

# 2023年注塑车间线长职责 注塑工作总结(实用5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 注塑车间线长职责篇一

1. 责任心的进一步提高和强化，才能更好的带动部门的工作氛围和激情；
2. 团队合作的建设过少，不能更好的加强，提高团队的工作能力
3. 问题点控制不足，关注的时间和空间过于局限，不能很好的发现潜在的问题点；

时机成熟，我决定回南京扎根，谋求更好的职业生涯，尝试改变自己的生活和工作模式；也可是说是学习的经验，更好的提高自己，而非现在的局限。xx世界末日不是对我说的，因为新的起点到啦。

## 注塑车间线长职责篇二

一年之计在于春!在过去的半年时间里,我们管件车间所有员工在公司领导的关心和支持下,和团队的密切配合及帮助下,慢慢的步入正轨化。从最初的空地到现在正常生产的管件车间,我们取得了成绩,同时也有许多不足,在过去的半年时间里,现将以下几点对我的工作向领导汇报。

- 1、刚开工的时候,在人员不多且都是新手的状况下,我们加

班加点的完成注塑机的安装及水、电、气的到位，完成全部的试机工作，这都是我们取得成绩。

2、pvc混料机的调试生产到造粒机的调试，在所有都是新员工的情况下，我们请pvc管材车间师兄指导，在最短的时间学会了开停机，保证了我们的pvc管件正常调试生产。

3、在设备\模具存在问题的时候，我们请求厂家的专业人员为我们指导，从而提高了我们的专业水平。

在操作工都是新人的情况下，我们采取一带n的方式来分配员工，在转变员工的心态和提高员工的积极性做了大量的工作，也取得了一定的效果，使我们的产品质量有所提高，有着良好的发展趋势。

1、从五月份正式开机到六月份的生产产量总共完成143.6t  
其中排水管件95.5t、ppr普通管件45.1t,家装管件3t

2、随着人员及模具设备的增加，我们的主要任务是提高员工的操作技术及质量意识，来保证我们生产合格的产品。对表现好的员工我们单独提出来，采取班组长一带一的方式加以指导，从最简单的产品知识，到机台简单故障的处理。整体都有了一定的提高。

3、对存在结构问题的模具，我们共同讨论进行修改，来降低维修综合成本，对问题比较大模具及时的返修。

## 注塑车间线长职责篇三

20xx年度本人主要负责胶水类、油墨类、溶剂类、铝箔、煤、拉链、胶带、胶合板等原辅材料的日常检验工作、其他检验岗位的代班工作、原料组日常事务管理工作及部门交办的各项工作。一年里，本人兢兢业业、尽心尽力、尽职尽责做好各项工作。在部门领导的帮助、关心和大力支持下，在原料

主任岗位上个人各方面能力都再次有了进一步的锻炼和提升，在原料组全体的不断努力和个人的积极组织协调下，组内人员紧密合作、配合默契，使得原料组各项工作正常有序开展。在工作中取得了一些成绩，也存在一定的不足，现将20xx年工作情况总结如下，不足之处请领导批评指正。

### 1、岗位职责与绩效考核方面：

在去年的基础上对考评细则、岗位职责进行了重新梳理与细化，本着“正面引导、激励为主、惩罚为辅、充分调动检验员工作积极性”的目的，明确了原料组加扣分、奖惩依据，并每月在组内及时共享，总体实施效果较好，检验员发现问题能力有较大提升，有效减少了质量漏检。

### 2、供应商管理方面：

20xx年加强了对供方的管理。规范了供应商提供的coa□完善检验项目、统一检验格式要求；详细梳理供应商质量证明资料并实行电子版管理，收集到了较全面、有效范围内的原辅材料第三方检验报告，建立了油墨各型号颜色色卡；通过信函、调查表的方式督促供方提高原材料食品卫生安全质量意识，加强对产品的质控能力；对原料出现的严重问题或普遍存在问题及时督促供应商做出原因分析与整改措施并不断跟踪。在大家的努力下，辅料纸箱、纸管的质量有了较大的提升，其他原材料质量也能够在稳定中不断提升，较全面的各类供应商质量证明资料既提高了客户的信任度，也为原材料质量奠定了良好的基础。

### 3、检验方面：

在中间控制环节，采取增强巡检力度、增加取样量（车间留样+半成品、成品多点取样的方式）的方式加强对产品的质量控制，并定期跟踪、抽查检验员检验情况。对特殊要求产品及时细化产品检验标准，并转化成一品一标用于指导今后检

