# 鞋厂技术员工作总结（精选5篇）

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2025-04-28

*小编为大家整理了鞋厂技术员工作总结（精选5篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名...*

小编为大家整理了鞋厂技术员工作总结（精选5篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

鞋厂技术员工作总结（精选5篇）由整理。

第1篇：鞋厂工作总结

篇1：鞋厂员工年终总结

鞋厂员工年终总结

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名鞋厂员工，我的成长离不开领导的培养和同事们的支持。也是鞋厂给予了我一个发挥自己的平台。使我在人生中有了一个新的转折点。在此感谢！在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

回顾来到鞋厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了公司里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

记得刚刚来到公司时候，自己好多事情都做不好，多亏了公司安排的岗前培训，使我快速地融入了工作岗位，学会了如何使用。。。，通过不断的实践，技术水平在不断的提高。在工作期间，与同事的不断接触中，我发现大家都是非常好相处的人，我们在一起工作十分的愉快，这样大家的工作热情也蛮高，在不知不觉中，就能把工作做完做好。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

最后，祝愿大家新年快乐！身体健康，万事如意！（蛇年行大运，财源滚滚来）！

叙述人：xxx 202\_年1月26日 篇2：鞋厂个人年度总结

年度个人工作总结

来到xx工厂从做员工到承担三组组长的职务已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，提高他们的积极性，发扬了“传、帮、带”的精神，这是我学到最大的感受了。

短短的一年时间很快就过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

通过公司组织到xx工厂学习，现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

我坚信！我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

回顾来到xx工厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了单位里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

述职人：xxx xx年xx月xx日 篇3：鞋厂厂长年终报告

202\_年年终报告

董事长、总经理你们好：

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名生产管理者，我的成长离不开你们的培养和同事们的支持。也是你们给予了我一个发挥的自己的平台。使我在人生中有了一个转折点。在此感谢！现将这一年来的工作情况向你们汇报一下。

上次会义中我已向总经理说到了自己本身工作中的一些缺点。执行力度不强，品质意识不强，生产进度安排不合理，思想觉悟差固执，人事管理理念淡薄，生产纪律监督不到位。通过最近一段时间的反省，使我认识到了这些致命的缺点，并在以后的工作中积极的改掉。

工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案。在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，因此在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通 。

进一步完善生产工艺和技术的转移，做好有效的记录。把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大

家共同吸取，对成品或半成品进行定时巡查，对发现的问题要及时处理和上报。积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们准备建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚，使“5s”管理初见成效。

对于裁断，针车，成型之间所有交接做到数字化，建立台账。对每个月生产产量进行核对，清点。 把好每个细节关。

安全管理力度不够。安全操作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。向前段时间裁断一名操作工违章操作，给公司带来了很大损失和不好的影响。所以在以后的工作中一定要加强安全宣传，做个岗前的一个三级培训，定期对车间进行安全巡查。每个车间主任对本车间的安全负责面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理（限期整改，严重的给予处罚），并责令责任当事人制定出改进措施。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过的原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。制定车间安全 责任制。

对于明年开线的问题，我觉得应该还是开两条成型线比较好。我们可以精简人员，使其每条线人数在五十到六十左右，比如前包一人，中邦三人， 刷胶三人，复爪三人，普工减少，这样有利益明年下半年招工难的问题。我觉得一条线很容易使人感觉，思想上放松，很容易达到满足感。另外我们在闲的时候可以做外单，现在我们公司已具备这方面的能力。我相信我们大家努力可以完成这个任务。不过这个决定取决于你们，我相信你们有更好的计划。我只是一个小小的建议。

中转仓没有起到一定的作用，特别是邦面到针车，变成少数。我打算明年中转仓增加人数。万亮任管理，在找两个普工点数，这样可以及时发现裁断和外发到外加工的东西绣花问题，比如削皮坏的，下料缺料等我们好追责任，针车两个仓库员，整包，流水各一个，主要负责拼包和辅材料。然后再招两个普工印子，一是烫底和邦面，还可以干其它事。比如我们需要外发丝印的我们可以自己印。工人可以保底加计件。月薪在1500左右。

xxx 20xx.01．22 篇4：鞋厂实习报告

鞋厂实习报告

202\_-02-01 11:37 开始日期：202\_-5-20

一、面仓实习阶段

面仓内有面料和辅料等制鞋原料，主要面料分类有如下几种：

1、真皮，也就是天然皮革；

2、聚氨酯，简称pu；

3、聚氯乙烯，简称pvc；

4、各种织布类；

5、不织布。

pvc的最上层是漆，中间的主要成分是聚氯乙烯，最下层是背涂粘合剂。

pu俗称合成革，比重较轻。pu的纹路都是纸纹，就是将pu浆涂在有纹路的离型纸上，冷却定型后再将纸剥离，从而将纸纹留在pu层上的一种工艺。pu也可后加工压纹，从生产工艺上讲有湿法和干法两种。二者极易区别。湿法一般较厚，因为面层与底布之间有一层base(低发泡层），而干法则没有base，直接涂在布底上，所以比较簿，纹路易变形。

湿法pu用途较广，箱包、手袋、鞋、球、文具、沙发等方面都用得较多，而干法则主要用在包装和服装方面。

首先遇到的问题是pu和pvc这两种材料的区别，pu和pvc可以从一下几个方法去辨别：

1、pu手感比pvc要软，质量好，韧性好，一般用来做面料，能承受比较大的拉力；

2、pu的价格比pvc要昂贵；

3、pvc可以用力撕开，而pu不能；

4、pvc的底布一般比较稀，比较薄；pvc比较多的有水针布底和汗衣布底，而pu的布底质量比较高；pvc革的底基一般是纺织布与针织布,pu革的底基是无纺布；

5、如果用火烧，pu的味道比较淡，pvc会变黑，味臭。

6、pvc的比重比pu大。

7、pvc的纹路较深，中间的发泡层比较明显。

对于业务部的实习生来说，在面仓的实习主要是分辨面料的基本类别，如哪些是pu ，哪些是pvc，或者真皮和不织布。

面仓里面真皮的种类主要有牛皮、猪皮、bks牛皮、贴膜皮、树膏皮、马皮等，暂时没有看

到羊皮。猪皮又分猪面皮和猪榔皮。牛皮的特点是毛孔细小，分布均匀紧密，革面丰满，皮板比其它皮更结实，手感坚实而富有有弹性。牛皮又分为黄牛皮和水牛皮；羊皮分为山羊皮和绵羊皮。按其层次分有头层、二层和三层。头层皮是指带有粒面（真皮层）的牛、羊、猪皮等，皮面有自然特殊的纹路效果。二层皮没有真皮层，是纤维组织（网状层），经化学材料喷涂或覆上 pvc、pu 薄膜加工而成,因此，区分头层皮和二层皮的有效方法，是观察皮的纵切面纤维密度。头层皮由又密又薄的真皮层及与其紧密连在一起的稍疏松的网状层共同组成，具有良好的强度、弹性和工艺可塑性等特点。

从外观上看，牛皮革表面有细小花纹，手感好，花纹较深，用手指在皮革背面用力外顶表面花纹仍不消失，但人造皮革或合成革均会发生明显变化。

猪皮革表面，从侧面看有鱼鳞状花纹，毛孔眼深，能透过纤维层，皮革反面有清晰的毛孔眼和花纹。羊皮革具有轻、软，手感舒适的特点，表面花纹细小，清晰，挑选鉴别方法和牛皮相同。黄牛皮有较匀称的细毛孔，牦牛皮有较粗而稀疏的毛孔，山羊皮有鱼鳞状的毛孔，猪皮有三角粗毛孔，而人造革尽管也仿制了毛孔但不清晰。真皮革和仿皮革也可以从表面断面进行鉴别，真皮革断面有网状纤维层和真皮层。仿皮革只有底基和泡沫层。猪面皮是pigskin upper leather，猪榔皮是pigskin split leather。

仓库里面的布类包括帆布、pp绒、印花布、皱纹布、pp草、麻布、圆点山东绸、沙丁布；另外，还有不织布，不经过经线和纬线交织，也称无纺布，常用于鞋垫和鞋里料。在面仓实习第三天开始制作色卡，分为pu类、pvc类、真皮类、布类、不织布五大类。

