

# 2023年冲压年度工作总结 冲压工作总结(优秀9篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

## 冲压年度工作总结篇一

在以吴董事长为首的公司领导坚强领导下，冲压车间20xx年全体员工全面贯彻落实科学发展观，积极应对复杂多变的宏观经济环境，锐意改革进取，齐心协力狠抓安全生产，深入挖掘生产潜力，努力节能降耗，注重产品质量，开展岗位技能培训，不断提升生产技能，努力打造优秀团队，取得了显著成绩，全年共计生产1496种15197897件/套产品，产品合格率达到99%以上，产品报废率同比20xx年下降30%，完成了公司下达的全年生产计划，为公司发展做出了积极努力。

一年来，我们冲压车间管理班子贯彻执行公司《生产车间相关管理标准》，认真履行自己的职责，按照公司领导的工作指示和生产部月、周生产计划，做好本部门工作管理，组织生产，现将冲压车间20xx年工作总结向领导汇报，请审阅。

### 一、生产与现场管理

在严格按照生产部下发的每周和临时性增补计划，组织实施生产的同时，及时将各生产过程中发生的不符合产品技术要求的产品进行打磨、复压、校正等措施，增加边角料利用，优化生产程序，加强各机组员工轮岗技术培训，为生产需求做储备，针对生产过程中出现的问题，及时与相关部门沟通，解决，确保生产有序进行。

现场管理方面，在加强生产现场监督管理的同时，及时做好产品入库、转序、清理、整顿，保持生产现场清洁，产品、工位器具摆放有序，追求“5s”管理目标。

## 二、质量管理

严格督促员工执行公司质保部产品质量管理条例规定，从生产源头抓起，

注重细节，从原材料尺寸、材质、数量到产品模具安装调试，专人负责，重点防范，严肃认真核查员工生产图纸、工艺卡等相关技术文件的领取和产品“三检”过程，及时与相关部门沟通解决生产过程中出现的产品质量问题，整改合格后，再继续生产，设立产品质量奖惩制度，对员工每月承兑产品质量奖励和处罚，对提高产品质量，增强员工工作责任心起到了促进作用。

## 三、安全、设备管理

吸取20xx年几起工伤事故教训，一年来狠抓员工安全教育，监督员工严格认真执行安全生产规章制度和操作规程，加强安全生产巡查力度，发现安全隐患及时排除、整改，认真做好安全巡查记录，每天交接班前管理人员做好安全生产情况对接工作，在全体员工的共同努力下，本年度冲压车间无重大工伤事故发生。

严格执行设备操作规程和设备维护保养制度，督促、抽查各机位员工上下班对设备例行维护保养，填写设备点检卡，发现问题及时向设备部报修，防止设备人为损坏，下半年，冲压车间对所属冲压设备全部进行了清洗、保养和重新补漆。

## 四、模具管理

20xx年我车间在积极协助模具车间对新产品模具调试工作同

时，针对d802发动机支撑梁加固板切口模架操作存在安全隐患和d4-sgo骑马螺栓□b1第六横梁加固板等产量大、模具状态老化的产品模具提前报请整改复制，确保了车间正常生产，重点对车间模具库加强管理，重新对模具库现有模具进行归类、编序，完善了模具领用、归库、送修登记工作，使损坏模具情况有追溯性，对责任人的核查有了依据，对模具管理有了很好的效果。

## 五、工艺技术管理

### 冲压年度工作总结篇二

20--年5月31日，是值得回味的一天，对我而言也是值得纪念的一天，因为这是我车工实训课的最后一课。

记得第一次去光机电大楼的时候，心情是激动而充满着好奇，从窗外往实训室里看：机床整整齐齐的排列着，从门里飘出的是我们光机电系学生都熟悉的味道——机油味。刚去的头两天是初步认识和了解车床的结构及操作，之后进行了加工台阶轴、加工门轴、加工圆锥、板牙架的加工、铰杠的加工、千斤顶的加工等七个项目的实践操作，从中也认识、使用了千分尺、游标卡尺、车刀、顶尖、钻头、扳手等。

