

生产工作计划总结 生产工作计划(模板5篇)

做任何工作都应改有个计划，以明确目的，避免盲目性，使工作循序渐进，有条不紊。通过制定计划，我们可以更好地实现我们的目标，提高工作效率，使我们的生活更加有序和有意义。下面是小编带来的优秀计划范文，希望大家能够喜欢!

生产工作计划总结篇一

一、按照公司下达的生产计划及指标，认真落实执行。保证全年的生产任务能够顺利完成；加强生产组织，充分发挥调度作用，减少和控制生产事故的发生，保证全年的生产有序顺行；督促对转炉、连铸机、天车、钢铁包等关键部位、关键设备的管理工作，为生产提供基础保障；积极推动标准运行，减少工艺违规项，保证产品质量。

二、加强学习。学无止境，书到用时方恨少，一个人的能力和水平是有限的，只有抓紧一切可利用的时间努力学习，才能胜任本职工作，否则，不进则退，终究要被事业所淘汰。要全面地学、深入地学、系统地学、聪明地学，做到勤学善思，孜孜不倦地学习政治理论、学习基本业务，认真落实“读书计划”，静下心来认认真真地读几本好书，广泛涉猎历史、哲学、文学、社会、经济等综合知识，不断拓宽知识领域，争做一个知识复合的“杂家”。

三、努力创新。只有坚持创新，我们的工作才能生生不息。要做创新的“生力军”，我们的差距还很大，但差距很大也意味着发展潜力很大、进步空间很大。“亡羊补牢，为时未晚”，要从即刻行动起来，认真落实个人创新计划，积极参与科内创新项目，以个人的不懈努力，在提高自身综合素质的同时，全力为部机关“增光添彩”。

四、继续做好安全工作。精心组织开展隐患排查工作，确保安全平稳生产，保质保量地完成公司下达的各项安全指标与任务。

五、加强设备的基础性管理。做好检修前的安全防护措施，加强巡回检查制度的监督与落实工作，提高设备的完好率，更好地为生产服务。

六、在20xx年的生产过程中根据每台机组的性能。及时调整产品结构和原材料的使用。

七、进一步的提高操作人员的技术水平。及时调整操作人员的技能和岗位，加强岗位责任制，不断的进行岗位培训，提高操作技术水平，为20xx年生产目标做坚实的基础。

八、继续做好现场文明生产工作，抓住细节，着眼死角，努力使现场文明生产再上一个台阶。

九、集思广益，群策群力。努力做一些具有开拓性的工作，为安全生产方面，节能降耗方面做出应有的贡献。

十、用敏锐的眼光不断发现身边的一些亮点。努力做好对外宣传工作，树立一个良好的'外部形象。

生产工作计划总结篇二

xx年我部门在公司总部的指导下，完满地完成了全年的工作任务。在20xx年内，我将带领生产系统的全体员工继续努力，务必完成公司给我们提出的考核目标，使公司的业绩更上一层楼。

20xx年生产系统的整体工作思路是：以结果为导向，以流程为方法，以规章为考核，努力做到人人有事做，做事有流程，流程有规范，规范有制度。

2)、负责生产任务的跟进，按时保质完成销售订单；

4)、质量控制方面：

a□没有系统的质量管理体系，需建立并运转；

c□与质量治理相关的记录不完善，需进一步加强并实际运转；

d□品控质检员的培训没有完善的制度机制，需建立并实施；

g□对员工的培训需要再规范，编制培训计划、培训教材并跟踪培训效果；

h□需针对技术部出的工艺规范、质量标准，完善监视检查标准、监视检查方法等规范；

5)、安全方面：落实规章制度，严格安全管理；

“安全来自长期警惕，事故源于瞬间麻痹”安全生产是每个公司常抓不懈的工作。

c□将各项安全责任落实到个人，与车间主任签订安全责任承包书，把安全工作落到实处；

成绩和荣誉代表这过去，接下来的日子还存在着很多的困难和挑战，我要继续加强自身的业务和思想学习，不断提高知识水平和实践能力，改正错误和缺点，克服困难和不足，以更高的标准严格要求自己，不辜负领导的`重托，通过自身努力，团结身边的全体同仁，圆满完成公司交给我们的各项任务。

生产工作计划总结篇三

今年是我们公司具有挑战性的一年，在承受多方面的压力，

在各位领导的带领下；在各位主管、职员的支持下完成了今年的生产目标任务。

1、关于计划

20xx年，生产部门在上级领导的正确领导下，在各兄弟部门大力支持下，合理编排生产计划，把生产任务层层分解，目标明确并落实到机台，有效扭转了生产计划性不强的状况，使生产进入一种均衡有序的状态，提高了现场物件的流转率，一定程度上改变了各车间各自为政，工作目标不统一的状况，全面的按要求完成了业务订单的交货，但是按定单要求的履约率还存在一定问题，这是生产部门今后工作中努力的方向之一。

