

制造公司工作总结(优质8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。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

制造公司工作总结篇一

20xx年度，制造分厂在公司经理部的正确领导下，在广大员工的共同努力下，以“提高运行质量，促进效益增长”为抓手，扎实、有效地推进各项工作，较好完成了公司下达的生产任务，取得了明显成绩：全年共生产熟料 万吨，完成计划的 %，窑综合运转率 %，全年四条窑共实现 6 个100%单月运转率，其中二号窑连续运转达到 8 4 天；四号窑综合技术指标保持集团同类窑型领先水平，其中熟料工序电耗连续三个月刷新历史纪录。回顾即将过去的一年，分厂工作有许多值得总结的地方，为积累经验，找出不足，更好地开展xx年工作，现对xx年分厂主要工作总结如下：

- 1、全力以赴，抓好余热发电工作；
- 2、积极探索，优化劣质煤使用效果；

受能源市场影响□xx年公司原煤质量总体较差，部分原煤灰份高，热值低，水份大，窑煅烧困难，从而带来系统结皮严重，篦冷机频繁堆“雪人”，耐火材料使用周期短，熟料煤耗高等一系列问题。为保证系统运行和熟料质量的稳定，分厂定期组织操作员和质控人员进行研讨，根据原煤特性制定合理的配料和煅煤方案，并通过在一、二期预热器撒料板的优化调整和喂煤系统的小改小革，改善了系统通风阻力与分解炉

燃烧状况，提高了操作稳定性。在原煤质量差，煤磨能力不足的情况下，分厂改变了过去放松煤粉质量，提高煤磨产量的做法，严格控制煤粉细度、水份，必要时大窑减产运行，从而避免了煤粉质量差对窑况、耐火材料和熟料质量的影响，同时利用万吨线两台煤磨的优势，在窑头使用优质煤，窑尾使用劣质煤，优化了优、劣质煤搭配使用效果，也为今后劣质煤煅烧积累了一定经验。

3、技术支撑，提高专业保障能力；

电仪工段根据四级点检制度要求，制定各级分散点检分管区域，落实责任人，每月由设备管理员牵头采取集中分析的管理模式，对在线运行设备实施跟踪监控，定期组织技术人员及班组骨干对近期出现疑难进行分析研讨，梳理巡检和点检中存在的问题，制定出重点隐患设备专检表，以便在运行中重点监控，使设备受控运行，从而形成设备基础管理的闭环。同时积极开展磨机预检预修和窑计划检修，分管技术员根据点、巡检发现的问题及设备维护周期合理安排检修计划，并在检修过程中指导班组作业，抓实检修效率与质量。机修工段利用设备管理制度，通过现场设备检查及专查手段，结合现场工艺巡检所发现的问题，对隐患设备制定合理的监控预检方案。上半年一二期三台原料磨由于喷口环磨损严重，影响磨机产能发挥，均化库料位一直偏低，不能有效地进行预检修，设备故障不断，形成恶性循环，工段组织技术人员进行研讨，对一二期三台原料磨喷口环进行整体更换，并在喷口环导风锥上安装了可拆卸的耐磨板，有效地保证了喷口环的间隙，磨机产能得到了充分的发挥，确保了均化库高料位。随着维修技术的逐步提高，xx年，机修工段承担了数个检修大项目，如：煤磨磨辊总成及磨盘衬板更换，三台atox-50原料磨辊皮及磨盘衬板更换和磨辊空气密封环更换，mls3626原料磨辊皮衬板及主减速机的解体大修，一二期窑头排风机叶轮及进风口更换，506风机变频改造、2701减速机整体更换等，既减少了外委维修，降低了维修成本，又锻炼了维修队伍。

4、小改小革，解决制约生产难题；

5、齐抓共管，实现安全文明生产；

2、持续开展小改小革活动，注重解决生产瓶颈问题，优化系统运行状况，提高大窑运转周期，控制各种消耗指标，实现进一步降本增效。

4、坚持不懈的抓好安全、环保工作，落实安全、环保责任制，在安全工作上注重培训与教育，落实防范措施，杜绝“三违”现象，在环保工作上，重点做好在线检测的数据分析，根据分析结果及时调整操作思路，保证废气达标排发，营造良好的生产作业环境。