在实训的过程中，我不仅学到了许多加工工艺方面的知识，更学到了课本上没有的知识。在实训的过程中遇到了不少问题，而犯的错误也不少，通过实训让我学会虚心求教，细心体察，大胆实践。任何能力都是在实践中积累起来的，都会有一个从不会到会，从不熟练到熟练的过程，人常说“生活是最好的老师”就是说只有在生活实践中不断磨练，才能提高独立思考和解决问题的能力；同时也培养了自己优良的学风、高尚的人生、团结和合作的精神；学会了勤奋、求实的学习态度。

勤奋就是要发奋努力、不畏艰难。唐代思想家韩愈有句名言：

业精于勤，荒于嬉；行成于思，毁于随。优良的学业是辛勤汗水的结晶，成就只有通过刻苦的学习和拼搏才能获得。马克思说过：“在科学上没有平坦的大道，只有不畏劳苦沿着陡峭山路攀登的人，才有希望达到光辉的顶点。”

求实就是脚踏实地，求真务实，谦虚谨慎、介骄介躁、对知识的掌握要弄通弄懂，对技术的掌握要严守规范、严谨细致、精益求精。一个人的力量是有限的，团结合作的力量是无穷的，通过对各个项目的加工让我明白：一粒沙虽小，但无数粒却能汇成无限的沙漠；水滴虽小，却你汇成辽阔的海洋；你的一个思想、一个方法，他的一个思想和方法，相互交流互换就有了两个思想和方法，当今社会竞争日益激烈，而我们现在就应该学会与他人合作。

当然，在实训过程中，我们也收获了快乐、与同学的快乐、与老师的快乐。因为每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心，休息时和老师的交流也是一种快乐。虽然四周实训不是很长时间，但我今后的学习有很大帮助。这只是起点，终点离我们还有一定的距离，所以还是需要我们继续努力去走以后的路。而我们要把握好每一次的机会，错过了就再也找不回来了。

### 冲压年度工作总结篇三

下料冲压车间成立于20xx年，现有职工80人，是一个极具团队精神和顽强生命力的集体；主要负责公司零部件下料、冲压、折弯、钻孔、小件焊接、边后板总成焊接的生产任务。下料冲压车间下分4个班组：下料班、冲压班、小件班、边板班。在公司领导的带领及支持下以公司的生产任务为契机，紧紧围绕生产这一中心抓好基础工作，车间员工共同努力认真工作，保证了安全和各项生产任务的完成。车间这几年来连续涌现出公司级优秀员工、集团级优秀员工数名，公司级先进班组奖状也多次囊括我们车间手中。尤其值得一提的是20xx年3月份，我们冲压班还获得了市级先进班组的称号，不仅为

我们车间争了光，更为我们公司赢得了荣誉。在车间全体员工共同努力下，今年我们车间的安全事故发生率为0，圆满的完成了我们车间的年度安全目标。真正做到高高兴兴上班，平平安安回家。

摸着石头过河，这是我们对车间安全生产管理模式探索的一种感悟。我们通过学习其他同行公司及邻居车间的管理方法，结合车间自身的日常安全管理模式，慢慢摸索出一条适合于下料冲压车间自己的安全生产管理之路。

我们车间的安全生产管理，主要从以下5个板块进行叙述。

## 一、车间安全的重要性。

1、车间管理的主要指标为交期、品质、成本、安全、士气。安全是车间管理五大指标之一，也是最关键的指标；没有安全，任何指标的达成都没有意义。

## 二、做好车间的安全教育。

1、教育的对象：新招聘进厂的员工及岗位变动的职工。

2、对这些员工进行现场教育。

(1) 结合本车间(班组)的生产特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设施等进行。

(2) 重点介绍高温、高压、有毒有害、腐蚀、高空作业等方面可能导致发生事故的危险因素。

3、专业技术教育。

(1) 讲解各车间工种、工序的工艺流程、安全操作规程和岗位责任，不违章作业；

(2) 爱护和正确使用机器设备和工具；

(3) 介绍各种安全活动以及作业环境的安全检查和交接班制度。

#### 4、防护教育。

(1) 讲解如何正确使用爱护劳动保护用品和文明生产的要求，发生事故以后的紧急救护和自救常识。

5、安全操作示范。组织重视安全、技术熟练、富有经验的老工人进行安全操作示范，边示范、边讲解，重点讲安全操作要领，说明怎样操作是危险的，怎样操作是安全的，不遵守操作规程将会造成的严重后果。

