# 工厂工作计划5篇

来源：网络 作者：枫叶飘零 更新时间：2023-12-20

*实用的工作计划可以帮助我们更好地提高工作的专业性和职业发展，工作计划可以帮助我们合理分配资源，确保工作顺利进行，以下是小编精心为您推荐的工厂工作计划5篇，供大家参考。20xx年，工厂将实现跨越式的发展，面临着5#新型xx机工程建成投产、设备...*

实用的工作计划可以帮助我们更好地提高工作的专业性和职业发展，工作计划可以帮助我们合理分配资源，确保工作顺利进行，以下是小编精心为您推荐的工厂工作计划5篇，供大家参考。

20xx年，工厂将实现跨越式的发展，面临着5#新型xx机工程建成投产、设备年度大修等重大而艰巨的生产工作任务。车间安全环保工作紧紧围绕工厂生产发展的主旋律，本着不断规范、深化的要求，进一步体现“以人为本、安全第一”、“本质安全、超前预防”的理念，抓住重点和薄弱环节，采取源头把关、全过程控制措施，立足防范，强化监督。现结合国家有关安全环保法律法规要求，特对20xx年度安全工作作如下安排：

1、利用各种形式和渠道、媒体，加强对国家有关安全生产法律、法规、条例的宣传和学习，加强对公司、工厂各项安全生产规章制度的宣传和学习，提高员工安全意识和素质，为全年安全生产打下良好的基础。

2、重点加强对转岗人员及新来员工安全教育工作。

3、认真执行厂部开展的“反三违”、“安全活动月”、“战高温、保安全、促生产”等活动，做到有措施、有落实、有记录。

4、按照公司、厂部要求做好节假日的安全部署、落实工作。每周班组进行一次安全学习。

5、每月末进行一次联合安全检查，对查出的安全隐患等情况进行整改，落实责任人，规定整改期限。

6、根据厂部安全目标，制定车间全年工亡、重伤及多人中毒事故为“零”；重大设备、操作事故为“零”；重大火灾、交通事故为“零”；重大环境污染事故为“零”；工业水复用率＞80%。并层层分解，最终落实到班组，落实到每位员工。

7、根据国家和江西省及公司、工厂的有关要求，继续推进车间危险化学品生产、储存的安全标准化工作。

8、针对新30万吨xx工程建成投产，着力抓好投入前后新工艺、新设备、新技术的岗位培训和安全教育，完善制定岗位安全操作规程，为5#制氧机全面达产达标保驾护航。

9、严格“三级”安全教育和转岗安全教育，使其了解现场存在的危险因素，熟知岗位安全操作规程；班前会必须提醒、交待作业安全注意事项；班中严密巡查、监督其作业行为；结合岗位实际，认真开展每周班组安全活动，不断提高全员的安全防范意识。

10、全力以赴，打好年修攻坚战。加强现场安全工作，对现场施工、用电、气瓶、电焊气割、电器等安全使用进行检查，确保安全。坚持“保安全、保质量、保环保、保进度”的原则，强化年修人员尤其是外协人员的安全环保意识，加强对现场的监督检查。加强对安全生产关键装置、重点部位的管理。针对年度大修和月、定修的项目进行有重点的管理，编制好检修方案，并经审批才能施工。做到准备充分、组织到位、措施得力、责任到人。

1、教育好车间全员做好交通安全和消防工作。加强消防检查；强化交通安全意识。

2、加强动火作业管理，对车间区域内的动火必须实行100%动火证制度。

3、加强对充装液氧的管理。充装车辆必须证件齐全，充装时必须做好安全措施，严格按照操作规程进行充装。加强对气瓶充装的管理。运输充装车辆必须证件齐全，充装前必须做好安全措施，严格按照操作规程进行检查和充装。加强对危化品的安全管理。对氧气生产、液氧贮存，液氧、气氧的充装等环节进行安全管理。

