# 如何写技术部年度工作计划

来源：网络 作者：紫芸轻舞 更新时间：2025-04-13

*如何写技术部年度工作计划一一、计划要点样品合格率必须达到100%。样品计划完成率必须达到100%。每月电缆改进项目必须两项以上。每月电缆突破项目必须两项以上。完成75欧姆与50欧姆编织系列电缆的开发并批量生产。在更改现有机器的基础上完成3/...*

**如何写技术部年度工作计划一**

一、计划要点

样品合格率必须达到100%。

样品计划完成率必须达到100%。

每月电缆改进项目必须两项以上。

每月电缆突破项目必须两项以上。

完成75欧姆与50欧姆编织系列电缆的开发并批量生产。

在更改现有机器的基础上完成3/8超柔电缆、1/4超柔电缆的开发并批量生产。

生产现场出现问题第一时间必须感到现场解决。

二、操作原则

1、加强部门内部信息的准确性，做到技术员区域岗位专人负责，各种工艺及异常数据层级把关审核，确保管理的及时性、规范性、系统性、合理性。

2、做好管理团队建设，分工不分家。做好人才储备，提升并培养优秀人才，并进行合理搭配，使技术部门工作顺畅有序，保障生产的顺利进行。

三、今后努力方向

1、陷于本部门职位的特殊性，企业结构还不完善的情况，我部门必须进行角色技术转变，增加技术力量;应该是公司新时期技术组织者，公司的技术建设者，信息产品的开发者，技术辅导的教师者。

2、要大胆创新与尝试，掌握细节，技术管理更需要有潜意识加强，但也要虚心学习同行业的技术知识。

3、不能够安于现状，不思进取，不能以一街市田亩为乐，这将不利于公司技术的发展与创新。

4、加强技术知识与操作注意事项的培训力度，足进生产顺利进行，减少公司整体的维护成本。

5、对公司的现有的机器、现有的产品进行结构开发，降低生产成本和制造成本。

6、维护公司团队建设，保密公司技术知识。

四、新年我的“十三要”承诺

1、我要不论境况如何，都会对自身的行为以及团队的业绩负责。

2、我要让要事真的成为要事。

3、我要与上司建立积极的关系。

4、我要逃离官僚式管理，与员工保持和谐一致。

5、我要表扬并奖励出色的员工。

6、我要以积极的态度解决问题。

7、我要即使没人看着，也会坚持正确的做法。

8、我要意识到，自身做的每件事都会影响到员工对我领导能力的评价。

9、我要精挑细选合适的技术人员。

10、我要做一名优秀的时间管理专家。

11、我要成为装满别人意见的桶。

12、我要驻留在学习进步地带。

13、我要成为别人的工作的榜样。

鉴于此：咱们有了这些，有了优秀的团队。咱们相信，咱们是完全有信心、完全有能力做好20\_\_年的各项工作，以回报德通科技有限公司对咱们的期望。

**如何写技术部年度工作计划二**

时光飞逝，我于20xx年4月进入公司已有八个多月的时间，这段时间里为了更快更好地融入公司这个团队，为以后的工作打好铺垫，我深入了解公司的各项规章制度和前期公司工艺技术状况。通过了解和熟悉，我为能进入公司这个团队感到自豪，同时也感到自身的压力。

今年，在公司各位领导的关心和强有力的领导下，以及其它部门的大力支持下，个人在20xx年度取得了不小的进步，较好地完成了20xx年公司下达的年度管理工作目标。现将有关20xx年度个人工作情况作如下总结：

一、20xx年重点工作完成情况及不足之处

1、工艺制度建设

公司工艺技术在前期阶段虽然编制有部分零星组件工艺和部分通用工艺文件，但是缺乏相应的流程管理和专人维护，使得的文件格式不统一，产品质量控制不明确。所以，我首先从工艺部门管理方面入手，将以往经验与公司实际情况结合，于5月份完成了技术中心工艺技术部部门手册;其次，建立健全工艺管理制度，包括工艺文件的完整性、编审、验证及评定流程等程序文件的制定实施，明确部门内部员工的职责，使公司的管理制度得到了完善。

在今年，我觉得部门内部的沟通工作做得还不够，下属员工的目标分解的还不是很明确，对工作效率产生了一定的影响。明年，我将带领部门员工共同克服困难，排除问题，努力建设一支逐步适应企业发展、工作能力逐步增强的专业技术队伍。