6、标志、标识教育。学习车间、班组内常见的安全标志、安全色。认识警告标示与禁止标示。

#### 7、“四新”教育。

(1) 学习新工艺、新产品、新设备、新材料的特点和使用方法；

(2) 学习新设备、工艺、产品、材料投产使用后可能导致的危害因素及其

防护方法；

(3) 学习新制定的安全管理制度及安全操作规程的内容和要求等。

### 三、做好车间安全检查

1. 检查设备的安全防护装置是否良好。

(1) 防护罩、防护栏(网)、保险装置、联锁装置、指示报警装

置等是否齐全灵敏有效，接地(接零)是否完好。

## 2. 检查设备、设施、工具、吊具及附件

检查内容：检查设备、设施、工具、附件是否有缺陷和损坏；制动装置是否有效，安全间距是否合乎要求，机械强度、电气线路是否老化、破损、超重吊具与绳索是否符合安全规范要求，设备是否带“病”运转和超负荷运转。

(1)、做好设备的日常点检

## 3. 检查生产作业场不安全因素

(1)安全出口是否通畅，登高扶梯、平台是否符合安全标准

(3)危险区域是否有护栏和明显标志等。

## 4. 检查有无忽视安全技术操作规程的现象

如：操作无依据、没有安全指令、人为的损坏安全装置或弃之不用，冒险进入危险场所，对运转中的机械装置进行注油、检查、修理、焊接和清扫等。

## 5. 检查有无违反劳动纪律的现象。

(1)在作业场所工作时间开玩笑、打闹、精神不集中、酒后上岗、脱岗、睡岗、串岗；

(2)滥用机械设备或车辆等

## 6. 检查日常生产中有无误操作、误处理的现象。

在运输、起重、修理等作业时信号不清、警报不鸣；

对重物、高温、高压、易燃、易爆物品等作了错误处理；

使用了有缺陷的工具、器具、起重设备、车辆等

## 8、检查个人劳动防护用品的穿戴和使用情况

进入工作现场是否正确穿戴防护服、帽、鞋、面具、眼镜、手套、口罩、安全带等；

电焊工等电气操作者是否穿戴超期绝缘防护用品、使用超期防毒面具等

## 四、做好车间安全隐患整改

### 1、明确职责

(1 )、车间主任(班组长)对本车间(班组)安全隐患整改工作全面负责

(2) 车间副主任(副班组长)、安全员协助车间主任(班组长)做好管理、监督和统计上报工作。

(3) 车间(班组)成员全力配合，确保安全隐患按期整改到位。

### 2、利用好工具

1. 通过安全检查表，车间(班组)根据检查中发现的潜在危险进行处理；

2. 通过隐患整改追踪记录卡，根据隐患的严重程度、解决难易程度逐级上报，在上级领导下积极整改。

3、安全隐患整改要坚持及时有效、先急后缓、先重点后一般、先安全后生产的原则。

4、对存在安全隐患的作业场所，要坚持不安全不生产的原则，制定切实可



行的防范措施，无措施不准生产。

5、安全隐患整改要实行逐级销号，对按期整改的安全隐患，班组要逐级进行销号；对未按期整改的安全隐患，要重点监控，确保彻底整改。

6、因安全隐患整改治理不及时、导致事故发生，在安全隐患责任区内确认事故责任，严肃处理。

## 五、车间日常安全管理的补充要求

### 1、交接班管理

对于车间开双班的情况，要做好工艺、设备、工具、卫生、记录的交接工作。切忌出现断档现象。

总之，车间的安全生产管理是如此重要，为了实现安全生产，减少和避免安全事故发生；我们必须把这项工作作为一个长期而艰巨的任务来抓，一丝不苟的坚持做好，不辜负公司对于我们的信任。