4、做好安环保工作。按照安环科的要求，采取切实可行的措施将清洁化生产工作落到实处，并做好“xs”工作。

5、做好青安岗工作。加强安全隐患的整改工作。按照要求对检查中发现的安全隐患认真进行整改，并做好记录，对无法整改的安全隐患制定出整改计划。

6、加强安全考核工作。严格按照厂部、车间等制度进行考核，以提高各班组的安全责任意识。

一、制定完善的生产计划：

根据工厂销售部门与客户签订的销售合同，结合工厂的生产能力和技术能力制定完善的、可行的生产计划是保障生产顺利进行的重要前提，它给生产指明了明确的任务和目标，要做好生产计划，必须做好以下几点：

1、积极严肃的进行合同评审。针对客户所需要的产品种类、质量指标、产品数量、交货日期等相关要求和条款，结合工厂的生产能力和生产技术水平，对合同进行严肃的研究和分析，从而判断是否工厂有能力完成生产。

2、合同通过合同评审，制造部根据合同所签订的条款制定周密详细的生产计划。计划内容包括：(1)原辅料的采购计划。(2)工艺调整计划。(3)设备调整计划。(4)生产进度及日程安排计划。根据合同产品数量及产品交付日期。结合设备生产能力制定每生产工作日的生产完成量。(5)人员调整计划。根据合同产品的交付日期和生产进度要求，及为完成合同任务各岗位的工作负荷，对生产各车间人员进行合理的调整，以最大限度的利用人力资源。根据合同质量指标，3、质检部门建立对半成品、成品计划。

4、对已经制定的生产计划在实施过程中，因市场行情的变化及销售部门的合同变更或新签订合同的轻重缓急等情况的变化，制造部门必须对计划及时的作出相应的调整或更改，以保证生产适应市场和客户的需要。

二、生产安全管理：

在任何时候、在任何条件下安全生产管理永远是生产车间的第一管理理念，车间的任何员工必须保证生产的安全性。每一员工有责任和义务担负安全生产的责任。对于生产管理，安全生产实施一票否决权。车间员工必须清楚的认识自己身边的原辅料的特性和生产设备的危险性，以及出现安全事故后的救护措施。

三、生产技术管理：

拥有先进的生产技术作保障，不断地提升工厂生产技术水平和提高产品技术含量，是当今企业竞争市场的一个重要前提。为此只有不断的强化生产技术的管理促进工厂的生产技术水平，才使工厂具有更强的市场竞争活力。不断的提高车间岗位员工的技术水平和操作水平。定期的开展岗位技能培训工作，使员工的生产技术水平和操作水平不断的提高以满足工厂生产技术的不断进步和发展。发掘和培养车间各岗位的操作能手使之形成一批稳定的基础技术骨干来带动全厂的生产技术水平的整体提高。

四、产品质量管理：

以生产合格的产品是保证工厂经营利润的唯一途径，也是工厂成立和发展的最终目的。产品的质量是工厂赖以生存的根本条件，也是工厂的生命体现。让每个员工形成良好的质量观是不可忽视的重要工作。要保障产品质量的合格率及稳定性。必须做好以下几项工作：

(1)明确产品质量责任。根据生产任务对车间各岗位、各操作员工直接下达产品生产的各项质量指标，将质量责任落实的班组及个人，实行严格的质量考核制度。对产品质量出现的异常事故保持可追塑性。

(2)严把原辅料关。对于任何进厂的原辅料，都必须经过质检部门的严格检验和确认后方可投入使用。

(3)严格执行操作规程。所有岗位操作员工必须严格按照工厂所颁发的《生产岗位操作规程》执行生产操作，任何个人或班组不得擅自改变操作规程或违规操作。对于生产过程中所出现的任何异常情况，必须及时的报告相关的管理人员以作出及时处理和调整，出现重大异常时，岗位操作工有权停车等候处理，防止产品质量事故扩大化。