2、工艺技术规范标准体系的建立和实施

4月底前，完成了工艺技术规范、工艺标准体系(工艺文件类别、编号、工艺格式标准模板、编制规范等)的简历，并呈交公司领导批准后实施。

6月份完成了通用工艺文件、原有涂装、铭牌和标示工艺、以及实际产品工艺范例编制，并对技术中心工程技术人员做了相应的内部培训，推动了公司jhc、jhp及lng事业部产品工艺的编制工作。同时，重点组织并主导公司关键工序——管道焊接的焊接工艺评定(pqr),编制焊接通用作业指导书(wps)，范围涵盖了管壁厚度2mm~5.0mm的管材全位置及横焊缝的所有工况，材料涉及不锈钢和碳钢两种常用材料，完全满足公司现有cng/lng管路式产品焊接生产和检验的需要。

截止到目前，已完成jhp20xx型液压式cng汽车加气子站、jhc1500型液压活塞式cng子站压缩机和jlf3408-01000000阀箱式lng泵阀撬等等jhp、jhc、lng/lcng系列产品样机试制阶段预工艺文件编制。

现在，我和部门同事一起努力，持续推动实际生产过程中已经小批生产的部分机型批量加工工艺的工序细化和编制工作。同时，加强工艺纪律检查和监督力度，实事求是，出经验、找规律，争取在新的一年中避免和减少工作中出现不应该犯的错误，将工艺文件落实到实处，力争明年将工艺工作推向新高。

3、设计图纸工艺审查和工艺文件审核

工艺工作衔接产品设计、生产制造、品质控制三个环节，是企业各部门间的一道技术桥梁。所以，我在日常工作中认真仔细履行cng技术中心和lng技术中心产品设计图纸工艺审查及工艺文件审核的职责，确保归档下发图纸、工艺文件规范准确。

但是，在今年下半年，工作过程中发生一定的纰漏，对细节的地方关注度不够，监督管理不到位，造成生产质量不稳定(例如：南昌公用液压活塞漏油漏气事件)。这也是明年我的工作重点之一，加强监督力度，争取在新的一年中避免和减少工作中出现不应该犯的错误。

4、特种设备资质认证

按照公司特种设备资质取证工作会议要求，编制并提交了通用和专用工艺文件管理办法(制定的条件和原则要求)、工艺纪律管理规定、焊接控制程序等三层次文件;完成了压力容器产品汇管工艺文件及焊接工艺评定文件;同时，完成了公司特种设备资质取证工作小组下达的各项关于压力容器制造、压力管道维修、改造相关文件编制和生产过程废固物处理的工艺要求

5、生产工艺革新

在今年，我和生产制造部门同事一起对部分生产工艺进行革新，最突出的就是自动坡口机的投入使用。原先使用手工打磨的平面度严重影响焊接质量，经过我们的努力，解决了坡口质量问题，使得焊接质量显著提高，为公司节约成本。生产工艺革新，优化工艺设计一定程度上可以避免产品质量缺陷的反复发生，提高产品质量的全过程控制力度，在20xx年，工艺优化方面做得还不够细致，工作方式不够灵活，存在很多不足，这也是20xx年部门和个人的重要工作方向之一。

6、三体系管理

根据公司内部控制工作计划会议，按要求已完成了技术中心工艺技术部部门手册、焊接控制程序、生产过程废固物处理等三体系相关文件;积极参与公司风险分析培训和评估工作。

7、技能培训、团队建设及安全指标达成状况

在今年，部门陆续共有3人加入并执行工艺文件的编制工作(5月份因家庭原因离职1人，11月份补充1人)，全年无工伤伤亡及安全责任事故发生，按时完成领导安排的各项临时工作。

新进人员和老员工相互学习，共同努力，总结经验教训，不断提高工作效率，积极打造一支高效率、勇创新的技术型团队。为此，我应公司人事部需要对公司管理人员进行了装配基础知识专业培训。

11月份，又针对性的对生产班组组长、质检人员和本部门员工进行了气管路产品装配工艺培训，贯彻了工艺配管及验收规范。

在以后的工作中，我将以公司的各项规章制度为准则，严格要求自己，廉洁自律，在坚持原则的情况下敢于创新，更快更好地完成工作任务。

二、20xx年工作计划展望及思路

1、岗位技能和学习型团队建设

明年，公司由设计成熟向量产转化的产品将逐步增加，技术中心组织整合后，其它部门同事也将有一部分调岗走上工艺设计岗位。但由于新进人员在一段时间内水平非常欠缺，我将起好部门领头羊的作用在，积极开展部门内部针对性培训，带头学习专业技术，结合实际，努力提高自身技能，使自身水平能够跟上公司发展。计划每周进行一次技术交流，统一思想，提高认识，先进带动后进，一起进步。

2、量产产品工艺的编审、评定、实施和工艺纪律监督：

20xx年，我将和部门员工一起对公司已批量加工的产品在20xx年下发预工艺的基础上进行工序精细化，建立健全工艺工序文件和关重件关键检验控制。初步计划实施编审的产品有：

(1)jhc1500型液压活塞式cng子站压缩机量产工艺文件(此机型气管路组件、缸体活塞组件等已经在编审、评定后逐步下发落实)