下料冲压车间

## 冲压年度工作总结篇四

在面对冲压这高危工种的高事故发生率和安全隐患率的如下几个方面：

员工安全意识不强烈主要表现在以下几个方面

1、“安全第一，预防为主”的安全方针不深刻，主要是对生产的重视，对安全的轻视。

2、个人防护用品的配戴。如：在多次巡查冲压车间时就多次

发现员工不配戴袖套、手套情况发生。打磨时不配戴防护眼镜。

3、机床的操作规程不明确。

1、禁止卸下防护罩进行工作。

2、禁止在接通电源开关的情况下安装或调整模具。

3、禁止在压力机工作的情况下进行清理、擦拭以及登上压力机调整配油器及平衡器。

4、禁止在压力机运转过程中将手以及身体任何部分伸入滑块运行区间内。

5、禁止在按下操纵按钮或踩下脚踏开关后，校正冲模中的运行毛坯的位置。

6、禁止操纵机构和离合器有毛病时使用压力机进行工作。

1、机械设备的设计不合理。

如：在上盖板冲孔时思想汇报专题，定位的高度不够，不稳，容易导致事故的发生。

2、电气设备故障

主要表现在是否有漏电现象，控制失灵!特别学要注意的是电源控制箱内的杂物，控制按钮的绝缘层的破损以及各线路的接触问题。

3、常见的机床故障

a□连冲现象

导致此类现象的原因大致有脚踏开关的动力弹簧的断裂或过长、过短，工作键的尾键与凸轮的挂死的情况，球头螺杆的断裂等。

## b□二度落的现象

导致此类现象的原因大致有大齿轮制动弹簧的问题，连杆盖  
上端螺丝的问题等。

## c□曲轴的断裂(10月11□w092#)

主要原因在于机床的合理利用，禁止超负荷运行及老化的问题。

d□汽缸的故障 可能事故多表现在操纵器的失灵，发生连冲现象  
主要是汽缸的充水。

e□调节螺杆时，不允许超越规定的调节量的范围。否则会导致  
连杆，球头螺杆螺纹损坏，球头螺杆弯曲，调节封闭高度后，  
必须锁紧锁紧装置，否则会导致连杆，球头螺杆损坏，  
连杆爆裂。

f□调节退料螺栓至适当位置 当曲轴转至上址点时，推料器不得  
碰滑块推料器槽的底部，以防止发生事故。

g□油压机使用中要即使准确的调节行程高度，保持在150mm

1、在空气罩工艺中，在切边和落料的工序中，易产生很多的  
杂物，这些杂物导致现场工作环境不便及发生割伤事故。

2、在u型框工艺中，在切边的工序时(因为是手放料)要用双  
手按钮操作。

3、在上盖板工艺中，在冲孔的工序时，机床挂连冲时，模具

的定位不高，不稳，易导致工伤事故。

5、在底板的制作工艺中，模具的后定位不高，一定要执行磁力夹住，开脚踏的原则。

1、按车间和班组的规定，做好现场5s管理，保持现场清洁，整齐划一，定置有序，状态不同的物料不混乱。

2、养成良好的习惯，上下班要打扫整理现场及时清理模具，擦干净设备，爱护材料和零件。

3、在上盖板的制作工艺中，最后的一道工序，每线的成品车不大于5辆。

4、中8件的最后的一道工序后，不大于3辆或3纸箱或3木箱。

5、在所有的工艺中，首工序的坯料不大于3板，而且在、堆放在黄线内(主要是保持工作场合通道的畅通)。

6、在调模，机修完成修理后，应清理所遗留的工具及破损的工件等。

7、培养员工的自我防范意识，在发现安全隐患时应立即停机并报告。

1、物料运输过程中，不过多，过高，防止物料的掉落砸伤人员。

2、在使用吊机吊坯料是，禁止站在坯料的前面吊料，应站在坯料的旁侧并慢而稳的进行吊料作业。

3、车间内长期堆放物料暂时不用的，应及时的退仓。

4、物料运输和储存时，应保持通道的畅通。

5、对于特殊的物料(如化学危险品等)应隔离储存，并做好相应的安全防护工作。

6、堆放物料的料架一定要固定好，保证物料不会发生倾落的现象。安全管理工作是任重道远的工作，安全系统的人员我想应该多接触，多沟通，多交流。多组织大家相互学习，交流经验，才能有效的促进安全工作的全面开展。

## 冲压年度工作总结篇五

### 一、工作回顾

#### 1、产品产量方面

过去的一年里，车间在生产过程中批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产加工工艺，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为今后产品打下了基础。

#### 2、产品品质方面

在今年工作中，在确保生产任务的情况下。产品质量比往年有所提高。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。

