

pmc部门职责 pmc工作总结(精选6篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

pmc部门职责 pmc工作总结篇一

光阴似箭，日月如梭。有关pmc工作总结该如何写呢？下面小编整理有关内容，供大家参考！

生产计划：

降低成品库存，避免部分产品因季节性而发生变化；如尺寸变化，可以做到零库存、零呆料。从而降低物耗成本。

二、生产计划方面：

运用ie的七大手法改善生产工艺与作业方法，运用七大浪费降低物耗，以此更能体现生产计划的实行力度和完成率。产能的协调和跟进是我部年的重点。

三、制程控制方面：

避免，但可控制、可解决，越早解决损失就越小，如：不良补做、遗失补做、不良退货、资料错误、制造错误等，这些都是生产中常见的问题，只要处理及时，都是能够处理好的。

员的智慧，比别人想的远，就要比别人想的早，想的周全，就要比别人思考的多。

各类数据的准确率与时效、综合大盘的统筹，这些都是生管需要掌握与做到的，一旦做到做好了，生产单位自然就会以生管为核心转了，反之，生管就会被执行单位牵着鼻子走。

四、客户纳期方面：

计划，但影响了华帝的纳期，这样就会给公司带来很大的负面影响，针对此现象，我部决定对客户引进abc法则进行管理，对不同的客户分类，对产品分类，已达到客户是上帝的原则。

管好生产，控制稳成本，将完美的产品呈现给客人，相信来年**是宝峰迈大步前进的一年，是辉煌的一年！**

时光荏苒，转眼间进入the company已经半年了，在这半年时间里，我对部门的工作以及公司的生产方式有了初步了解，对来年的工作也有一些自己的想法，现在我对部门本年度的工作作以总结并对来年的工作作以初步规划。

一、生产方面：

尽量使半成品的排产科学化、合理化。通过合理安排生产，在保证市场和客户需求的情况下，尽可能降低半成品库存，降低产品的生产成本并提高产品合格率，以期提高客户满意度和降低客户投诉率。

二、培训方面

七月份、八月份组织mc-物控培训；九月份组织了jit-准时生产方式培训；十月份进行了lp-精益生产培训；十一月份进行了中基层干部有效沟通技巧培训。

通过培训使pmc部门的全体人员对于针对我们公司特定的营销模式及生产方式有了进一步的思考，虽然不能只依靠培训

来拉动生产能力，但可以通过培训来逐步培训正确的工作和思维方式，逐步提高工作能力与工作效率。

三、物料管理

通过实物实时台帐的建立，督促仓库实物库存尽可能快速、准确地与电脑中“库存管理系统”的数据同步更新，为pc接单、排产、为销售和客户及时反馈信息提供有效依据，提高工作效率和订单命中率以及订单达成率。

原料仓、纸箱仓、辅料仓结合物料管理要求，加强帐、物、卡、位管理的一致性，提高仓库数据的准确度，加强物料管理，按照先进先出、安全节约等相关要求进行仓库管理。

五金仓。通过对五金仓的抽盘，规范仓库管理，对于化工类物料，强调分类存放，保障人员、物料的安全，要求仓库管理员在验收货品时要求供应商提供msd以便安全地对物资进行保管。

四、生产计划

故在业务接单以后pc排产时能够更加准确、及时地对客户的订单组织生产，仓库若有半成品，便不再安排大炉车间生产半成品。

十月份pc通过数据分析以及结合公司实际生产情况，对大炉的半成品生产进行色系分类与炉号指定进整理，对精益生产提供了支持，通过有效控制，节约生产成本，缩短制造周期。

五、关于qc

并要求车间主任拿到车间现场落实执行，至于半成品、成品的检验标准也因具体客户的要求而随时调整，所以，目前没有对qc方面的工作做出更多要求。

一、xx年绩效指标完成情况

- 1、月平均出货金额。在公司各部门的积极努力和大力配合下，在总员工人数没有增加的情况下，大力提高生产效率和产能，使月平均出货金额比去年提高55.4%，达到170.7万美金。
- 2、及时出货率。及时出货率达到98%以上，和去年相比有10%的提高。
- 3、库存金额控制。12月份库存金额为971万美金，实现了控制在1200万美金以内的目标。
- 4、安全生产。全年工厂没有发生任何重大安全事故，只有2次300元以内的轻微安全事故。
- 5、客户投诉。全年也没有收到客户的重大投诉，较好地实现了全年的品质目标。

二、取得的成绩及主要工作事项

1、制度建设

1) 对公司原有流程、制度进行修改、完善

先对公司原有的流程、制度进行自检，找出问题点，然后对流程、制度进行修改。如新规物料承认程序、品质异常责任判定管理制度等。

2) 建立新的流程、制度

根据公司的发展需要，建立了新的流程、制度，完成30个左右。如konnoc优秀员工、周质量标兵、重点控制工位评比管理制度、仓库抽盘小组管理办法、打样物料采购补充规定、财产盘点制度等。

3) 完善公司主管级以上人员绩效考核制度

和人力资源部一起，完善公司主管级以上人员绩效考核制度，明确绩效考核内容，加强考核结果应用。优化现有绩效考核指标，以提高大家的工作积极性。

4) 建立公司主管级以上人员责任承诺制度

和人力资源部一起，建立公司主管级以上人员责任承诺制度，以提高大家的责任心和工作积极性。

2、产品品质不断提升。

通过建立车间audit制度等方式，不断改善产品中存在的问题，大大减少了我公司现在产品中的问题，如模具问题、性能问题、可制造性问题、零部件通用性问题，提高了直通率，同时没有出现重大质量投诉事件，除mexx移动电源的插头用错外。

3、提高电子电器部生产效率

生产效率的提升主要从4m1e五个方面(即人、机、料、法、环)入手进行改善。

1) 人员方面 提高员工的士气，降低员工的流失率

(1) 提高员工作业的熟练度

新员工刚来时，必须将其安排在次要或易操作的岗位上，如要安排在重要岗位上(如执锡、测试、打螺钉、检验、装pcba入壳等)必须经过培训且合格后方可上岗。这样才不会给新手造成工作上的压力，对品质和效率的影响也可降至最低。