(4)防止产品受到污染。我们所生产的机车城轨电缆，使用的材料要求非常的严格，对使用的材料的过程中要注意线团、烟头、纸屑、薄膜、铁屑等杂质污染产品，还要注意不同材料的使用时一定把机筒中前面使用的材料清理干净。(5)按时定检产品质量。在生产过程中生产员工要进行自检、互检。

五、生产设备管理:

车间的生产设备是工厂从事生产工作的最基本的工具。保证生产设备设施的安全性、可靠性、完好性，才有能力保障生产的安全性、连续性、稳定性，由此可见加强对生产设备管理的重要性。对于生产设备的管理主要工作有以下几点：

1、建立健全设备实施台帐。

2、设备的日常保养和维护。将车间的设备保养与维护工作按所属岗位分别落实到个人，实行专人专管(包括：设备加油、设备防锈蚀、设备除尘、设备清洁等与设备相关的日常保养和维护)。

3、对生产过程中，设备出现的故障，机电维修班组必须在规定的时间内完成抢修或维修工作，并对设备出现故障的原因予以分析和追查。因人为原因造成设备故障的必须予以追究相关责任，对非人为原因造成故障的必须作出相应的预防措施。

4、温、高压、高速、存在一定危险性的设备，必须由专人操作，巡检工作也必须加强，防止出现任何安全事故。

5、设备的使用环境必须干净、干燥、防止设备电器元件的因工作环境受潮短路或烧废。

6、备使用之前遵循“一看、二听、三检查”的原则，使用完毕后必须对设备进行清洁清理工作。

7、于长期不使用或工厂停产放假等情况，必须对设备进行彻底的清洁和维护，并切断其电源进行封存处理，以保证设备能够因生产工作的需要而随时能够正常启动.

六、半成品和成品的管理

1半成品的管理：

2成品管理：

(1)有成品必须按类别、订单号堆放于指定的地点。

(2)涉及成品的相关数据(包括：产品型号规格、生产日期、数量、合同编号等)都必须真实、准确、完整、明白无误的记录在统计台帐中，保证产品的可追塑性。

随着公司大量新产品技术的引入和优良的市场运作，产品销量会大量增加，工厂将面临全所未有的生产任务量。为了保质保量完成生产任务，工厂必须要改变之前的工作状况。工厂需要发展壮大，就要一定运用科学的管理方法，掌握精湛的知识技能，以及建立完善的流程策略。提高工厂的生产能力和质量，来充分体现工厂的值。要始终追求生产过程的高效、低耗、准时、清洁。要向工艺流程要效益，向人力资源要效益，向技巧化生产要效益，不断地降低工厂的运营成本。

近期工厂急需完成的任务计划有以下两点：培训任务和生产任务。关于这两项任务的完成，我有如下规划思路，请领导审核。

一、 培训任务：

1、 目标：尽快的培训新入职员工和原消弧柜及过电压班组成员，使其熟练掌握仪表类的生产技能。以达到全面胜任仪表生产各个岗位的技术水平。

2、 培训教材：首先系统的剖析每一种的产品的技术要领和质量标准。制定培训大纲和流程。由浅入深，形成多种形式的培训材料，如书面、视频、ppt幻灯片等。涵盖产品的“系列介绍、功能特点”，“生产流程、元器件的识别、焊接工艺标准、设备工具的使用、调试检验”，“工厂制度、安全生产规程”。

3、 培训时间：一个月。在指定的时间段内，由专人集中地对学员进行讲解培训。原则上不占用上班时间。可以才采取视频教材的形式，让学员可以在工作时间外进行自学等。

4、 培训方式：理论和实践相结合，以多操作多练习为主要方法。首先要求学员掌握熟练地焊接等操作技能，参与生产过程。定期进行总结考核，对学习效果差，态度不端正的学员及时处理。