#### 3、设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

#### 4、安全生产方面

# 冲压年度工作总结篇六

## 冲压车间实习报告精选(一)

今年八月开始，我在车辆公司冲压车间进行了为期两个月的实习工作。在实习中，我在车间有37年工龄的孙海超孙师傅的热心指导下，积极参与车间日常管理相关工作，注意把书本上学到的汽车与机械等理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的汽车与机械理论，探求车间冲压机械工作的原理与冲压技术。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对冲压车间的工作有了深层次的感性和理性的认识。

我所实习的冲压二组是车间的主要生产线之一，有6台千吨级德国进口液压四柱式冲压机。车间现有正式职工400余名，先进的工程技术装备近百台。该线主要冲压本厂的冲压件、中华轿车及金客的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班，去年有段时间2个月没有放假。车间去年赢利xx万不能不说我们的工人和干部是多么的辛苦。

回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学、看、问、想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了孙师傅写完中体车的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还积极向办公室其他师哥师姐请教学习。同时，对车间的服务品牌以及文化精神都有了初步了解，有一句话我记忆尤深“成功者找方法，失败者找理由”。车间徐主任的管理艺术和平易近人的为人给我很大的感染，车间开展文明教育座谈会，会上徐主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间的员工都自觉排队进食堂，厂内走路走人行横道，为厂内其他员工作出积极表率，使车间在精神文明也走在全长的前面，同时无形中也使每名员工在文明素养得到提高。

很珍惜在冲压实习的日子，更期待下一个岗位的挑战，我们将虚心学习，脚踏实地的作好工作，将来为金杯轻卡注入新的青春与活力。

## 冲压车间实习报告经典(二)

今年八月开始，我在车辆公司冲压车间进行了为期两个月的实习工作。在实习中，我在车间有37年工龄的孙海超孙师傅的热心指导下，积极参与车间日常管理相关工作，注意把书本上学到的汽车与机械等理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的汽车与机械理论，探求车间冲压机械工作的原理与冲压技术。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对冲压车间的工作有了深层次的感性和理性的认识。

我所实习的冲压二组是车间的主要生产线之一，有6台千吨级德国进口液压四柱式冲压机。车间现有正式职工400余名，先进的工程技术装备近百台。该线主要冲压本厂的冲压件、中华轿车及金客的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班，去年有段时间2个月没有放假。车间去年赢利xx万不能不说我们的工人和干部是多么的辛苦。

回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学、看、问、想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了孙师傅写完中体车的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还积极向办公室其他师哥师姐请教学习。同时，对车间的服务品牌以及文化精神都有了初步了解，有一句话我记忆尤深“成功者找方法，失败者找理由”。车间徐主任的管理艺术和平易近人的为人给我很大的感染，车间开展文明教育座谈会，会上徐主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间的员工都自觉站队进食堂，厂内走路走人行横道，为厂内其他员工作出积极

表率，使车间在精神文明也走在全长的前面，同时无形中也使每名员工在文明素养得到提高。

很珍惜在冲压实习的日子，更期待下一个岗位的挑战，我们将虚心学习，脚踏实地的作好工作，将来为金杯轻卡注入新的青春与活力。

### 冲压车间实习报告推荐(三)

今年八月开始，我在车辆公司冲压车间进行了为期两个月的实习工作。在实习中，我在车间有37年工龄的孙海超孙师傅的热心指导下，积极参与车间日常管理相关工作，注意把书本上学到的汽车与机械等理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的汽车与机械理论，探求车间冲压机械工作的原理与冲压技术。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对冲压车间的工作有了深层次的感性和理性的认识。

我所实习的冲压二组是车间的主要生产线之一，有6台千吨级德国进口液压四柱式冲压机。车间现有正式职工400余名，先进的工程技术装备近百台。该线主要冲压本厂的冲压件、中华轿车车及金客的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班，去年有段时间2个月没有放假。车间去年赢利xx万不能不说我们的工人和干部是多么的辛苦。

回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学、看、问、想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了孙师傅写完中体车的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还积极向办公室其他师哥师姐请教学习。同时，对车间的服务品牌以及文化精神都有了初步了解，有一句话我记忆尤深“成功者找方法，失败者找理由”。车间徐主任的管理艺术和平易近人



的为人给我很大的感染，车间开展文明教育座谈会，会上徐主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间的员工都自觉排队进食堂，厂内走路走人行横道，为厂内其他员工作出积极表率，使车间在精神文明也走在全长的前面，同时无形中也使每名员工在文明素养得到提高。

