# 影楼冲印部202\_年工作总结

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2025-05-02

*影楼冲印部202\_年工作总结今年旺季较之往年有很大的差别。首先上半年受政府行为的影响，所以大部分的工作量都集中在202\_年7、8、9月份上。再加上又是XX、哈尔滨、鞍山、抚顺全数码或部分数码化后的第一个旺季，9月份后半个月取件量是平均每天1...*

影楼冲印部202\_年工作总结

今年旺季较之往年有很大的差别。首先上半年受政府行为的影响，所以大部分的工作量都集中在202\_年

7、

8、9月份上。再加上又是XX、哈尔滨、鞍山、抚顺全数码或部分数码化后的第一个旺季，9月份后半个月取件量是平均每天100多套。由于数码部分不能每天清活，所以造成后来的大量的件都集中在压膜部分。

今年的压件主要有以下几方面造成的：

1、数码部调度是逐渐增加，而且工作量是急剧猛增。

因为XX店数码化后紧接着其它店就开始实行，加之数码部调度要求较高，要求会电脑的同时还要做过传统调度；只有这样才能了解流程，不至于造成混乱。但当是传统部分的工作量压力也接近饱合，所以只能将成品部的员工进行培训；而这样又耽误了一段时间（旺季前申请增加数码部调度，但是一直没能招到合适人员）。调度人员的熟练程度不够，人手缺乏对电脑的熟悉；所以设立的文件夹或档案就很乱，没有规范，造成查件对片都很困难。由于数码部从来没有经历过如此巨大的工作量，所以这方面的规范工作在这个旺季中逐步进行了规范。现在基本这方面的问题已经解决，通过一个旺季的熟悉各调度的熟练程度也有了很大的提高。

2、在外加工问题上。

今年旺季是彩色202\_在外加工产品最多的一年。除原本的水晶、VCD、卡框等；又增加了数码输出、数码特效、传统扫描、数码影像档设计等。而且，设计和输出部分都不是在一家生产输出有3家，数码设计最多时也有3家；又由于各厂家的生产能力和所加工材质的不同（全透、金属像纸、数码纸），所以造成回件的时间也相差很大。有的时候同一顾客的照片要相差6——7天才能回全，如果其中再有返工件的话时间会更长。这也就造成了数码调度不能下活，只能“催”和“等”。同时在影像设计方面也存在同一问题，不能按时回件。要么回件就缺东少西，如：设计好的传回来缺几张影像档。没办法缺的几张我们自己设计，这样又浪费了两三天时间。再加之两个设计公司的特效设计有差异，其产品更新改名没有及时通知我们，所以也造成了他们设计的和顾客要求的不一样。而且还有一些店是用的重庆特色本，如有这类只能用邮寄方式，时间上又不能保证；这样套子就会在调度手中停留很长时间，造成压件。

3、流程问题。

调度下活顺序，由于最初考虑到像册所用周期较长，所以先下像册部分后对大画及水晶、连放等。造成后来除像册以外的产品，出品的时间延后，内部急件增加。但是这方面改进较及时，没有到量特别大时就以纠正过来。现在是先下大画水晶等产品，再下相册。

4、传统数码扫描和传统扩印周期不同。

因为传统扩印当天就基本将当天分的工作做完，所以第二天最迟第三天就能对件。但是今年传统扫描部分的外包，再加上我们是以编号系统识别，要求也是写在小样背后；而旺季门市书写的相当潦草，使外加工操作人员根本无法识别；所以只能扫描回来后我们自己再进行编号。这不仅占用一台电脑而且还浪费人力和时间（300张照片要用6——7小时重新编号）。后来采取我们派人去直接编号，这样虽然浪费一个人力，但我们可省一台电脑制作用。这样扫描照片就要用去一至两天时间，再加上设计制作一天，输出一天。如果输出后回件再不全，和其它一些因素（如：特效制作），基本扫描的照片输出的时间，相对传统的要多出3——4天；这样传统调度手中也会有压活现象。

5、外部厂商压件问题。

今年特别是上海xx、xx、xx都发生过压件问题，有的是由于生产能力和机器故障问题；但大部分都是反映没有按时结帐，所以做好的件不及时发回来。

6、缺货。

今年的旺季缺货现象相当严重。从生产材料到相册，很少有所有物品都全的时候；而且询问经常是没有结果，这是造成后来压件和误件的一个重要因素。

7、人员储备。

今年无论在调度还是压膜等工序上，都出现人员储备不足现象。旺季现招一是熟练程度不够和对工作不了解，不但帮不上忙，反而造成返工和混乱。二是临时工招聘难。今年后期有2——3名临时工，招来后两三天就走掉了。这样不但没能起到作用，老员工还要帮助指导，带人的这两天又影响了老员工的工作效率。

综上所述，为202\_年旺季时后期所出现的问题汇总。那么，在202\_年的工作中除以上部分需要加强和改进以外。还要对以下方面做调整：

1、质量。

要设立电脑部总监，他要对所设计的美工、修片质量、输出质量进行检查和监督改进。这个人对数码化的最终产品品质能起到重要作用。

2、提高效率。

主要从产品规范、各种产品的规格尺寸、相册内设计标准化等；因为我们是在生产产品，所以针对产品的品种上做出规定及定时更新。前、后期沟通也是很重要的提高工作效率的方法。不要有的东西写过来，后期都没看到过。相册内页不一样大，每种像册尺寸规格都不相同，不论是裁片设计效率都会降低像册质量要保证，杜绝像美背式内页一直粘不牢这样的现象。

3、必须严格使用取件控制表，这样才能保证产品质量和取件时间。也是减少前期取件时的麻烦。

4、减少后期的返工及重复生产。

本年旺季由于刚开始时数码照片没有每张都打顾客编号，所以造成有片子对不进去；又进行了生产。现在每张照片输出前必须打编号，内部返工严格控制，避免由于疏忽及责任心不强而造成成本提高。

5、各部门都建立竞赛机制。

能分组竞赛的分组，不能分组竞赛的部门进行个人竞赛；以提高效率及质量。

6、数码流程的改进。

目前数码的流程仍不够成熟需不断的更新及修正，让其能更适合批量化生产。

202\_年对彩色202\_来讲会面临更大的挑战。因为数码化在不断扩大，这就需要我们在这个淡季把所有准备工作做好，避免今年旺季的问题。

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！