**物流主管述职报告**

**早该帮 编制**

回顾一年来，我感到自己在工作、生活、学习等各方面的收获令人欣慰。那些大家朝夕相处、日日夜夜奋战在生产第一线的场景仍历历在目。xx年在工段领导的帮助与支持下，配线工段B班经过全班员工的共同努力，齐心协力，在保证安生生产的基础上顺利完成了配线工段交给的各项工作任务。现对一年来的所做工作分几个方面总结如下：

一、安全方面：

一年来，针对各种各样的现象和问题，我们在设备使用方面，安全方面加大了管理力度，如，电动拖车使用规定，还制定了IT设备使用管理规定等这些规章制度的制定和完善，使大家在工作中的安全意识明显增强，广大员工从“要我安全”转变为“我要安全”，达到了“我会安全”。平时的工作中我要求员工牢固树立安全生产意识，提醒拖车司机在配送物料途中可能遇到的危险点;熟悉掌握各工位“四清楚”安全卡;学习掌握消防安全“四个能力”。

对装焊班组拆卸侧围内板、B柱外板零件箱等易造成受伤作业问题时提醒员工要穿戴好劳动保护用品;对总装班组拖拉工装车数量多易伤人，提醒员工在拖拉工装车时只能一次转载两辆车;对发动机班组KLT件来件数量多易发生安全质量问题，提醒员工叫件时注意控制零件数量，避免因超载造成安全事故。安全方面从小处着手，在工作中加强巡视次数，随时观察每名加工人的工作状态，精神面貌;发现问题，及时加以提示、解决，把一些小问题控制在萌芽状态。其次，对生产用的工位器具、检修工器具及安全防护用品进行定期检验，对于不合格的工器具一律不整入库、严禁使用，减少和杜绝了各种装置事故隐患。在现场一些容易伤人、出事的地方增补了醒目的安全提示警告牌。同时执行工段要求注重职工防灾自救意识的培养。如遇安全事故发生，一定要向班长和工段长汇报，不得隐瞒。

为了提高安全生产制定了，装焊班组在拉车时只能拉一个(空车或满车)，总装、发动机只能拉两个，拖车在没有停止情况下不得将牵引钩摘下;各班组如发现拖车有问题，及时报班长并联系相关人员进行维修;下雨天，配线代班长与接货代班长要及时就货物配线、空料车的临时存放区等问题进行沟通，并要求各班拖车司机注意车速，尽快将货物配送线边，保证好接货区域的通畅;所有KITTING车及GLT件工装车上线后或放在BUFFER里的都要将牵引杆立起等等有关安全方面的事情各位班长都要加强管理和监督执行;前期还制定了“班组拖车司机定编”，每辆拖车都有责任人负责，通过各种有效的培训使加工人的安全意识大大提高。通过我们全班的共同努力;xx年全年，B班安全生产方面没有发生一起安全事故。

二、生产方面：

配线工段B班担负着一工厂发动机车间奔驰E、C级的四、六缸发动机，总装车间C系和装焊车间C系产品的配线生产任务。全班共有32名员工、12辆拖车、工作范围包括了三大车间(KLT、GLT、KiTing件)的配线任务，班组拥有先进的配送设备，这有效的保证了零件被准时送达到线边、满足了车间的生产要求。

发动机KLT件配线：发动机配线班组现有KTL件828种、包括发动机主体、外围、前桥、后桥、合装、由于班组中新来人员较多，而发动机产量已经提高到班产120台，势必在叫件配线上增加难度、而关键部位又不能送错零件，耽误生产，具体说就是要主动解决班组中的实际问题。如：防错，规范操作程序等。针对发动机①A2712231904、A2712231804、A2722232104、A2722231504(20xx工位、外观和零件号不同)、②双头螺栓，C300双头螺栓零件号A0019907614、C180双头螺栓零件事情A2719900005(20xx工位);③电磁阀C300用A2720510177(20xx工位)、CGI用零件A2710500177(20xx工位)、C180用零件A2710510177(20xx工位)零件防错问题。发动机主体零件有防错指导书：制作了简易防错看板，避免了配线时出现错装。

班组小改小革完成项目还有：(1EN20xxL工位)零件A2720506847

总装KLT件配线：KLT件贯穿总装线的28个工位，3名配线人员组成;其手动叫件100%。生产线上所有KLT叫件工作由人工完成。人工工作包括零件叫件，配线，扦黄卡，粘贴叫件标签工作。特别要说明的是，总装线的叫件，配线是全部车辆完成的最后一道程序。由于新人来往频繁，班长主动解决工作中暴漏的一些问题。对员工从KLT叫件，配线，扦黄卡，补叫件标签，手把手的亲临现场指导操作。使新到的员工责任心加强，并及时对工作中的不足进行调整;较快的适应了工作岗位;另外，总装线还是一条多车型生产线，具有多车型切换的生产能力;而且生产节拍较快，这给配线工作增添了难度。尽管如此，整条总装线的配线由9名员工完成。其配线速度和配送零件质量，完全满足总装生产要求。

我们对总装配线办公桌进行5S改进，改善前，桌上摆放很多杂物，显得零乱;改善后，桌面整洁，耳目一新。

装焊班组现有七名员工，担负着装焊车间大装和分装线配线作业，xx年职工在平凡的岗位上创造出不平凡的业绩，班组人员在工作中认认真真，勤勤恳恳，每天都保质保量的完成自己的本职工作。配线工作是一个事务繁杂的环节也是一个重在与各方面配合的班组。身在一个服务性的集体，员工每天的工作重点就是将叫件和来件的品种、数量能够及时按流程操作配送到线边。在SAP操作方面，严格按照来件单上所填写的实际零件数量清点配线;在线边配线，确保数量的准确，以便于JIT库及时了解车间的零件消耗和仓库的库存情况，方便采购、订货及时、并作相应的备货。虽然装焊班组的工作内容基本上都是一些难度系数不大的活，但也有繁杂和一些细小琐碎的事，盘点零件库存是我们工作的一大重点，做到实物与账面数相吻合，无重大出入。每月初除了要做好当天的零件叫件和配线之外，跟踪每种零件的到货信息、有无库存，每天需要对预警零件做表统计是我们一直以来工作成绩的一个重要体现。为了满足生产需求，对零件供货的质量，数量、合格率，以及错装零件返冻结库，每天等情况以报表的形式进行汇总。

除此之外，我们还对质量NCP会需用收废件的料车作了改进，保证了返冻结库的零件经过返修后直接上线零件在转运过程中不损坏。改前与改后双层料车对比。

关键词：

参考文献：[1]早该帮https://bang.zaogai.com/item/BPS-ITEM-24258.html