联系分辨认辩各种色卡的方法：用笔记本盖住名称，从底布和外观纹路识别色卡。

识别的难点有： bks牛皮和贴膜牛皮的区别

马皮和牛皮的区别

植毛绒

识别金属pu 和pvc 记住古铜色和奶油色

累积了问题在中国鞋论坛发帖求救：最近在面仓实习，积累了如下的问题，

1、bks牛皮和贴膜牛皮如何区分？有什么不一样？好像看起来都差不多的样子。

2、马皮和牛皮又怎么分别？也是看起来差不多。

3、为什么在鞋厂的面仓没有看见羊皮呢？

4、仓管员的工作主要有哪些？

5、各种真皮、pu、pvc和织布分别应用在鞋子的什么部位上？

关于最后一个问题：仓管的工作流程：

工作层面：收货-->保存--->保护--->备货--->出货--->记录

功能层面：进货报告、物料结构报告、出货报告、预警报告

5月23号请教了面仓的唐课长，以上问题的解答如下：

1、bks牛皮的档次比贴膜皮要高，因为贴膜皮是修面的，表面盖上了一整层的pu，bks皮有头层皮；

2、马皮比牛皮软，马皮比较大张，码数大，相对于牛皮而言 , 马皮有较疏松的乳头层。；我们鞋厂没有用羊皮；

3、鞋面主要用真皮类、pu类和布类；后套里主要用猪榔皮和不织布；鞋垫和内里用pvc和半pu，港宝是用来撑起鞋子的硬度，有不织布港宝、细布港宝和热熔胶港宝，大底和中底有一层垫，叫回力（eva），另外，凉鞋要有包中底。猪榔皮是三层皮，档次较低。

皮革按照性能来分，主要有

全粒面革：指保留并使用动物皮本来表面（生长或鳞的一面）的皮革，叫正面革。

绒面革：是指表面呈绒状的皮革，利用皮革正面（生长毛或鳞的一面）经磨制成的称为正绒，利用皮革反面（肉面）经磨成的称为反绒，利用二层皮麻革制成的称为二层绒。

修饰面革：指部份或全部除去动物皮本来表面，再在上面敷以人造薄膜的皮革，有头层修饰面革和二层修饰面革。反毛绒应该是绒面革；贴膜皮是修面革；

从20号到24号，已经基本完成面仓的学习，包括：

1、主要面料的辨别、皮革的基本知识；

2、各种真皮、pu、pvc、织布的分类和辨别；

3、各种辅料、包材的基本辨别；

4、仓管管理的基本流程；

5、制作真皮、pu、pvc、布类的色卡。

期间阅读相关书籍：《制鞋工基本技能》、《生产流程管理操作手册》、《鞋业工艺学》。计划从26号开始底仓的实习，以及面仓部分英语的学习。

二、底仓实习阶段

今天转入底仓的实习，管底仓的是一位湖南的和我同姓的班长，傍晚吃完饭又见到他，跟他热烈的打招呼，鞋厂认识的人越来越多了，言归正传，一个上午时间我感觉已经可以把底仓的东西摸得七七八八了，底仓存放的鞋材有大底、中底、天皮、防水台、鞋跟、楦头等。由于公司是专门做时装女鞋的，大底的主要材料有pvc、橡胶、tpr、美耐底以及皮浆底。个人花了一个上午时间去分辨这几种材质的大底。其中，橡胶底有一股很浓的橡胶味，很容易辨别；pvc大底比重较重，用量比较大；tpr比起pvc来明显有弹性，学名是热塑性弹性体；美耐底的主要成分是橡胶，所以仔细闻一闻也有橡胶的味道；皮浆底是皮料打碎后再整合的底，比真皮底档次要差很多。

然后是中底，中底一般由中底板、飞机板、eva以及灰板组成，飞机板的存在是为了做凉鞋的时候，可以在飞机板上粘贴上鞋带；鞋跟有abs鞋跟、印刷跟、黑色发光的烤瓷跟。天皮面积比较大的是pvc，面积小的（如高跟鞋的尖）是pu，防水台是pvc的。还有楦头，上面刻有形体和码数以及日期。今天看到底仓的采购单，了解了一些材料的价格，如一双楦头在50rmb左右，看到一个tpr大底的单子，单价30，印刷跟和pu天皮的价格在3到4元。

最后产生以下问题：

1、采购单上写：月结60天扣5%是什么意思？

2、工厂里面的生产指令是由哪个部门发出，谁决定采购原料和外包加工？

3、一般是采购已经可以马上使用的面料还是采购一些原料给加工厂加工然后再回到工厂上线做鞋呢？

4、模子底和成型底分别是什么意思？

1.月结60天扣5%举例说明，5月份进的材料，材料供应商在下（6）月初送账单，然后要过60天后（7月底）才付款，而付款总额是按照采购总额扣除5%（也就是只付95%）。 ×××你们老板很黑！smilehug 2.生产指令是 ...[/quote] 感谢ef的速度！

1、有点不明白为什么可以扣人家5%，看来我们厂是比较牛b的，压榨着供应商，嘿嘿；

2、我们公司采购好像是被业务管着的，业务的副理管着采购的课长；

3、ef你的意思应该是仓库的面料一般都是已经可以用的料了吧，是不是这样？

4、明天得再去底仓看看，体会体会模子底和成型底的区别。

裁断部门的初步了解

以下几个问题是efscn给我的提示：

1.裁断机的种类？有龙门式和摇臂式，有气压的也有油压的。

2.pu/pvc/布类需要叠料，最多几层？

3.为什么真皮不能叠料？

4.冲裁速度 5.为什么很多冲刀都是单脚？

6.什么情况下，需要双脚的冲刀？

7.冲刀的材质？ 8.品质不良的情形是什么？是什么原因造成的？

9.冲刀如何做尺码记号？

带着上述问题我在裁断混了几天，整理了一些答案出来：

我们工厂使用的裁断机是平面式油压裁断机，一共16台，裁断部门有26个人，包括拉料、开机、点数、领料和刀模管理等等职务。除了平面式油压裁断机以外，鞋厂一般还使用龙门式和摇臂式的裁断机。

pu、pvc、布类等根据材料的材质可以一次迭上6层，一般是正面3层、反面3层，这样一刀下去就有3只左脚、3只右脚，可以配双。而真皮不能迭加，只能一层一层的裁断，因为每张天然牛皮是从不同的牛身上来的，纹路、伤残面积、毛孔大小甚至颜色都不一样，所以

每裁一张牛皮要现场根据牛皮的质量选择摆刀的位置，不能盲目迭加。冲刀在多数情况下是单脚的，一个刀模下去，可以有左右脚，因为面料可以正反面迭加。

也有双面都是刀刃的模具，叫双脚冲刀，这样的刀具要使用的裁断机的上压板是铝的，才不会把上面的刀刃压坏。双脚冲刀一面是冲左脚，另一面是冲右脚，一般是冲高档的天然皮革，这样冲出来的鞋面部件边部整齐对称，比较美观。

刀模上的记号有型体编号、码段、部位中文名称。如：pl8008-0382，9#，后套里。

裁断现场有qc监督裁出的部件的质量，主要是把关，如发现有色差、真皮伤疤等材质不良的情况，要马上进行处理，一般是配双作业。点数工人的工作不是简单的清点裁好的部件的数量，他也有责任要检查部件的质量，如是否配对等等。

四、面部实习阶段

面部9个针车组、1个削皮组，每个针车组30个人左右，10台左右的针车，现在日产量3000-5000双。班长以上干部有15个人，设主任一个，没有课长。折边手工榔头操作，没有看到折边机；打孔好像也是手工操作，没有看到打孔机（后来发现有打孔机，从老厂借过来的）。月产鞋面10万双，另外每月外包5-6万双鞋面。班长以下员工计件工资。

削皮：折边为7到9mm，组合位3到4mm。一般削反面，组合位在下面的部件削正面。 中皮内里后套里印刷：分商标和产地。用油墨网印，有时候还需要再加工。烫金和网印是两种印刷工艺。