完成时间:新员工到岗时

(2) 严格控制加班，保证员工有足够的休息时间

(建议在正常情况下宿舍准时12点熄灯且保安须检查每个宿舍是否有人影响他人休息)作业时只有具有充沛的精力和良好的心态才会创造更高的效率。

完成时间:建议人事部从即日起按照《宿舍管理制度》由保安每日对各宿舍进行检查，由人事经理组织人员对宿舍员工的作息情况每月进行2次左右的抽查。在控制晚上及星期天加班时间，杜绝通宵加班在12月份前得到充分改善。

(3) 对员工进行适当的激励

激励包括物质方面和精神方面的，表现好的须及时进行奖励，表现不好的须进行口头或物质上的惩罚，不能让员工有一种做的好与不好一个样的想法，并每月一次心态方面的培训。

完成时间:每周进行质量标兵、重点控制工位的评选，每月进行优秀员工的评选，并给予相应的物质和精神上的奖励和处罚，每月由人事部对员工进行一次心态方面的培训。

1.pmc年终工作总结

2.pmc工作总结范文

3.pmc月度工作总结

4.pmc年度工作总结

5.pmc工作总结ppt模板

6.pmc主管工作总结

7.pmc计划员工作总结

8.pmc部年终工作总结

pmc部门职责 pmc工作总结篇二

试用期转正的时候都需要写工作总结的，那么pmc试用期工作总结怎么写呢?下面小编就和大家分享pmc试用期工作总结，来欣赏一下吧。

一、xx年绩效指标完成情况

- 1、月平均出货金额。在公司各部门的积极努力和大力配合下，在总员工人数没有增加的情况下，大力提高生产效率和产能，使月平均出货金额比去年提高55.4%，达到170.7万美金。
- 2、及时出货率。及时出货率达到98%以上，和去年相比有10%的提高。
- 3、库存金额控制。12月份库存金额为971万美金，实现了控制在1200万美金以内的目标。
- 4、安全生产。全年工厂没有发生任何重大安全事故，只有2次300元以内的轻微安全事故。
- 5、客户投诉。全年也没有收到客户的重大投诉，较好地实现了全年的品质目标。

二、取得的成绩及主要工作事项

1、制度建设

- 1)对公司原有流程、制度进行修改、完善

先对公司原有的流程、制度进行自检，找出问题点，然后对流程、制度进行修改。如新规物料承认程序、品质异常责任判定管理制度等。

2) 建立新的流程、制度

根据公司的发展需要，建立了新的流程、制度，完成30个左右。如konnoc优秀员工、周质量标兵、重点控制工位评比管理制度、仓库抽盘小组管理办法、打样物料采购补充规定、财产盘点制度等。

3) 完善公司主管级以上人员绩效考核制度

和人力资源部一起，完善公司主管级以上人员绩效考核制度，明确绩效考核内容，加强考核结果应用。优化现有绩效考核指标，以提高大家的工作积极性。

4) 建立公司主管级以上人员责任承诺制度

和人力资源部一起，建立公司主管级以上人员责任承诺制度，以提高大家的责任心和工作积极性。

2、产品品质不断提升。

通过建立车间audit制度等方式，不断改善产品中存在的问题，大大减少了我公司现在产品中的问题，如模具问题、性能问题、可制造性问题、零部件通用性问题，提高了直通率，同时没有出现重大质量投诉事件，除mexx移动电源的插头用错外。

3、提高电子电器部生产效率

生产效率的提升主要从4m1e五个方面(即人、机、料、法、环)入手进行改善。

1) 人员方面 提高员工的士气，降低员工的流失率

(1) 提高员工作业的熟练度

新员工刚来时，必须将其安排在次要或易操作的岗位上，如要安排在重要岗位上(如执锡、测试、打螺钉、检验、装pcba入壳等)必须经过培训且合格后方可上岗。这样才不会给新手造成工作上的压力，对品质和效率的影响也可降至最低。

完成时间：新员工到岗时

(2) 严格控制加班，保证员工有足够的休息时间

人的精力充沛与否与睡眠好坏有非常重要的关系(也会影响到一个人的情绪)，一个人应保证其一天至少有7小时的休息时间，(建议在正常情况下宿舍准时12点熄灯且保安须检查每个宿舍是否有人影响他人休息)作业时只有具有充沛的精力和良好的心态才会创造更高的效率。

完成时间：建议人事部从即日起按照《宿舍管理制度》由保安每日对各宿舍进行检查，由人事经理组织人员对宿舍员工的作息情况每月进行2次左右的抽查。在控制晚上及星期天加班时间，杜绝通宵加班在12月份前得到充分改善。

(3) 对员工进行适当的激励

激励包括物质方面和精神方面的，表现好的须及时进行奖励，表现不好的须进行口头或物质上的惩罚，不能让员工有一种做的好与不好一个样的想法，并每月一次心态方面的培训。

完成时间：每周进行质量标兵、重点控制工位的评选，每月进行优秀员工的评选，并给予相应的物质和精神上的奖励和处罚，每月由人事部对员工进行一次心态方面的培训。

2) 机器方面 加强设备、工具、仪器的保养与维护，提高其稼动率

(1) 对波峰焊、回流焊、贴片机等设备，技术员和操作人员必须随时关注其是否正常运行，当其出现对效率和品质有重大影响的异常时，必须马上处理。

(2) 对烙铁、测试仪器、测试架须做好日常的保养，须经常检查其是否工作正常，不可粗暴操作，做到谁使用谁负责。

(3) 购买100w大功率电烙铁用在五金、插头等焊接工序，以提高生产效率。

3) 物料方面 保证物料的及时供应及来料的品质

(1) pmc物料员必须按照生产计划保证所做机型的物料准时供应到位，以减少因此造成的待料等无效工时的浪费。

(2) 提高来料质量，减少挑选工时、提高直通率。现阶段对紧急上线的特采物料由iqc主持安排其它部门的作业员到电子电器部或在iqc处进行全检，以减少电子电器部的额外工作量。现阶段电子电器部非常忙，而其它生产部门相对不忙。

