# 最新生产工人岗位职责说明书(12篇)

来源：网络 作者：心旷神怡 更新时间：2024-10-10

*生产工人岗位职责说明书一2、合理调配资源，协调各部门工作;3、负责组织建立工厂生产经营体系、质保体系、成本控制体系、安全生产体系、考核体系及各项规章制度流程;4、组织落实、监督调控生产过程各项指标;5、提高生产效率，提供产品质量，改善作业流...*

**生产工人岗位职责说明书一**

2、合理调配资源，协调各部门工作;

3、负责组织建立工厂生产经营体系、质保体系、成本控制体系、安全生产体系、考核体系及各项规章制度流程;

4、组织落实、监督调控生产过程各项指标;

5、提高生产效率，提供产品质量，改善作业流程，降低生产成本;

6、有效组织生产人员按时按质完成下达的生产任务，保障安全生产;

7、对生产异常做出及时沟通处理，发现问题跟进追踪。

**生产工人岗位职责说明书二**

水环境监测工作关系到国家经济的发展和人类的生存，所以水质化验员是水环境保护的尖兵。要做好水质监测工作，化验员必须有高度的责任感，端正自己的.工作态度，认真履行自己的岗位职责。作为一个水质化验工作人员，应认真履行以下职责。

1、认真学习《水环境监测技术规范》和水环境监测国家标准中的规定，熟悉水环境监测操作规程。

2、采集水质样品时，做好采样工作准备，符合要求的采样器、水样桶、水样容器以及所使用的化学药品等。采样时，严格按有关标准、规范、规程的要求去做，确保样品的代表性。

3、对现场监测项目，在现场认真监测，并做好监测记录。同时，根据水体的污染程度，认真填写采样记录，记录应详细填写现场各有关参数和环境现状，并于水样桶编号相对应。

4、采样完毕，妥善保存和密封样品容器。运输时，应防震、避光和低温，防止污染物进入容器和沾污瓶口。

5、样品带回化验室后，立即移交样品接受员，检查编号，登记、存放、由样品接受人员签字，并根据监测项目的不同，送到各化验室。

6、化验员必须持证上岗，熟练正确地掌握本岗位水质监测分析的技术和有关仪器使用和维护，在实验前，检查仪器设备、药品、试剂、记录表格、使用记录等准备情况，全面做好实验准备。

7、水样送达后，在规定的时间内，为保证监测质量，化验员要坚决完成自己的水质化验任务。根据要求，适当加测平行样、空白样、标准样品跟踪等，检测过程中坚持控制好准确度和精确度。检测中发现异常及时汇报，对化验结果有疑义，马上分析原因，主动提出合理建议，认真解决问题。

8、遵守工作制度，严格执行检测规范和操作规程，正确使用计量器具和实验设备，不得使用未经检定合格或超过检定周期的计量器具进行样品检测。按规定填写原始记录，按时报送检测结果，实验完毕，检查仪器情况，确认运行良好后，按操作规程关机，填写使用记录，及时整理、清洗实验器具。

9、实验过程中坚持原则、忠于职守，不受其它因素干扰。做到科学、求实、公正、廉洁，保证检测数据的科学性、公正性和准确性。

10、实验完毕后，认真分析监测数据，填写分析报告，校核原始资料和成果表格，及时出具检测报告。

11、以上只是实验过程中化验员的职责，在工作中，化验员还要认真学习计量认证知识，贯彻计量认证要求，刻苦钻研业务知识，收集和掌握与本人业务有关的国内外检测技术发展现状与动态，认真分析实验中发现的问题，积极探索解决方案，不断提高水质检测能力和服务水平，坚持为社会提供科学、准确的检测数据。并做到爱护公共财务，节约试剂、水电，保持室内和工作台面的清洁整齐，维护公共场所卫生，时刻做好安全生产工作。

**生产工人岗位职责说明书三**

1、负责生产计划与生产效率的日常跟进与协调，保障生产按计划完成任务,生产过程顺畅有序

2、负责生产品质的`日常跟进与协调，确保生产过程品质得到有效控制

3、负责车间工艺、工装夹具、设备、现场技术、生产工作质量的管理和完善

4、生产现场的6s管理: 指导各组长做好6s 管理，每天对车间进行6s 监督检查

5、审核与准备计划员制定的生产计划，确保生产计划能有效实施

6、完成部门总结与工作计划,完成部门员工考核，员工的管理、培训和培养

**生产工人岗位职责说明书四**

1、严格执行工艺操作规程，使水处理过程处于受控状态，处理不合格的水不准流入下道工序。

2、全程负责所划定责任区域内水源井、泵室、输水管网、输配电线路、机电设施的安全管理工作;