争取做到拿起一个鞋面，脑子里面很清楚各个流程的先后顺序。

胶水的种类有：白胶、黄胶、粉胶、pu胶、汽油胶（去渍油）等等；黄胶用於鞋面组合位，白胶用来折边，材料上胶，汽油胶清洁鞋面，粉胶贴活布里以及折边。

摞带就是拉领口补强的意思。

面部的三大重点：

1、贴活布里要对齐，不能有1mm的误差；

2、组合要做到“盖线露点”？

3、针车的边距和针距。边距一般是1.2mm,针距是指1英寸有多少针，一般不少於12针，可以理解为密度，还有间距，指的是两个针之间的距离。

面部的针车有“万能车”，能车直线也能车m线；还有高头单车和双头单车，罗拉车一般多用於运动鞋，我们女鞋厂不用。还有平车。

面部针车组的日产量是根据技转给出的每个工序时间的总和算出来的，所以型体不一样，各个组的日产量不一样。

鞋面定型要先横后竖。

定点画线是给针车组合用的，至於画线用的中底板由师傅提供，用镭射机割的。

第2篇：鞋厂工作总结

篇1：鞋厂员工年终总结

鞋厂员工年终总结

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名鞋厂员工，我的成长离不开领导的培养和同事们的支持。也是鞋厂给予了我一个发挥自己的平台。使我在人生中有了一个新的转折点。在此感谢！在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

回顾来到鞋厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了公司里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

记得刚刚来到公司时候，自己好多事情都做不好，多亏了公司安排的岗前培训，使我快速地融入了工作岗位，学会了如何使用。。。，通过不断的实践，技术水平在不断的提高。在工作期间，与同事的不断接触中，我发现大家都是非常好相处的人，我们在一起工作十分的愉快，这样大家的工作热情也蛮高，在不知不觉中，就能把工作做完做好。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

后，祝愿大家新年快乐！身体健康，万事如意！（蛇年行大运，财源滚滚来）！

叙述人：xxx

202\_年1月26日

篇2：鞋厂个人年度总结 度个人工作总结

来到xx工厂从做员工到承担三组组长的职务已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，提高他们的积极性，发扬了“传、帮、带”的精神，这是我学到最大的感受了。

短短的一年时间很快就过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

通过公司组织到xx工厂学习，现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

我坚信！我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

回顾来到xx工厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了单位里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

述职人：xxx

xx年xx月xx日

篇3：鞋厂厂长年终报告

010年年终报告 事长、总经理你们好：

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名生产管理者，我的成长离不开你们的培养和同事们的支持。也是你们给予了我一个发挥的自己的平台。使我在人生中有了一个转折点。在此感谢！现将这一年来的工作情况向你们汇报一下。

上次会义中我已向总经理说到了自己本身工作中的一些缺点。执行力度不强，品质意识不强，生产进度安排不合理，思想觉悟差固执，人事管理理念淡薄，生产纪律监督不到位。通过最近一段时间的反省，使我认识到了这些致命的缺点，并在以后的工作中积极的改掉。

工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案。在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，因此在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通 。

进一步完善生产工艺和技术的转移，做好有效的记录。把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大

共同吸取，对成品或半成品进行定时巡查，对发现的问题要及时处理和上报。积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们准备建立定置管理图，以便在今

2后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚，使“5s”管理初见成效。

对于裁断，针车，成型之间所有交接做到数字化，建立台账。对每个月生产产量进行核对，清点。 把好每个细节关。

安全管理力度不够。安全操作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。向前段时间裁断一名操作工违章操作，给公司带来了很大损失和不好的影响。所以在以后的工作中一定要加强安全宣传，做个岗前的一个三级培训，定期对车间进行安全巡查。每个车间主任对本车间的安全负责面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理（限期整改，严重的给予处罚），并责令责任当事人制定出改进措施。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过的原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。制定车间安全 责任制。 于明年开线的问题，我觉得应该还是开两条成型线比较好。我们可以精简人员，使其每条线人数在五十到六十左右，比如前包一人，中邦三人， 刷胶三人，复爪三人，普工减少，这样有利益明年下半年招工难的问题。我觉得一条线很容易使人感觉，思想上放松，很容易达到满足感。另外我们在闲的时候可以做外单，现在我们公司已具备这方面的能力。我相信我们大家努力可以完成这个任务。不过这个决定取决于你们，我相信你们有更好的计划。我只是一个小小的建议。

中转仓没有起到一定的作用，特别是邦面到针车，变成少数。我打算明年中转仓增加人数。万亮任管理，在找两个普工点数，这样可以及时发现裁断和外发到外加工的东西绣花问题，比如削皮坏的，下料缺料等我们好追责任，针车两个仓库员，整包，流水各一个，主要负责拼包和辅材料。然后再招两个普工印子，一是烫底和邦面，还可以干其它事。比如我们需要外发丝印的我们可以自己印。工人可以保底加计件。月薪在1500左右。 xx

20xx.01．22 篇4：鞋厂实习报告

厂实习报告

202\_-02-01 11:37 始日期：202\_-5-20

一、

面仓实习阶段

面仓内有面料和辅料等制鞋原料，主要面料分类有如下几种：

1、

真皮，也就是天然皮革；

2、

聚氨酯，简称pu；

鞋

3、

聚氯乙烯，简称pvc；

4、

各种织布类；

5、

不织布。

vc的最上层是漆，中间的主要成分是聚氯乙烯，最下层是背涂粘合剂。

pu俗称合成革，比重较轻。pu的纹路都是纸纹，就是将pu浆涂在有纹路的离型纸上，冷却定型后再将纸剥离，从而将纸纹留在pu层上的一种工艺。pu也可后加工压纹，从生产工艺上讲有湿法和干法两种。二者极易区别。湿法一般较厚，因为面层与底布之间有一层base(低发泡层），而干法则没有base，直接涂在布底上，所以比较簿，纹路易变形。

湿法pu用途较广，箱包、手袋、鞋、球、文具、沙发等方面都用得较多，而干法则主要用在包装和服装方面。

先遇到的问题是pu和pvc这两种材料的区别，pu和pvc可以从一下几个方法去辨别：

1、pu手感比pvc要软，质量好，韧性好，一般用来做面料，能承受比较大的拉力；

2、pu的价格比pvc要昂贵；

3、pvc可以用力撕开，而pu不能；

4、pvc的底布一般比较稀，比较薄；pvc比较多的有水针布底和汗衣布底，而pu的布底质量比较高；pvc革的底基一般是纺织布与针织布,pu革的底基是无纺布；

5、如果用火烧，pu的味道比较淡，pvc会变黑，味臭。

6、pvc的比重比pu大。

7、pvc的纹路较深，中间的发泡层比较明显。

于业务部的实习生来说，在面仓的实习主要是分辨面料的基本类别，如哪些是pu ，哪些是pvc，或者真皮和不织布。

仓里面真皮的种类主要有牛皮、猪皮、bks牛皮、贴膜皮、树膏皮、马皮等，暂时没有看 羊皮。猪皮又分猪面皮和猪榔皮。牛皮的特点是毛孔细小，分布均匀紧密，革面丰满，皮板比其它皮更结实，手感坚实而富有有弹性。牛皮又分为黄牛皮和水牛皮；羊皮分为山羊皮和绵羊皮。按其层次分有头层、二层和三层。头层皮是指带有粒面（真皮层）的牛、羊、猪皮等，皮面有自然特殊的纹路效果。二层皮没有真皮层，是纤维组织（网状层），经化学材料喷涂或覆上 pvc、pu 薄膜加工而成,因此，区分头层皮和二层皮的有效方法，是观察皮的纵切面纤维密度。头层皮由又密又薄的真皮层及与其紧密连在一起的稍疏松的网状层共同组成，具有良好的强度、弹性和工艺可塑性等特点。 外观上看，牛皮革表面有细小花纹，手感好，花纹较深，用手指在皮革背面用力外顶表面花纹仍不消失，但人造皮革或合成革均会发生明显变化。