4) 方法方面按照“一个流”作业，保证整个电子电器部各拉的生产总平衡

(1) 坚持车间audit制度，发现问题点，并进行持续改善。

(2) 对拉长进行绩效考核，提高拉长工作积极性。

(3) 对产量进行目标管理，每天制定相应产量目标并让拉长进行确认，主管及时跟进完成情况。

(4) 要求各拉长严格按照ie制定各生产线标准产能及相应拉速，

进行下拉生产，以保证达到标准产能。

(5) 提高员工的作业技能，减少作业不良；减少电镀等来料不良，提高直通率。

(6) 通过完善生产计划、合理安排各线员工、利用ie技术，持续整个生产系统的平衡率和生产效率，减少在制品的积压，提高产量。

(7) 加强订单清尾管理，减少在生产线的订单数量，减少管理难度，提高清尾速度。

(8) 对拉长和作业员进行培训，提高员工的品质意识，提高员工的自检、互检意识，要求拉长和作业员准确掌握作业标准和作业要求，培养多能工和多能拉长，提高拉长的管理水平。

(9) 要求生产部对前三项不良提出改善对策进行改善。

(10) 提高生产计划的均衡性，减少作业员工作时间太松太紧的状况，增加文化活动，提高凝聚力，以降低员工流失率。

(11) 增加工单随工单，从贴片开始，一起跟到包装完成，以管控各工序的完成数量。

(12) 拉长必须随时跟进生产线的生产，做到马上发现问题就马上解决问题，将异常消除在萌芽状态。

(13) 对各瓶颈工序使用熟练度非常高、做事积极、品质意识强的优秀员工，并考虑能否使用工装、工具改善瓶颈工序。

(14) 加强对拉长和员工在管理技能、工作技能、ie知识、电子基础知识、品质知识等方面的培训。

5) 环境方面

(1) 做好现场的7s工作

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，只有保证工作的安静、井然有序才能保证员工作业的高效率。

(2) 加强员工的组织纪律性

上班时间不允许员工干与工作无关的事(除开必要的喝水、上洗手间等)，不允许交头接耳，不允许随意走动，不允许东张西望，不允许坐姿东倒西歪，不允许打手机等，以保证工作的效率和品质。

3、持续降低生产成本

通过制定合理的生产计划和物料需求计划，加强物料控制，改变以前错误的领料方式，提高生产效率，持续降低生产成本，在工人人数没有增加的情况下，完成的出货金额和以前相比提高了55.4%，足以说明生产效率得到了很大提升，生产成本有了较大幅度地下降。

4、提升pmc部工作绩效

1) 调整组织结构，采购与pmc分开为两个独立的部门，设立交管(跟单员)职位，由pmc主管兼任。

2) 对公司所有物料进行a□b□c分类，对a□b类物料进行重点管控。

3) 从erp系统中导出xx年1-8月份全部物料及成品的使用数据及出货数据，对公司电子物料及产品确定安全库存量、最高库存量、最低库存量。

4) 要求研发部、财务部及时维护bom资料。发现编码□bom等错误，及时纠正。

- 5) 对文控中心的受控资料按客户代码进行彻底整理，已经整理完毕，错误率大大减少，以减少下错单次数。
- 6) 派一名实习生作为pmc主管的助理(一年后可有机会成为pmc)协助处理相关事宜，另派1名实习生进行仓库物料的抽盘1个月以提高仓库数据的准确性。
- 7) 提前做好人员储备工作，顺利完成了3名新老pmc的交接工作，使pmc部在人员变动较大的情况下，保证了工作质量没有下降，反而有进一步地提升，保证了及时交货。
- 8) 要求所有mc人员都必须建立自己的物料电子账，并每天及时进行维护。
- 9) 要求mc人员建立外购物料运作反馈表制度，并且将近期急料信息提供给采购部，以及时处理急料。
- 10) 建立和完善采购周期、物料检验周期、新规部品确认周期、各产品的标准产能。
- 11) 要求pc建立完善生产计划，提高计划合理性、均衡性，建立更准确合理的日计划，改变了以前半个月太松而后半个月太忙的生产状况，使整个月的生产更加均衡合理。
- 12) 处理电池、pcb板、适配器等呆滞物料，降低库存100多万元。
- 13) 严格控制a类、b类物料及所有电子物料请购，改变以前错误的物料请购和领料方式，及时消耗已有库存物料，以降低公司库存金额。从我任职之后至少降低库存金额150-200万元。
- 14) pmc人员培养。对pmc员工从知识、技能、态度三个方面

进行培训、教育，教导正确的工作态度、理念和工作方法。现在pmc员工工作热情都比以前有较大提高，培养了一名主管，3名新pmc工作更是非常积极、努力。

5、物料管理

1) 提高物料的及时齐套率

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。

2) 推动提高仓库账卡物一致率。

通过建立仓库物料抽盘制度，pmc财务部每天对仓库进行抽盘，并把每天、每周、每月的抽盘结果通报给仓库相关领导，以推动提高仓库账卡物一致率，经过1个月的时间，在仓库pmc财务部的共同努力下，从抽盘结果来看，仓库账卡物一致率从刚开始的75%左右提高到95%左右。

3) 降低存货资金占用金额。

a) 制定呆滞物料处理计划，逐步处理呆滞物料。

b) 建立日抽盘制度，由财务pmc1名实习生组成日抽盘小组，发现仓库问题点，及时改善，提高仓库盘点准确率。

c) 召集品质pmc生产等相关部门，花费1个多月时间集中精力处理电池pcb板、适配器、包材等主要呆滞物料，降低库存100多万元。

一、改进德育工作方法，提高德育工作实效。

学校坚持德育为首的工作思路，积极研究德育工作内容，针

对新时期德育新问题，提出学校德育工作新思路，改进学校德育工作的方法，努力提高德育工作的效率。

(一)加强德育领导力量。

1、成立以吴水泽校长为组长，陈曲萌副书记为副组长，学校教导处、总务处、团委会负责人及班主任为组员的德育工作领导小组，整合各方面教育力量，使学校德育工作既分工负责，又统一协调。德育领导小组做出了大量的工作：组织召开德育工作研讨会，广泛听取各方面的意见和建议，认真分析学校德育工作的现状，针对存在问题，积极探讨解决问题的途径、方法和策略，确定工作目标，积极开展切合实际的系列教育活动。

