

冲压车间工作报告(模板9篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

冲压车间工作报告篇一

2012年5月12日 星期六

2012年5月14日 星期一

开始正式招聘保洁员。

招聘条件为：女性年龄在45岁以下，体健貌端，无病史，北京市户口，居住在附近，男性年龄在50岁以下。

福利待遇为：三个月试用期转正之后上五险，国家法定假日，每天八小时工作制，工资为每月1500元。

将物业公司现有符合年龄等要求登记人员全部电话通知面试，但人员依然不够预定的50人。我和高广山去社保所拿回一批人员登记表并通知来面试。且社保所答应于5月15日下午利用下村调研的机会通知村里广播协助招聘更多符合条件的人员。

截止到下午下班时间，共有符合条件的人员不足二十人。

2012年5月15日 星期二

经村里广播，来报名及面试的人员明显增多。面试通过的人员已达到预计数量。并告知来面试人员两天内会去电通知其

培训时间和地点。

2012年5月16日 星期三

高广山按照经理要求去冲压车间现场实地考察，列出详细的保洁所需用品的清单并交给兰镇。

按照甲方要求通知已面试通过人员40名，于本周六即5月19日早八点来开发区指定地点进行简单培训，并于周日开始试工一天。截止到晚上7点，已通知并确定其能按时到岗人员36名。

2012年5月17日 星期四

早晨八点我去北汽冲压车间踩点，因车间内两米以上位置未进行过彻底的保洁，且还有设备未运抵安装，现场地面还在打磨阶段，办公区内尚有个别办公室地面胶板未铺设完全，南侧成品区顶部还在焊接。

与现场指挥的关军（冲压车间部长）进行了详谈，了解到现阶段有四条横向参观通道已打磨完成，我公司重点保洁的区域为办公区内的走廊及楼梯，以及各未上锁且地板铺设完毕的办公室。其他区域因机器及施工原因还不能进行保洁。

需要注意的一点是：车间因未正常使用，所以车间内没有水，没有地漏，这是我们需要克服的困难。

制定好详细的用于周六需要培训的材料，材料涉及：公司的规章制度，保洁员的职责及现场作业安全等。

根据现场考察到的信息和情况，制定最终的《冲压车间保洁物品采购清单》并打印呈交给兰镇。

截止到下午下班时间，已有超过40人确认周六可以来培训，周日能够准时上岗。

晚上下班后我将周六培训的讲稿和周日需要的保洁员人员分配及调度表做好，并且做了保洁员照片表，以便更加快速的熟悉每个保洁员的姓名及样貌。

2012年5月18日 星期五

赵经理说冲压车间保洁员四十人中，我和高山，小闫、海南都包含在内了。

今天将周六培训的各项文件准备齐全。

兰镇联系好的保洁用品供应商过来跟我们进行物品规格及数量的核对。

赵经理已将进厂所需的人员安全帽问题解决。

我和北汽负责现场安全的姜朝沟通了第一天入厂时甲方需要对我方人员进行一次安全教育。

之后与负责安保的陈越联系，针对进厂后我方保洁员已定员之后入厂证件的办理等事宜进行协商。

下午，保洁用品供应商将采购单上一应物品全部送到，卸到开闭站入库。

2012年5月19日 星期六

早晨八点左右开始培训，到场人员大约在40人左右。

依照之前安排好的培训时间安排表依次进行。首先让所有到场人员列队等待讲话。之后将要培训要点包括听从领导安排，以及一些基本的制度和着装礼仪等行为规范告知所有人。之后很多人询问了相关问题后对工资、休假制度等不能达到其满意度离开。

最后剩下的人数为24人，将办公室四人算在内才28人，距离甲方要求的40人相差12人。赵经理让高美英周日调10人，让任友祥调绿化2人到北汽车间暂用。

培训结束后，我又联系了一些人最终确认能够周日正式上班的人数为25人，加办公室4人，加高美英处9人，任友祥处2人，共40人。

2012年5月20日 星期日

今天在所有人员正式进厂之前，在3楼304会议室集合所由进厂人员由北汽安全负责人江朝进行安全教育讲话，时间为8:00-9:00。

会议议程：安全法律法规、厂内危险源介绍安全管理要求及应急处理。

之后所有人员列队由北汽南门步行至车身南门。戴好安全帽，由江朝带领进入厂区，将厂区内所需要清洁的区域及每个区域需要的保洁员明确告知。冲压15人，车身15人，外围10人。