猪皮革表面，从侧面看有鱼鳞状花纹，毛孔眼深，能透过纤维层，皮革反面有清晰的毛孔眼和花纹。羊皮革具有轻、软，手感舒适的特点，表面花纹细小，清晰，挑选鉴别方法和牛皮相同。黄牛皮有较匀称的细毛孔，牦牛皮有较粗而稀疏的毛孔，山羊皮有鱼鳞状的毛孔，猪皮有三角粗毛孔，而人造革尽管也仿制了毛孔但不清晰。真皮革和仿皮革也可以从表面断面进行鉴别，真皮革断面有网状纤维层和真皮层。仿皮革只有底基和泡沫层。猪面皮是pigskin upper leather，猪榔皮是pigskin split leather。

库里面的布类包括帆布、pp绒、印花布、皱纹布、pp草、麻布、圆点山东绸、沙丁布；另外，还有不织布，不经过经线和纬线交织，也称无纺布，常用于鞋垫和鞋里料。在面仓实习第三天开始制作色卡，分为pu类、pvc类、真皮类、布类、不织布五大类。

联系分辨认辩各种色卡的方法：用笔记本盖住名称，从底布和外观纹路识别色卡。

识别的难点有：

bks牛皮和贴膜牛皮的区别

马皮和牛皮的区别

植毛绒

识别金属pu 和pvc

记住古铜色和奶油色

积了问题在中国鞋论坛发帖求救：最近在面仓实习，积累了如下的问题，

1、bks牛皮和贴膜牛皮如何区分？有什么不一样？好像看起来都差不多的样子。

2、马皮和牛皮又怎么分别？也是看起来差不多。

3、为什么在鞋厂的面仓没有看见羊皮呢？

4、仓管员的工作主要有哪些？

5、各种真皮、pu、pvc和织布分别应用在鞋子的什么部位上？ 于最后一个问题：仓管的工作流程：

作层面：收货-->保存--->保护--->备货--->出货--->记录

功能层面：进货报告、物料结构报告、出货报告、预警报告 月23号请教了面仓的唐课长，以上问题的解答如下：

1、

bks牛皮的档次比贴膜皮要高，因为贴膜皮是修面的，表面盖上了一整层的pu，bks皮有头层皮；

2、

马皮比牛皮软，马皮比较大张，码数大，相对于牛皮而言 , 马皮有较疏松的乳头层。；我们鞋厂没有用羊皮；

3、

鞋面主要用真皮类、pu类和布类；后套里主要用猪榔皮和不织布；鞋垫和内里用pvc和半pu，港宝是用来撑起鞋子的硬度，有不织布港宝、细布港宝和热熔胶港宝，大底和中底有一层垫，叫回力（eva），另外，凉鞋要有包中底。猪榔皮是三层皮，档次较低。

皮革按照性能来分，主要有

全粒面革：指保留并使用动物皮本来表面（生长或鳞的一面）的皮革，叫正面革。

绒面革：是指表面呈绒状的皮革，利用皮革正面（生长毛或鳞的一面）经磨制成的称为正绒，利用皮革反面（肉面）经磨成的称为反绒，利用二层皮麻革制成的称为二层绒。

修饰面革：指部份或全部除去动物皮本来表面，再在上面敷以人造薄膜的皮革，有头层修饰面革和二层修饰面革。反毛绒应该是绒面革；贴膜皮是修面革； 20号到24号，已经基本完成面仓的学习，包括：

1、

主要面料的辨别、皮革的基本知识；

2、

各种真皮、pu、pvc、织布的分类和辨别；

3、

各种辅料、包材的基本辨别；

4、

仓管管理的基本流程；

5、

制作真皮、pu、pvc、布类的色卡。

间阅读相关书籍：《制鞋工基本技能》、《生产流程管理操作手册》、《鞋业工艺学》。计划从26号开始底仓的实习，以及面仓部分英语的学习。

二、

底仓实习阶段

今天转入底仓的实习，管底仓的是一位湖南的和我同姓的班长，傍晚吃完饭又见到他，跟他热烈的打招呼，鞋厂认识的人越来越多了，言归正传，一个上午时间我感觉已经可以把底仓的东西摸得七七八八了，底仓存放的鞋材有大底、中底、天皮、防水台、鞋跟、楦头等。由于公司是专门做时装女鞋的，大底的主要材料有pvc、橡胶、tpr、美耐底以及皮浆底。个人花了一个上午时间去分辨这几种材质的大底。其中，橡胶底有一股很浓的橡胶味，很容易辨别；pvc大底比重较重，用量比较大；tpr比起pvc来明显有弹性，学名是热塑性弹性体；美耐底的主要成分是橡胶，所以仔细闻一闻也有橡胶的味道；皮浆底是皮料打碎后再整合的底，比真皮底档次要差很多。

后是中底，中底一般由中底板、飞机板、eva以及灰板组成，飞机板的存在是为了做凉鞋的时候，可以在飞机板上粘贴上鞋带；鞋跟有abs鞋跟、印刷跟、黑色发光的烤瓷跟。天皮面积比较大的是pvc，面积小的（如高跟鞋的尖）是pu，防水台是pvc的。还有楦头，上面刻有形体和码数以及日期。今天看到底仓的采购单，了解了一些材料的价格，如一双楦头在50rmb左右，看到一个tpr大底的单子，单价30，印刷跟和pu天皮的价格在3到4元。 后产生以下问题：1、采购单上写：月结60天扣5%是什么意思？

2、工厂里面的生产指令是由哪个部门发出，谁决定采购原料和外包加工？

3、一般是采购已经可以马上使用的面料还是采购一些原料给加工厂加工然后再回到工厂上线做鞋呢？

4、模子底和成型底分别是什么意思？

1.月

结60天扣5%举例说明，5月份进的材料，材料供应商在

下（6）月初送账单，然后要过60天后（7月底）才付款，而付款总额是按照采购总额扣除5%（也就是只谢ef的速度！

点不明白为什么可以扣人家5%，看来我们厂是比较牛b的，压榨着供应商，嘿嘿；们公司采购好像是被业务管着的，业务的副理管着采购的课长；

ef你的意思应该是仓库的面料一般都是已经可以用的料了吧，是不是这样？

付95%）。 ×××你们老板很黑！smilehug 生

产指令是 ...[/quote]

、有

、我

、

2.1

234、明天得再去底仓看看，体会体会模子底和成型底的区别。

裁断部门的初步了解

以下几个问题是efscn给我的提示：

2.p

u/pvc/布类需要叠料，最多

3.

4.

5.

6.

7.

几层？ 为什么真皮不能叠料？ 冲裁速度 为什么很多冲刀都是单脚？ 什么情况下，需要双脚的冲刀？ 冲刀的材

质？ 8.品

质不良的情形是什么？是什么原因造成的？ 9.冲

刀如何做尺码记号？

着上述问题我在裁断混了几天，整理了一些答案出来：

我们工厂使用的裁断机是平面式油压裁断机，一共16台，裁断部门有26个人，包括拉料、开机、点数、领料和刀模管理等等职务。除了平面式油压裁断机以外，鞋厂一般还使用龙门式和摇臂式的裁断机。

pu、pvc、布类等根据材料的材质可以一次迭上6层，一般是正面3层、反面3层，这样一刀下去就有3只左脚、3只右脚，可以配双。而真皮不能迭加，只能一层一层的裁断，因为每张天然牛皮是从不同的牛身上来的，纹路、伤残面积、毛孔大小甚至颜色都不一样，所以 裁一张牛皮要现场根据牛皮的质量选择摆刀的位置，不能盲目迭加。冲刀在多数情况下是单脚的，一个刀模下去，可以有左右脚，因为面料可以正反面迭加。

有双面都是刀刃的模具，叫双脚冲刀，这样的刀具要使用的裁断机的上压板是铝的，才不会把上面的刀刃压坏。双脚冲刀一面是冲左脚，另一面是冲右脚，一般是冲高档的天然皮革，这样冲出来的鞋面部件边部整齐对称，比较美观。

模上的记号有型体编号、码段、部位中文名称。如：pl8008-0382，9#，后套里。 裁断现场有qc监督裁出的部件的质量，主要是把关，如发现有色差、真皮伤疤等材质不良的情况，要马上进行处理，一般是配双作业。点数工人的工作不是简单的清点裁好的部件的数量，他也有责任要检查部件的质量，如是否配对等等。