2、加强教职工思想道德建设，促进自身素质的根本性提高。始终坚持每周一次的教职工政治学习和业务培训制度，以教师职业道德为重点，进一步推动教职工队伍的思想道德建设，强化教职工教书育人，服务育人，管理育人的意识，增强职业责任感，倡导爱岗敬业，为人师表的良好教风。同时将教职工职业道德要求与岗位职责结合起来，并将其纳入教职工工作考核中，促进了教职工自身素质的提高，初步营造了人人关心学生健康成长的良好德育环境。

3、抓好班主任工作的管理和指导，发挥班主任德育骨干作用。我校坚持精选优秀教师担任班主任，严格对班主任工作的考核，充分调动他们的积极性，搞好班级管理工作。以上好班会课为突破口，每月一个主题，系统地进行思想品德教育，所有班主任能精心备课，认真上课，及时总结。构建健全的班主任工作考核评估机制，真实、客观地衡量班主任工作。着力表彰在教书育人中成绩显著的班主任和德育工作者。

(二)健全制度，完备计划，使学校德育工作有章可循。

1、制订出切合实际的整改措施和规章制度，对学校德育工作

作了进一步的规范，使其更系列化、条理化和科学化。

2、每学期开学前，学校德育工作领导小组结合教育形势，提前制定好本(学年、学期切实可行的德育工作计划。开学后，各班都能制订好相应的德育工作计划。同时，学校把相应的德育工作层层落实，责任到人。

(三)强化硬件设施，为德育工作提供充分物质保证。

学校为了改善德育大环境，不仅从软件上入手加强工作力度，还不断投入大量资金，在硬件上为学校德育工作提供充分的物质保证。添置设备，安排专人负责工作，画廊、墙报的宣传工作责任到人，定期更新，充分发挥其宣传作用。在校园内新建了名人名言、格言警句的宣传牌；教室等地方悬挂着名人画像及宣传标语，充分突出学校的教育功能；通过上述努力，我校基本做到了使学校的每块土地，每一寸墙报都能说话，进一步增强了学校的环境育人氛围，育人效果良好。

二、强化行为规范管理，改变学生精神面貌。

1、加强对学生的《中学生守则》、《中学生日常行为规范》以及习惯养成教育，敦促学生做到养成求规范，规范促发展。开学初，抓好学生的仪表、服饰、发型等行为规范，中午和晚上放学、晚自习后的骑车情况，平时上下课的提前到位等。还有学生宿舍的管理，生管组加强住宿生的教育管理，杜绝夜不归宿、容留外人住宿行为，宿舍管理员正常进行检查，学校生活指导老师夜间巡视配合生管组对学生生活起居进行指导。又如各年段、班级能做到按照学校的统一布署，保质保量的做好常规卫生工作，保证校园大环境的整洁、清新，以充分发挥环境育人的效能。

2、充分利用升旗仪式、班会课，对学生进行爱国主义、集体主义、法制安全和思想品德的教育。通过国旗下讲话、主题班会课，培养学生热爱祖国、热爱社会主义、热爱集体、热

爱家乡;学习法律，遵纪守法;讲文明礼貌，做时代新人，努力提高学生的素质。

3、落实科学发展观，确实加强青少年思想道德建设。在工作中始终坚持以科学发展观为指导，以构建和谐校园为着力点，着手加强团干部的能力建设，增强理论学习水平和管理能力，通过学习xx大的精神和上级团委的文件精神以及团章知识，增强团员的意识教育，塑造团员青年的高尚品质和培育团员青年的民族精神，推动学校文化建设再上新台阶，尤其是班级文化建设的深入开展，促进学生文明礼仪习惯的养成教育效果显著。

4、加强安全教育、不断增强学生的安全意识。通过法制报告、主题班会或其它形式，强化对学生的游泳安全、交通安全、宿舍安全、运动安全、人际关系安全、饮食安全、实验安全等各项安全教育。积极开展相关主题班会，进一步增进学生的法制知识和守法意识，懂得珍爱生命、崇尚科学、拒绝毒品。

时间过得很真快，转眼就一个多月了，就在此时需要回头总结的时候从心底里感到日子的匆匆。一个多月的试用期下来，自己努力了不少，也进步了不少，学到了很多以前没有的东西，我想这不仅是工作，更重要的是给了我一个学习和锻炼的机会。从这一阶段来看，发现自己渴求的知识正源源不断的向自己走来，到这个大溶炉里慢慢消化，这就是经验。在此十分感谢公司的领导和前辈们对我的关照。

我知道，我的工作表现也许不能让领导感到满意，如果完全依据这些表现来决定是否可以继续留在这里工作学习，坦白说，我自己并没有太大的信心。但我坚信自己能够在今后的的工作中会表现得更好，保证让领导满意。

pmc部门职责 pmc工作总结篇三

转眼间20**年就在我们的忙碌而充实的工作中留在了背后。

回顾这一年来的工作，pmc部门在公司领导及各部门同事的支持下，严格要求自己，按照公司的要求，较好地完成了部门的本职工作。

一、目标的达成、生产计划和产量控制：

pmc部门的管理对公司来说起着至关重要的作用，公司的生产能否正常，销售计划能否按时、仓库是否会造成囤料、积料、物流是否正常畅通等等，可以说几乎掌握在pmc手中。

因此，pmc部门所达成的目标在一定程度上也显示了公司订单及各种任务的完成情况及各部门之间相互配合的情况。

作为公司的领头羊、生产的服务及控制部门，pmc部门清醒地认识到，pmc部是承上启下、沟通内外、协调左右、联系四面八方的枢纽，推动各项工作朝着既定目标前进的中心。

pmc 部的工作可以说是千头万绪，在生产订单的安排、物料控制、呆料的消化、外协管理、跟进物料等等都需要极细心地处理，面对繁杂琐碎的大量重复性工作，自我强化工作意识，注意加快工作节奏，提高工作效率，冷静处理各项事务，力求周全、准确、适度，大局为重，避免疏漏和差错，基本上做到了事事有着落，但也存在细节方面的一些不足的地方。