(2)jhc20xx型液压活塞式cng子站压缩机量产工艺文件(立式)

(3)jhp20xx型液压式cng汽车加气子站量产工艺文件

(4)jlf3408-01000000阀箱式lng泵阀撬量产工艺文件

在以上四个工艺文件的基础上，根据20xx年全年实际完成进度向其他产品延伸。加强工艺纪律监督工作，持续改进工艺方案，做到“编审一个组件工序，成熟一个工序，就落实一个工序，监督检查一个工序”，让工艺文件真正落实到实处。

3、持续推动pdm二期工艺方面的建设工作

目前，技术中心的pdm二期工艺方面建设经过前期准备工作，我与软件开发商一起已于20xx年底完成了pdm工艺与erp系统的衔接流程演示和capp工艺模板的创建工作。明年主要通过工艺bom、capp等软件对工艺文件进行编制、审查，实现产品工艺信息化、精细化、标准化管理，并运用该软件平台将工艺设计电子版文件上传，联通erp协同办公系统，实现公司内部信息的交流，达成资源共享，节约管理成本，提高管理水平。

4、工艺标准化建设

随着pdm二期的开发进度，争取在20xx年初完成典型工艺工序卡片整理、编审和工艺术语的编制工作，并逐步投入使用，积极推动工艺标准化管理工作。

**如何写技术部年度工作计划三**

时光飞逝，我于20--年4月进入公司已有八个多月的时间，这段时间里为了更快更好地融入公司这个团队，为以后的工作打好铺垫，我深入了解公司的各项规章制度和前期公司工艺技术状况。通过了解和熟悉，我为能进入公司这个团队感到自豪，同时也感到自身的压力。

今年，在公司各位领导的关心和强有力的领导下，以及其它部门的大力支持下，个人在20--年度取得了不小的进步，较好地完成了20--年公司下达的年度管理工作目标。现将有关20--年度个人工作情况作如下总结：

一、20--年重点工作完成情况及不足之处

1、工艺制度建设

公司工艺技术在前期阶段虽然编制有部分零星组件工艺和部分通用工艺文件，但是缺乏相应的流程管理和专人维护，使得的文件格式不统一，产品质量控制不明确。所以，我首先从工艺部门管理方面入手，将以往经验与公司实际情况结合，于5月份完成了技术中心工艺技术部部门手册;其次，建立健全工艺管理制度，包括工艺文件的完整性、编审、验证及评定流程等程序文件的制定实施，明确部门内部员工的职责，使公司的管理制度得到了完善。在今年，我觉得部门内部的沟通工作做得还不够，下属员工的目标分解的还不是很明确，对工作效率产生了一定的影响。明年，我将带领部门员工共同克服困难，排除问题，努力建设一支逐步适应企业发展、工作能力逐步增强的专业技术队伍。

2、工艺技术规范标准体系的建立和实施

4月底前，完成了工艺技术规范、工艺标准体系(工艺文件类别、编号、工艺格式标准模板、编制规范等)的简历，并呈交公司领导批准后实施。

6月份完成了通用工艺文件、原有涂装、铭牌和标示工艺、以及实际产品工艺范例编制，并对技术中心工程技术人员做了相应的内部培

训，推动了公司jhc、jhp及lng事业部产品工艺的编制工作。同时，重点组织并主导公司关键工序——管道焊接的焊接工艺评定(pqr),编制焊接通用作业指导书(wps)，范围涵盖了管壁厚度2mm~5.0mm的管材全

位置及横焊缝的所有工况，材料涉及不锈钢和碳钢两种常用材料，完全满足公司现有cng/lng管路式产品焊接生产和检验的需要。

截止到目前，已完成jhp20--型液压式cng汽车加气子站、jhc1500型液压活塞式cng子站压缩机和jlf阀箱式lng泵阀撬等等jhp、jhc、lng/lcng系列产品样机试制阶段预工艺文件编制。

现在，我和部门同事一起努力，持续推动实际生产过程中已经小批生产的部分机型批量加工工艺的工序细化和编制工作。同时，加强工艺纪律检查和监督力度，实事求是，出经验、找规律，争取在新的一年中避免和减少工作中出现不应该犯的错误，将工艺文件落实到实处，力争明年将工艺工作推向新高。

3、设计图纸工艺审查和工艺文件审核

工艺工作衔接产品设计、生产制造、品质控制三个环节，是企业各部门间的一道技术桥梁。所以，我在日常工作中认真仔细履行cng技术中心和lng技术中心产品设计图纸工艺审查及工艺文件审核的职责，确保归档下发图纸、工艺文件规范准确。