制造公司工作总结篇二

时光飞逝，转眼间到公司已经快_年，感受甚多，收获甚多。进入__电气公司，成为一名电气工程师，对我来说是一个良好的发展机遇，在此，首先特别感谢公司领导和同事们给予我的大力支持、关心与帮助，使我能够很快地适应的公司的管理制度，努力做好本职工作。进入公司以来，我认真了解了公司的发展概况，学习了公司的规章制度，熟悉了公司工艺流程。同时，更是真切地感受到了积极向上、催人奋进的企业文化，使我受益匪浅。

一、扎实工作

在车间的安装组、_次软线组、_次铜排组和_次线组整整_个月。我们进入箱变从车间开始，可以说车间是我们对箱变公司的第一印象。不得不说，车间工人给我树立了良好的形象，使我受益匪浅。

_月份，我进入技术工艺办公室实习，我深刻感受到同事们兢兢业业、力求完美的精神。进入技术部办公室开始，我就知

道自己的担子很重，我时刻牢记这句话“要给别人一碗水，自己就要有一桶水”。因为我知道要想成为一名合格的技术员不是一件容易的事，作为一名技术员不仅仅要能处理客户提出的要求，更重要的是要能解决现场出现的问题，对现场的机器设备运行情况要做到心中有数。

二、努力学习、不断进步

在工作中，认真学习，不断提高自己，并且利用其他时间，学习更高新的知识。从最简单的制造规范画起，到画完整的一套图纸，这里既有自己的勤奋好学，更离不开办公室同事的答疑解惑。从老工程师身上我不仅学到了很多的东西，又给了我很多感悟。对于我初次设计的图纸，同事们不仅细心帮我审核还耐心的给我讲解，非常感谢同事们的帮助，也对在我们公司这样的文化氛围中更好的工作有了充足的信心。

成为一名电气工程师也是一个很好的锻炼和提升自己各方面能力的机会。

制造公司工作总结篇三

骏马辞年不懈奔腾千里志，吉羊献岁同迎欢乐万家春。

光阴如梭、弹指之间，一年的工作转瞬又将成为历史□20xx年即将过去□20xx年即将来临。新的一年意味着新的起点、新的机遇、新的挑战、“决心再接再厉，更上一层楼”，努力打开一个工作新局面。更好地完成工作，扬长避短，现总结如下：

据部门数据显示，截止到20xx年12月，总产电缆数为1882万米，我们的七大类电缆中，电力电缆391万米、控制电缆407万米、计算机电缆630万米、硅橡胶电缆21万米、补偿电缆42万米、导线376万米、特种电缆15万米。

在完成上述产量的同时，我部门也高度重视产品质量，在生产过程中要求每位员工都力求做好自检互检等工作，严把每一道生产工序的质量。狠抓产品质量一直作为我部门的首要工作任务，多次组织生产员工进行质量和技术培训。同时各车间加大了对新员工产品质量意识的培训，通过车间每天的班前会，工段长的传帮带等方式要求车间随时随地进行质量意识灌输和质量知识的学习。

今年在全体员工的共同努力下，产品质量事故明显少于往年，但我们不能松懈，时刻保持着清醒的大脑，力求把质量事故降到最低。在生产过程中严格把“三检”作为控制产品质量的重要方法，严格按照工艺规范进行加工生产。对每个工序过程都必须加强记录和管理，防微杜渐，把质量事故扼杀在萌芽之中。

完善管理、确保安全一年来，在安全生产施工管理方面认真贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，完善强化生产现场的安全生产管理，确保安全生产正常运行。

在过去的一年里，生产部门将安全生产纳入日常的管理工作之中，做到随时对各车间员工进行安全知识的教育，并监督检查及时消除各车间存在的安全隐患，保证了生产车间的有序运行，但我们的工作还做的不够，导致全年共发生了9起人身伤害事故。轻伤事故8起，重伤事故1起。针对发生的9起安全事故，事后通过安全会议分析，主要是因为：1、安全意识不强；2、防护措施不完善；3、违规违章操作；4、安全制度不健全等原因。

为防止安全事故的发生，对车间内的所有生产设备都进行了安全检查，通过增加防护罩，增加保护开关，发现隐患立即消除。有问题就要重视，有问题就要解决。

加强设备隐患的排除和故障的处理，确保安全生产。针对车间设备工作正常与否可能导致公司重大经济损失这个重点，

车间强调工作人员巡视检查、操作，以及在维护和处理设备时，要求员工做到按章操作和处理，确保把设备隐患消除在萌芽状态和把故障处理完全彻底。加强设备维护，保证设备的完好率，确保安全平稳运行。车间在公司面对日益严峻的市场形势下，除了及时圆满的处理好了各种设备隐患和故障外，还积极主动地开展设备维护、保养和预防性试验等工作。

