

最新房屋租赁单方面解除合同(模板5篇)

时间过得真快，总在不经意间流逝，我们又将续写新的诗篇，展开新的旅程，该为自己下阶段的学习制定一个计划了。我们该怎么拟定计划呢？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的计划书范文，我们一起来看看吧。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇一

模具拆装综合实践是模具设计与制造专业的学生在学习模具结构设计知识之时，在教师的指导下，对生产中使用的冷冲压模具和塑料模具进行拆装、测绘、安装、调试的实践教学环节。通过对冷冲压模具和塑料模具的拆装实训，进一步掌握模具结构及工作原理、模具的零部件在模具中的作用及相互间的装配关系、模具的装配过程、安装及调试方法。

1.1.1 模具拆装综合实践的目的和要求

(1) 模具拆装综合实践的目的

模具拆装综合实践，培养学生的动手能力、分析问题和解决问题的能力，使学生能够综合运用已学知识和技能；对模具典型结构设计及安装调试有全面的认识，为理论课的学习和课程设计奠定良好的基础。

(2) 模具拆装实训的要求

掌握典型冷冲压模具和塑料模具的工作原理、结构组成、模具零部件的功用、相互间的配合关系以及模具安装调试过程；能正确地使用模具装配常用的工具和辅具；能正确地绘制模具结构图、部件图和零件图；掌握模具拆装一般步骤和方法；通过观察模具的结构能分析出模具的类型；能对所拆装的模具结构提出自己的改进方案；能正确描述出该模具的动作过程。

1.1.2 模具拆装综合实践前的准备

1) 拆装的模具类型 单工序冲模、复合冲模等典型小型冷冲模若干套。塑料注射模，包括具有侧浇口、点浇口、侧面分型与抽芯机构的注射模各一副。

2) 拆装的工具 游标卡尺、角尺、内六角扳手、平行铁、锤子、撬杠等常用钳工工具。

3) 实训准备

(1) 小组人员分工。同组人员对拆卸、观察、测量、记录、绘图等分工负责，并在冷冲压模具拆装与塑料模具拆装时交换各自的岗位。

(2) 工具准备。领用并清点拆卸和测量所用的工具，了解工具的使用方法及使用要求，将工具摆放整齐。实训结束时按工具清单清点工具，交指导教师验收。

(3) 熟悉实训要求。要求复习有关理论知识，详细阅读本指导书，对实训

报告所要求的内容在实训过程中做详细的记录。拆装实训时带齐绘图仪器和纸张。

1.1.3 模具拆装时的注意事项

(1) 学生必须穿实习服装参加实验，女同学不得穿高跟鞋，男同学应穿皮鞋；在模具拆装过程中同学要注意安全；不得在实习场地嬉闹。

(2) 拆卸和装配模具时，首先应仔细观察模具，务必搞清楚模具零部件的相互装配关系和紧固方法，并按正确的方法进行操作，以免损坏模具零件。

- (3) 分开模具前要将各零件联接关系做好记号。
- (4) 不准用银头直接敲打模具，防止模具零件变形。
- (5) 导柱、导套不要拆掉。
- (6) 拆卸冲头和镶块时若有销子，应先拔销子再卸螺钉，安装时应先打销子再把螺钉，以避免损坏销定位的精度。
- (7) 画出模具的装配图和重要工作零件图；注明模具各主要零件的名称，画模具装配图时，对冲压模，应打开上模画下模的俯视图，对注塑模，应打开模具，画动模部分的俯视图。
- (8) 装配图的右上角为冲件图，冲件图的下边为排样图。
- (9) 模具拆装完毕要弄清楚模具的动作过程及每个零部件的功用。

