# 锌业制修厂2024上半年工作总结

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2025-01-29

*第一篇：锌业制修厂2024上半年工作总结锌业制修厂2024上半年工作总结2024年上半年，锌业制修厂广大干部职工积极转变观念，强化基础管理，变管理为服务，向管理要效益，确保了上半年公司下达的各项任务指标的完成。为了总结成绩，弥补不足，现将...*

**第一篇：锌业制修厂2024上半年工作总结**

锌业制修厂2024上半年工作总结

2024年上半年，锌业制修厂广大干部职工积极转变观念，强化基础管理，变管理为服务，向管理要效益，确保了上半年公司下达的各项任务指标的完成。为了总结成绩，弥补不足，现将半年以来的工作情况总结汇报如下：

一、目标责任书完成情况：

年初以来，我厂即对目标细化分解，层层落实到班组、个人，做到人人清楚和紧盯目标，人人头上有任务，个个肩上有压力，全力向目标冲刺。同时结合目标任务，出台了相应的制度与管理考核办法，加大管理力度，及时查找目标运行过程中的不足和纠偏，使目标运行走在良性循环的发展轨道。截止2024年6月30日为止，圆满完成了锌业四厂一期大修任务，完成产值约268.3万元，利润5.18万元，实现了时间过半，任务过半。

二、上半年工作总体评价：

（一）持之以恒 统筹兼顾 实现效益最大化

2024年是公司的“效益年”，为了实现效益最大化，我厂结合锌业制修厂实际情况，确定了以安全生产、保障设备正常运行、提高服务满意率为基础，以生产经营、技术改造、修旧利废为载体，科学组织生产、经营、管理活动的效益年活动方案。

安全生产是经济效益的前提和保证。在安全方面，我厂重点开展安全生产检查制度，通过定期和不定期检查实现了三个转变:变事故管理为隐患管理，变事后处理为预先防范，变静态被动管理为动态主动管理。对检查出的隐患，及时下发整改通知书，跟踪落实，专人督办，及时组织复查，做到隐患不除，督办不止。确保做到了零违章、零事故。

降低设备维修成本是我厂实现效益最大化的一个有效途径，我厂主要从三个方面抓起：一是对重大设备建立维修档案，对设备的故障予以分析，最终确定引起故障的真正原因，拿出相对应的方案和对策，减少或避免故障的重复维修。二是对同一型号的设备经常出现的同一故障予以分析，是否是设备的自身缺陷。通过合理化的改造来降低故障率。三是在“安全允许、技术达标”的前提下，坚持有旧不领新、能修复使用的修复使用、能自制的自制，最大限度地做到物尽其用。截止目前，仅修旧利废这一项就为公司节约资金26万元。

（二）扎实工作 学用相长 逐步提高员工维修技能

如何才能使我们的队伍与时俱进，如何才能使我们的队伍保持战斗力，如何才能保持我们的队伍的创造力？只有不断的学习，不断的前进，扎实工作，学用相长，不断提高队伍的技术水平和业务素质，才能保证我们的队伍的先进性。作为培训的主要手段和方式，岗位练兵是我厂机修队伍建设的永恒主题，岗位练兵唯有做到学以致用，学用相长，才能促进员工在知识与实践的结合中，不断提高维修技能。

上半年我厂从两个方面抓职工的培训工作：一是建立培训教师绩效考核机制，促使其起到模范带头作用。二是建立员工自主学习机制，实现“没有培训的培训“，营造人与企业共同发展的文化氛围。三是我们鼓励员工要“学我所做，做我所学”，把培训学习与工作实践结合起来，做到有所思，有所悟，学以致用。这些手段措施的落实执行，也带来了显著的效果。我厂共收到合理化建议和技术改造共计65条，通过审核有价值的建议达40条，实施的有20余条，像锌粉下料器改造、冷却塔风机传动方式改造、硫酸系统污水站改善操作环境等技术创新改造实施后，都取得了良好的经济效益和社会效益。