员工是公司的财富，是生产任务完成的保证，优秀的员工能为公司创造出更高的价值；由于我们是订单式生产模式，订单任务的连续性不稳定，导致生产线员工极不稳定、这无疑给生产管理带来极大压力，但就在这样的压力推动下，本部门还是坚定地进行员工岗前岗中培训，经常做思想工作沟通，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，保证我们的生产任务能顺利完成。

优良的员工队伍是企业的支撑。员工队伍素质的提升，依赖于常抓不懈、持之以恒培训。要抓好员工技能培训和以师带徒形式，通过采取循序渐进的方法，实现由简单到复杂、由实用内容到专业知识的拓展。随着培训的深入开展和专业技术水平的提高，逐渐发展到专业拓展等内容的培训，培养员工成为本专业的行家里手。

20xx年我们制造部在全体员工积极配合下，顺利的通过了api[□]_{^v^}标、三体系等换证和监督审核，并得到了审核人员的充分肯定和赞扬。

现场管理需要持之以恒[□]20xx年我部门对车间内部地面线条进行了重新补漆，对不合格品区、半成品区等区域重新划分，使产品有序的分类摆放，提高了工作效率。

物料消耗成本控制管理方面，由于公司没有对物料消耗及成本进行考核，在非正常成本增加时，如工具损耗率高，物料使用质量过剩，工人生产不当引起的浪费。导致这样的现象存在，主要是员工节约意识不强。本部门将根据实际情况实

施相应的节约能源降低成本的思想教育，使员工的节约意识和主人翁精神逐步的提高。

面对即将到来的新年，我部门全体员工愿以最饱满的热情对待每一天，在现有的基础上，积极与各部门配合，团结合作，克服存在的不足与困难，提高工作质量，进一步抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力，创造更高的效益！

最后祝各位领导、各位同事，身体健康！家庭幸福！谢谢大家！

制造公司工作总结篇四

*汽车企业经过五十多年的建设，逐步发展强大，已经形成了各种车型生产基地。汽车行业在*国民经济中的重要地位已被广泛认可。以独立自主为基础，以发展汽车行业为重点，以大集体为主体，逐步促进联合重组，优化产业结构，实现规模经济；同时结合*汽车行业特点为基础，引进国外先进技术，建立自主发展的*汽车企业体系。

成立于 1985 年的上海大众汽车有限公司（简称上海大众）是一家中德合资企业，双方投资比例各为 50%。公司总部位于上海安亭国际汽车城，占地面积 333 万*方米。新成立的上海大众南京分公司为第四个整车生产基地，位于南京市江宁经济技术开发区，占地面积 万*方米。上海大众目前具备了年生产 60 余万辆的能力，是国内规模最大的现代化轿车生产基地之一。基于大众、斯柯达两大品牌，公司目前拥有桑塔纳、桑塔纳 vista 志俊、帕萨特、波罗、途安□laveda朗逸和 octavia 明锐□fabia 晶锐□superb 昊锐八大产品品牌系列。

（一）上海大众的营销理念

1、具有卓越的企业营销文化。营销文化是保持企业基业常青

的根本。上海大众在推进企业发展的同时，适时地对其企业营销文化进行了梳理，在继承和创新的基础上，提炼出以追求卓越，永争第一为核心价值观的卓越文化和营销理念。追求卓越，永争第一源于历史的积淀、现实的努力以及对未来的追求。上海大众成功探索、创造了利用外资、引进技术与自我发展相结合的模式，以不畏艰险的开拓精神、令人瞩目的发展成就，把卓越刻进了企业的历史进程。随着汽车市场的竞争加剧，上海大众迎难而上，在2008年抓住奥运契机，将追求卓越，永争第一的营销理念与更高、更快、更强的奥林匹克精神高度的契合。依托先进、环保的产品和服务，上海大众成为北京奥运会汽车合作伙伴成员企业2008年北京奥运会境内火炬接力供应商成员企业，全程护航境内奥运^v传递，全面为2008年北京奥运会、2008年北京残疾人奥运会、北京奥组委、*奥委会和2008年奥运会*体育代表团在车辆及相关服务提供赞助与支持。北京奥运会之后，上海大众的飞速发展令国内和国际瞩目。