5、 培训教员：设立培训岗位和人员，暂时由谭清昌负责培训讲解和教材的编制。于斌负责培训大纲和流程的制定，组织培训安排，监督审核培训教材和培训质量。

二、 生产任务：

工厂的生产工作，就是围绕着物料流的加工过程。所以提高生产效率和质量的一个管理办法，就是管理好物料在各个加工环节的状态。

1元件到货检验入库 → 2领料分发 → 3焊接 → 4组装 → 5调试 → 6半成品 → 7存放 → 8成品包装→9发货

1、 元件到货检验入库

要保证产品质量，首先第一步就是要保证元器件的质量。我们需要对元器件的质量进行检测，如果不在源头切实的把握好元件质量，那么不良元件将流入生产环节，只到环节5调试，才能检测出。这样1-4环节所做的工作必须要返工，这无疑将造成巨大的工作量的浪费。所以元器件的到货验收工作必须要做，而且要做细，要有效的在该环节控制住产品质量。

① 、元器件到货签收后，应按批次首先摆放在原料待检区，由专人进行检查验收，之后登记入库。、元器件检验形式：“全检、抽检、免检”，“外观检测、电气性能检测、机械性能检测、逻辑功能检测”。首先需要对现用的所有元器件，进行分类整理，确定每种元件的检验形式。

② 、对需要检验的元件，建立检验标准。

③ 、设立检验专岗，负责产品的检测。暂定杨殿业

④ 、添置必要的检验设备和工装。对严重影响产品质量的元件要达到能快速有效的进行检验。

2、 领料

① 、签批程序，领料时凭生产派工单领料，节省重复签批手续。派工单直接由销管办下发，工厂安排生产同时，仓库准备原材料。

② 、元件盛放，需要分类盛放，避免各种元件混放。焊接制作2个物料小车，方便运输。

③ 、出库顺序，接到派工单后，该派工所需全部物料一次性领取，优先出库线路板和壳体，减少生产工人等待物料的待工时间，提高效率。

④ 、元件分发，根据不同的生产类型（离散型/流水线），将物料分发到个人手中，随时进行登记。不定时核对元件量和成品量。要求领用多少元件入库多少成品。缺件必究。

⑤ 、设立领班岗位，负责物料的领取和管理，不允许其他人员到仓库领取物料。暂定韩佃贵。

⑥ 、不合格品/损坏件异常处理，工厂和仓库建立两份登记台账。对异常件每天中午定时进行更换，交旧换新，编号登记。每周进行一次异常件处理分析报告。对可以进行干预避免的损耗，及时进行纠正。

3、 焊接/组装

① 、生产形式（离散型/流水线），两种生产形式的管理具有很大差别，也各有优缺点：

② 确立质量标准和作业指导书，为每项工作建立明确、可参照的质量标准。目的是能够帮助员工明确怎样工作，对提高效率和质量，减少培训投入有极大帮助。

（如要求焊点焊好，怎样算是焊好？参照标准中配有图片和说明）

“让焊料润湿焊盘，而且孔内也要润湿填充。金属化孔加热时间应长于单面板”

③ 生产现场管理目标是达到6s标准，整理（seiri）、整顿、清扫、清洁、素养、安全，6s的推行有助于培养一支高素质的员工队伍，在一个优良的工作环境中工作，对激发员工潜能、增强上进心、培养团队精神、克服拖拉情绪、展现企业文化等方面有促进作用。建立各种相应规章制度，进行相应的监管，需要赋予组长必要的监管权力。实行定址管理和看板管理。附图

④ 工具、工装的制作与配备，直接与资金成本的投入关联。配备前要对其配备价值进行评测，有价值的要及时投入。对于能提高工作效率和质量的设备要格外重视。工厂要组成一个团队，专门对生产中的问题进行攻关。暂定人员 于斌 ，杨殿业 ，刘汉鹏。

