# 有关注塑工程师上半年工作总结范文简短(八篇)

来源：网络 作者：雨声轻语 更新时间：2025-07-29

*有关注塑工程师上半年工作总结范文简短一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、...*

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短一**

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，暂定员工考核茂目为五项，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：

a、操作工在生产过程中严把质量关，要做自检工作，发现质量问题及时报请质检人员或车间负责人；

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，周未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。

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短二**

1、及时解决生产过程中出现的注塑机设备故障;

2、熟练进行机器调试，改进工艺性能及设备测试;

3、能提前发现和分析存在的问题，并提出改善措施;

4、能发现和解决生产过程中产品出现的质量问题;

5、制定、完善注塑模具、工艺文件和具体操作规程;

6、确保注塑机高效地生产，采取有效地措施改进产品的质量，制定注塑机的定期保养、维护计划，保证设备的正常运行

7、参与车间注塑设备管理，为生产提供设备技术支持

8、负责注塑设备改进项目与机器效率提升

9、负责设备技术员的培训工作

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短三**

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，imd，iml，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。

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短四**

1.直接对车间主任或制造部长负责，向其汇报工作，服从其工作安排和管理。

2.带头遵守制造部注塑车间及公司的各项管理制度。

3.需提前10分钟上班，到车间了解各机台生产情况，做好交接班工作。

4.上班前需开会点名报到，做好员工的出勤记录，并根据机台生产情况，合理安排机位接机人员。

5.上班后时间对各机台进行全面检查，接机人员是否已到位，新产品机台要指导员工作业，培训加工方法、质量要求、包装方式及注意事项，以后每隔1～2小时必须跟进/检查1次。

6.跟进各机台的生产情况，统计数字要准确，对将要够数的机台应及时上报。

7.将当班生产的产品进行过磅、统计数量、贴标签、送检，并填写生产日报表经车间主任或制造部长审核后，送交制造部办公室文员处，熟悉海天、三菱，东芝，震雄，伊之密等品牌注塑机，负责模具更换及开机调试，处理机台、模具的简易故障，稳定机台的生产效率、质量，协助生产班长跟进生产进度，协助品保进行首件及制成品管管控，不会注塑机调工艺者不要，以前在流水线或组装当班长不要。

8.跟进当班机台辅料/包装用品的领用及发放工作。

9. 培训机位作业员正确使用刀片、水口剪的方法，并做好利器收发记录工作。

10. 协助车间主任或制造部部长负责区域的“5s”工作。

11. 当班生产出的产品需翻工或加工处理时，尽量当班处理完。未加工完成 的，填写“后加工申请单”经车间主任签名，交部长批准后方可移交后加工组。

12. 当班机台生产的尾数，直接移交给下一班，不记入本班的产量。

13. 监督本组员工的劳动纪律，寻违规现象及时进行纠正，必要时向组长报告。

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短五**

20xx在紧张和忙碌中即将过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我生产部注塑车间将深刻地对本部门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。

1， 生产与质量方面

在过去的一年里，注塑车间生产人员平均7.7人/月。削毛刺人员4.6人/月，带班人员2名，碎料工1名，车间主任1名，全车间全年共计生产数量约：5182500，共计试模约1000副/次，削毛刺约：3000000，为了达到公司在产量和质量方面的要求，我车间严抓质量关，特别是在质量奖惩制度执行以后，我注塑车间也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用例会、班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，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，以达到满足公司质量要求的目标。

2， 设备模具管理方面

在20xx年里，公司投入资金购置了更加精密的模具和设备，为产品的产量和质量提供了更加有力的保证，但是只有部分设备都是新设备。很多设备故障率较高，对我车间生产稳定性造成了一定的影响。车间后期在王总的指导下严格按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表，更加有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了注塑车间生产运行的稳定性。 3， 人员管理方面

因公司人员流动性较大，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，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

4， 安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我注塑车间将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理、上报。本年度本部门没有发生任何安全事故。对一些设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的经济处罚和批评警告。 注塑车间在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。本部门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，针对本车间具体有四个方面的不足：

1， 生产现场管理方面

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，产成品、二级品没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生虽然比去年有所进步，但还需要改进。

2， 人员管理方面

由于大部分员工普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。

3， 辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

针对本部门，塑料是本车间浪费最为严重的物料之一。出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。主要是生产员工的操作技能不够熟练，至使原材料调运过程频繁碰伤摔伤，造成料头料尾过长或产品废弃率严重超标;因为没有对二级品及辅助用品做到定置管理，换材质换规格的清场意识不够强，造成部分二级品被倒进垃圾堆。

4， 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。但我觉得我们本部门在这一点上做得还远远不够，特别是一些相关安全知识一部分员工还没有完全理解，思想上对一些事故隐患不够重视，甚至一些基本的安全常识，也很容易松懈。

对于以上这些问题我本人对明年的工作计划做出一个规划。

1， 加强生产工艺纪律监督管理和生产工艺关键控制点的监督管理。

2， 与其他生产车间加强沟通协作，完善生产指令。

3， 将在‘标准化，规范化，精细化’管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。 4， 努力完成相关生产管理及领导交办的各项工作。

面对即将到来的20xx年，我们本车间愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力!