1. 2014年市场和客户的需求发生了根本性的变化，从少品种，大批量订单转变为多品种、少批量，快交期订单和喷油产品；原有机型、订单的增多及新厂房的投入生产，pmc部门原有的组织架构已不能适用这种持续发展的形势，在这种形势

下pmc工作模式上有了新的突破，工作方式有了较大的改变，通过不断改善及辛苦工作；pmc部，并且本部门在最短的时间内步入了正常运转的轨道，保证了生产状况的良好。

针对09年公司的“人、机、料、法、环”生产要素进行针对性的分析、评估，根据生产线各组的优点情况制定相应措施和生产计划排程，采用拉动式生产计划，所有物流在前面跑，命令由后向前发出，各相关部门积极处理异常，解决问题；09年在试行阶段，有相当大的收获，在20**年pmc还要进行细化和制定一些控制手段和流程。

09年公司订单波动大和周期短的情况下，生产作息有序，产量有保证和上升pmc的计划和协调各部门作战发挥了很大的作用，已能够适应目前和往后的发展！

时光荏苒，转眼间进入the company已经半年了，在这半年时间里，我对部门的工作以及公司的生产方式有了初步了解，对来年的工作也有一些自己的想法，现在我对部门本年度的工作作以总结并对来年的工作作以初步规划。

一、生产方面：

推行《大炉生产排程表》，理顺大炉生产秩序，根据订单，结合现有库存，对半成品的生产提供数据支持，通过对数据分析、客户需求、订单数量等对生产量做出产前评估，尽量使半成品的排产科学化、合理化。

通过合理安排生产，在保证市场和客户需求的情况下，尽可能降低半成品库存，降低产品的生产成本并提高产品合格率，以期提高客户满意度和降低客户投诉率。

二、培训方面

七月份、八月份组织mc-物控培训；九月份组织了jit-准时生产

方式培训;十月份进行了lp-精益生产培训;十一月份进行了中基层干部有效沟通技巧培训。

通过培训使pmc部门的全体人员对于针对我们公司特定的营销模式及生产方式有了进一步的思考，虽然不能只依靠培训来拉动生产能力，但可以通过培训来逐步培训正确的工作和思维方式，逐步提高工作能力与工作效率。

三、物料管理

十月份，对仓库存在问题进行重点排查，找原因，提方法，在十月中旬，给半成品仓管员提出了仓库管理实物实时台帐，逐步完善仓库管理工作，对于半成品仓库的进、销、存状况进行整理、整顿，通过实物实时台帐的建立，督促仓库实物库存尽可能快速、准确地与电脑中“库存管理系统”的数据同步更新，为pc接单、排产、为销售和客户及时反馈信息提供有效依据，提高工作效率和订单命中率以及订单达成率。

原料仓、纸箱仓、辅料仓结合物料管理要求，加强帐、物、卡、位管理的一致性，提高仓库数据的准确度，加强物料管理，按照先进先出、安全节约等相关要求进行仓库管理。

五金仓。

通过对五金仓的抽盘，规范仓库管理，对于化工类物料，强调分类存放，保障人员、物料的安全，要求仓库管理员在验收货品时要求供应商提供msd□

以便安全地对物资进行保管。

四、生产计划

目前，业务下单后，计划排产时，基本上已经有了按计划生产和按计划排产的意识，特别是在消耗库存现有半成品方面，

因为加强了对半成品仓库的管理，故在业务接单以后pc排产时能够更加准确、及时地对客户的订单组织生产，仓库若有半成品，便不再安排大炉车间生产半成品。

十月份pc通过数据分析以及结合公司实际生产情况，对大炉的半成品生产进行色系分类与炉号指定进整理，对精益生产提供了支持，通过有效控制，节约生产成本，缩短制造周期。

五、关于qc

目前pmc部门编制上有四名质检员，其中成品检验员一名、半成品检验员二名、原辅材料检验员一名，因为十一月份公司已经要求车间将介于合格与不合格之间的产品挑样示范给工人讲过，并要求车间主任拿到车间现场落实执行，至于半成品、成品的检验标准也因具体客户的要求而随时调整，所以，目前没有对qc方面的工作做出更多要求。

今年一直说招聘一名原料辅材料检验员，一直没到位，目前由人事助理暂代理此项工作。

以上是pmc工作总结，下面对来年的工作作以规划：

工作规划

二、仓库管理模式已经初步建立，仍然需要大力强抓，特别是沟通方面，着重加强mc人员与pc和登帐员、统计员之间的沟通，以加强数据准确性和及时性为主，提高沟通效率和沟通质量，即时共享生产信息。

三、部门人员整合。

本着人人有事做，人人能做事，人人做对事的原则，杜绝职能重复、人力资源浪费。

通过整合，组建合理、高效的工作团队，提高团队合作意识，加强部门内部和部门与部门之间的沟通，提高工作效率和工作质量。

四、培训工作。

围绕部门工作重点有针对性地开展相关内容的培训，通过培训使员工提高自身工作能力，具备更快、更好地完成工作的能力，具备更好的职业道德与个人道德操行，忠于岗位职责，更好地为公司服务。

缺点与不足

感觉到部门与部门之间缺乏主动沟通的意识，感觉存在以自我为中心的“官本位”思想。

不利于高质量地完成工作，虽然当别的部门提出配合时，大家都会配合，但是主动协助其他部门完成工作，或者很愉快地配合其他部门提出要求其配合完成的工作方面仍然做得不是很到位。

员工学习意识不强，自我满足于现状，不求进取，有些即便是参加培训，仍然是应付了事，不能实现业务知识的提升，存在守旧思想，在处理工作中的问题的时候，认识是“以前就是这样处理的”，没有创新思维观念，不能创造性地开展工作，不能很好地保持能力的提升与企业发展的要求同步。