(三)勤恳工作 勇于探索 不断提高服务水平

制修厂是服务型单位，如何处理好机修工和操作工的配合问题，一直是个难题。为此，我厂召开了专题会议，制定了以下四个措施：

一、加强维修单填写管理，对分厂填写的意见栏进行认真查阅，对不满意的维修项目进行跟踪处理。

二、加强人员管理，把监管责任落实在每个班组长身上，确立第一责任人。

三、加强自身学习，树立服务意识。以班组为单位，学习企业文化，树立良好的职业道德和素质。

四、加强交流，和分厂主动沟通。让各维修区域负责人，参加各分厂的生产例会，相互交流，相互理解，使工作更加流畅、更加和谐。最终我们机修人，勇于探索的精神，诚恳踏实的工作态度，高超的技术水平，积极主动的服务意识，赢得了各分厂的好评。截止目前，我厂没有收到一个分厂的投诉，分厂的满意率达到了100﹪。

三、存在问题：

（一）人员流失，后备技能人才出现断层

目前，机修工实际总人数为144人。从今年年初到现在，机修工共走了8

人，人员流失严重，致使我厂维修人员紧张，从而导致我厂工作十分被动。进入锌业公司一期系统检修后，我厂在检修用人调度方面，逐渐显出力不从心，捉襟见肘的现象。机修整合以来，人员不断流失，机修岗位留不住人。造成这一现象的主要原因是，机修整合之后人员大幅缩减，工资待遇没有明显提高，且工作量巨大。人员心理不平衡，付出的劳动和得到的报酬不成正比。

后备技能人才出现断层。整合前，我厂有电焊工技师4人，钳工技师6人，高压焊工3人。至今，锌业机修工整合已经过去2年时间了，我厂机修工技师和高压焊工没有增加1人。为加强机修工整体实力和水平，且根据广大职工迫切需求，我厂把这一现象反映给了公司人事部门，希望人事部门组织机修工参加技师等级考试，满足广大职工的学习需求和上进心。

（二）合理化建议及技术改造申报方面

我厂作为服务单位，内部没有太多设备，而我厂的主要任务是维修各分厂的设备。我们的工作性质，决定了我厂的合理化建议和技术改造内容大都与其他各个分厂密切相关。与其他分厂相关的合理化建议和技术改造占我厂收集总数的90﹪以上。这给我们的工作带来了一定的难度，因为合理化建议的实施成了比较困难的问题。和分厂结合实施，没有一个相关的制度可以遵循，也没有相关部门组织结合。目前，我厂已经将这一困境反映至锌业工艺处及公司工会。

作为大多的合理化建议和技术改造的具体实施者，机修工没有得到相应的奖励，严重影响了我厂工人的积极性。在合理化建议和技术改造实施的过程中，建议给予机修工实施贡献奖，原因有以下两点：

1、机修工有丰富的经验，在实施的过程中不断地对其经行了修正。

2、机修工拥有精湛的技术，可以让其成果更加显著，效果更加明显。

四、下半年工作计划：

（一）对锌业三厂区域维修业务实施内部承包

今年下半年，我厂将逐步对锌业三厂维修区域进行维修业务承包。首先，进行维修业务分析和调研工作，调取锌业三厂近三个月的维修单，对维修项目进行分类统计，此项工作预计7月中旬完成。其次，确立方案并进行论证，组织相关人员的召开专题会，研究方案的不足和缺点。方案确立后，尝试实施维修承包业务，预计7月底完成。最后，实施后根据在实践中的实际情况，不断完善维修承

包制度，使之更加贴近实际，更加合理，更好地服务于维修承包业务。

（二）加大修旧利废力度

2024年目标责任书中修旧利废的年度目标是60万元，但截至目前我厂完成了26万元，时间已经过半，而我们的修旧利废目标的完成情况却没有过半。下半年我们修旧利废任务更加艰巨，为此，我厂将在下半年中将加大修旧利废力度。为完成全年目标，我厂制定行之有效的措施：发挥职工的积极性，推动全员参与修旧利废工作；赏罚分明，通过赏罚的手段，激发班组及职工的动力；树立修旧利废标杆，让修旧利废工作在比、赶、超的氛围里良性开展。

锌业制修厂 2024-7-1

**第二篇：锌业制修厂2024年工作总结**

锌业制修厂2024年工作总结

2024年即将过去，回顾过去这一年来，锌业制修厂在公司领导的大力支持及各部门的全力配合下，坚持以保障设备的正常运转为前提，最大限度的参与技改和项目建设，不断学习，总结经验与教训。发扬制修厂敢打硬仗能打胜仗的精神。在一系列大修和技改中出色的完成了任务，为各生产厂能按时完成生产任务打下了良好的基础。现将一年来的工作情况总结汇报如下：