3、全天候负责对所划定责任区域内所有供水设施的巡查、巡视，每天巡查巡视不少于三次。

4、反渗透设备及辅助设备要定期检修保养。

5、维护车间的\'环境卫生，做好水源水指深井水的安全、保护工作。

6、坚守岗位，不得随意串岗、换岗。如果发生异常情况能够解决的自己及时解决，解决不了的及时上报协调解决。

7、认真履行工作职责，严格执行交接班制度，严禁水处理车间出现无人值班现象

8、服从安排，及时完成各项临时性工作委派

**生产工人岗位职责说明书五**

1、严格遵守各项管理制度（含安全操作规程），坚守生产岗位，不知道、早退。

2、必须高度集中精神进行生产，生产确保安全，生产确保安全，保证质量。

3、听从指挥，接受工作安排；根据要求按质、按量、按时完成任务。

4、做好原始记录，并妥善保存，以备查核。

5、严格遵守工艺规程、图纸要求，工艺卡、图纸等资料应保持完整。

6、文明生产，工器具摆放整齐；班后打扫场地卫生，保持工作区整齐、清洁

7、做好交接班手续，以保障工作的.持续性、完整性。

8、设备应妥善保养，使用设备、工器具要珍惜爱护，节约用料，节约动力

9、协作精神好，团结友爱，助人为乐，尊师爱徒，与不良现象作斗争，树立新风尚。

10努力学习文化知识，认真钻研技术，以提高生产质量，加强政治思想学习严格执行国家颁布的各项法律法规。

**生产工人岗位职责说明书六**

1、根据公司生产计划，组织制定本车间的\'生产作业计划，

2、负责按计划组织，安排生产工作，确保生产进度。

3、合理调配人员及设备，调整生产布局和生产负荷，提高生产效率。

4、主持车间例会，全面协调车间工作。

5、对生产作业过程进行监督，指导、同时进行生产质量控制，保证生产质量。

6、监督检查车间员工的工作、对违规违纪员工提出警告并纠正 。

7、参与产品的质量问题的分析，制定并实施纠正和预防。

**生产工人岗位职责说明书七**

1.组织员工按规定的工艺程序生产，调动人员。

2.组织员工按定货时限完成生产任务。

3.组织设备检修及维护工作的开展。(如称具的校正)

4.监督和检查生产流程工艺标准的执行工作。

5.班后与部门质量工作具体负责人，分析当日的产品生产情况，对产品的合格情况做出理论方面的鉴定。

6.班后办理产品入库手续，连同产品的合格情况，与保管员做产品交接。

7.负责生产车间生产过程中，及生产前，生产班后的\'安全检查工作。

8.负责生产过程中，员工状态的考核工作,月末汇报。

9.积极配合生产厂长完成临时交办任务。

10.办理车间员工的考勤工作和卫生检查工作。

11.组织人员，协助装卸车工作的开展。

12.新进厂员工，执行技能培训，并对其实际工作状态给予鉴定。

13.日生产情况以生产日报的形式当日统计、汇报。汇报当中应包括原材料的消耗、成品产出、出品质量和设备运转状态情况。

**生产工人岗位职责说明书八**

1、服从分配，听从指挥，严格遵守各项操作规程和各项规章制度，使生产规范化。

2、严格执行班组下达的各项任务，并在规定时间内完成,并保质保量完成各项任务。

3、按工艺文件，按产品图纸，按《作业指导书》操作，在生产过程中，严格对产品进行自检，互检工作，严防不良品流入下道工序。认真管理，建立首件样品，经检验合格后才能继续加工。