2.1 实习内容

2.1.1 典型冷冲压模具拆装

2.1.2 典型注射模具拆装

3.1 实习报告

安装调试方法：模具装配过程是模具制造工艺过程中的关键工艺过程，包括装配，调试，检验和试模。

在装配是，零件或相邻装配单元的配合和连接。均须按装配工艺确定的装配基准进行定位与固定，以保证它们之间的配合精度和位置精度。从而保证模具凸模以凹模件精密均匀的配合，模具开合运动及其他辅助机构运动的精确性，从而保证制件的精度和质量。抱枕模具的使用性能和寿命。

1. 塑料模具型腔和型芯的设计与制造公差，一般为塑件尺寸公差的1/4。

2. 冲压模具的装配精度主要体现一下几个方面：

(1) 制件精度与质量；

(2) 冲压间隙与其均匀性：冲压间隙值越小，间隙的均匀性要求越高，上下模定向运动精度要求就越高。

(3) 冲模凸凹模装配精度要求：凸凹模与固定板的配合一般为 $\square h7/n6$ 或者 $h7/m6$,以保证其工作稳定性与可靠性。

(4) 冲件产量

装配方法的确定：采用修配装配法，即装配时，修去制定零件的预留修配量。使之达到装配精度的要求。

应注意以下几点：

2. 其他组成环的公差大小与分布应视各环的难易程度予以确定；

4. 对于孔心距尺寸或某些长度尺寸，可按对称偏差予以确定。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇二

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

2014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2014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。

2014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。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇三

乙方：

甲乙双方根据《_合同法》等有关法律、法规规定，双方经过友好协商，甲方就项目的`制作，委托乙方施工或加工，双方特订立如下合同。

本合同正式生效后，甲方预付乙方工程款的%计人民币元制作中期甲方预付工程款的%计人民币元。乙方制作竣工，甲方验收全部合格后，支付乙方工程款%计人民币元，余额%作为质量保证金，保质期满后七日内付清。

双方商定该项目制作加式保质期为年，在保质期内，乙方在接到甲方通知后必须在24小时内安排工程技术人员到达现场进行查验及维修。若遇紧急情况(工程发生危险隐患、自然灾害、政府市政部门的紧急处理要求等)，在接到甲方通知后，必须立即到达现场进行抢修、整固并尽最大可能尽快解除隐患。

乙方应按照国家有关安全施工的有关规定，切实做好施工的安全、消防安全、人身及第三方财产安全工作。若在甲方指定场所施工，必须安排安全员监督，负责安全工作。若发生一切人身伤亡、财产损失事故、甚至刑事责任、乙方应负全部责任、甲方不承担任何责任。

1、甲方应按合同规定条款支付乙方工程款。若发生拖欠情况，每延滞一天，应按支付款项的百分之一支付乙方违约金。

2、乙方若未按合同规定条款和要求施工、若发生违约或超过制作加工期限的规定交货或竣工，每延滞一天，应按合同总金额的百分之一支付甲方违约金，若乙方超过制作加工期限七日以上的，除甲方的特殊原因或不可抗力因素外，则视作乙方无诚意履行合同。乙方除应退还甲方已支付的工程款之外，还应承担合同总金额的20%的违约金。

4、乙方在甲方指定场所施工的应服从甲方派出人员及该场所所有关管理人员的管理要求，提供和佩带好必要的证件，每天施工结束后做好现场的清洁。不损害施工现场的建筑物，若有损坏，除必须负责修复或赔偿。若发生重大事故，还必须对甲方的名誉损失承担经济赔偿，赔偿数额按事故大小、侵害程度等因素，由甲方按合同总金额的10-20%范围内确定赔偿金额。

5、合同生效后，甲、乙双方无论在施工中或施工后，不得向第三方泄露该合同的任何内容。若有发生，应承担泄露经济秘密的违约责任。双方商定违约金为合同总金额的20%。

若有未尽事宜，双方应本着友好合作精神，妥善协商解决，协商不成时，可通过本合同签定地人民法院诉讼解决。

甲、乙双方双方各执壹份，自双方签定盖章后生效。

甲方： 乙方：

单位名称：（章）单位名称：（章）

法定代表人： 法定代表人：

委托人： 委托人：

_____年_____月_____日:

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇四

提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。不积跬步，无以成千里。在过去的一年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些不可或缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉较之以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，所谓厚积薄发，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富。