由于厂内无任何水源，且无下水道，我方安排潘振成师傅将水车灌满水后停放在车身和冲压交界处，方便两个车间的保洁员取水。将下午上班之后的分组及负责保洁的位置告知各组组长后下班。

下午上班之前，将所需的保洁用品悉数运至现场，将安全帽分发给所有人。

由于第一天开始清洁，厂区内的尘土厚厚一层，组员被分成两部分，一部分先用笤帚和扫帚清扫地上的堆积的尘土，剩下的人使用榨水车和墩布墩扫地面。但是笤帚清扫所产生的扬尘是一个需要解决的大问题，先洒水再扫地的方式根本不可行，会是地面的尘土成为泥巴，更加难以清洁。

王卫红组工作状况：

车身部门的地面大部分做过树脂工艺处理，此种地面最大的问题是经过施工方洗地机的清洗后形成螺旋样的白色纹理，且这种地面不吸水，且水汽蒸发量很小，不能用太湿的墩布墩扫。榨水车在车身位置的清洁，起到了极大的作用。

外围因为长期的无人清理，垃圾随处可见。将从高美英处借用的垃圾夹分发给大家，之后将外围人员需要的垃圾袋、胶手套等用具发放下去。

下午半天的清洁工作可以看出所有组长带领组员积极努力的工作，没有发现任何刻意偷懒及消极怠工的现象发生。

下班后所有人到办公室前领取工作服。工作服共领走29套工作服。

冲压车间工作报告篇二

在任职冲压车间主任岗位前，需要知道该岗位的工作职责。那么大家知道关于冲压车间主任岗位职责有哪些吗？以下是我为您整理的“关于冲压车间主任岗位职责”，供您参考。

关于冲压车间主任岗位职责【一】

1、根据部门下达的月周日生产作业计划，协助车间主任安排车间生产，确保生产任务的落实，调动员工积极保质保量完成。安排、检查车间生产任务完成情况；对生产过程中的设备、物料进行协调，确保车间生产任务的完成。对冲压生产异常停线作出汇总及通报相关担当者回复qrqc报告。

2、生产出的产品件及时安排统计入库，及时确保销售发货及时。 3、按这部门公司培训计划培训下属公司规章制度或专

业知识，对培训效果监督考核反馈，针对人员技能和经验意识提出培训意向。

4、负责车间各工位的阶段性产品质量的监控，及时提供技术指导与培训，以确保质量目标的实现。

5、对生产出的产品件负责产品标识卡的实施和检查工作，以确保产品质量的可追溯性。

1、负责冲压车间安全生产、消防安全、环境安全管理工作。

行生产调度、协调和平衡，检查生产作业计划，确保交货期。

3、负责现场7s管理。

6、负责及时解决各班组生产过程中遇到的问题，确保生产正常进行。 7、负责执行技术工艺文件及设备操作规程，并监督检查实施情况，对不良处提出改进意见。

关于冲压车间主任岗位职责【三】

1、负责本车间设施设备使用状况定期检查，落实相关管理制度，确保设施设备安全高效运转。

2、负责各生产班组生产质量的检查及改进指导工作。

3、负责制定并执行产量定量和消耗定额，做好统计并对异常情况作出分析，制定整改措施。

1、对冲压车间的生产计划编制及定转子铁芯生产安排负责；

2、对冲压车间的定转子铁芯产品质量负责；3、对冲压车间各

区域岗位员工的安全生产负责；4、对冲压车间各区域的现场

5s管理负责；5、对冲压车间各工序的设备及模具管理负责；

6、对冲压车间与公司其他各部门的工作协调沟通负责；关于

冲压车间主任岗位职责【五】 1、对冲压车间的样件铁芯

开发及试样负责 2、对冲压车间的生产成本控制负责;3、对冲压车间的团队建设及车间员工的职业技能培训负责;4、了解ts16949质量体系，对冲压车间的质量体系建设负责;5、对完成上级领导指派的其它工作负责。

1. 关于冲压车间主任岗位职责说明 2. 车间主任的岗位职责

冲压车间工作报告篇三

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

2012年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，经历这两年来生产管理的工作为今后的工作打下了一定的经验基础。