4、爱护设备、仪器、工具、量具、模具等，做好日常维护和保养工作，发现问题及时上报处理，保证生产安全操作。

5、节约能源、爱惜材料，对落地的材料、产品废弃物及时捡起，分料盒隔离放置，杜绝浪费因素，保持车间清洁。

6、修机、修模停产时，当班人员不准私自离开岗位，离位时必须经车间主任的同意，换下的模具及使用工具，要归还库房。

7、对产品的操作，员工应提高创新能力，提高工作质量和工作效率，人人都应具有提高企业形象、自觉维护公司的声誉和利益的意识。

8、下班时，清扫、整理好各自的工作岗位，未用完的`零部件要摆放整齐，并做好防护工作关闭所有水，电，气源，确保车间的卫生和安全。

9、完成车间主任、班组长交办的其它相关事项。

对非本车间主任、班组长安排的任务有权拒绝生产；

对违反安全生产管理规定的有权拒绝生产。

对生产的产品质量负全责。

对不按规程操作，造成安全事故负责。

对不认真作业，造成浪费或未及时完成生产任务负责。

**生产工人岗位职责说明书九**

1、按车间下达的作业计划或工长的安排，按时完成生产工作任务。

2、负责设备的\'使用、维护保养和润滑工作。

3、严格实行安全生产，文明生产，执行各项规章制度。

4、执行“三按”生产（按作业计划、按工艺、按操作规程），保证产品加工质量。

5、按规定做好质量记录，严格产品自检制度，并负责加注和保护产品标识。

6、负责产品、半成品和工位器具的定置，定位管理。

7、参加公司、车间组织的各种学习教育、技术安全培训活动。

8、负责按规定使用、维护保养计量检测工具。

9、积极完成领导交办的临时工作任务。

**生产工人岗位职责说明书篇十**

从前在英格兰北部的一个小镇里，有一个名叫艾薇的人开的鱼和油煎土豆片商店。在店里面，每位顾客需要排队才能点他（她）要的食物（比如油炸鳕鱼，油煎土豆片，豌豆糊，和一杯茶），然后每个顾客等着盘子装满后坐下来进餐。

艾薇店里的油煎土豆片是小镇中最好的，在每个集市日中午的时候，长长的队伍都会排出商店。所以当隔壁的木器店关门的时候，艾薇就把它租了、他们没办法再另外增加服务台了；艾薇的鳕鱼和伯特的油煎土豆片是店里面的主要卖点。但是后来他们想出了一个聪明的办法。他们把柜台加长，艾薇，伯特，狄俄尼索斯和玛丽站成一排。顾客进来的时候，艾薇先给他们一个盛着鱼的盘子，然后伯特给加上油煎土豆片，狄俄尼索斯再给盛上豌豆糊，最后玛丽倒茶并收钱。顾客们不停的走动；当一个顾客拿到豌豆糊的同时，他后面的已经拿到了油煎土豆片，再后面的一个已经拿到了鱼。一些穷苦的村民不吃豌豆糊―但这没关系，这些顾客也能从狄俄尼索斯那里得个笑脸。这样一来队伍变短了，不久以后，他们买下了对面的商店又增加了更多的餐位。这就是流水线。将那些具有重复性的工作分割成几个串行部分，使得工作能在工人们中间移动，每个熟练工人只需要依次的将他的那部分工作做好就可以了。虽然每个顾客等待服务的总时间没变，但是却有四个顾客能同时接受服务，这样在集市日的午餐时段里能够照顾过来的顾客数增加了三倍。生产线在各行各业以及大型的操作系统中起到很大作用，随着作用的不断增大有的企业也越来越受到关注比如上海康利实业有限公司从一九八四年开始在粉粒体物料和纤维物料、液体物料的自动化、现代化控制工程进行开发，在粉粒体工程、液体计量、化纤包装、机械成套设备、气力输送自动计量都取得较好的成果等。所开发的成果曾获得国家发明奖（a677上海市专利技术成果壹等奖。自28年来，公司从事粉粒体工程项目的开发，承接了塑料、饲料、建材、化工、油漆、涂料生产线，已向国内外用户提供了两千余套自动化成套设备，用于物料输送、自动配料、自动包装。所开发的产品有以下类型：

干粉砂浆成套工程塑料的配混上料包装饲料厂成套工程陶板生产线，水泥发泡板生产线丝状纤维包装机

电脑控制料斗秤包装秤吨袋包装秤阀口袋包装秤累计秤电脑控制连续式失重秤

粉粒体微量添加器液体添加机音叉料位计气泵式破拱器除尘器

压力自动输送装置和带自动计量的压力输送装置

混合机斗式提升机螺旋输送机气动三通分路阀、分料三通

生产线的种类，按范围大小分为产品生产线和零部件生产线，按节奏快慢分为流水生产线和非流水生产线，按自动化程度，分为自动化生产线和非自动化生产线。

生产线的主要产品或多数产品的工艺路线和工序劳动量比例，决定了一条生产线上拥有为完成某几种产品的加工任务所必需的机器设备，机器设备的排列和工作地的布置等。生产线具有较大的灵活性，能适应多品种生产的需要；在不能采用流水生产的条件下，组织生产线是一种比较先进的生产组织形式；在产品品种规格较为复杂，零部件数目较多，每种产品产量不多，机器设备不足的企业里，采用生产线能取得良好的经济效益。

生产线平衡主要包括生产线平衡的相关定义、生产线平衡的意义、工艺平衡率的计算、生产线平衡的改善原则和方法。

流程的“节拍”（cycle time）是指连续完成相同的两个产品（或两次服务，或两批产品）之间的间隔时间。换句话说，即指完成一个产品所需的平均时间。节拍通常只是用于定义一个流程中某一具体工序或环节的单位产出时间。如果产品必须是成批制作的，则节拍指两批产品之间的间隔时间。在流程设计中，如果预先给定了一个流程每天（或其它单位时间段）必须的产出，首先需要考虑的是流程的节拍。