四、面部实习阶段

部9个针车组、1个削皮组，每个针车组30个人左右，10台左右的针车，现在日产量3000-5000双。班长以上干部有15个人，设主任一个，没有课长。折边手工榔头操作，没有看到折边机；打孔好像也是手工操作，没有看到打孔机（后来发现有打孔机，从老厂借过来的）。月产鞋面10万双，另外每月外包5-6万双鞋面。班长以下员工计件工资。

削皮：折边为7到9mm，组合位3到4mm。一般削反面，组合位在下面的部件削正面。 中皮内里后套里印刷：分商标和产地。用油墨网印，有时候还需要再加工。烫金和网印是两种印刷工艺。

取做到拿起一个鞋面，脑子里面很清楚各个流程的先后顺序。

水的种类有：白胶、黄胶、粉胶、pu胶、汽油胶（去渍油）等等；黄胶用於鞋面组合位，白胶用来折边，材料上胶，汽油胶清洁鞋面，粉胶贴活布里以及折边。 带就是拉领口补强的意思。

面部的三大重点：

1、贴活布里要对齐，不能有1mm的误差；

2、组合要做到“盖线露点”？

3、针车的边距和针距。边距一般是1.2mm,针距是指1英寸有多少针，一般不少於12针，可以理解为密度，还有间距，指的是两个针之间的距离。

部的针车有“万能车”，能车直线也能车m线；还有高头单车和双头单车，罗拉车一般多用於运动鞋，我们女鞋厂不用。还有平车。

部针车组的日产量是根据技转给出的每个工序时间的总和算出来的，所以型体不一样，各个组的日产量不一样。 面定型要先横后竖。

点画线是给针车组合用的，至於画线用的中底板由师傅提供，用镭射机割的。

第3篇：鞋厂工作总结

篇1：鞋厂员工年终总结

鞋厂员工年终总结

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名鞋厂员工，我的成长离不开领导的培养和同事们的支持。也是鞋厂给予了我一个发挥自己的平台。使我在人生中有了一个新的转折点。在此感谢！在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

回顾来到鞋厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了公司里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

记得刚刚来到公司时候，自己好多事情都做不好，多亏了公司安排的岗前培训，使我快速地融入了工作岗位，学会了如何使用。。。，通过不断的实践，技术水平在不断的提高。在工作期间，与同事的不断接触中，我发现大家都是非常好相处的人，我们在一起工作十分的愉快，这样大家的工作热情也蛮高，在不知不觉中，就能把工作做完做好。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

最后，祝愿大家新年快乐！身体健康，万事如意！（蛇年行大运，财源滚滚来）！

叙述人：xxx 202\_年1月26日 篇2：鞋厂个人年度总结

年度个人工作总结

来到xx工厂从做员工到承担三组组长的职务已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，提高他们的积极性，发扬了“传、帮、带”的精神，这是我学到最大的感受了。

短短的一年时间很快就过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

通过公司组织到xx工厂学习，现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

我坚信！我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

回顾来到xx工厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了单位里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

述职人：xxx xx年xx月xx日 篇3：鞋厂厂长年终报告

202\_年年终报告

董事长、总经理你们好：

202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名生产管理者，我的成长离不开你们的培养和同事们的支持。也是你们给予了我一个发挥的自己的平台。使我在人生中有了一个转折点。在此感谢！现将这一年来的工作情况向你们汇报一下。

上次会义中我已向总经理说到了自己本身工作中的一些缺点。执行力度不强，品质意识不强，生产进度安排不合理，思想觉悟差固执，人事管理理念淡薄，生产纪律监督不到位。通过最近一段时间的反省，使我认识到了这些致命的缺点，并在以后的工作中积极的改掉。

工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案。在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，因此在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通 。

进一步完善生产工艺和技术的转移，做好有效的记录。把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大

家共同吸取，对成品或半成品进行定时巡查，对发现的问题要及时处理和上报。积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们准备建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚，使“5s”管理初见成效。

对于裁断，针车，成型之间所有交接做到数字化，建立台账。对每个月生产产量进行核对，清点。 把好每个细节关。

安全管理力度不够。安全操作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。向前段时间裁断一名操作工违章操作，给公司带来了很大损失和不好的影响。所以在以后的工作中一定要加强安全宣传，做个岗前的一个三级培训，定期对车间进行安全巡查。每个车间主任对本车间的安全负责面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理（限期整改，严重的给予处罚），并责令责任当事人制定出改进措施。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过的原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。制定车间安全 责任制。

对于明年开线的问题，我觉得应该还是开两条成型线比较好。我们可以精简人员，使其每条线人数在五十到六十左右，比如前包一人，中邦三人， 刷胶三人，复爪三人，普工减少，这样有利益明年下半年招工难的问题。我觉得一条线很容易使人感觉，思想上放松，很容易达到满足感。另外我们在闲的时候可以做外单，现在我们公司已具备这方面的能力。我相信我们大家努力可以完成这个任务。不过这个决定取决于你们，我相信你们有更好的计划。我只是一个小小的建议。

中转仓没有起到一定的作用，特别是邦面到针车，变成少数。我打算明年中转仓增加人数。万亮任管理，在找两个普工点数，这样可以及时发现裁断和外发到外加工的东西绣花问题，比如削皮坏的，下料缺料等我们好追责任，针车两个仓库员，整包，流水各一个，主要负责拼包和辅材料。然后再招两个普工印子，一是烫底和邦面，还可以干其它事。比如我们需要外发丝印的我们可以自己印。工人可以保底加计件。月薪在1500左右。

xxx 20xx.01．22 篇4：鞋厂实习报告

鞋厂实习报告

202\_-02-01 11:37 开始日期：202\_-5-20 一、面仓实习阶段

面仓内有面料和辅料等制鞋原料，主要面料分类有如下几种：

1、真皮，也就是天然皮革； 2、聚氨酯，简称pu；

3、聚氯乙烯，简称pvc；

4、各种织布类；

5、不织布。

pvc的最上层是漆，中间的主要成分是聚氯乙烯，最下层是背涂粘合剂。

pu俗称合成革，比重较轻。pu的纹路都是纸纹，就是将pu浆涂在有纹路的离型纸上，冷却定型后再将纸剥离，从而将纸纹留在pu层上的一种工艺。pu也可后加工压纹，从生产工艺上讲有湿法和干法两种。二者极易区别。湿法一般较厚，因为面层与底布之间有一层base(低发泡层），而干法则没有base，直接涂在布底上，所以比较簿，纹路易变形。

湿法pu用途较广，箱包、手袋、鞋、球、文具、沙发等方面都用得较多，而干法则主要用在包装和服装方面。

首先遇到的问题是pu和pvc这两种材料的区别，pu和pvc可以从一下几个方法去辨别： 1、pu手感比pvc要软，质量好，韧性好，一般用来做面料，能承受比较大的拉力；

2、pu的价格比pvc要昂贵；

3、pvc可以用力撕开，而pu不能；

4、pvc的底布一般比较稀，比较薄；pvc比较多的有水针布底和汗衣布底，而pu的布底质量比较高；pvc革的底基一般是纺织布与针织布,pu革的底基是无纺布；

5、如果用火烧，pu的味道比较淡，pvc会变黑，味臭。

6、pvc的比重比pu大。

7、pvc的纹路较深，中间的发泡层比较明显。

对于业务部的实习生来说，在面仓的实习主要是分辨面料的基本类别，如哪些是pu ，哪些是pvc，或者真皮和不织布。

面仓里面真皮的种类主要有牛皮、猪皮、bks牛皮、贴膜皮、树膏皮、马皮等，暂时没有看

到羊皮。猪皮又分猪面皮和猪榔皮。牛皮的特点是毛孔细小，分布均匀紧密，革面丰满，皮板比其它皮更结实，手感坚实而富有有弹性。牛皮又分为黄牛皮和水牛皮；羊皮分为山羊皮和绵羊皮。按其层次分有头层、二层和三层。头层皮是指带有粒面（真皮层）的牛、羊、猪皮等，皮面有自然特殊的纹路效果。二层皮没有真皮层，是纤维组织（网状层），经化学材料喷涂或覆上 pvc、pu 薄膜加工而成,因此，区分头层皮和二层皮的有效方法，是观察皮的纵切面纤维密度。头层皮由又密又薄的真皮层及与其紧密连在一起的稍疏松的网状层共同组成，具有良好的强度、弹性和工艺可塑性等特点。