虽然2012 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了工作的效果。

冲压车间工作报告篇四

在过去的一年里，我车间将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到车间员工的安全知识教育，监督和排除车间

存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。全年度未发生设备损坏事故。但是也出现了两次安全事故。

二、存在的不足和对策

生产车间在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但也还存在较多的问题，主要有以下方面的不足。

1、质量管理方面

1)员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2)缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和工时制，没有质检的巡检下，有时候会出现一个真空地带，组员和组员之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

冲压车间工作报告篇五

产品从哪里出来的，哪就是生产车间。今天本站小编给大家整理了20xx冲压车间年终总结，希望对大家有所帮助。

时光流逝，转眼间，我们即将迎来新的一年。在过去的一年中冲压车间在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对冲压车间一年来的工作做以总结，同时也祈愿我们公司明年更美好。

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

在过去的一年里，我车间将安全生产纳入生产日常管理工作中，随时做到车间员工的安全知识教育，监督和排除车间存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。全年度未发生设备损坏事故。但是也出现了两次安全事故。

二、存在的不足和对策

生产车间在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但也还存在较多的问题，主要有以下方面的不足。

1、质量管理方面

1)员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危

机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2) 缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和工时制，没有质检的巡检下，有时候会出现一个真空地带，组员和组员之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

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。

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

20xx年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，经历这两年来生产管理的工作为今后的工作打下了一定的经验基础。

岁月如梭，光阴荏苒。时间就象流水一样，转眼间三百六十五天就悄悄地从我们指甲缝里流走了，伴着圣诞欢快的节日气氛，我们将送走五福享受的鼠年，即将迎来新的又一年。在此，我得感谢公司老总对我的信任和这一年来所寄予的期望，值此辞旧迎新之际，我们生产部门将深刻地对本部门一年来的工作及不足之处作出细致的总结，同时祝愿我们分司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展。

一、产品产量方面

在过去的一年里，生产部门力挑重担，进行了一些工艺上的新摸索试验，从五月份起，我们陆续对制造车间研磨组、打孔组、冲胚组、整形组的一些机器以及装配车间项链组的烧焊区在原来的基础上进行了改良，增加了一系列的抽风、防尘、防噪设备，实践证明效果非常显著。20xx年七月九日我们筹建已久的银链车间正式投入生产，至今一切正常。从整体上看我们生产部基本完成了公司年度生产任务的各项指标，满足公司销售部门的产品销售工求。

二、产品质量方面

在完成产量的同时，我们生产制造部门也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，做到全年成品入库合格率在95%以上，不合格产品的原因也都是因为材料不良上，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，从而实现成品质量检验不良率0.1%以下/月的目标。

三、机器设备管理方面

在这20xx年的一年里，公司各种生产设备运转完好率据统计已达95%以上，尚未出现一起因设备原因影响生产的事故。可以说是因为大部分设备都是新设备，故障率较低。但我们设备维护还是按照iso9001及iso14000设备维护保养的相关文件进行定期检验保养，全年安排且有相应的文件记录，有力地保障了设备的正常运转，进而确保了生产运行的稳定。

四、人员管理方面

20xx年，也是我接手生产部管理工作的第一年，因公司生产部管理时层的人员变动，以及新招聘员工很多(共有十多批次的新员工进入到车间的各生产岗位)，给车间管理带来极大压力，加之一些冲胚组老员工在工资待遇方面的比较考虑而去其他工资相对高的公司，而新进员工的技能上又跟不上，就在这样的压力推动下，各车间还是坚定地进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜利各自的岗位工作，在这里我得感谢两位车间主任和各个车间一线的组长，是他俩的鼎力支持和配合才使得生产部有了如今的良好局面。

五、安全生产方面

在过去的一年里，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够定期对各车间中同工进行安全知识的教育，我们根据需要及时颁布劳动安全和工作纪律公告，并且加强了对生产现场纪律和劳保用品佩戴的监管，保证了生产车间的有序运行，全年度未发生重大人身伤害、设备损坏之类的安全事故。