我坚持把学习摆在重要位置，不断提高理论水平和专业技能。时刻做到自重、自盛自质不断提高，更好地适应工作需要。认真学习公司各项工作的会议精神，通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有了很大的提高。认真学习集团和分公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。牢固树立以公司为核心，服从组织管理的正确思想意识。

继续发扬干一行，爱一行，钻一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展各项工作。努力熟悉车间的各项工作。经常组织并参加车间的各项培训。在不断提高自身素质的同时提高车间员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务。

完善加强车间的日常管理制度，行不定期的检查。我始终坚持以认真、负责、一丝不苟为工作宗旨，认真完成好上级交给的各项工作，做到不辜负领导信任，不愧对同志们的支持尊重。

俗话说“火车跑的快，全凭车头带”。车间生产时，我经常

在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。设备出现故障时，我与员工们同甘共苦，充分发挥了车间带头人的作用。

1、树立安全生产责任意识。把安全工作真正放在了首位。

2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。

3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。确保安全生产。

提高物资的使用率，能维修的坚决不允许扔掉，能更换局部的决不更换全体。最大限度的提高设备零部件的使用效率，杜绝了浪费现象。备注检修项目的应当交旧领新。从细节抓起从小事做起，要求全体员工养成、随手关灯，杜绝浪费，从自身做起。

（二）是工作力度还不够大，个别细小环节还没有妥善处理好，今后要把工作做细做到位。

（三）是工作中缺少创新意识，有待于提高。

1、向管理创新要效益

2、向不合理要效益

3、向生产要效益

4、向提前预防要效益

5、向设备要效益

6、继续深入学习贯彻集团、分公司的各项方针政策和工作要求，努力完成好厂领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。

7、狠抓车间管理，确保各项工作顺利完成。

8、重点做好员工技术培训、岗位练兵工作。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇五

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“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

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的工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。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇六

公司地址：

电话：

传真：

法定代表：

职务：

乙方(承揽方)：

公司地址：

电话传真国内工厂：

电话：

传真：

法定代表：

职务：

甲方委托乙方加工项目：

经双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

制作的模具要能生产出符合甲方所供图纸要求的零件(即符合零件尺寸和零件所用材料)，且生产制程运作无异常，塑胶模及五金模使用寿命均要达到25万啤以上. 乙方如隐瞒模具材料的缺陷或者用不符合合同规定的模具寿命时，甲方有权要求乙方重做模具或退款，或视情形轻重按甲方的要求乙方作修改，修补等处理。

模具材料由乙方包工包料，模具完成后，需提供试模的零件样板(不少于5件)送订做方作相关检验，同时甲方也有权检验模具材料及模具生产使用性能。

1. 甲方提供产品零件的2d图纸和3d图，乙方根据甲方的产品零件图及要求提供模具报价，模具图以及的相关技术说明等。
2. 乙方在依照甲方的要求进行工作期间，发现提供的图纸或技术要求不合理时，应当及时通知甲方，如拖延了交货期，甲方有权要求乙方减少价款。
3. 乙方对于承揽的工作，如果甲方要求保密，应当严格遵守，未经甲方许可不得留存技术数据或复制品等。

第四条验收标准和方法

1. 按照甲方规定的质量要求、图纸和样品作为验收标准。
2. 甲方应当按合同规定的期限验收乙方承揽并完成的项目，验收前乙方应当向甲方提交必需的技术数据和有关质量证明。对短期检验难以发现质量缺陷的模具，应当由双方协商，在