从外观上看，牛皮革表面有细小花纹，手感好，花纹较深，用手指在皮革背面用力外顶表面花纹仍不消失，但人造皮革或合成革均会发生明显变化。

猪皮革表面，从侧面看有鱼鳞状花纹，毛孔眼深，能透过纤维层，皮革反面有清晰的毛孔眼和花纹。羊皮革具有轻、软，手感舒适的特点，表面花纹细小，清晰，挑选鉴别方法和牛皮相同。黄牛皮有较匀称的细毛孔，牦牛皮有较粗而稀疏的毛孔，山羊皮有鱼鳞状的毛孔，猪皮有三角粗毛孔，而人造革尽管也仿制了毛孔但不清晰。真皮革和仿皮革也可以从表面断面进行鉴别，真皮革断面有网状纤维层和真皮层。仿皮革只有底基和泡沫层。猪面皮是pigskin upper leather，猪榔皮是pigskin split leather。

仓库里面的布类包括帆布、pp绒、印花布、皱纹布、pp草、麻布、圆点山东绸、沙丁布；另外，还有不织布，不经过经线和纬线交织，也称无纺布，常用于鞋垫和鞋里料。在面仓实习第三天开始制作色卡，分为pu类、pvc类、真皮类、布类、不织布五大类。

联系分辨认辩各种色卡的方法：用笔记本盖住名称，从底布和外观纹路识别色卡。

识别的难点有： bks牛皮和贴膜牛皮的区别

马皮和牛皮的区别

植毛绒

识别金属pu 和pvc 记住古铜色和奶油色

累积了问题在中国鞋论坛发帖求救：最近在面仓实习，积累了如下的问题， 1、bks牛皮和贴膜牛皮如何区分？有什么不一样？好像看起来都差不多的样子。

2、马皮和牛皮又怎么分别？也是看起来差不多。

3、为什么在鞋厂的面仓没有看见羊皮呢？

4、仓管员的工作主要有哪些？

5、各种真皮、pu、pvc和织布分别应用在鞋子的什么部位上？

关于最后一个问题：仓管的工作流程：

工作层面：收货-->保存--->保护--->备货--->出货--->记录

功能层面：进货报告、物料结构报告、出货报告、预警报告

5月23号请教了面仓的唐课长，以上问题的解答如下：

1、bks牛皮的档次比贴膜皮要高，因为贴膜皮是修面的，表面盖上了一整层的pu，bks皮有头层皮； 2、马皮比牛皮软，马皮比较大张，码数大，相对于牛皮而言 , 马皮有较疏松的乳头层。；我们鞋厂没有用羊皮；

3、鞋面主要用真皮类、pu类和布类；后套里主要用猪榔皮和不织布；鞋垫和内里用pvc和半pu，港宝是用来撑起鞋子的硬度，有不织布港宝、细布港宝和热熔胶港宝，大底和中底有一层垫，叫回力（eva），另外，凉鞋要有包中底。猪榔皮是三层皮，档次较低。

皮革按照性能来分，主要有

全粒面革：指保留并使用动物皮本来表面（生长或鳞的一面）的皮革，叫正面革。

绒面革：是指表面呈绒状的皮革，利用皮革正面（生长毛或鳞的一面）经磨制成的称为正绒，利用皮革反面（肉面）经磨成的称为反绒，利用二层皮麻革制成的称为二层绒。

修饰面革：指部份或全部除去动物皮本来表面，再在上面敷以人造薄膜的皮革，有头层修饰面革和二层修饰面革。反毛绒应该是绒面革；贴膜皮是修面革；

从20号到24号，已经基本完成面仓的学习，包括：

1、主要面料的辨别、皮革的基本知识；

2、各种真皮、pu、pvc、织布的分类和辨别；

3、各种辅料、包材的基本辨别；

4、仓管管理的基本流程；

5、制作真皮、pu、pvc、布类的色卡。

期间阅读相关书籍：《制鞋工基本技能》、《生产流程管理操作手册》、《鞋业工艺学》。计划从26号开始底仓的实习，以及面仓部分英语的学习。

二、底仓实习阶段

今天转入底仓的实习，管底仓的是一位湖南的和我同姓的班长，傍晚吃完饭又见到他，跟他热烈的打招呼，鞋厂认识的人越来越多了，言归正传，一个上午时间我感觉已经可以把底仓的东西摸得七七八八了，底仓存放的鞋材有大底、中底、天皮、防水台、鞋跟、楦头等。由于公司是专门做时装女鞋的，大底的主要材料有pvc、橡胶、tpr、美耐底以及皮浆底。个人花了一个上午时间去分辨这几种材质的大底。其中，橡胶底有一股很浓的橡胶味，很容易辨别；pvc大底比重较重，用量比较大；tpr比起pvc来明显有弹性，学名是热塑性弹性体；美耐底的主要成分是橡胶，所以仔细闻一闻也有橡胶的味道；皮浆底是皮料打碎后再整合的底，比真皮底档次要差很多。

然后是中底，中底一般由中底板、飞机板、eva以及灰板组成，飞机板的存在是为了做凉鞋的时候，可以在飞机板上粘贴上鞋带；鞋跟有abs鞋跟、印刷跟、黑色发光的烤瓷跟。天皮面积比较大的是pvc，面积小的（如高跟鞋的尖）是pu，防水台是pvc的。还有楦头，上面刻有形体和码数以及日期。今天看到底仓的采购单，了解了一些材料的价格，如一双楦头在50rmb左右，看到一个tpr大底的单子，单价30，印刷跟和pu天皮的价格在3到4元。

最后产生以下问题：1、采购单上写：月结60天扣5%是什么意思？

2、工厂里面的生产指令是由哪个部门发出，谁决定采购原料和外包加工？

3、一般是采购已经可以马上使用的面料还是采购一些原料给加工厂加工然后再回到工厂上线做鞋呢？ 4、模子底和成型底分别是什么意思？

1.月结60天扣5%举例说明，5月份进的材料，材料供应商在下（6）月初送账单，然后要过60天后（7月底）才付款，而付款总额是按照采购总额扣除5%（也就是只付95%）。 ×××你们老板很黑！smilehug 2.生产指令是 ...[/quote] 感谢ef的速度！

1、有点不明白为什么可以扣人家5%，看来我们厂是比较牛b的，压榨着供应商，嘿嘿；

2、我们公司采购好像是被业务管着的，业务的副理管着采购的课长；

3、ef你的意思应该是仓库的面料一般都是已经可以用的料了吧，是不是这样？

4、明天得再去底仓看看，体会体会模子底和成型底的区别。

裁断部门的初步了解

以下几个问题是efscn给我的提示：

1.裁断机的种类？有龙门式和摇臂式，有气压的也有油压的。

2.pu/pvc/布类需要叠料，最多几层？

3.为什么真皮不能叠料？

4.冲裁速度 5.为什么很多冲刀都是单脚？

6.什么情况下，需要双脚的冲刀？

7.冲刀的材质？ 8.品质不良的情形是什么？是什么原因造成的？

9.冲刀如何做尺码记号？

带着上述问题我在裁断混了几天，整理了一些答案出来：

我们工厂使用的裁断机是平面式油压裁断机，一共16台，裁断部门有26个人，包括拉料、开机、点数、领料和刀模管理等等职务。除了平面式油压裁断机以外，鞋厂一般还使用龙门式和摇臂式的裁断机。

pu、pvc、布类等根据材料的材质可以一次迭上6层，一般是正面3层、反面3层，这样一刀下去就有3只左脚、3只右脚，可以配双。而真皮不能迭加，只能一层一层的裁断，因为每张天然牛皮是从不同的牛身上来的，纹路、伤残面积、毛孔大小甚至颜色都不一样，所以