年在紧张和忙碌中过去了，回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我们生产部门将深

刻地对本部门一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

一、生产和产量方面

在过去的一年里，生产部门力挑重担，进行了大量的工艺摸索试验，冲压方面：克服了原材料板型差、客户质量标准大幅提高、原材料到货不及时、客户订单临时调整等困难，使得我们公司产品生产从往年单一的产品实现了向、同时生产的成功过渡。顺利完成吨，吨。热处理方面：根据客户的要求，及时请教同行业厂家的相关经验，对我公司以前传统的退火工艺进行了大胆改进，经过一段时间的试验，一些刚开始接触的高效材料经过处理，产品基本上达到了客户的要求，同时生产部也总结了很多宝贵的经验。共完成热处理产品吨。新产品方面：器是客户在今年新开发的产品，为了达到客户在产量和质量方面的要求，生产部顶着原材料到货不及时、产品型号杂乱、单品种需求量少、客户订单不稳定、模具更换频繁的困难共为客户加工特变产品吨，并合理调整生产计划，利用空闲时间，开发了产品并完成了为客户的小批供货。为今后公司产品多元化打下了良好的基矗材料初加工及对外加工方面截至12月20日共完成材料kg□

二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，我们生产制造部门也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用例会、质量会、班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。根据产品特征分类及质量要求，在生产部内部安排专人兼职负责，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，

以达到满足客户质量要求的目标。

三、设备模具管理方面

在这二年的一年里，公司投入资金购置了更加精密的模具和设备，为产品的产量和质量提供了更加有力的保证，虽然大部分设备都是新设备，故障率较低。但我们设备维修人员还是克服了技术力量薄弱的困难、按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表、模具维修记录、并为每套模具建立了详细的档案，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

四、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在领班及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

五、安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。但是在5月4日、6月8日和10月28日仍然发生了、因违反操作规程而造成的恶性人身伤害事故，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的经济处罚和批评警告。

冲压车间工作报告篇六

来到冲压厂，我们要做的第一件事还是学习冲压相关的理论知识以及安全知识，经过前面涂装厂和焊装厂的实习之后，我觉得这些对我们来说是很必要的。通过培训，我了解了冲压厂的分布，冲压的工艺流程，冲压设备的结构、原理等。

昌北基地有两个冲压车间，中小冲车间和大冲车间，汽车上有很多冲压件，其中大部分都是由这两个冲压车间提供的。我们在师傅的带领下参观了中小冲车间和大冲车间，途中师傅给我们讲了很多冲压方面的知识，而且详细回答了我们提的问题，这中间我学到了很多。车间里面摆放着很多模具，我知道这些模具是适用于不同车型机器零部件的，走到一排新模具前时，我问师傅这是公司哪款车型的模具，当听到师傅说这是公司新产品e31的模具时，我心里顿时有点小激动，我相信公司上下对这款车都有不小的期待啊。经过师傅的详细讲解，我了解了冲压厂的基本工序，1. 分离工序，包括：落料、冲孔、切边、剖切等；2. 成形工序，包括：弯曲、拉延、翻边、翻孔、胀形等。

质量是一个品牌的立足之本，一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的质量。冲压是四大工艺的源头，因此冲压件的质量必须做到最好。冲压件的检查要求做到非常精确，而且会经常反复修改和调试模具以确保冲压件的质量。我相信公司的每个员工都会为之努力。

冲压厂的实习结束了，我要感谢给我们培训的师傅们，谢谢你们们的耐心讲解。实习的时间虽然很短，但收获还是挺大的，更重要的是，这次实习激发了我要努力当上工程师的决心。

半个月的理论培训完了之后，我们便开始了为期三个月的车间实习，我们这一小组依次进入了冲压车间、总装车间、车厢焊接车间、车身焊接车间，现在我把在各个车间的实习感

受总结如下。

我们这一组最先进入的是冲压车间，在简短的安全培训完了之后，我们全副武装，刚进入车间，一阵阵轰鸣声就冲入耳朵。我们先熟悉了整个生产流程，接着在三条生产线上轮流参与生产，当我们在第二条生产线，刚好在有两个师傅请假休息，我们就顶岗实习了两天，这两天真切的感受到了工人师傅的辛苦，我们不会做的，工人师傅指导我们操作技巧，我们一天换了好几副手套，因为那些铁皮太锋利了，套了两个手套，不一会就磨破了，虽然操作过程中很小心，但还是受了点伤。