而通常把一个流程中生产节拍最慢的环节叫做“瓶颈“（bottleneck）。流程中存在的瓶颈不仅限制了一个流程的产出速度，而且影响了其它环节生产能力的发挥。更广义地讲，所谓瓶颈是指整个流程中制约产出的各种因素。例如，在有些情况下，可能利用的人力不足、原材料不能及时到位、某环节设备发生故障、信息流阻滞等，都有可能成为瓶颈。正如“瓶颈”的字面含义，一个瓶子瓶口大小决定着液体从中流出的.速度，生产运作流程中的瓶颈则制约着整个流程的产出速度。瓶颈还有可能“漂移”，取决于在特定时间段内生产的产品或使用的人力和设备。因此在流程设计中和日后的日常生产运作中都需要引起足够的重视。

与节拍和瓶颈相关联的另一个概念是流程中的“空闲时间”（idle time）。空闲时间是指工作时间内没有执行有效工作任务的那段时间，可以指设备或人的时间。当一个流程中各个工序的节拍不一致时，瓶颈工序以外的其它工序就会产生空闲时间。这就需要对生产工艺进行平衡。制造业的生产线多半是在进行了细分之后的多工序流水化连续作业生产线，此时由于分工作业，简化了作业难度，使作业熟练度容易提高，从而提高了作业效率。然而经过了这样的作业细分化之后，各工序的作业时间在理论上，现实上都不能完全相同，这就势必存在工序间节拍不一致出现瓶颈的现象。除了造成的无谓的工时损失外，还造成大量的工序堆积即存滞品发生，严重的还会造成生

产的中止。为了解决以上问题就必须对各工序的作业时间平均化，同时对作业进行标准化，以使生产线能顺畅活动。 “生产线工艺平衡”即是对生产的全部工序进行平均化，调整各作业负荷，以使各作业时间尽可能相近。是生产流程设计与作业标准化必须考虑的最重要的问题。生产线工艺平衡的目的是通过平衡生产线使用现场更加容易理解“一个流”的必要性及“小单元生产”（cell production）的编制方法，它是一切新理论新方法的基础。

1、提高作业员及设备工装的工作效率；

2、单件产品的工时消耗，降低成本（等同于提高人均产量）

3、减少工序的在制品，真正实现“一个流”；

4、在平衡的生产线基础上实现单元生产，提高生产应变能力，对应市场变化，实现柔性生产系统；

5、通过平衡生产线可以综合应用到程序分析、动作分析、规划（layout）分析、搬运分析、时间分析等全部ie手法，提高全员综合素质。

要衡量工艺总平衡状态的好坏，我们必须设定一个定量值来表示，即生产线平衡率或平衡损失率，以百分率表示。首先，要明确一点，虽然各工序的工序时间长短不同，但如前所述，决定生产线的作业周期的工序时间只有一个，即最长工序时间pitch time，也就是说pitch time等于节拍（cycle time）。另外一种计算方法同样可以得到cycle time，即由每小时平均产量，求得一个产品的ct（q，每小时产量）。

**生产工人岗位职责说明书篇十一**

1、在车间主任领导下，严格按照gmp标准管理车间生产运行，负责车间的生产管理、完成公司下达的各项任务;

2、按照下发的生产计划，合理安排好车间各岗位的人员配置和生产前期准备工作，严格按工艺要求进行生产，有能力解决问题，排除制约生产的因素，保证生产的`连续运行，完成生产任务，对所生产的产品质量、产量、收率负责;

3、根据生产计划统筹安排车间每天的生产和人员，使各岗位协调一致生产，防止因管理不当造成人员、设备、物料、时间的浪费，在保证收率(成品率)、质量的前提下，有责任降低生产成本;

4、根据生产任务轻重缓急，灵活调整生产定额及各岗位人员的配置，使各岗位人员发挥潜力，满负荷生产;

5、负责对员工的培训工作，确保有针对性、及时有效;

6、对新来的员工进行岗前培训。包括公司的规章制度、岗位职责、工作制度、安全知识及相关设备操作等。做到理论和实际相结合。经考试合格，新员工方可上岗;

7、按照每月的培训计划进行车间全体员工的培训考核;

**生产工人岗位职责说明书篇十二**

1、依据公司下达的生产计划，结合车间情况，编制生产经营计划，经审批后，下达执行;

2、巡检各班当天生产条件，在规定的时间内向车间主管领导报告当天生产存在的问题，并组织解决;

3、巡检各班组生产进度，掌握装配、跨车间交接件，关键工序的生产情况，汇总签署成品验收表单，退修单，在制品收发清单，停工记录等生产原始凭证，做好日生产统计分析;

4、查明生产现场的\'突出故障，向有关部门反映并及时提出生产组织的建议主，重大问题及时报告相关领导;

5、控制在制品投入数量和产出数量，督办待处理品，做好车间在制品台帐;

6、协助车间主任完成好车间各项生产工作;

7、完成领导交办的临时任务。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找