验、生产工作。

#### 4□tpm方面：

本年度积极参与并推广部门tpm工作，制定部门kpi考核指标，认真做好实验室现场维护与持续改善工作，建立质量管理部综合管理看板并定期更新维护，积极参与公司tpm主题发表并荣获第二名的成绩。用心、尽心的工作态度和善于钻研的工作作风使得以上工作取得了一定效果，多次得到tpm推进办的口头表扬，也使部门tpm工作的开展取得了一定的成绩。

#### 5、团队协作方面：

20xx年，由于公司规模快速发展的及组内工作正常开展需要，培养包材检验员多岗位检验的技能，大家能够快速适应组内工作需要，认真学习并很快掌握了来料检验、注塑产品检验的方法技能。在人手不够期间，大家团结一致、克服困难，通过加班、多岗位代班的方式确保了各岗位工作的顺利有效开展。

#### 6. 培训方面：

本年度除做好对转岗员工的培训与效果验证外，在紧张工作的同时还根据培训计划制定了较完善的ppt培训教材□sop课件12份，从安全、标准、操作规程、工作流程、原材料知识□tpm□opl点滴教育等多方面对员工进行培训。填补了以往培训资料的空白，培训课件也得到了组内的好评，最重要的是达到了安全操作、规范操作、强化技能、提升员工素质的目的。

个人先后参加公司组织的《建峰班组长培训》、《中基层管理技能提升》、《卓越模式绩效管理》培训，思考问题的广度深度、和管理技能都有了进一步提高。

## 7、追溯演练方面：

配合部门完成4~12月份每个月包材产品追溯演练报告的评估和报告出具工作，对存在的问题及时做好与生产的沟通、协调及指导，通过大家的不懈努力与坚持，包材制造部在记录的规范性、完整性、准确性及追溯演练流程方面都有了很大的改进与提升，个人沟通、协调能力也得到了锻炼。

## 8、其他方面：

1、国贸部苏醒外派期间，独立完成《出口产品包装性能检验结果单》的办理工作，本年度完成53份报检单申请相关工作。

2、在部门领导的帮助下，顺利完成4份原材料标准的起草、修订及备案工作；

4、积极配合部门做好20xx年客户验厂期间相关工作；

5、配合相关部门完成供应商现场考核、质量问题沟通协调工作；

工作开展的还不够好，不能够调动大家参与的积极性。tpm工作的精髓是全员参与，希望此项工作能够得到各组的支持，以充分发挥集体的力量。

2. 由于平日工作较紧张，日常事务较琐碎，有时会兼顾不到员工的情绪变化，对个别员工的思想动态不能够及时了解，导致劳动纪律时有松散，漏检现象仍有发生。

3. 与供应商的沟通不够，导致有些问题供应商反应速度较慢，问题不能有效解决。

1、继续加强与组内成员及各部门的沟通合作，努力营造良好的工作氛围。紧紧围绕20xx年目标责任书，配合部门经理认

真开展各项工作。

2、本着“人尽其才”的原则，充分调动员工的工作积极性，对员工给予正面积极引导，激发大家的工作主动性。注重人才的培养，注重团队协作，催进组内工作效率最大化。

3、继续细化组内分工，完善考评细则，优化检验流程，梳理检验标准，明确岗位职责，做到奖罚分明，职责分明，规范操作，更好地提高工作效率，最大化减少质量漏检，提高部门形象。

4、学无止境，继续加强对生产及原料系统知识的学习，并借助有效的沟通交流，不断完善对原料的检测方式方法。

5、严把质量关，做好质量控制工作。对外，继续加强、细化对供应商的管理，做好供应商相关质量证明资料的整理、更新、维护工作，对出现的问题及时要求整改并通过采购加强跟踪；对内，在中间控制环节继续细化、量化、优化，使工作更细致、有效、放心。

6、注重日常管理与质量信息传递。加强对检验员日常规范操作、劳动纪律等方面的监督检查，做好原辅材料质量问题库与日常数据的收集管理与汇总、分析工作，及时了解原料在检验及生产中存在的问题，及时将质量信息进行的有效沟通、传递与跟踪。

7、持续推进部门tpm工作，加强与部门人员的沟通，鼓励员工积极参与，争取使部门的tpm推进工作上新的台阶。

## **注塑车间线长职责篇四**

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，暂定员工考核项目为五项，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：

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，周末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。

## 注塑车间线长职责篇五

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。然后是电路，然后是水路，气路，最下面的是油路接头。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[iml][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。