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短六**

20xx年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年来，虽没有惊天动地的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我注塑部将深刻地对本部门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。

一、生产与质量方面

在过去的一年的前十个月里，注塑车间力挑重担，为了达到客户在产量和质量方面的要求，注塑部顶着技术力量不足，操作工人员不稳定、原材料正副牌号不一、产品供不应求、外加工产品型号杂乱单种配套产品需求量小，模具更换频繁的困难共为客户及时提供保质保量的产品。特别是在8月份以前及xx月份后订单应接不暇的时候，随时保持与各部门的沟通，以及注塑部各界员工的不懈努力，保证每天产值目标达标。始终坚信，只要有付出就会有回报的坚定信念。最终完成了这个目标。

我们注塑部也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用早会、员工大会、安全会议及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。注塑车间运用阶梯式管理的方法，有分管班长全权负责各机台的质量。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要本部门的每一个员工都有高度的质量意识，细看，多问，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。

二、设备模具管理方面

为保证产品的产量和质量提供了更加有力的保证，虽然有百分之二十三设备都是旧设备，故障率较高。但做为设备维修人员的我与本部门班长还是克服了技术力量薄弱的困难、按照规定对设备进行定期日常检修保养，并且有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了注塑车间生产运行的稳定性。

三、人员管理方面

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，而且流动量很大，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，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在机修领班负责培养，基本胜任各自的岗位工作。四、安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们注塑车间将安全第一纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。虽然本年度本部门没有发生什么重大的安全事故。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了经济处罚和批评警告。安全装置，起重设备定期检修，注塑部在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。

目前存在较多的问题，针对本车间具体有四个方面的不足：

一、生产现场管理方面

在于上半年有强制性的5s管理时候效果比较明显的好，而在于下半年没有坚持维持上半年的强制性下，出现了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，还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生不是很到位。目前已下定绝心坚决按公司要求树造一个明朗、清洁、整齐的环境。

二、人员管理方面

由于注塑部大部分员工都是从社会临时招聘和老员工介绍，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，消极现象屡屡出现，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。

三、辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

主要是生产员工的操作技能不够熟练，一些地上的脏原料飞边倒入垃圾桶内，脱模剂浪费较严重。

对于以上这些问题我本人对明年的工作计划做出一个规划。

一、解决实际问题

使现场管理向更深发展，克服现场管理深入不够，加强生产现场管理，解决生产实际问题。二、加强监督管理

加强生产工艺纪律监督管理和生产工艺关键控制点的监督管理。三、互配协助

与其他部门加强沟通协作，完善生产指令。四、坚持三化将在‘标准化，规范化，精细化’管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。五、决心完成

努力完成相关生产管理及领导交办的各项工作。

面对已经到来的20xx年，我们本部门愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！针对本部门和从公司整体方面，我就有一点建议：

仓库和车间必须彻底分开，每天生产半成品必须按实际数字入库，出库，每天车间生产的产品必须按仓库要求在早上10点以前进完仓，车间不存放前天生产半成品（除需要返工修整外），这样才有益于管理及各方面规范摆放，才能体现出一个清洁、舒适的工作场所。

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短七**

1、负责制定和落实公司的生产目标;

2、负责注塑部所有制度拟订、检查、控制及改进;

3、指导注塑车间生产计划的安排调度;

4、负责组织生产现场和过程管理工作;

5、根据生产战略对设备进行保养、维修、改造，持续改进;

6、负责建立安全生产体系，确保安全生产;

7、负责注塑部对外、对内的协调;

8、督促做好6s、质量/环境管理体系;

**有关注塑工程师上半年工作总结范文简短八**

负责注塑部门整体生产运作的盈亏

建立部门组织结构，并制定部门目标

确保部门生产正常稳定，及时满足客户的出货需求

明确每位下属工作职责，根据生产计划，严格控制生产使用人员

监督管理下属，确保生产正常稳定，能够保质保量完成生产计划

有效管理控制车间物料成本和人力成本，包括ot时间

监控生产数据准确性

不断创新，改进生产操作方法和管理流程，提高生产效率，节约成本

及时执行和贯彻上级的工作安排和指令

监督车间现场，消除所有安全隐患，防止工伤和重大事故

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找