2、积极采用和推广先进的工艺设备。公司坚持运用世界一流的生产设备和工艺。如先进的全自动化冲压生产线、目前国内仅有的两台2000t全封闭快速成型多工位压机、大量采用的机械手，确保冲压件的制作精度；先进的激光焊接技术、大量的焊接机器人，大大提高了车身结构的刚性强度和表面的光洁度；双面镀锌钢板、先进的空腔注蜡工艺，结合先进的轿车涂装工艺和自动喷涂设备，保证车身多年防腐；精密的水珩磨工艺、自动化的生产线和装配线冷测试技术，保证了发动机的优良性能；模块化生产方式的总装线、先进的激光在线检测设备，确保轿车制造质量稳定可靠。上海大众始终密切关注和跟踪国际汽车工业的发展动态，不断地进行技术升级改造，保持车型、工艺技术和加工、检测设备的先进性以满足市场及用户的需要。

（二）对上海大众未来发展趋势的分析

用竞争理论对上海大众在未来发展中面临的困难和问题不可

小视：

1、市场规模状况。随着*经济可持续发展，人均gdp城镇人均可支配收入的增长促使居民对汽车的消费能力大幅提升，为了应对居民的需求，国家实施了一系列政策扶持国内汽车行业，使得汽车产业的结构调整与销售量均有所上升。上海大众自 1985 年建立以来，经过近四十年的滚动发展，已在国内汽车行业占据重要的一席之地。

2、竞争激烈，同类产品较多。随着消费市场的壮大，竞争也白热化。不仅有高档汽车宝马、奥迪、奔驰、英菲尼迪抢市场，也有比亚迪、奇瑞等中低档国产车抢市场，而同档类型的车竞争对手也众多，上海通用就是上海大众的最强劲对手。

3、国家政策影响。最近大热的话题无疑是国五标准的颁布，实施国五标准将使汽车厂商面临技术升级，调整核心技术，升级发动机燃油系统和尾气排放系统的挑战。最直接的影响是发动机成本将增加，提高尾气排放技术也需要厂商投入大量研发成本，这无疑会增加整车的成本压力。

4、市场需求多样化。汽车产业的竞争力表现在性价比上，取决于汽车的创新能力与研发能力。东南汽车总经理左自生表示：*汽车市场细分化趋势越来越强，且个性化、高端化趋势明显，国内汽车市场已经从早起的入门时代走到了升格的时代，第一批消费汽车的人，多数有一个成功的职业生涯，他们的消费会瞄准b级车或者豪华车，以及 suv□

制造公司工作总结篇五

质量部将以提高人员业务水平，增强部门的合作力，严把质量关做为部门建设的重点，从工作制度，人员培训，绩效考核等方面着手^v^门的工作能力。发挥部门成员的创造性，努力为员工创造和谐的工作环境，并通过完善，透明，合理的绩效考核机制，调动员工的积极性。对qc人员工作进进细

分□xxx负责仪器的原材料、成品检验检测□xxx负责试剂的外包装材料、配件等检验□xxx负责质控品的配制及记录的填写□xxx负责试剂膜、金及小样的检验□xxx负责中间品及成品的检验；主管xx负责qc部门的管理、投诉产品的调查检测及各类验证的参与。因qa人员不稳定，流动性大，因此就要对现有人员的工作范围进行拓展，使其保证在完成原有的工作基础上，也能临时兼职完成缺职员工的相应工作，确保部门之间工作衔接顺畅。而在新员工配备到位后，就要对每位员工的分工进行明确，工作细分到个人，每个人的工作有其主要方向同时又有交叉，保证了工作的及时性。

完善质量标准，组织修订质控品及标准的管理程序，明确质量检查的标准和方法。与研发中心一道做好质控品的溯源以及管理工作。完善xx医药的体系文件，做好文件发放与培训。规范及进完成批生产、检验记录的填写，存档。