合同中规定保证期限。保证期限内发生问题，除甲方使用、保管不当等原因而造成质量问题的以外，由乙方负责修复或退换。

3. 当事人双方对承揽的模具质量在检验中发生争议时，可由法定质量监督检验机构提供检验证明。

1. 交还模具期限应当按照合同规定履行。任何一方要求提前或延期交还模具，应当在事先与对方达成协议，并按协议执行。

2. 交还模具日期计算：按乙方在报价时的要求‘模具制造周期为28天(收到订金开始计算)’。甲方将在给订金同时签订合同，故以合同签订日期为准，但必须留给乙方以必要的往返的途中时间(1~2天)。

第六条 模具所有权，交货地点，运输办法及费用负担

2. 如甲方继续委托乙方使用该模具进行生产运作，模具将暂存到乙方公司，如甲方不再继续委托乙方使用该模具进行生产，乙方还将负送返模具的责任。

一、未按甲方图纸规定的质量交付模具或完成工作，甲方同意利用的，应当按质论价，酌减酬金或价款；不同意利用的，应当负责修整或调换，并承担逾期交付的责任；经过修整或调换后，仍不符合合同规定的，定作方有权拒收，由此造成的损失由乙方赔偿。

二、实行代运送的模具，错发到达地点或接收单位(人)，除按合同规定负责运到指定地点或接收单位(人)外，并承担因此多付的运杂费和逾期交付定作物的责任。

委托合同发生纠纷时，当事人双方应协商解决；协商不成按()项处理：

1. 向仲裁机关申请仲裁;
2. 向人民法院起诉。

本合同自____年____月____日起生效，合同履行完毕即失效，本合同执行期间，双方不得随意变更和解除合同，合同如有未尽事宜，由双方共同协商，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

本合同正本(含附本'报价单'和'零件2d图'共n页)一式二份，原件由甲方和乙方各执一份。

甲方:

委托代理人:

盖公司章:____年____月____日

乙方:

法定代表人:

盖公司章:____年____月____日

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇七

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到了工作的效果。

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇八

管理内容：

冲压设备安全操作规程（工艺规格）

1. 工作前要认真校好模具，冲床刹车不灵，冲头连冲，则严禁使用。
2. 操作时，思想应高度集中，不允许一边与人谈话一边进行操作。
3. 严禁将手伸进工作区送料取工件，小工件冲压要用辅助工具。
5. 工具材料不要靠在机床上，防止掉落引起开关动作。
6. 工作时应穿戴好防护用品（工作服、眼镜、手套）。
7. 注意调整机床设备各部间隙，安全装置应完好无损，皮带罩、齿轮罩齐全。

8. 下课前擦好机床，工作部位涂润滑油。
9. 机床发生故障，应立即报告有关人员查明原因，排除故障，严禁擅自处理。

冲床安全操作规程

规范冲床操作程序及方法，确保人身安全，设备安全和产品质量稳定。

冲床是具有很大风险加工机床，必须牢固树立安全第一的思想，必须严格操作流程，严防意外发生。

（一）执行工厂安全技术守则和本设备操作规程。

1 上班前检查冲压工作区有无无关工件，杂物。清除后检查上下模具、螺丝有无松动，模具松动必须重新组合模具。

2 检查冲床运行模式，是单手动、还是双手动或是脚踏方式。将切换手柄置于选定方式。我公司加工暂时不需要联动方式，因此不允许置于联动位置。

3 当发现异常问题，比如异常声响等。排除故障或修理前必须将总电源关闭。

4 合模时应停机飞轮停止运转时进行，合完模具时手动检查一至二次冲压行程，无误后方可开机。 5 物品必须严格按照要求摆放，不得随意摆放。下班时如上下模具有较位或未完成合模工作应挂严禁使用警示牌。下班关闭总电源，关闭供电箱。