对公司的建议

建立科学有效的激励机制，激发员工竞争意识和危机感，打破按部就班的旧观念，鼓励创新，可以通过板报、会议、公司发文通报等方式对工作成绩好、业务突出的员工进行表彰，以精神鼓励为主，物质奖励为辅的方式进行。

加强对中基层干部的培训，俗话说：一将无能，累死千军。

每个干部就象一个将领。

把干部队伍抓实抓强，作为企业发展的中干力量，采取以点带面的路线，对忠于企业的员工重点培养，提高员工对企业的忠诚度。

以上是pmc的部门工作总结与来年的工作规划，在以后的工作中，期盼公司领导多多批评指导和支持。

pmc部门职责 pmc工作总结篇四

伴随着天达又一辉煌年度——20__的过去，我在pmc（原生产管理）部任职整整2个年头了，但我还是不免心潮涌动，感慨于市场经济时代激励的竞争环境，让我在20__年的工作中怀揣着梦想和重任，坚持高标准、严格要求的完成各项工作指标，充分的显示了自身价值。

1、物料计划：

20__年是我公司发生了质的飞跃，就印刷部门来讲，就发展壮大为外观装饰件事业部和丝印商标事业部，订单也随之加大，所以要求物料的需求要有规律性，在过去的一年，我部基本按照生产需求完成了物料计划，目标达到95%，但在物料储存计划和物料成本降低计划中虽有一定成绩（未影响交货计划和物料化利用），但是还有部分没有做到，如：物料储存计划中的周转和物料的边料利用。

2、生产计划：

在过去的一年中，我部对各部门的产能基本有所了解，在20__年下半年实行了部分产品的定岗、定几台、定数量的

作业管理方法，所以生产计划基本达标，各部门的产能也都按生产计划完成任务，同时我部实行订单销单制度，实施了各部门销单制度，长单按批次进行销单，另外订单因生产异常补料的也做了数据统计。按照20__年的计划我部已实现了80%的目标。

3、交货计划：

20__年我部与业务部的沟通有更上一层楼，有了新的变化，我部极力配合业务部的工作，经过良好的沟通，基本上能达成共识，由于下半年公司的组织架构的变动，核算材料、分发生产任务单有业务部管理，我部极力配合，在此期间我部曾多次提出建议，并与之达成共识，各方面也得到了相应的改善。所以交货计划基本达标，完成率在98%，在下一年我部将再接再厉。

20__年度的改善点与20__年度的工作规划：

一、物控方面：

去年虽然物料计划满足于生产，但是还有部分呆料的情况出现。我部将引进jit的管理方法，减少原材料的库存量，做好物料需求计划，降低呆料的浪费，针对部分产品实施即时生产，降低成品库存，避免部分产品因季节性而发生变化；如尺寸变化，可以做到零库存、零呆料。从而降低物耗成本。

二、生产计划方面：

经过一年的现场作业总结，发现各部门生产中有一定的改善空间，车间管理中最主要的是人、机、料、法、环等五大类，针对这五大类，我部建议用ie方法进行测量，运用ie的七大手法改善生产工艺与作业方法，运用七大浪费降低物耗，以此更能体现生产计划的实行力度和完成率。产能的协调和跟进是我部20__年的重点。

三、制程控制方面：

1、锻炼针对异常的反应处理速度，思维反应敏捷‘处事果断是做生管的重要条件。异常不可能避免，但可控制、可解决，越早解决损失就越小，如：不良补做、遗失补做、不良退货、资料错误、制造错误等，这些都是生产中常见的问题，只要处理及时，都是能够处理好的。

2、提升对事件的预见性，这需要经验的积累方能形成预见观念，需要时间与真实件来启发生管员的智慧，比别人想的远，就要比别人想的早，想的周全，就要比别人思考的多。

3、合理的安排生产调度，逐步形成以生管为中心的管理链，生产计划与物料需求计划的正确性、各类数据的准确率与时效、综合大盘的统筹，这些都是生管需要掌握与做到的，一旦做到做好了，生产单位自然就会以生管为核心转了，反之，生管就会被执行单位牵着鼻子走。

四、客户纳期方面：

1、在20__年中，虽然我部与业务部沟通达成共识，仍然有没完善的地方，如满足了格力的交货计划，但影响了华帝的纳期，这样就会给公司带来很大的负面影响，针对此现象，我部决定对客户引进abc法则进行管理，对不同的客户分类，对产品分类，已达到客户是上帝的原则。

2、在业务部下发生产任务单上，下单有些慢，出错的几率比较大，我部将极力配合业务部。另外我部将认真评审业务订单，实现客户纳期完成率100%。

公司有着年轻的管理团队，老板的开明、老总的睿智加上管理层皆有几年甚至十几年的经验，我们完全有能力、有信心抓好计划，管好生产，控制稳成本，将完美的产品呈现给客人，相信来年是宝峰迈大步前进的一年，是辉煌的一年！

pmc部门职责 pmc工作总结篇五

- 1、月平均出货金额。在公司各部门的. 积极努力和大力配合下，在总员工人数没有增加的情况下，大力提高生产效率和产能，使月平均出货金额比去年提高，达到万美金。
- 2、及时出货率。及时出货率达到98%以上，和去年相比有10%的提高。
- 3、库存金额控制。12月份库存金额为971万美金，实现了控制在1200万美金以内的目标。
- 4、安全生产。全年工厂没有发生任何重大安全事故，只有2次300元以内的轻微安全事故。
- 5、客户投诉。全年也没有收到客户的重大投诉，较好地实现了全年的品质目标。

二、取得的成绩及主要工作事项

1、制度建设

1) 对公司原有流程、制度进行修改、完善

先对公司原有的流程、制度进行自检，找出问题点，然后对流程、制度进行修改。如新规物料承认程序、品质异常责任判定管理制度等。

2) 建立新的流程、制度

根据公司的发展需要，建立了新的流程、制度，完成30个左右。如konnoc优秀员工、周质量标兵、重点控制工位评比管理制度、仓库抽盘小组管理办法、打样物料采购补充规定、财产盘点制度等。