一、目标责任书完成情况：

今年三月份，在2024年工作会议上，公司与我厂签订了目标责任书，对全年工作做出了安排部署。近期以来，我厂围绕目标责任书，对各工段及管理人员分解下的任务指标进行了重点督察和落实，掌握了各项工作的进展情况。

截止2024年12月10日为止，圆满完成了锌业四厂一期、二期，锌业一厂一期、二期共计四次大修任务，修旧利废节约资金预计达到136万元，完成产值约676万元，已提前完成了公司下达的任务指标。

二、生产经营情况：

（一）立足防范 强化监管 实施安全生产标准化

安全工作是关系到广大员工生命安全、身体健康的头等大事，关系到每一个员工的家庭幸福，更是各项工作顺利开展的前提和基础。六月份以来，我厂利用省安全标准化企业评审契机，对制修厂的安全工作进行了全面的检查和梳理。我们发现，尽管说制修厂这几年在安全管理方面取得了很大成绩，有了长足发展，但在安全生产软件、硬件的管理和建设上，相对于企业安全标准化的要求还有差距。比如我们在安全事故处理中，常常描述某某安全意识淡薄是造成事故的主要原因，但我们却没有意识到忽视对安全意识的培养是最大的安全隐患。

亡羊补牢，为时不晚。针对我厂安全生产现状和存在的不足，按照安全标准化的要求，我厂将整改工作作为一项系统工程来组织。各工段、班组按照分级管理，分线负责的原则，逐项落实安全标准化要求。在安全标准化软件创建方面，经反复讨论、反复修改完成了12个安全生产系列标准和3个专项事故应急救援预案修改、完善与发布工作。根据安全标准化评定细则要求，结合本厂实际再次编制了《锌业制修厂安全生产责任制》、《锌业制修厂操作工手册》、《锌业制修厂重大风险及环境辨识表》、《安全生产档案管理制度》4个管理标准。同时，综合办设置了8个台账、11个档案和38个记录的整理和备案工作。工段和班组也建立和完善了相应的安全标准化建设台账和记录。在安全标准化硬件创建方面，加强了厂房照明整改，完成了氧气乙炔压力表等安全装置的检查、检定，相关场所设置了安全警示标识等。最终实现“软件有效，硬件达标”的目标，顺利通过了安全标准化的验收工作。

（二）效率为先 服务为本 内部管理创新取得新局面

2024年科段级管理人员竞聘后，制修厂成立了湿法和火法两个维修工段。经过近一年的运行，这种维修区域划分的不合理得到了充分展现。一方面是火法工段不停点的大修，不但让工段长疲于应对，还增加了安全管理工作的难度。另一方面，湿法工段日常设备维修工作量大，让维修人员牢骚满腹。针对这一状况，今年六月份，我分厂审时度势，对维修区域进行了调整。把原来的两个维修工段，整合划分为三个维修大班。使每个工段都承担一部分大修任务。一方面使工段长更有时间和精力，抓好大修中的安全管理工作。另一方面，使工段能够适度调节工人劳动强度，提高维修人员工作效率。

制修厂是服务型单位，在制作安装工程方面，如何提高工作效率，提高分厂满意度，一直是个难题。为此，我厂召开了专题会议，制定了以下三项措施：

一、提前介入，对施工方案做到心中有数，和分厂明确材料准备和其他分工，避免开工后扯皮，影响工程进度。

二、加强工程监管，对工程进度及时跟踪，争取现场解决施工环节存在问题，避免施工人员消极怠工。

三、制定钢结构、钢构件焊接工程施工标准，完善内部工程验收制度，以确保工程质量。截止目前，我厂没有收到一个分厂的投诉，分厂的满意率达到98﹪以上。

（三）自我加压 二次创业 产品与效益取得双丰收

今年上半年，结合公司设备自动化要求，我厂开始二次创业，提出了自主设计制造锌锭自动码锭系统的设想。自主设计制造锌锭自动堆码生产线。这说出来容易，做起来可不容易，尤其是制修厂也没有这方面的经验，更没有相关的人才储备。通过对韶关、水口山和株洲冶炼厂的自动堆码系统进行了考察，同时对现有自动堆码系统进行了研究后，我们提出了自己的设计思路。功夫不负有心人。从设计思路的提出，到自动堆码生产线的投入使用，历时四个月，汗水和辛劳得到了回报。八月三十一日，锌锭自动堆码生产线正式投入使用，不仅实现了减人、提效、安全、环保的目标，提升了锌业公司装备自动化的水平。也为制修厂自主产品的设计制造，打下了坚实的基础。