（二）工作前先用手搬动飞轮数转或电钮一开即关，不得突然起动，并检查下列情况。

(1) 必须检查机床的润滑系统、机械系统是否正常。自带加油

泵进行加注润滑油一次，防止曲轴铜套和套轨干磨拉伤。

(2) 必须检查离合器、制动器是否灵活好用，脚踏板、拉杆、模压板、螺丝以及各转运装置有无松动现象。

(3) 必须检查冲头是否能在导轨上自由移动，飞轮是否跳动，飞轮离合器是否可靠。

(4) 必须检查防护罩、冲模和压板是否安装牢固，冲床是否有重复连击情况。

(5) 必须检查推出器的运作是否准确，胚料是否适宜冲压。

(6) 必须检查电气接地线是否完好、可靠。

(三) 开车前将活销离合器脱开，停车时先将结合脱开，方准开动或停止电机转运。

(四) 安装冲模须注意下列几点：

(1) 上下冲模的接触点必须擦拭干净，冲模导轴套，不准露出导轴杆，应连在一起，必须将打棒装好。

(2) 上下冲模，必须平行，上冲头与下模面必须垂直，冲模压板要平整，压板螺丝要在对称方向拧紧。

(3) 冲模冲力中心必须与冲床压力中心重合，最大冲力不得超过本机的额定压力。

(4) 不准用手在冲模、托板下取拿螺丝和其它物件，以防压伤手。

(5) 100t以下冲床的模具装好后，用手搬转校对好后用纸片试冲，在试车时不准用眼在刃口附近观看。

(五) 在冲压过程中必须执行下列各条：

- (1) 禁止在滑块运行中和已踩脚踏或操作手柄后，再去修正冲模胚料位置。
- (2) 禁止在操纵机构和自动停闭机构运行不正常时进行工作。
- (3) 禁止在冲床台面放任何东西和改变脚踏机构或垫任何物件。
- (4) 禁止同时在冲模上放一个以上的胚料件和用手清理铁屑和边料。
- (5) 禁止发现冲床冲击与自动落下有异声时工作。
- (6) 禁止用手清扫灰渣，投放零件，送取工件时要用镊子与工具。
- (7) 禁止将手、头伸入冲头、冲模、冲垫之间。
- (8) 禁止运转时清洗、加油或到设备顶部观查运转情况及修理。
- (9) 禁止在操作时与他人说笑、打闹，思想要高度集中。
- (10) 禁止酒后上机床和操作吸烟。

(六) 装卸冲模、润滑机床和检修故障时，必须切断电源，待飞轮停止转动，后方可进行。

(七) 两人以上同时操作时，必须由一人负责指挥，夜间工作须有足够的照明。

(八) 工作完毕，切断电源，清除边角料，工具物件放置整齐，通道畅通，搞好安全文明生产。

一、 人员管理

作帽内，男员工后脑勺和耳边最多不超过2cm头发露在外面。

2. 进出车间需随手关门，不同环境区域人员着装应按要求更换。

可上岗操作。

求。

5. 认真填写各项记录，做到及时、准确、清晰、完整、规范。

二、 工艺管理

1. 严格贯彻执行《冲压工序操作规程》。

律的执行情况。

艺参数、技术要求应严格遵守、认真执行，按规定进行检查，做好记录。

可投产，否则不得投入生产。

5. 合理化建议、技术改进、新材料应用必须进行试验、鉴定、审批后纳入有关技术、工艺文件方可用于生产。

6. 新制作的工装应进行检查和试验，判定无异常且首件产品合格方可投入生产。

7. 在用工装应保持完好。

8. 车间应建立工装台帐，按规定办理领出、维修、报废手续，做好各项记录。

9. 合理使用设备、量具、工位器具，保持精度和良好的技术状态。

三、 定置管理

1. 各机台区域内物品按示意图定置摆放、工件按区域分类放置。
2. 及时运转、勤检查、勤转序、勤清理、不拖不积，稳拿轻放，保证产品、工件、容器等完好，合理使用工位器具。
3. 做到单物相符，流转卡、传递记录与工件数量相符，手续齐全。
4. 加强不合格品管理，有记录、标识明显、处理及时。
5. 公共通道内不得摆放任何物品，不得阻碍通道的畅通。
6. 消防器材定置摆放,不得随意挪作他用，保持清洁卫生，周围不得有障碍物。