很珍惜在冲压实习的日子，更期待下一个岗位的挑战，我们将虚心学习，脚踏实地的作好工作，将来为金杯轻卡注入新的青春与活力。

## 冲压车间实习报告热门(四)

### 一、实训目的要求

- 1、对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。
- 2、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。
- 3、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。
- 4、实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力。
- 5、本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

### 二、实训内容

## 冲压年度工作总结篇七

三、从公司整体方面，我有几点建议。

1、建立健全的工作质量职责制度。对公司每个部门和员工都明确规定各部门和个人在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。

2、因公司员工的流动量大，个别的团队凝聚力和归属感不强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力加强树立与培训。

3、经理、厂长、主任、班组长沟通比较少，让工作没有明确长远的方向，建议要定期召开工作会议，兼听下面员工的意见，敢于荐举贤才，总结工作成绩与问题，及时采取对策！

## 四、自身总结

的工作已经告一段落，在这一年里，我经过自身努力，克服各种困难，特别是在领导的大力支持下，这一年是有意义的、有价值的、有收获的。基本上完成了本年度的工作，经历这两年来的生产管理工作为今后的工作打下了一定的经验基础。

虽然 年有所收获，但是也有自身的不足之处：

1. 虽然年轻充满干劲，但是经验缺乏，在处理突发事件和一些新问题上存在着较大的欠缺。

2. 跟不上来料加工单的加工进度，还缺乏主动与他们的沟通和交流的积极性，不善于有效的表达。这些个人因素直接影响到了工作的效果。

## 年度工作规划

1. 加强自身学习和实践，继续提高。 针对自己的岗位，重点是深入学习相关业务及研发相关知识，提高解决问题的能力。

2. 竭尽全力完成 生产任务

在生产过程中充分沟通，过程受控， 在生产上更大的力度，完美的执行，以健康愉快的心态积极主动地完成 生产任务。

3. 完善自身素质。

工作保持长久的热情和积极性，所以这些年来我一直坚持做好自己能做好的事，一直做积累，一步一个脚印坚定的向着我的目标前行。

最后，我想说不管在哪里工作，做什么工作，态度和心态很重要，遇事把心放宽，才能更好的处理和解决面对的问题，从容的面对挑战，不断的去丰富充实自己，客观的面对自己的不足，更好的去改进，每个人都会有美好的明天！

我将加强自主管理的意识，勇于开拓创新，加强理论和业务学习，不断提高业务技术水平。也将会遇到很多困难，我相信，在领导关心培养下、同事的帮助下、自己的努力下，我将不断提升自己的工作技能水平和个人文化素质，为公司 建设作应有的贡献。

## 冲压年度工作总结篇八

紧张而又繁忙的xx年即将过去了。过去的一年是不\*凡的一年，对公司来说也是不\*凡的一年，也是我个人专业技能全面提高的一年。在过去的一年之中作为一名技术员，在公司领导和工友们的关心和支持下，经过努力工作，为企业做出了应有

的贡献，也有许多做得不足的一面。现将一年来的工作总结如下：

作为一名刚从学校毕业出来的我，对于公司里面的员工，设备仪器等等都是陌生的。但公司的领导都十分的信任我，支持我，给与我这么一个舞台去施展自我的才华。整个xx年度我主要负责柳工产品的相关技术工作。包括新图纸的画图、审核、工艺、产品的重量计算；生产中的一线操作、现场的技术指导，有时材料零件的准备，到后期的跟踪检验，零部件的请购等。应对一系列繁忙的日常工作任务及生产任务、有时的检验任务；应对在理论和生产实践中遇到的种种陌生和难解决的技术工作。我和技术部的全体同事以及生产工人一齐共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。虽然在工作中犯了些错误，可是从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了很多的宝贵的经验。对我以后的工作供给了宝贵的经验参考。

在xx年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，到达理论能指导实践、促进工作、提高工作水\*的目的，不断的提高自我的技术水\*，来指导自我的工作。

认真学习相关的管理和技术知识，以及iso9000质量认证体系的标准。加强《设计手册》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照标准设计，按照标准做事。为了公司顺利的经过iso9000质量体系的论证，按照公司领导的要求和体系的认证标准开展工作，对公司的相关的技术文件，工艺，资料的管理，设备保养文件等进行了完善，并参与了车间的整理，整改工作，对车间的危险源和环境因素，进行了重新完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。参与了对公司的员工进行了传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量环境职业健康安全方面的有关要求。经过公司全体员工的不懈努力，顺利的经过了认证。