2、关于产量质量

20xx年生产部在公司领导、质检部的大力支持和帮助下，高度重视产品质量，严把工序质量关，干部员工牢牢树立质量就是生命的思想意识，很大程度提高了各种问题的解决效率，使生产部门的品质保障能力得到了一定提升，也使生产产能得到了很大的提高。

20xx年的生产管理中，各车间相应实行了管理制度，设备工具有专人负责并建立了台帐。设备责任人严格按管理要求对设备进行维护保养，通过以上各项措施，人为因素造成的设备故障得到了有效控制，保障了设备正常运转，确保了生产运行的稳定。同时经过设备人员的大力改造，提高了设备的效率和产能，有效提高了设备的产能。

制度给我们的管理提供了管理的标准，提供了依据，只有有了标准，我们的管理工作才能更科学，才能更公平，才能更公正。同时我们也向广大的员工表明我们的思想：“以人为本，实施管理标准化，科学化”，并不是不要管理，以人为本是为管理服务的，所有的行为必须为管理这一中心任务服

务，以人为本是为了我们更好的实施管理，以人为本只是说我们在管理时更人性化，我们在提倡管理的时候，坚决反对野蛮粗暴的管理。

- 1、采取多种措施，营造良好学习环境，着力提高员工素质。
- 2、积极培育团结、和谐的工作氛围，纯洁员工队伍的思想，增强企业凝聚力，合力完成公司的计划与任务。
- 3、对岗位实行了职责，制定相应的岗位标准，优胜劣汰。
- 4、完善考核办法，根据目标任务进行层层分解，按照多劳多得的原则，合理调整薪酬分配方案。
- 5、完善主机车间的工资体系，使工资的分配更公平更合理。
- 6、制定了车间主任的考核方案，明确考核内容和方法。

1□20xx年始终把安全放在第一位，定期召开安全生产例会，不定期进行安全大检查，建立安全生产办公室、应急办公室，落实安全台账，作业许可证等有关信息资料，完善车间消防设施，全年无工伤事故，无设备事故发生。

2、生产部的管理干部坚持与员工打成一片，了解员工对我们管理人员的意见，对生产部管理的意见和建议，同时我们也通过这样的会议交流工作经验和沟通思想，取得了不错的效果，增强团队精神。

3□20xx年，生产部将安全生产纳入日常管理工作之中，能够定期对车间员工进行安全认识，根据需要及时宣布劳动安全和工作纪律公告，并加强了对生产现场劳动纪律和文明卫生的管理，保证了生产车间的有序运行。

20xx年，生产部对现场管理，做了一些改进措施，对生产现

场环境。地面卫生、设备卫生、员工着装等方面状况都有所改善，也尽量改善生产通道的顺畅，摆放混乱，标示不清的问题。虽然还没能达到目视化、标准化及看板管理的要求，但是现场管理达到360度全方位，实现管理初级水平有了一定的收获。

20xx年通过全体员工的共同努力，我们在公司的正确领导下取得了一定的成绩，但是我们还应清醒的看到我们的工作中仍存在许多不尽人意的地方，亟待在今后的工作中加以解决，具体总结如下：

1、思想方面：仍有部分员工思想懈怠，不积极主动，组织观念淡薄，进而表现在工作中不求上进，无工作热情，责任心差，这直接影响其他员工的工作情绪。

2、技能方面：由于人员流动性，致使部分员工在技能方面得不到加强，在一定程度上影响了产品的产量和质量。

3、制度方面□20xx年，生产部在公司领导的大力支持下，根据生产部的实际工作需要，制定了一些规章制度，保障了各车间的生产秩序，规范员工在生产现场的行为，促进了生产部各项工作的开展，经过一段时间的施行，发现我们的制度还有许多不完善的地方，需要我们进一步的完善；另一方面，在制度执行方面，由于我们部分领导的认识仍然不高，在生产现场执行制度不够坚决，致使我们的生产现场仍然不时出现这样或那样的问题，我们的管理工作真的有待加强。