第4页共5页按照设计开发与控制程序要求，全面参与并监管新产品开发与更改，时时站在客户的立场来看待各种问题，及时从质量专业的角度来分析新研发的产品。产品的质量不是检验出来的，是开发设计与制造出来的。如我们能从源头抓起，特别是膜、金的好坏，将决定着我们的产品的好坏。年初要求更换bzo□coc□thc金纸就是一个很成功的例子，因为膜金不好，我们的研发再怎么调，也好不到哪里去。结果更换金纸后，以上产品质量马上就有了很大提高。所以，新的一年对xx研发生产出来的膜、金质量也将严加管控。以便使xx生产的产品质量越来越好。这也许是一个很困难很痛苦的事，但我们不得不做，公司要长远发展，在市场上参与同类产品的竞争，质量就必须提高。

配合生产，降低成本，提高生产效率。公司体系运行至今，日常生产因不存在问题。但在降低成本，提高效率方面还有许多提高的地方。如减少生产中各类组件的浪费，加强生产现场劳动纪律等等，优化流程，做好检验与生产的沟通，全

力配合生产的需求，确保不因小样与原料的检验问题而影响生产，或给生产造成返工。

公司每年的包材报废量还是比较大的，虽然原因各种各样，但损失的还是公司的钱。分析原因，国内主要还是因换证造成老的包材没用完至过期。国外主要为客户有的产品订量很小，但包材一次下单却很多。客户流失后，库存的报材也只得报废。现在注册部一般都会提前半年通知需要换证的产品，质量部也将在新证下来前三个月，每月沟通各部门一次，确保新证下来后，新的包材能及时到，老的包材也能全部用完。即不影响生产销售，也不造成大量报废损耗。

一次通过年度3—4次外审体系考核，年初马上到来的就是三月份的tuv年审，其他考核和注册协商后排出时间表，提前制订计划，确保每次体核均一次通过。

制造公司工作总结篇六

20____年车间员工年终工作总结范文 在这一年的时间里自己在车间领导的带领下和同事团结合作下学到了很多的知识工作上取得圆满成功。为了更好地完成工作总结经验扬长避短提高自己的业务技能现将2022年工作情况总结如下 一工作方面 在这一年里我还从事压片工序的工作。我们三个品种四个规格交替生产。顺利完成了公司和车间交给的生产任务一次性合格率100保证了市场的需求。现场管理工艺卫生安全质量纪律等在车间和公司检查中保持零纪录。这一年里我换了不少的搭档每来一位新人我都认真教给他机器的安全操作和现场工艺操作以便他们很快适应压片工作。在暑假中我和车间机修人员检查压片机得性能排除故障进行全面地维护保养保证了以后的顺利生产。

在实际工作中也存在一些不足的地方。主要是近期压片中发现片面有裂片和裂纹的现象影响了片子的美观也存在一定的质量隐患。我和同事们认真排查找原因原料是主要的原因。

在不能更改原料的情况下我们调整机器参数换机器换模具片面稍微有点改善但还不能根本解决。其次班组建设现场管理搞得不是很好没有抓到细处。

二思想方面 车间多次组织学习了赵总的几次讲话和《把信带给加西亚》的文章还组织讨论了“热情责任忠诚”和“增强工作责任心推行责任追究制”。彻底洗涤了职工的心灵大大提高了工作热情和工作责任心。从主观意识到该为谁工作怎样工作。首先摆正态度“态度决定一切”。有了正确的态度才能运用正确的方法找到正确的方向进而取得正确的结果。我一直认为工作不该是一个任务或者负担应该是一种乐趣是一种享受而只有你对它产生兴趣彻底的爱上它你才能充分的体会到其中的快乐。可以说懂得享受工作你才懂得如何成功期间来不得半点勉强。其次是能力问题又可以分成专业能力和基本能力。具体到人专业能力决定了你适合于某种工作基本能力包括自信力协作能力承担责任的能力冒险精神以及发展潜力等将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人必是两种能力能够很好地协调发展和运作的人。

三工作目标 在今后的的工作中我会加倍的努力学习专业知识掌握更多的业务技能为将来的工作打好坚实的基础。

在作风上能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风勤勤恳恳任劳任怨。始终做到老老实实。做人勤勤恳恳做事勤劳简朴的生活时刻牢记自己的责任和义务严格要求自己任何时候都要努力完成领导交给的任务。

制造公司工作总结篇七

1;九月份车间生产正常，日产量维持在8000~10000支左右，由于车间人员短缺，排气工序只能开启个，即白天开两个，晚上开一个。产量能够确保在10000支上下。

2;质量方面，小管出现质返损比较多，原因是小管市场需求量比较大，车间开启了4个镀膜机应急，临时改装拼凑了小管转架，出现上下高度不一，颜色不一致和圆头划膜的现象居多。在生产中改造，我们协同机加工又加工了150个小管管托。现此现象已经解决。