但是，在今年下半年，工作过程中发生一定的纰漏，对细节的地方关注度不够，监督管理不到位，造成生产质量不稳定(例如：南昌公用液压活塞漏油漏气事件)。这也是明年我的工作重点之一，加强监督力度，争取在新的一年中避免和减少工作中出现不应该犯的错误。

4、特种设备资质认证

按照公司特种设备资质取证工作会议要求，编制并提交了通用和专用工艺文件管理办法(制定的条件和原则要求)、工艺纪律管理规定、焊接控制程序等三层次文件;完成了压力容器产品汇管工艺文件及焊接工艺评定文件;同时，完成了公司特种设备资质取证工作小组下达的各项关于压力容器制造、压力管道维修、改造相关文件编制和生产过程废固物处理的工艺要求

5、生产工艺革新

在今年，我和生产制造部门同事一起对部分生产工艺进行革新，最突出的就是自动坡口机的投入使用。原先使用手工打磨的平面度严重影响焊接质量，经过我们的努力，解决了坡口质量问题，使得焊接质量显著提高，为公司节约成本。生产工艺革新，优化工艺设计一定程度上可以避免产品质量缺陷的反复发生，提高产品质量的全过程控制力度，在

20--年，工艺优化方面做得还不够细致，工作方式不够灵活，存在很多不足，这也是20--年部门和个人的重要工作方向之一。

6、三体系管理

根据公司内部控制工作计划会议，按要求已完成了技术中心工艺技术部部门手册、焊接控制程序、生产过程废固物处理等三体系相关文件;积极参与公司风险分析培训和评估工作。

7、技能培训、团队建设及安全指标达成状况

在今年，部门陆续共有3人加入并执行工艺文件的编制工作(5月份因家庭原因离职1人，11月份补充1人)，全年无工伤伤亡及安全责任事故发生，按时完成领导安排的各项临时工作。

新进人员和老员工相互学习，共同努力，总结经验教训，不断提高工作效率，积极打造一支高效率、勇创新的技术型团队。为此，我应公司人事部需要对公司管理人员进行了装配基础知识专业培训。

11月份，又针对性的对生产班组组长、质检人员和本部门员工进行了气管路产品装配工艺培训，贯彻了工艺配管及验收规范。

在以后的工作中，我将以公司的各项规章制度为准则，严格要求自己，廉洁自律，在坚持原则的情况下敢于创新，更快更好地完成工作任务。

二、20--年工作计划展望及思路

1、岗位技能和学习型团队建设

明年，公司由设计成熟向量产转化的.产品将逐步增加，技术中心组织整合后，其它部门同事也将有一部分调岗走上工艺设计岗位。但由于新进人员在一段时间内水平非常欠缺，我将起好部门领头羊的作用在，积极开展部门内部针对性培训，带头学习专业技术，结合实际，努力提高自身技能，使自身水平能够跟上公司发展。计划每周进行一次技术交流，统一思想，提高认识，先进带动后进，一起进步。

2、量产产品工艺的编审、评定、实施和工艺纪律监督：

20--年，我将和部门员工一起对公司已批量加工的产品在20--年下发预工艺的基础上进行工序精细化，建立健全工艺工序文件和关重件关键检验控制。初步计划实施编审的产品有：

(1)jhc1500型液压活塞式cng子站压缩机量产工艺文件(此机型气管路组件、缸体活塞组件等已经在编审、评定后逐步下发落实)

(2)jhc20--型液压活塞式cng子站压缩机量产工艺文件(立式)

(3)jhp20--型液压式cng汽车加气子站量产工艺文件

(4)jlf阀箱式lng泵阀撬量产工艺文件

在以上四个工艺文件的基础上，根据20--年全年实际完成进度向其他产品延伸。加强工艺纪律监督工作，持续改进工艺方案，做到“编审一个组件工序，成熟一个工序，就落实一个工序，监督检查一个工序”，让工艺文件真正落实到实处。

3、持续推动pdm二期工艺方面的建设工作

目前，技术中心的pdm二期工艺方面建设经过前期准备工作，我与软件开发商一起已于20--年底完成了pdm工艺与erp系统的衔接流程演示和capp工艺模板的创建工作。明年主要通过工艺bom、capp等软件对工艺文件进行编制、审查，实现产品工艺信息化、精细化、标准化管理，并运用该软件平台将工艺设计电子版文件上传，联通erp协同办公系统，实现公司内部信息的交流，达成资源共享，节约管理成本，提高管理水平。

4、工艺标准化建设

随着pdm二期的开发进度，争取在20--年初完成典型工艺工序卡片整理、编审和工艺术语的编制工作，并逐步投入使用，积极推动工艺标准化管理工作。

三.结束语

展望20--年，工作中将会有更多的新的挑战，我一定会竭尽全力更加积极的工作，在今后的工作中，我将以百倍的热情迎接新的挑战，在学习中进步和成熟起来，为公司的发展贡献自己的力量。

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！