接下来，我们进入总装车间实习，在这里见到了整个车的装配过程，更加直观的看到了汽车的内部结构，感觉还是很复杂的，比如油箱、轮胎、发动机的安装。我做了两种工作分别是安装后备胎固定螺栓和安装雨刷，开始我安装的很慢，渐渐地找到了巧门，安装起来就快多了。总装车间与冲压车间相比工作清了很多，环境也没有那么吵，不过工作时间也长了。

最后的两个车间都是焊接车间，在这里有点焊机焊接和二氧化碳保护焊两种，由于灰尘大，我们都带上了口罩。在实习过程中我们跟师傅学习了点焊和二氧化碳保护焊的操作技巧。自己动手也亲身实践了一下，没想到看着很容易，可是一动手操作就有困难，看来还是熟能生巧，要多做多练才行。

以上就是这次车间实习的心得感受，这段日子学到了很多东西，在此感谢带我的师傅们，谢谢他们对我的耐心指导，这些对我以后的工作学习一定会有很大的帮助。

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。

冲压车间工作报告篇七

1、车间在今年共计完成国外订单如下xx

在20xx的一年里焊接班组不断提高技术人员团队建设。一年来，班组一直把培养人员技术作为团队建设的一项重要内容来抓。因为只有技术过硬才可以保证“提质提能”攻无不克。和班组长人员一起制定实施有针对性的培训计划，加强班子建设和员工队伍建设。现焊接车间共计22人，组长3名、高级工5名、中级工5名、初级工5名。普工4名。

车间负责人：主要负责焊机的账、物、卡、统一。设备的分配使用、保养和设备的统一管理。

设备负责人：正确使用机器设备，不得私自更改设备的使用方法。焊接车间现有设备如下：二氧气体保护焊机42台、电焊机5台、氩弧焊机8台、对焊机5台、点焊机2台。车间叉车1台，由于叉车电瓶使用时间过长无法充电以及电瓶的接触柱损坏以上报设备科维修经设备科主任确认为正常磨损，已更换新电瓶。

质量是企业的生命，焊接车间严格按照生产各工序质量标准要求，为了车间员工的质量意识得到进一步提高，有效保证车间产品质量，车间要求全体员工，特别是班组长要严格按照首件报检程序和图纸的要求来进行对产品严格控制，履行“一步一检”岗位之间相互检查监督来完成。

在今年焊接车间出现一个工伤，是由于使用角磨机不当出现。说明车间在安全管理上还是有不足之处，在以后的工作中要加强安全管理，加强培训要提高职工的安全素质，增强职工的自我保护意识要让员工知道安全的重要性。

在环境问题上焊接车间都是按照6s来执行的，车间都保证畅通无阻，无乱堆乱放，半成品和成品摆放整齐标示清楚保证

工完场清。

在耗材方面车间都是依照以旧换新的原则来完成的。保证车间无浪费的情况发生。

一年来，我们做了一定的工作，也取得了一些成绩，但距领导们的要求还有不少的差距。在以后的工作中，还要加强学习在日常生产中的管理知识，逐步提高自己的管理水平和实际操作能力。更要充分发挥自己的优势，不能只局限于自己技术的提高，还应组织好全班组员工干好工作。逐步改善带领员工共同把车间的各项工作做好，为工厂快速发展奠定坚实的基础着眼于今后的发展。我也会向其他同事学习，同各部门之间加强沟通与协作取长补短，相互交流好的工作经验，共同进步，争取取得更好的成绩！

20xx年工作计划

- 1、始终坚持“安全第一、预防为主”的方针，不定期检查机械设备，人员的安全生产情况；严格执行每台设备安全操作规程，杜绝一切安全事故发生。
- 2、焊接车间执行并落实公司的各项规章制度，保证对本车间生产、技术、质量、设备、安全、环境等各项工作负责。
- 3、对新进厂的员工有传帮带的义务，做好岗位技能培训、安全教育和厂规厂纪教育。
- 4、积极完成公司领导交办的各种工作任务。在新的20xx年里对于人员加强培训巩固人员稳定性，保证正常生产。加强团队建设，加强组长与主任及组长与组长之间的沟通，通过各相关知识、操作技能的教育培训，早会的督导以及产品问题的分析，提高工作人员和组长的综合素质水平，不断地优化人员，打造一个工作经验丰富，工作热情高涨的团队。重抓对全员质量的培训力度，让员工做到对自己生产的产品保证和