每裁一张牛皮要现场根据牛皮的质量选择摆刀的位置，不能盲目迭加。冲刀在多数情况下是单脚的，一个刀模下去，可以有左右脚，因为面料可以正反面迭加。

也有双面都是刀刃的模具，叫双脚冲刀，这样的刀具要使用的裁断机的上压板是铝的，才不会把上面的刀刃压坏。双脚冲刀一面是冲左脚，另一面是冲右脚，一般是冲高档的天然皮革，这样冲出来的鞋面部件边部整齐对称，比较美观。

刀模上的记号有型体编号、码段、部位中文名称。如：pl8008-0382，9#，后套里。

裁断现场有qc监督裁出的部件的质量，主要是把关，如发现有色差、真皮伤疤等材质不良的情况，要马上进行处理，一般是配双作业。点数工人的工作不是简单的清点裁好的部件的数量，他也有责任要检查部件的质量，如是否配对等等。

四、面部实习阶段

面部9个针车组、1个削皮组，每个针车组30个人左右，10台左右的针车，现在日产量3000-5000双。班长以上干部有15个人，设主任一个，没有课长。折边手工榔头操作，没有看到折边机；打孔好像也是手工操作，没有看到打孔机（后来发现有打孔机，从老厂借过来的）。月产鞋面10万双，另外每月外包5-6万双鞋面。班长以下员工计件工资。

削皮：折边为7到9mm，组合位3到4mm。一般削反面，组合位在下面的部件削正面。 中皮内里后套里印刷：分商标和产地。用油墨网印，有时候还需要再加工。烫金和网印是两种印刷工艺。

争取做到拿起一个鞋面，脑子里面很清楚各个流程的先后顺序。

胶水的种类有：白胶、黄胶、粉胶、pu胶、汽油胶（去渍油）等等；黄胶用於鞋面组合位，白胶用来折边，材料上胶，汽油胶清洁鞋面，粉胶贴活布里以及折边。

摞带就是拉领口补强的意思。

面部的三大重点： 1、贴活布里要对齐，不能有1mm的误差；

2、组合要做到“盖线露点”？

3、针车的边距和针距。边距一般是1.2mm,针距是指1英寸有多少针，一般不少於12针，可以理解为密度，还有间距，指的是两个针之间的距离。

面部的针车有“万能车”，能车直线也能车m线；还有高头单车和双头单车，罗拉车一般多用於运动鞋，我们女鞋厂不用。还有平车。

面部针车组的日产量是根据技转给出的每个工序时间的总和算出来的，所以型体不一样，各个组的日产量不一样。

鞋面定型要先横后竖。

定点画线是给针车组合用的，至於画线用的中底板由师傅提供，用镭射机割的。

第4篇：鞋厂的工作总结

鞋厂员工年终总结 202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名鞋厂员工，我的成长离不开领导的培养和同事们的支持。也是鞋厂给予了我一个发挥自己的平台。使我在人生中有了一个新的转折点。在此感谢！在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

回顾来到鞋厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了公司里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。

记得刚刚来到公司时候，自己好多事情都做不好，多亏了公司安排的岗前培训，使我快速地融入了工作岗位，学会了如何使用。。。，通过不断的实践，技术水平在不断的提高。在工作期间，与同事的不断接触中，我发现大家都是非常好相处的人，我们在一起工作十分的愉快，这样大家的工作热情也蛮高，在不知不觉中，就能把工作做完做好。 在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

最后，祝愿大家新年快乐！身体健康，万事如意！（蛇年行大运，财源滚滚来）！

叙述人：xxx 202\_年1月26日篇2：鞋厂厂长年终报告 202\_年年终报告 董事长、总经理你们好： 202\_年已经过去，回顾这一年来的工作和生活，我收获颇多，作为一名生产管理者，我的成长离不开你们的培养和同事们的支持。也是你们给予了我一个发挥的自己的平台。使我在人生中有了一个转折点。在此感谢！现将这一年来的工作情况向你们汇报一下。

上次会义中我已向总经理说到了自己本身工作中的一些缺点。执行力度不强，品质意识不强，生产进度安排不合理，思想觉悟差固执，人事管理理念淡薄，生产纪律监督不到位。通过最近一段时间的反省，使我认识到了这些致命的缺点，并在以后的工作中积极的改掉。

工作没有计划性。由于工作的繁杂，在每天的工作中，都是以自己的想法，随意的进行安排工作，计划性太差。这一点我准备这样来解决。首先在每天下班后，要对各项工作进行调度，需要调整工作目标和方向的，提前计划好，并落实将新的工作目标落实到人。其次是及时与相关部门进行沟通，以便调整工作计划。三是对已经安排的工作在没有非常特殊的情况下，在没有完成以前尽可能的不再改变工作方案。在平常仍有时出现布置工作后，没有检查、落实，甚至没有进行考核，因此在今后的工作中，对已经安排的工作，要善始善终，自己不能解决的问题，要上报领导来解决。缺乏有效的沟通，一是部门之间的沟通，二是内部沟通，下一步加强沟通 。

进一步完善生产工艺和技术的转移，做好有效的记录。把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大

家共同吸取，对成品或半成品进行定时巡查，对发现的问题要及时处理和上报。积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们准备建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚，使“5s”管理初见成效。

对于裁断，针车，成型之间所有交接做到数字化，建立台账。对每个月生产产量进行核对，清点。 把好每个细节关。 安全管理力度不够。安全操作制度不健全，安全培训不到位，检查不到位、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。向前段时间裁断一名操作工违章操作，给公司带来了很大损失和不好的影响。所以在以后的工作中一定要加强安全宣传，做个岗前的一个三级培训，定期对车间进行安全巡查。每个车间主任对本车间的安全负责面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。坚持每周一次的安全大检查，对各车间存在的设备隐患违章行业仔细排查，发现问题立即处理（限期整改，严重的给予处罚），并责令责任当事人制定出改进措施。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过的原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。制定车间安全 责任制。

对于明年开线的问题，我觉得应该还是开两条成型线比较好。我们可以精简人员，使其每条线人数在五十到六十左右，比如前包一人，中邦三人， 刷胶三人，复爪三人，普工减少，这样有利益明年下半年招工难的问题。我觉得一条线很容易使人感觉，思想上放松，很容易达到满足感。另外我们在闲的时候可以做外单，现在我们公司已具备这方面的能力。我相信我们大家努力可以完成这个任务。不过这个决定取决于你们，我相信你们有更好的计划。我只是一个小小的建议。

中转仓没有起到一定的作用，特别是邦面到针车，变成少数。我打算明年中转仓增加人数。万亮任管理，在找两个普工点数，这样可以及时发现裁断和外发到外加工的东西绣花问题，比如削皮坏的，下料缺料等我们好追责任，针车两个仓库员，整包，流水各一个，主要负责拼包和辅材料。然后再招两个普工印子，一是烫底和邦面，还可以干其它事。比如我们需要外发丝印的我们可以自己印。工人可以保底加计件。月薪在1500左右。 以上有不当之处，请海涵致谢。 xxx 20xx.01．22篇3：鞋厂个人年度总结

年度个人工作总结

来到xx工厂从做员工到承担三组组长的职务已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，提高他们的积极性，发扬了“传、帮、带”的精神，这是我学到最大的感受了。

短短的一年时间很快就过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

通过公司组织到xx工厂学习，现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水平都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

我坚信！我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

回顾来到xx工厂工作的这段时间里，感受很多，收获很多，这其中包含了单位里领导的培养、教育，同事们的帮助、关心，也包含了自己辛勤耕耘、不懈努力的辛酸。工作以来，自己始终坚持“用心做人、用脑做事”这一宗旨，认真履行自己的本职工作。 在这一年多工作中，我接触到了许多新事物，产生了许多新问题，也学到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。在明年的工作中，我会继续努力，多向领导汇报自己在工作中的思想和感受，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷，为企业的发展增砖添瓦。