3) 完善公司主管级以上人员绩效考核制度

和人力资源部一起，完善公司主管级以上人员绩效考核制度，明确绩效考核内容，加强考核结果应用。优化现有绩效考核指标，以提高大家的工作积极性。

4) 建立公司主管级以上人员责任承诺制度

和人力资源部一起，建立公司主管级以上人员责任承诺制度，以提高大家的责任心和工作积极性。

2、产品品质不断提升。

通过建立车间audit制度等方式，不断改善产品中存在的问题，大大减少了我公司现在产品中的问题，如模具问题、性能问题、可制造性问题、零部件通用性问题，提高了直通率，同时没有出现重大质量投诉事件，除mexx移动电源的插头用错外。

3、提高电子电器部生产效率

生产效率的提升主要从4m1e五个方面(即人、机、料、法、环)入手进行改善。

1) 人员方面 提高员工的士气，降低员工的流失率

(1) 提高员工作业的熟练度

新员工刚来时，必须将其安排在次要或易操作的岗位上，如要安排在重要岗位上（如执锡、测试、打螺钉、检验、装pcba入壳等）必须经过培训且合格后方可上岗。这样才不会给新手造成工作上的压力，对品质和效率的影响也可降至最低。

完成时间：新员工到岗时

（2）严格控制加班，保证员工有足够的休息时间

人的精力充沛与否与睡眠好坏有非常重要的关系（也会影响到一个人的情绪），一个人应保证其一天至少有7小时的休息时间，（建议在正常情况下宿舍准时12点熄灯且保安须检查每个宿舍是否有人影响他人休息）作业时只有具有充沛的精力和良好的心态才会创造更高的效率。完成时间：建议人事部从即日起按照《宿舍管理制度》由保安每日对各宿舍进行检查，由人事经理组织人员对宿舍员工的作息情况每月进行2次左右的抽查。在控制晚上及星期天加班时间，杜绝通宵加班在12月份前得到充分改善。

（3）对员工进行适当的激励

激励包括物质方面和精神方面的，表现好的须及时进行奖励，表现不好的须进行口头或物质上的惩罚，不能让员工有一种做的好与不好一个样的想法，并每月一次心态方面的培训。完成时间：每周进行质量标兵、重点控制工位的评选，每月进行优秀员工的评选，并给予相应的物质和精神上的奖励和处罚，每月由人事部对员工进行一次心态方面的培训。

2) 机器方面 加强设备、工具、仪器的保养与维护，提高其稼动率

（1）对波峰焊、回流焊、贴片机等设备，技术员和操作员必须随时关注其是否正常运行，当其出现对效率和品质有重大影响的异常时，必须马上处理。

（2）对烙铁、测试仪器、测试架须做好日常的保养，须经常检查其是否工作正常，不可粗暴操作，做到谁使用谁负责。

（3）购买100w大功率电烙铁用在五金、插头等焊接工序，

以提高生产效率。

3) 物料方面 保证物料的及时供应及来料的品质

□1□pmc□物料员必须按照生产计划保证所做机型的物料准时供应到位，以减少因此造成的待料等无效工时的浪费。

(2) 提高来料质量，减少挑选工时、提高直通率。现阶段对紧急上线的特采物料由iqc主持安排其它部门的作业员到电子电器部或在iqc处进行全检，以减少电子电器部的额外工作量。现阶段电子电器部非常忙，而其它生产部门相对不忙。

4) 方法方面按照“一个流”作业，保证整个电子电器部各拉的生产总平衡

(1) 坚持车间audit制度，发现问题点，并进行持续改善。

(2) 对拉长进行绩效考核，提高拉长工作积极性。

(3) 对产量进行目标管理，每天制定相应产量目标并让拉长进行确认，主管及时跟进完成情况。

(4) 要求各拉长严格按照ie制定各生产线标准产能及相应拉速，进行下拉生产，以保证达到标准产能。

(5) 提高员工的作业技能，减少作业不良；减少电镀等来料不良，提高直通率。

(6) 通过完善生产计划、合理安排各线员工、利用ie技术，持续整个生产系统的平衡率和生产效率，减少在制品的积压，提高产量。

(7) 加强订单清尾管理，减少在生产线的订单数量，减少管理难度，提高清尾速度。

(8) 对拉长和作业员进行培训，提高员工的品质意识，提高员工的自检、互检意识，要求拉长和作业员准确掌握作业标准和作业要求，培养多能工和多能拉长，提高拉长的管理水平。

(9) 要求生产部对前三项不良提出改善对策进行改善。

(10) 提高生产计划的均衡性，减少作业员工作时间太松太紧的状况，增加文化活动，提高凝聚力，以降低员工流失率。

(11) 增加工单随工单，从贴片开始，一起跟到包装完成，以管控各工序的完成数量。

(12) 拉长必须随时跟进生产线的生产，做到马上发现问题就马上解决问题，将异常消除在萌芽状态。

(13) 对各瓶颈工序使用熟练度非常高、做事积极、品质意识强的优秀员工，并考虑能否使用工装、工具改善瓶颈工序。

(14) 加强对拉长和员工在管理技能、工作技能、理论知识、电子基础知识、品质知识等方面的培训。

5) 环境方面

(1) 做好现场的7s工作

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，只有保证工作的安静、井然有序才能保证员工作业的高效率。

(2) 加强员工的组织纪律性

上班时间不允许员工干与工作无关的事（除开必要的喝水、上洗手间等），不允许交头接耳，不允许随意走动，不允许东张西望，不允许坐姿东倒西歪，不允许玩手机等，以保证

工作的效率和品质。

3、持续降低生产成本

通过制定合理的生产计划和物料需求计划，加强物料控制，改变以前错误的领料方式，提高生产效率，持续降低生产成本，在工人人数没有增加的情况下，完成的出货金额和以前相比提高了，足以说明生产效率得到了很大提升，生产成本有了较大程度地下降。