3;出现质返损比较大的原因还有外管脏的现象，主要是由于处理北厂积压管和改制管，利用近1周时间车间已经处理完毕。

4;排气工序出现杀尖内吸的现象比较多，主要原因是由于前道工序结尾机不同于手工接尾，较粗，致使排气工序出现操作难度较大。此种现象我们解决起来也确实有一定难度，因为圆排振动量较大。车间也一直未停止试验，我们也在寻求拉封机与圆排的结合点。

5;车间出现在镀膜工序的过程损比较大，原因出在装管车及潜送线上。首先现有内管装管车需要改造，计划已经提报，10月15日，加工件能够到位。现在每班车间镀膜工序的过程损内管要在200支上下，按成本价3元一支计算，就要1200元，一个月下来就要36000元，所以此问题需尽快解决。

6;车间出现在封口工序的过程损是由于遣送线造成的，前期外管遣送线在拐弯处，厂家采用定向旋转轮强制小车拐弯，致使小车车轮的橡胶层与轮体分离，这样一来，小车在运行过程中就会出现颠簸。致使内外套管之间互相撞击，造成破损。现车间已经将定向轮取消，在小车拐弯处加装盖板，此种现象已经解决，但小车车轮得急需更换，考虑设备未验收，车轮问题是否由厂家协调购买。

7;清洗机连续运转近1个月以来，出现问题及时解决，现在存在的问题主要是门隔断层出现错位，厂家改造的轮安装后，效果不明显。还有安装的车轮运行轨道槽，自动注水的效果不明显，现车轮出现了一只断裂的现象。整体来看清洗机大的问题已经没有，主要还是门升问题急需解决。

8;工艺性能方面，8、9月份车间合格率分别为和。下一步我们将继续努力。

9;车间6s管理，这段时间确实有些欠缺。不讲理由，今后加强。

10;下一步，我们本月要进行人员整合在产量方面有所增长，要力争日产保13000，突破14000，靠近15000。

11;连镀生产线调试完毕后，我们将按现有的工艺思路调整一套性能优良的工艺参数。

12;6s管理我们将继续加强。

制造公司工作总结篇八

光阴似箭，岁月如梭□xxxx年即将离我们而去。这一年里，在公司领导悉心指导和各部门同仁支持及自身不懈努力下，部门取得了一定的工作成果，但也存在诸多不足之处。“回首过去，是为了更好的展望未来”，现将xxxx年工作总结如下：

xxxx年的主要工作是1-全自动打胶机2-全自动玻璃切割线3-low-e镀膜线4-机器人。

1、全自动打胶机，上半年时间图纸已经做好同时样机也出了，但是由于加工周期短时间仓促有好多的零部件加工不到位有的是尺寸上没能符合图纸要求，有的是外观质量不到位而导致返工或是报废，后期由于low-e线要交货的原因至今未能生产出合格的样机来。

2、全自动玻璃切割线，图纸已于xxxx年上半年做好，由于low-e线的原因而未能及时生产，至今也是初步完成了整体框架的拼装焊接。

3□low-e镀膜线，这条生产线到目前为止已基本到了收尾阶段。但是这条线从开始生产制造到后期现场安装过程中存在这种种问题有客观的也有我们主观原因造成的。

主观原因是

1-我们没有做这样的大型设备的相关经验；

4-在设备安装过程中我们与现场的安装人员的沟通不到位以至于好多现场需要的东西没能够在第一时间到达现场。

客观原因是，我们生产的硬件好多跟不上目前的生产需求

1-达不到质量要求；

2-跟不上进度要求。

4、机器人，由于机器人的各项零部件之间配合精度要求极高，我们目前人员素质还不足以完成这项工作。

1、从源头不问题杜绝掉，要求下发到生产一线的每一张图纸不能有问题，一定要有两人以上签字才可以下发否则到车间予以废图处理。

2、在生产过程中要把生产工艺流程控制好，绝不能再像以前本木导致这样对整个设备的加工周期以及质量都是一个至关重要的因素。

3、提高自身各项素质与技能，于此同时组织工人进行相关知识的学习。

4、要求自己以及生产一线的工人端正自身的工作态度，能够对自己所做的每一件事负起责任。