二次创业不只是增收，我厂也把节支做为一个重点。制修厂大院内的废料堆可以说堆积如山，处理起来是老大难问题。尤其各厂的废旧钢材还是源源不断的往制修厂堆存，年初部分施工场地也被侵占。上半年，虽然已加大废旧钢材整理力度，但由于报告活较多，人员较为紧张，废旧钢材利用有限。为加快节支创效步伐，提高废旧钢材利用率。我厂认真核算，如果废料堆交由外协整理，按整理出的有效钢材核算，每吨可利用钢材能创效800元。当然必须规范管理，制定严格的废旧钢材分类整理标准。外协参与整理废料堆以来，截止目前，已经整理出有效钢材80余吨。其中修旧利废已利用钢材11.3吨，全部利用后将节约资金30多万元。

三，存在问题

（一）五厂自动堆码系统还有改进的余地，由于技术及经验不足，在堆码系统施工中没有很好的考虑设备之间的衔接关系，致使设备投运之后存在这样那样的问题。

（二）外协施工结算模式虽然已经形成文字性内容，但是对其具体操作步骤及程序还需相关部门进行审核、细化，如果在结算方式上中取得突破，制修厂的外协工作将再上一个台阶。

四、2024年重点工作

（一）公司扩建工程项目较多，凡是扩建工程项目，水电安装施工就是基础工作之一。而目前扩建项目的水电安装多是外部承包施工。每次招投标手续繁琐，需要投入大量人力、物力、财力，浪费时间和精力，同时，每年的专项支出也是一笔不小的开支。从一期扩建开始，我厂就参与了所有的水电安装工程，积累了丰富的经验，培养了一批成熟的技术管理人员。如果公司能够给一个平台，由制修厂牵头成立一支水电安装队，对公司来说不但节省了资金又锻炼了队伍。实施方案如下：

1、锌业制修厂成立一个水电安装队。相关技术人员在成立时由公司内部借调。

2、从事水电安装施工时抽调的机修工、电工在保证施工质量与进度的前提下，工资待遇在施工期间可与市场化接轨。

3、锌业制修厂应具有自主用工权利，在工程量较大、时间较紧、我厂人手不够的情况下，可以由我厂派出技术管理人员，在外单位抽取一批业务精、技术熟的工人协助我们完成工作，我公司以劳务费的方式支取报酬，降低工程成本，加快工程进度。

4、公司所有水电安装工程由相关部门打报告，经领导签字同意后，交由制修厂施工。

5、水电安装施工中相关材料备件由供应部门招标采购，统一供给。

6、相关部门可参照市场价制定公司水电安装工程结算定额。企管部门根据相关部门确认的工程量核算工资。

7、长远规划：水电安装队拥有一定技术力量后，成立水电安装公司，和公司设计院合作对外承揽水电安装工程。

（二）在自主产品设计与制造方面，把移动式收尘器作为下一年的工作重点。移动式收尘器广泛应用于医药、化工等行业（例如：压片机，糖衣锅，混合机，粉碎机，筛粉机等工艺设备）的粉尘去除。在冶金行业中，对一般比重小的、细微的金属切屑，粉尘、水泥、炭粉等在一定范围内也均有良好的除尘效果，除尘效率大于百分之九十九点五。移动式收尘器优点是灵活方便，就地集尘，就地处理，能有效地保证空气的洁净度,产品新颖、美观、实用，性能稳定，使用维修方便，除尘效率大于百分之九十九点五。目前移动式收尘器的设计工作已经展开，正在绘制相关图纸，预计二月份样机能投入试用。

锌业制修厂 2024-12-16

**第三篇：新日锌业新员工入厂安全教育**

新日锌业新员工入厂安全教育

新员工培训，又称岗前培训、职前培训，它是指一个企业所录用的员工从局外人转变为企业人，从一个团体的成员融入到另一个团体的过程，同时，也是一个员工逐渐熟悉、适应组织环境，规划自己职业生涯、准确定位自己角色、充分发挥自己才能的一个过程。因此，可以说，成功的新员工培训可以强化员工的行为和精神的层面，使其成为企业与员工间群体互动行为的开始。