⑤ 确保自检和互检工作的切实执行，工序完成后要进行自检再流入下道工序，由他人互检上道工序的质量，将问题及时处理。问题发现越晚就意味着浪费的产能越多。

⑥ 岗位定位，生产制造是工厂的唯一目的，所以生产人员和岗位定位是主岗。通过定位提高和薪酬绩效化来充分调动员工的积极性和创造性。

4、 调试检测

① 调试技术文件需要联合技术组，进行详细的制定。调试检测作为保证产品质量的最后一关，工作目标

就是100%合格。因此需要调试技术文件具有明确性、可参照性。

② 设立专人专岗，负责产品的检验。人员和岗位定位是辅岗，因为生产管理中质量的控制应该是存在于

生产的每个环节，呈现链状。同时生产质量的默认目标就是件件合格。所以调试检验岗定位是辅岗。

一、加强班组建设和管理

1、塑造班组文化建设，提升班组成员的凝聚力。充分利用例会和车间班前班后会，传达公司的第二次创业发展方向，使班组成员真正领会到公司的发展要求、前景和目标，努力向新的方向迈进。

2、不断参加班组长培训。车间班组长的责任直接影响车间的工作绩效，因此，在09年的班组建设中我首先强化自身的带头作用。加强班组长的培训与学习，同时为班组成员团队学习的机会，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

二、狠抓安全管理

1、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

2、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了09年的安全生产。

三、生产、技术管理得到加强。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，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

四、现场管理得到改善。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

五、对设备进行技术改造。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。总之，11年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、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，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

2、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

3、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。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

4、安全标志仍不够健全。到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

二、生产、成本方面：因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接—班不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交—班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

2、设备带病工作。个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时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

（二）

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，为公司做出了应有的贡献。为确保车间20\_\_年的生产工作的顺利开展，充分借鉴20\_\_年的管理工作经验，不断推动车间的综合管理，现根据车间工作的实际情况，拟定了本车间20\_\_年度工作计划。

一、认真学习会议精神

切实做好车间的各项工作，紧密联系本车间的工作实际及车间职工情况，坚持学以致用，用以修身，用党的精神完善自身。进一步明确本部门的具体奋斗目标，提出改革发展的新思路新举措，推动车间工作的全面发展。

二、加强政治思想教育

我车间将继续高度重视对职工的政治思想教育，将提高职工思想素质作为一项基础工作来抓，只有提高车间的全体素质，才能保障各项工作的顺利进行。踏实学习，敢于创新。

继续落实“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，以落实安全责任制为主线，严抓本车间末端安全管理，打造和谐安全文化，建立健全安全工作长效机制。

三、深化管理，优化班组建设

根据总厂相关条例，综合实际情况组织人员制定合理，细致的车间考核制度。开展6s管理标准化建设，依据指定的岗位人员考核制度进行考核，以班组为基本单位，建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。

四、规划生产，提高工作效率

维修保养工作进行期间，将明确班组的调配情况，根据实际情况对于设备维修单位生产时间进行人员分配，执行早中晚三班轮流制。为不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：

1、生产工具规范使用，车间将定期清点整理工具，明确维修过程使用时，定点摆放;生产完毕后即时存放，对于发现损坏和缺少工具进行申报，做到即配备生产。

2、是制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导职工运用正确的方法进行设备保养。

3、要加强设备保养技能交流、培训，定期召开管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。

4、是对于大修、日常保养以及定期计时保养情况所需的配件将集中分类存储，在发现配件不足时，及时补充货源，以保证生产正常进行。

5、定期将每月的生产数据纳入结算核对后及时上报财务。做到不缺少数据，真实反映工作情况，避免总厂效益受损。

上述措施将有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

在20\_\_年，我们将加强生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员、设备、物料调配等不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进6s管理制度，力争在20\_\_年生产管理工作不断提高，走上新台阶。总之，为实现20\_\_年预计目标，我们将知难奋进、开拓进取，从点滴小事做起，严格落实岗位责任制，内强管理，外树形象，力争通过扎实有效的工作实现生产目标。