4、提升pmc部工作绩效

1) 调整组织结构，采购与pmc分开为两个独立的部门，设立交管(跟单员)职位，由pmc主管兼任。

2) 对公司所有物料进行a□b□c分类，对a□b类物料进行重点管控。

3) 从erp系统中导出xx年1-8月份全部物料及成品的使用数据及出货数据，对公司电子物料及产品确定安全库存量、最高库存量、最低库存量。

4) 要求研发部、财务部及时维护bom资料。发现编码□bom等错误，及时纠正。

5) 对文控中心的受控资料按客户代码进行彻底整理，已经整理完毕，错误率大大减少，以减少下错单次数。

6) 派一名实习生作为pmc主管的助理(一年后可有机会成为pmc)□协助处理相关事宜，另派1名实习生进行仓库物料的抽盘1个月以提高仓库数据的准确性。

7) 提前做好人员储备工作，顺利完成了3名新老pmc的交接工作，使pmc部在人员变动较大的情况下，保证了工作质量

没有下降，反而有进一步地提升，保证了及时交货。

8) 要求所有mc人员都必须建立自己的物料电子账，并每天及时进行维护。

9) 要求mc人员建立外购物料运作反馈表制度，并且将近期急料信息提供给采购部，以及时处理急料。

10) 建立和完善采购周期、物料检验周期、新规部品确认周期、各产品的标准产能。

11) 要求pc建立完善生产计划，提高计划合理性、均衡性，建立更准确合理的日计划，改变了以前半个月太松而后半个月太忙的生产状况，使整个月的生产更加均衡合理。

12) 处理电池□pcb板、适配器等呆滞物料，降低库存100多万元。

13) 严格控制a类、b类物料及所有电子物料请购，改变以前错误的物料请购和领料方式，及时消耗已有库存物料，以降低公司库存金额。从我任职之后至少降低库存金额150-200万元。

14) pmc人员培养。对pmc员工从知识、技能、态度三个方面进行培训、教育，教导正确的工作态度、理念和工作方法。现在pmc员工工作热情都比以前有较大提高，培养了一名主管，3名新pmc工作更是非常积极、努力。

5、物料管理

1) 提高物料的及时齐套率

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。

2) 推动提高仓库账卡物一致率。

通过建立仓库物料抽盘制度，PMC财务部每天对仓库进行抽盘，并把每天、每周、每月的抽盘结果通报给仓库相关领导，以推动提高仓库账卡物一致率，经过1个月的时间，在仓库PMC财务部的共同努力下，从抽盘结果来看，仓库账卡物一致率从刚开始的75%左右提高到95%左右。

3) 降低存货资金占用金额。

a) 制定呆滞物料处理计划，逐步处理呆滞物料。

b) 建立日抽盘制度，由财务PMC1名实习生组成日抽盘小组，发现仓库问题点，及时改善，提高仓库盘点准确率。

c) 召集品质PMC生产等相关部门，花费1个多月时间集中精力处理电池PCB板、适配器、包材等主要呆滞物料，降低库存100多万元。

PMC部门职责 PMC工作总结篇六

PC生产控制或生产管制（台、日资公司俗称生管）。主要职能是生产的计划与生产的进度控制。

MC物料控制（俗称物控），主要职能是物料计划、请购、物料调度、物料的控制（坏料控制和正常进出用料控制）等。

一、计划管理：

1. 主导销售订单评审，对订单交期负责；

2. 编制生产计划和生产订单并组织生产；

3. 生产计划和生产订单情况跟进；
4. 生产协调会、周例会的组织与召开；
5. 进行产能负荷分析，调整生产计划；
7. 生产计划、产品质量、数量及时间性统计，编制分析报告；
9. 提出各种分析报告，反馈统计信息。

二、物控管理：

1. 物料需求计划的制定与监督执行；
2. 配合产品开发部做好bom□工艺路线的整理和编制；
3. 进行供应商交期统计和改善，有效进行材料跟进；
4. 生产过程中待料、退料、补料和借料以及订单改制的管理；
5. 呆废料定期处理；
6. 物料进、销、存的核实与控制；
7. 公司所有生产材料采购请购的预审；
8. 针对销售订单或生产进行物料使用状况统计和分析，为成本控制提供数据。

pc职责：

1. 从业务或下游生管处接收顾客需求。
2. 根据工厂现有人力、机器模具、及物料进料状况模拟生产计划。

3. 结合库存，责成mc制定采购进料计划；人力需求的制定。
4. 按交期、订单性质和大小、顾客重要性、产品生产周期、规模生产等原则制定部门设备的生产排程和每日制造指令。
5. 及时跟进生产进度，通过入库存仓交接把握生产的进度和效益。
6. 处理异常，汇报异常，并寻求妥善解决。
7. 订单完成后的善后与总结工作：对库存、不良品率、生产计划的达成进行分析与改进。

mc职责：

实现“三不-----不断料、不呆料、不囤料”。

不断料---不使制造现场领不到要用的材料或零件而产生待料；

不囤料---适量、适时的进料不做过量、过时的囤积。

pmc管理做得差，容易造成现象

pmc的计划能力、控制能力及沟通协调能力做得差，容易造成以下现象：

2、生产上的顿饱来一顿饥：因为经常停工待料，等到一来物料，交期自然变短，生产时间不足，只有加班加点赶货，结果有时饿死，有时撑死。

3、物料计划的不准或物料控制的不良，半成品或原材料不能衔接上，该来的不来，不该来的一大堆，造成货仓大量堆积材料和半成品，生产自然不顺畅。

4、生产计划表仅起形式上的作用，生产计划与实际生产脱节，计划是一套，生产又是一套，生产计划根本不起作用，徒具形式。

5、对销售预测不准或对产能分析不准，不能针对产能进行合理安排，没有空留余地，生产计划的机动性不强，生产计划变更频繁，紧急订单一多，生产计划的执行就成了泡影。

6、计划、生产及物料进度协调不强，影响交货期，降低公司声誉。

呆滞料处理：

1、设计消化

2、加工利用

3、移做其他用途

4、出售

5、报废