述职人：xxx xx年xx月xx日篇4：鞋业学习工作报告

工 作 报 告

姓名：xxxxxx 工作岗位：xxxxx 工作时间：202\_.12-202\_.1 时间飞逝，转眼间一个月的时间已悄然逝去；回顾过去五周紧张而有序地工作学习生活，我受益匪浅。无论是做人做事，还是对于自己个人的职业规划，都逐渐的有了较为深刻的认识。对于自己能成为荣璟鞋业这个积极向上，蓬勃发展的大家庭我深感荣幸，在每一次做工作总结的过程中我都不禁想表达自己对于各位领导同事的关心之情。请允许我借此机会真诚的对各位说上一声“谢谢”，感谢各位领导对我工作生活上的指导与关心。

经过五周的现场一线工作的历练，在各位领导以及一线员工的耐心指导，从裁断，手工，针车，贴底，加工再到满箱出货，每一个环节与流程，我或多或少都有所参与，在参与协助各部门工作的过程中，逐渐积累，对于鞋业制造已有了一个大概的轮廓；更确切的说，脑海里已经逐步形成鞋业知识的框架，但不够丰满，某些具体细节，仍存在不少盲点，有待后期跟进完善。现已作为一名现场干部的身份结合自己实际工作学习的心得，针对鞋业制造现场管理谈几点个人的想法，同时对于自己近期的工作学习状况作一个总结。

我认为作为一名现场管理者，必须把握四个核心，即“人员”“品质”“设备”“数据”，如果能正确地认识并把握以下四个方面，对于我们现场管理工作的开展将会有一定的帮助。

一、人员管理，即员工管理

作为现场管理者，如何提升员工的工作势气，保证产能是现场干部工作职责的核心部分。如何保障公司利益的同时，为员工谋取最大的利益是每一个现场干部必须思考的问题，正如我们荣璟公司管理的核心价值“以人为本”，员工是所有价值的缔造者，也是我们荣璟公司能否扎根于阳山，长久稳定发展下去的根本。作为一名现场干部能否赢得员工的信任爱戴，将直接关系到这个团队是否能具有战斗力，即稳定的产能。作为管理者必须抱着感恩之心，服务于员工的心态领导员工；激发员工的潜能，逐渐培养一批真心实意愿意与公司同进退的员工，是我们当前必须解决的问题。现阶段员工整体素质偏低是我们管理上的瓶颈。如何保证产能，同时逐步提升员工的素质，树立良好的企业形象，这将我们作为现场干部面临一大难题，但我坚信随着公司后期工作的推进；公司制度的健全，配套设施的完善，我们的员工会充分感受到我们企业文化的魅力。

二、品质管理，即产品质量管理

产品的品质是客户以及广大消费者关注的焦点。产品品质能否得到合理的保障，关系到我们公司能否在竞争激烈的国际市场中赢得客户的信赖，从而，获得稳定的订单量。订单量的多少直接关系到公司的发展前景，乃至牵涉到广大员工的切身利益。作为现场干部有义务责任维护产品品质。号召员工共同维护产品形象，严格管控不良品。另外，作为生产单位的干部应正确对待品管部的工作，我们应该积极配合，增强个人的大局意识。只有拥有正确的导向，才能引导员工做好本职工作，更好更快的为公司利益服务。例如：不久前decender部分拉力

不过等问题，不仅加大了公司管理上的内耗，还对于产能造成一定的影响。生产流程中某一环节不到位，必然导致产品质量靠不住。作为一名现场干部必须树立正确的导向--“品质第一，产能第二”，只有在保证品质的前提下，产能的提升才有意义。

三、设备管理

鞋业制造流程相对复杂，所涉及到的设备品类繁多，同一种工序，若用合适的设备，将大大提升生产效率。同时，部件品质也会得到保障。如;decender 的鞋羽饰线，mof鞋眼织带饰线使用电脑针车与人工车缝的效果显而易见。另外，设备仪器作为公司的固定资产，我们有责任和义务维护设备仪器，爱惜现有生产设备，大到前帮机，小到裁刀等等。尽自己最大的努力保障设备使用年限。作为现场干部，有必要引起大家重视的一点是必须了解设备的功效以及相关基本操作，并有能力预测该操作应该达到的效果。如：decender加工定型过程中常出现脱胶、欠胶，导致后段经常性补胶，作为干部在适当的时候必须意识到检查墙式压机压力是否足够，前段刷胶是否有异常等。只有熟悉设备的使用功效，才能保障高效率的使用设备仪器，提升产能维护产品品质。作为现场干部必须熟悉相关工序配套设备的功效，具有维护设备的意识，才能更好的提升团队的效能为公司利益做出谋取更大的贡献。

四、数据管理

数据管理贯穿于鞋业制造的整个流程的始末，概括起来相对笼统，其涉及面相对广泛。在管理过程中，“数据”往往用于反映某部门的生产状况，部门人员编制，生产进度等等。作为现场干部必须了解部门计划生产任务，人员编制流动率， 员工人均生产效能；通过合理的人员调配，在计划时间能保质保量的完成生产任务，同时，在现有的基础上争取去得新的突破。如何充分利用数据反映本部门的营运状况，是每一个现场干部必须长期思考的问题。如：节拍时间，t/t，p/o/h,d/t,核心价值流直通率等。如何利用数据掌控数据，高效的把握当前生产状况是我们现场干部逐渐养成的素养。我们必须擅于分析数据，合理计划分配时间、人员、设备，对于每一个细节做到数控，从而，增强个人的成本意识，这将从根被上解决生产部门管理秩序相对紊乱的局面。我相信随着后期lean部门工作进一步深入的推行，将给我们现场干部提供良好的参考指标以及管理方案，最终，从细节处改善提升我们现场干部的管理能力。 以上是我作为一名现场干部的个人思考，在论述过程中一定存在不切合实际，不恰当之处，望公司领导多多指正。

下面是我近期工作学习状况的总结：

收获：

1.了解加工流程，同时产于部分流程的成产。如；入楦，脱楦，穿鞋带等。 2.认识加工成品鞋常见问题。如：脱胶，鞋头歪斜，鞋面打皱等。 以鞋子歪斜为例分析原因如下： a,针车车歪； b,后跟定型定歪；c,拉帮不对点；d,入楦入歪； e,前后帮帮歪；f, 画线画歪；g, 打磨过高；h, 贴底贴歪； i,本底变形； 3.参加干部培训，学习了解品质管控，lean部门等基础知识。 4.初步了解贴底流程；

5.掌握针车基本术语的中英文表达，如：边距, 针距等。 6.了解鞋型转化流程，跟踪部分鞋型的试跑。

不足：

1.针车知识掌握不够细致，细节流程把握严重不足。

如：客人参访过程中询问壳子鞋鞋面与大底缝合的起针点，自己在针车组学习期间没有意识到该种细节。

2.对于在生产鞋型重点工序把握不足。 如：decender鞋型重点是前掌翘度，以及本底的翘度了解不够。 3.“数据”管理掌控意识不够。

如：部门人员配置，生产计划，出货量等等，相关信息的了解相对被动。

展望：

通过每日早会的学习，以及现场跟线学习，我逐步认识到作为生产部干部的长期的工作重心；通过跟随公司领导接待客人的参访过程中，让我深刻地意识到自己现阶段的工作任务--尽快完善自身鞋业知识架构，积累基层管理经验，争取早日能胜任自己应聘的岗位，为公司贡献自己的一份力量。我会在接下来的时间，努力工作学习，多学，多问，多做，有条不紊的完善自己。

望公司领导考验。篇5：202\_年鞋业协会工作总结 202\_年度工作总结 202\_年度的工作结束了。在这辞旧迎新的日子，认真回顾和总结已经过去的一年的工作，总结经验和成绩，寻找差距和不足，为下一年度的工作计划提供参考，很有必要。 202\_年，我们在市委市府和镇党委、镇政府的正确领导和关心支持下，在各职能部门的扶持下，依靠协会理事会和全体会员的共同努力，协会在加强会员之间的交流、稳定职工队伍、劳动工资的统

一、省级鞋业专业品牌基地建设、行业自律办法的实施、制鞋产业集群的调研和发展方向等方面做了大量的工作。整个行业发展势头良好，目前，鞋业行业有员工10000人，

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！