4、生产现场由于监管不力和场地的制约，物品摆放不齐，环境不整洁，通道不畅。

生产工作计划总结篇四

为了实现公司20xx的各项发展目标，进行目标分解到各个部门，特制定本部门的全年工作目标。

生产部共制定产量目标、安全目标、质量目标、环境（现场）目标、人员目标、节能目标、模具开发目标共7大目标计划。

措施1：目标分解到月份，如下：（单位：万片）

措施2：重新制定产量与绩效工资，来维护产量的完成（下发订单数量/入库数量），100元/万片奖惩。

措施3：沟通供销部，保证订单量的充足。

措施4：对未完成产量的月份进行原因分析，制定改进措施，对应责任人进行措施改进奖惩。

措施1：实行安全奖惩制度，签订安全生产责任书。

措施2：根据检查表检查违反操作规程或安全隐患的，每日检查考核，并对违反制度的执行制度公示。

措施3：对发生安全事故的进行原因分析，针对分析的原因进行改进。

措施4：每月制定培训计划，生产、企管或安全局人员培训。

措施5：制定新员工的培训计划，并考核上岗。

措施6：完善部分未有操作规程的设备或新进设备，对新进设备进行安全操作培训上岗。

措施1：严格执行入库产品合格入库，对未执行的进行考核。

措施2：产品合格率加入绩效工资进行考核，50元/0.01%比列考核。

措施3：对发生批量不合格品的生产线或个人进行原因分析进行改进。

措施4：建立评审不合格型号的台账，制定更改模具计划。

措施1：每月进行修改需要提升的环境卫生检查项目，进行考核。

措施2：建立卫生责任区的规划和订制，进行绩效考核。

措施3：环境目标每月进行pk制定奖惩措施。

措施4：每日每周进行环境检查，检查结果公示，进行整改。

措施1：企管部或人力资源招聘满足生产需求，21人/线*8条，30人/维修，8人/开平，5人/一步机，8人/钻眼，5人/手工毛刺，7人/其他。（人员配置标准）

措施2：人员流失与补充成正比例，新招聘与流失的，及时补充。

措施3：制定人员流失的绩效考核，50元/人。

措施4：沟通与生产合理调整，不合适的岗位进行调整和沟通。

措施1：1-3月份制定相应的电量使用控制计划，进行pk并制定奖惩办法。

措施2：每月至少发现1项节约成本措施或建议。

措施3：成立生产成本控制小组，不定期召开会议（不低于2次/月），商讨节约办法，制定措施、责任、奖惩。

措施1：新模具开发制定量，每月6-10个新型号，超出的新开模具启动外协加工。

措施2：制定旧模具的改进计划表，进行模具改进和完善。

措施3：对模具加工和投用，制定日期，未完成的制定订单评审制度，并公示。

根据20xx年的产量实际完成数据及20xx年的产量数据增长率，核算出20xx年的产量目标□20xx年3154万片/20xx年3520万片，增长率为11.6%， $3520 \times 10\% + 3520 \approx 3800$ 万片。

- 1、制定明确的工资标准或公示工资，促进工作积极性。
- 2、成立降低生产成本研究小组，并制定奖惩激励措施，发挥作用。
- 3、管理人员的每月的改进措施和改进结果公示，奖惩激励。

生产工作计划总结篇五

为了落实安全责任制，全面实现我厂的安全生产工作目标，确保安全运行，特向班组订立安全生产目标与控制措施。

各车间班组长为本班组安全生产第一责任人和直接负责人，对车间主任负责。

- 1、保证所管理运行设备在参数合格范围内的长期稳定运行。
- 2、带领本班人员严格执行“两票三制”。
- 3、杜绝重伤、死亡事故，轻伤频率控制在3%以下，当班发生事故负有连带责任。
- 4、新工人上岗三级安全教育率达100%。
- 5、特种作业人员上岗持证率100%。
- 6、积极开展创安全合格班组活动，确保年度实现安全合格班

组。

7、积极开展班前安全活动和班前安全检查，发现隐患要及时整改，做到不违章指挥，不违章操作，不违反劳动纪律。

1、班组长对本班组的安全生产负全面责任。组织召开交接班会议，严格遵守安全生产规章制度和安全操作规程，合理安排班组人员工作，带领本班组人员安全作业。

2、认真贯彻执行安全生产方针、政策；经常对班组人员进行安全教育，组织班组人员学习安全技术规范、安全操作规程以及公司安全生产管理规章制度，监督班组人员正确使用个人劳保用品，不断提高自我保护能力。对班组成员不戴安全帽或赤脚、赤背、穿拖鞋进入工作现场和吸烟、窜岗、睡岗等违反劳动纪律的行为进行批评教育和申报处罚。

3、听从车间负责人的正确指挥。不安排没有经过“三级安全教育”（或无特种作业操作证）的工人上岗。严格执行工序交接、检查制度；有权拒绝违章指挥，不违章冒险作业。

4、班前对所有使用的机具、设备、防护用具及作业环境进行安全检查，发现问题应立即采取措施进行整改。

5、有权拒绝任何不符合安全生产的指令和意见，并及时向上级或越级反映。

6、组织班组安全活动；掌握现场救护基本知识，作好院前的救护工作；发生事故要立即上报并积极配合事故调查组，对事故进行调查分析，查清原因，防止类似事故的重复发生。

7、发生事故立即报告车间主任、调度室和安环科；保护现场并参加事故调查，特殊情况可以越级报告。

（1）.对不正确穿戴劳保用品者，班长有权停止其工作；

(2) .对违章作业的员工，班长有权制止，并及时向上级报告；

(3) .对任何人的严重违章指挥，员工有权拒绝执行并及时向领导及有关部门汇报；

(4) .对环境污染严重，有发生事故可能的作业现场有权提出治理意见和建议。