新日锌业自成立之始，就相当重视新员工的入职培训，一直把它作为企业培训体系中的重点，给予相当的关注，多年新员工入职培训的组织时间，使新日锌业针对企业用工的特点，摸索出了一套行之有效的新员工入职培训方案，最大程度的发挥了新员工培训的作用，使新入职的员工通过系统的培训，能够迅速的转变成为具有新日企业文化特色的企业人，敬业爱岗，为企业的发展作出应有的贡献。

新日锌业新员工入职培训的最大特色就是能够针对不同的新员工类型，规划出不同的培训方案，并且，运用多种培训手段和方式来实施新员工培训。

另外，针对企业用工的特点，新日还配合人力资源部，对不定期招聘的单个员工采取报到教育的方式，每一个新招聘的员工，不管是从何时进入企业，在办理入司手续之前，必须经过新日的报到教育，有新日指派专人进行个别的单独培训，培训时间为3小时，培训内容安排有作为一个新入职的员工必须掌握的内容，如上、下班时间与规定、公司基本礼仪、办公室规定、公司基本组织架构等。

新的岗位意味着新的起点，也意味着新的希望。在为期5天的培训过程中，新员工始终以饱满的热情、积极地心态认真学习只是，逐渐适应了公司的环境，同时也切身体验了公司积极向上的文化。相信全体新员工必将新日公司这个大家庭里为“转型升级、再创辉煌”的事业作出新的贡献，在公司成长、成才、成功！

**第四篇：十一月份总结(制修厂)**

十一月份总结

十一月份以来，公司制修厂全体干部职工在机电邵矿长的领导下，全力保障井下安全生产，做好维修服务工作，较好地完成了公司安排的各项工作，为进一步服务井下生产，特总结如下：

一、进入11月份以来，井下采、掘工作进度加快，钢棚使用量加大，为保障正常生产进度，制修厂全力保证井下钢棚的供应，本月共加工制造工字钢1821根，合计607棚，比10月份多造了200余棚，保障了井下安全生产的需要。为方便井下生产，减轻提升的人力、物力，制修厂安排职工下井整修工字钢棚，11月份维修钢棚220余棚，取得了显著的经济效益。制修厂本月修理了变速箱2个、耦合器3个、托轮200余个。

二、本月气温持续下降，制修厂全力做好锅炉的管理工作，保障澡堂热水、凉水供应，为全矿正常办公取暖提供保障，11月份维修锅炉的炉排、排渣电机及阀门管件10余次。

三、制修厂为公司洗煤厂设备改造做了大量工作具体如下：

1、改接变压器、吊运安装。

2、修改煤泥管路。

3、安装筛子，换煤泥泵。

4、修瓦斗，吊加液箱。

5、造基础板，挂电缆钩子。

6、变压器高低压线安装。

7、焊接污水处理管道等。

**第五篇：制桶厂工作总结**

2024桶厂质量体系总结

转眼之间2024年已经过去，一年来在公司领导的关怀下，桶厂全体员工不断努力，取得了可喜的进步和成绩。以下对一年的工作做简要总结：

一、产品产量完成情况

自08年11月21日至09年11月20日总共生产15升桶19333只，20升桶1485154只，200L桶10028只。全年总产量1514515只，完成年计划97万只的156.1%，其中小桶完成年计划90万只的167.2%，大桶因需求减少只完成年计划7万只的14.3%，全年总产量比去年815193只上升699322只，同比增加85.8%。超额完成全年计划的主要原因是磷酸包装市场的旺盛需求大大超过往年，日常生产按照包装市场的实际需求进行组织，一阶段人员转成三班制都无法满足需要，又从其他部门临时借调了几十名员工日夜赶工。

二、产品质量情况

整体上来说产品质量较往年有所提高，包酸使用人员对桶的质量满意感要有所增强，主要体现在第一产品能够满足自动包装的要求，二是很多新桶无须洗涤可以直接包装。09年有四次共985只产品不合格，其中135只返工处理，在不合格品中有715只因用错字版引起，占所有不合格品的72.6%，该批产品被转为内销使用，135只桶壁厚偏薄包装后就近使用，100只桶因不熟悉上吹工艺，桶口部积料返工，35只带黑点产品因操作工漏检混入成品，经复检后返工。除上述四次不合格，其他产品均合格，合格率接近100%。第一方面通过严格控制产品生产工艺参数，减少产品出模后的变形来实现每只桶外型的均一稳定，并且将各模具的产品分开堆放减少同一批产品的外型偏差。对于模具形状差异比较大的通过对模具的改造基本实现产品外型尺寸的一致，食品桶四部机器产品完全一致可以同时使用，但在灌装时可以将设备调整工作量降到最低限度。第二方面主要是采用吸尘器对新生产的桶桶内进行负压洗涤，这样可以免除包酸前的再次洗涤，节约人工和水资源，但效益不在制桶车间。在产品质量方面存在的不足之处有：