（三）

班组是企业的“细胞”，是企业组织生产经营活动的基本单位，是企业最基层的生产管理组织，企业的正常生产运行要靠班组来维持。班组长作为班组生产管理的直接指挥和组织者，需要充分发挥全班组人员的能动性和安全责任心，认真贯彻落实公司的各项安全规章制度和安全操作规程。根据我公司特点，将从以下几个方面抓好安全生产工作：

1、牢记安全管理职责，作为班组安全生产的第一责任人，对本班组范围内的现场安全管理全面负责。带头并监督全班人员落实各项安全生产责任制，严格执行各项安全规章制度和操作规程，抓好安全生产管理，组织班组人员定时巡检并及时处理安全隐患，做到不安全不生产。

2、抓好班组团队建设，加强和班组人员沟通，及时了解员工思想动态，通过班组安全活动及有针对性的培训逐步提高班组人员操作技能、安全意识和应急技能，将公司的安全培训计划落到实处。对班组安全人员进行业务指导，指导员工开展安全工作，搞好员工安全技术操作。

3、深入现场检查，解决安全问题，带领指导并监督班组人员加强班中巡回检查工作，对生产设备的运转状况、各工序的运转情况定时巡检，及时发现异常情况，并及时交出处理，防止事故发生。对经常出现故障的设备和部位，集合班组人员一起分析原因，提出解决方案。

4、正确行使安全管理权。检查现场作业现场安全环境和监督员工按操作规程规范操作，及时制止不安全行为和处理违章作业。

5、认真落实公司检维修作业安全管理制度，特别是动火、进入受限空间、登高等危险作业时，严格监督班组人员按照作业程序执行，并确保各项安全措施落实后方可实施。

6、督促班组人员保持作业环境的整洁，及时的整理和整顿作业区域内的物品，并及时清扫现场保持现场卫生。

7、做好交接，严格执行交接—班管理制度，当面将生产发现的异常及处理情况以及安全设施情况交接清楚。

20xx年在一如既往地做好日常财务核算工作，加强财务管理、推动规范管理和加强财务知识学习教育。做到财务工作长计划，短安排。使财务工作在规范化、制度化的良好环境中更好地发挥作用。特拟订20xx年的财务出纳人员个人工作计划。

一、参加财务人员继续教育每年财务人员都要参加财政局组织的财务人员继续教育

首先参加财务人员继续教育，了解新准则体系框架，掌握和领会新准则资料，要点、和精髓。全面按新准则的规范要求，熟练地运用新准则等，进行帐务处理和财务相关报表、表格的编制。参加继续教育后，汇报学习状况报告。

二、加强规范现金管理，做好日常核算

1、根据新的制度与准则结合实际状况，进行业务核算，做好财务工作。

2、做好本职工作的同时，处理好同其他部门的协调关系。

3、做好正常出纳核算工作。按照财务制度，办理现金的收付和银行结算业务，努力开源结流，使有限的经费发挥真正的作用，为公司带给财力上的保证。加强各种费用开支的核算。及时进行记帐，编制出纳日报明细表，汇总表，月初前报交总经理留存，严格支票领用手续，按规定签发现金以票和转帐支票。

4、财务人员务必按岗位职责制坚持原则，秉公办事，做出表率。

5、完成领导临时交办的其他工作。

三、个人见意措施

要求财务管理科学化，核算规范化，费用控制全理化，强化监督度，细化工作，切实体现财务管理的作用。使得财务运作趋于更合理化、健康化，更能贴合公司发展的步伐。总之在新的一年里，我会借改革契机，继续加大现金管理力度，提高自身业务操作潜力，充分发挥财务的职能作用，用心完成全年的各项工作计划，以限度地报务于公司。为我公司的稳健发展而做出更大的贡献。

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！