

重庆XXX管业有限公司

PVC车间生产日报表

车间：		班组：		生产时间： 年 月 日 班次：白、晚			
生 产 线 开 机 情 况	机型：			机型：			
	生产预热： 小时，生产工时： 小时			生产预热： 小时，生产工时： 小时			
	机型：			机型：			
	生产预热： 小时，生产工时： 小时			生产预热： 小时，生产工时： 小时			
生 产 线 开 机 情 况	机型：			机型：			
	生产预热： 小时，生产工时： 小时			生产预热： 小时，生产工时： 小时			
上岗人员：							
产 成 品	产品名称	型号及规格	单位	计划产量	入库数量	单件重量(kg)	总重量 (kg)
	产 量 合 计						
产生废品的重量： kg							
原 材 料 耗 用 情 况	原材料名称	规格	单位	计划用量	耗用数量	耗用重量 (kg)	
	耗 用 合 计						

质检：

库管：

班组长：

YW-BD-10-A

重庆XXX管业有限公司

PE、碳素管车间生产日报表

车间：

班组：

生产时间：

年

月

日

班次：白、晚

生产
线
开
机
情
况

机型：给水 90机

生产预热： 小时，生产工时： 小时

机型：给水 65机

生产预热： 小时，生产工时： 小时

机型：

生产预热： 小时，生产工时： 小时

机型：碳素 90机

生产预热： 小时，生产工时： 小时

机型：碳素 65机

生产预热： 小时，生产工时： 小时

机型：碳素 50机

生产预热： 小时，生产工时： 小时

上岗人员：

生产
产品
情况

产品名称

型号及规格

数量
(根、圈)

数量
(米)

单件重量(kg)

产生废品的重量： kg

原
材
料
耗
用
情
况

PE给水管原料耗用

原材料名称

单位

数量

PE线管原料耗用

原材料名称

单位

数量

碳素螺旋管原料耗用

原材料耗用

单位

数量

聚乙烯树脂

KG

聚乙烯树脂

KG

高压料

KG

高压料

KG

高压料

KG

低压料

KG

色母 (好的)

KG

低压料

KG

自产料

KG

色母 (差的)

KG

自产料

KG

色母 (好的)

KG

消包剂

KG

兰、绿色母粒

KG

色母 (差的)

KG

自产料

KG

消包剂

KG

消泡剂

KG

KG

钙粉

KG

KG

KG

KG

KG

质检：

库管：

班组长：

YW-BD-11-A

重庆XXX管业有限公司

玻璃钢车间生产日报表

车间：		班组：		生产时间： 年 月 日 班次：白、晚		
上岗人员：						
产 成 品	产品名称	型号及规格	单位	数量（根）	每根重量（KG）	总重量（KG）
产生废品的重量： kg						
原 材 料 耗 用 情 况	原材料名称	规格	单位	计划用量	实际耗用量（kg）	
	树脂油		KG			
	兰料		KG			
	白料		KG			
	厚膜		KG			
	玻纤丝		KG			
	石英沙		KG			
	什棉布		KG			
	地板蜡		KG			
	PE薄膜		KG			
		KG				

质检：

库管：

班组长：

重庆XXX管业有限公司

七孔管车间生产日报表

时间： 年 月 日 班组： 班次： 白

上岗人员	1、			2、			3、			4、		
	5、			6、			7、			8、		
投入情况	生产开工机号			生产管型		新旧原料	已混料		已用料			
							锅	kg	锅	kg	锅	
	65-1#机: 预热 小时 生产工时 小时											
	65-2#机: 预热 小时 生产工时 小时											
	65-3#机: 预热 小时 生 产工时 小时											
	65-4#机: 预热 小时 生产工时 小时											
	65-5#机: 预热 小时 生 产工时 小时											
	总 计											
产 品 情 况	产品名称及规格											
		根	kg/根	重量	根	kg/根	重量	根	kg/根	重量	根	
总计：七孔管： 根 m kg；波纹管： 根 m kg；产生废品重量： kg												
生 产 情 况 总 结	65波纹机：							凉水塔：				
	65七孔机：							高混：				
	其他：											

质检： 库管： 班组长：

晚	
未用料	
kg	
kg/根	重量