在\*时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他员工既有分工又有合，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，充分发扬民主，从不主张个人主义，因为个人本事是有限的，团队的本事才大。油箱一向是我们对柳工的输出产品，也是我们的一个需以解决和完善的技术问题。从我们接到柳工油箱的第一张订单起，我们就开始为“做好每一台油箱”的理念而努力着。刚开始时我们对做油箱异常是柴油箱和液压油箱都没有什么经验和技能，可是我们发挥了不怕苦，多动手，多试验，多讨论，与主机厂多沟通的理念；从实验中得到经验，从失败中得到教训，最终把柴油箱做稳了下来，并从生产实践中得到了许多宝贵的经验，把工装，工艺基本上完善了，构成了小规模的生产。

将pcr百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

一年以来，我根据各维修技术人员供给的图纸及其它部门提出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时供给。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购适宜的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时供给时，及时安排部分给金加工班自制，保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的口型板，加工精度要求较高，车间一向没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，仅有靠外协供给，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是能够做出贴合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一齐分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自己也能加工，极大的保障了口型板的及时供给。

今年5月分，硫化机维修时，侧翼大齿轮轴磨损严重，须车削加工后重新配轴瓦铜套。因齿轮尺寸大(约米外径)，重量又重(约2吨)，并且偏心严重，属曲柄机构齿轮。在莆田没有能修复这么大齿轮轴的维修厂家，要运到原硫化机生产厂家去修复。路途遥远，往返运费昂贵。修复费用估计需8000元左右，并且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务异常紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车能够用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经验的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，研究精度也会达不到要求。我多次跟车间技术人员交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，最终成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是佳通公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了！”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节俭了维修成本，缩短了维修时间。

在过去的一年里，感激公司领导的支持理解，无论是在施工监理过程中，还是在项目竣工验收、零配件的质量验收过程中，我都做到认真仔细，坚持原则，严格按照规范和要求进行。如：叉车配件的验收，下头反映仓库配件验收工作，一向是走过场，有时看都没有看，见单就照签，直接送到现场安装。我接管配件验收工作后，每样零配件都按相关要求，认真验收每个项目。在得不到理解的情景下，坚持原则，做不懈的解释工作：设备配件质量的好坏，不能用简单的价格和使用寿命直接地比较，一是维修频率增多，增加了人工成本，增加了停机时间；二是使相关件提前损坏，如：用了不合格的空气滤芯，因它的过滤仅有正品的十分之一左右，而使相关的气缸、活塞、活环等提前损坏；用了不合的液压油、机油等，使相关的液压缸、密封件、连杆瓦等提前损坏，甚至于一个不合格的零配件尺寸公差不贴合要求，会将相连接的其它零配件拉变形、拉裂；三是使整机性能下降，或使机架、机体永久变形不能修复，使车辆提前报废等。

在监理外协项目过程中，亲力亲为，认真负责，不论是负压通风厂房房顶，还是碳黑库地下室，或是五号路e库，都持天天巡查，对每个关键工序严格把关，发现问题即立要求返工，并向相关主管及时沟通、汇报，使整个施工过程完全处于受控状态，使每个工程项目都能顺利验收。

在佳通的一年，使我在工作上思想上都有了很大的提高。当然成绩只代表过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好。因为技术在不断提高更新，仅有经过不断地学习，辅以求精务实，脚踏实地的作风，方能胜任自我的工作岗位。要使工程施工，技术和质检工作能贯穿始终，还须在工作经验的积累中，逐步培养自我的预见性；不断在现场检查、监督中随时发现问题，解决问题；使自我的现场综合处理本事不断的得到锻炼和提高。

## 冲压年度工作总结篇九

### 2、人员管理方面

员工的精神面貌和紧张感缺乏，在这方面我们必须策划一下整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，不断的提高员工的综合素质，以适应企业以后发展的需要。

### 三、 从公司整体方面，我有几点建议 。

1、建立健全的工作质量职责制度。对公司每个部门和员工都明确规定各部门和个人在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。

2、 因公司员工的流动量大，个别的团队凝聚力和归属感不强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司

在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力加强树立与培训。