图纸一致，保证生产产品合格。加大对6s的培训和实施工作。在以后工作中自我加强学习为建设车间为工厂壮大贡献自己的全部力量。

冲压车间工作报告篇八

冲压车间是对钣金材料进行冲孔、落料、弯曲、拉伸、翻边、折弯等工序的加工。现在在人们的日常工作，今天本站小编给大家带来了冲压车间年终总结，希望对大家有所帮助。

20xx年以想干事、会干事、干成事为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。

一、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

二、狠抓安全管理不放松。

1、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xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，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。

三、生产、技术管理得到加强。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

四、现场管理得到改善。

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，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、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。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

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。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。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并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，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，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

三、质量方面：

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：

(1)找最佳标准，定量管料长度

(2)随时抽查。

(1)加强教育及考核力度

2)加大巡检力度，防止漏检。

四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的的工作中能够

依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

六、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

七、个人存在问题：

1. 自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2. 工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3. 安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，

做好安全工作。

为切实抓好xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(2)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内镗表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。

(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1)根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2)合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产

进度，合理调配各工序生产任务。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

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的“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的同时，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**1**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

20xx年我们着重加强了图纸和相关技术资料收发、更新、归类存档工作，专人负责收发登记，对新产品及时与相关技术部门沟通，并对一产品的生产特性收集整理相关数据在技术文件中标注，方便员工生产操作，确保生产操作与工艺文件规定的一致性。

一、20xx年生产过程中虽然没有发生重大人身伤害事故，但有几起手臂划破和手指碰伤事故，给公司造成了经济损失。

二、产品质量虽有稳中提升，但仍报废了7083件，返工7055件。

三、生产现场管理还有漏洞，各班组之间生产现场时常发生脏、乱、差现象。

四、模具使用后回库前清洁保养较差，归库不到位，送修不及时现象时有发生。

五、设备维护保养不细，加注润滑油不及时，故障发现不了问题。

六、“ie”改善活动开展不够广泛，积极性不高。

在新的一年里，我们要认真总结20xx年车间管理工作和生产实施的经验教训，贯彻执行公司领导的各项指示，认真参加培训学习，不断提高工作管理水平。

一、严格执行公司制度的各项规章制度，进一步完善车间安

全生产，质量监控工作，加强员工技能培训，提高员工生产技能和质量意识，加大产品质量奖罚力度，降低产品报废和返工概率。

二、广泛开展深入挖掘节能降耗和“ie”改善活动，采取有效奖励措施，鼓励员工积极提出合理化建议，进一步优化生产程序，营造车间改革创新，学习提高生产技能，努力工作的氛围，增强员工的团队凝聚力，培养更多的生产技术骨干，提升车间生产能力。

三、加强在库模具管理工作，做好模具编序、定位、存档和闲置模具区分，完善模具领用、归库、送修、整改机制和在库模具维护保养，严格执行模具使用管理规定。

四、加强车间冲压设备的日常维护保养工作，做到外表整洁，润滑充分，报修及时，努力提高员工设备维护保养能力。

五、加强车间员工思想教育，努力提高员工的素养和职业道德，培养和发掘车间人才，增强员工的凝聚力，打造优秀团队。

展望催人奋进的20xx年，吴董事长将我们常青公司壮美新蓝图已经绘就在象征着腾飞的鼠年，我们信心倍增，豪情满怀，冲压车间全体员工必将顽强拼搏，开拓进取，努力工作，为我们常青公司发展做出新贡献。

时光流逝，转眼间，我们即将迎来新的一年。在过去的一年中冲压车间在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对冲压车间一年来的工作做以总结，同时也祈愿我们公司明年更美好。

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

在过去的一年里，我车间将安全生产纳入生产日常管理工作中，随时做到车间员工的安全知识教育，监督和排除车间存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。全年度未发生设备损坏事故。但是也出现了两次安全事故。

二、存在的不足和对策

生产车间在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但也还存在较多的问题，主要有以下方面的不足。

1、质量管理方面

1)员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危

机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2) 缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和工时制，没有质检的巡检下，有时候会出现一个真空地带，组员和组员之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

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。

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

20xx年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，经历这两年来生产管理作为今后的工作打下了一定的经验基础。

虽然20xx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。

20xx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。

冲压车间工作报告篇九

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。

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，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 upper 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止点时，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)。

- 1、 物料运输过程中，不过多，过高，防止物料掉落砸伤人员。
- 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。