产计划数、完工数、不良率用看板形式进行记录，从而反映生产进度和质量状况。努力学习新的技术和管理知识，不断完善和提升自己，适应公司的发展，为公司的发展尽一份绵薄之。