1、上述合格率实际上并非真正的一次生产合格率，是通过生产过程中的严格检验将残次品剔除返工后的结果。与市场桶相比我们还有差距，一方面是我们采用的原料经常变化，回料之间的差异较大，产品中的塑化不良、色泽均一度、以及裂、孔洞等缺陷偏多，特别是下半年，以往被判为废料的回料被要求使用，大量产品有孔洞。第二方面我车间操作人员变动多，09年新进员工占全体员工的近一半，另因生产任务紧急，临时从其他部门借调，生产技能熟练程度远远不足。

2、我们产品的密封性一个阶段发生问题比较突出，除了因为与市场产品相比我们缺少桶口修磨工序外，最主要的原因是对产品的改进缺乏经验，产品改进后的验证工作没有落实到位，只是听从用户的反馈，而用户恰恰没有考量密封性能，只是关注加盖工作的容易程度。在了解实情后虽及时进行了改进，但有相当一部分产品受到影响。今后的改进我们必须严格按ISO9001标准规范进行验证。

3、产品外观方面没有其他工厂漂亮，除了我们经常更换原料的影响外，在辅助原料的选择上我们明显弱于对方，据我了解他们都更换成了色泽更亮丽色母料，今年9月我公司这方面也进行了改进。另一方面我们产品表面光洁度明显比外购桶差，其主要原因是车间设备管理水平不高，特别是模具管理水平较低，车间缺乏懂模具管理、改进的专业技术人才。明年这方面要下大力气，务必要赶上同行业水平。

三、原料消耗和生产成本方面

09年全年平均20升小桶折算成1.7公斤后实际单耗是1.699公斤较去年的1.704稍下降，200升大桶实际单耗是10.00公斤。就产品单耗来说基本达到理论消耗，成绩相当不错。一方面今年较往年开工足，产品间转换和开停机、长时间设备保温等非正常现象比重的下降，造成的原料烧损减少，另一方面由于车间开展降本增效活动，各环节的消耗都严格控制，落地料都经回收处理再次使用，大大减少了原料的浪费。

今后在生产成本方面主要有两方面会有较大作用，1、可通过请专家来给我们优化口模和模具，同样的产品要求使用更少的材料就能达到来进一步降低单耗。

2、加强同行业的交流，采用更有竞争力的原料。

四、内部管理与外部取证

09年制桶车间参入了薪酬改革，员工收入和生产积极性都有很大提高。今年夏天公司又花数万元完善了生产现场的通风降温设施，大大改善了员工的工作环境。利用淡季车间抽动人员对桶厂仓库进行了改造，彻底清理了被腐蚀的地面并刷了4遍油漆，大大减少了尘土的产生，利用旧栅栏将仓库各库位分格，方便了管理，提高了储存能力。

制桶车间在公司处于磷酸车间一个配套车间的位置，我们努力做好配套服务工作，及时完成各产品供应，并根据使用部门的要求做一些调整，比如生产上安排同一规格的模具生产同一种产品、制桶直接送到灌装现场等。对外，制桶车间是个频繁接受认证审核的部门，除了ISO9001，海运危包、危险品包装定点生产许可，出口食品包装生产许可、食品用包装生产许可认证等管理，09年我们又成功申请并通过了食品包装用盖生产许可的审核。

五、存在不足

设备管理薄弱，特别是模具管理方面。表现在1、因设备故障引起停产次数多，没有做到提前维护好设备，对故障的设备修理维修周期长修理质量不高。

2、产品表面光洁度差。

3、模具冷却性能严重下降，生产效率低。

4、注塑制品飞边多。

08年出回料188吨，其中增废料40余吨，09年出回料438.1吨，无废料。

08年用自制回料99.45+天津19.95，09年用自制回料508.75

制桶车间

刘伟

2024-11-30

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！