四、 设备管理

1. 车间设备指定责任人管理。
2. 认真执行设备保养制度，严格遵守操作规程。
3. 做到设备管理“三步法”，坚持日维护、周清洁、月保养，每天上班后检查设备的紧固装置、润滑油路畅通并按润滑要求注油，待检查无问题方可正式工作。每周清洁大扫除对设备进行全面清洁，保证设备的本色。每月按照设备保养要求对设备进行必要的保养。
4. 设备台帐卡片、运转记录齐全、完整、帐卡相符、填写及时、准确、整洁。

主管领导。

6. 坚持八字要求，即：整齐、清洁、安全、润滑，做到“三好”“四会”“五项纪律”。

三好即：管好、用好、保养好。

四会即：会使用、会保养、会检查、会排除一般故障。

五项纪律即：遵守安全操作规程；经常保持设备整洁，并按规定加油；遵

守交接-班制度；管好工具、附件、不得丢失；发现故障立即停机、通知维修人员检查、处理。

7. 设备运行中，要做到勤检查、勤调整、勤维修、不离岗（设备运行过程中），对设备响声有异常时应及时处理并报告。

8. 操作人员离岗位要停机，严禁设备空机运转。

9. 设备应保持操作安全装置齐全可靠。

五、工具管理

1. 卡物相符，班组长期使用的工具做到领用卡与实物相符，丢失赔偿，使用量具时轻拿轻放，不敲刀刃具，不乱拆工装器具。

2. 各种工具量具刃具应按规定使用，严禁违章使用或挪作他用。

3. 精密、贵重工具、量具应严格按照规定保管和使用。

4. 严禁磕、碰、划伤、锈蚀、受压变形。

5. 凡自制或新购计量器具均送质管部检测登记，合格后办理

入库、领出手续。

6. 凡须报废的计量器具，应提出申请报质管部。

7. 对不按规定使用计量器具或造成损坏、丢失者，应视情节进行批评教育或予以罚款。

六、 能源管理

执行能耗、物耗控制标准。

2. 随时检查耗能设备运行情况，杜绝跑、冒、滴、漏，消除水长流、灯长明现象，严格掌握控制设备预热时间，杜绝空机运行。

3. 未经允许不得私接耗能设备、设施、器具。

七、 工作纪律（同公司发布的管理制度）

八、 文明生产

1. 车间清洁整齐，各图表美观大方，设计合理，填写及时，准确清晰，原始记录、台帐、流转卡齐全、完整、按规定填写。

2. 认真执行《交接-班管理制度》，准确详细填写交接-班记录。

3. 室内外经常保持清洁，垃圾箱及时清理。

4. 车间地面不得有积水、积油。

5. 车间内管路线路设置合理、安装整齐、严禁跑、冒、滴、漏。

6. 车间内管沟、盖板完整无缺，沟内无杂物，及时清理，严禁堵塞。
7. 车间内工位器具、设备附件、更衣柜、工作台、工具箱、零件架、各种搬运小车等均应指定摆放，做到清洁有序。
8. 车间合理照明，严禁长明灯、长流水、长风扇。
9. 坚持现场管理文明生产、文明运转、文明操作、文明沟通，根治工作现场讲粗话、讲脏话、恶意顶撞上级等不文明现象。
10. 每天下班要做到设备不清理干净不走，工件不按规定放好不走，工具不清点摆放好不走，原始记录不记好不走，工作场地不打扫干净不走。
11. 边角料及废料等分类放到指定地点。

九、 安全生产

1. 严格执行各项安全操作规程，贯彻“安全第一、预防为主”。

执行安全生产。

3. 班后应认真检查，清理现场，关好门窗，对重要材料要严加管理以免丢失。
4. 非本工种人员或非本机人员不得操作设备。
5. 消防器材要确保灵敏可靠，定期检查更换（器材、药品），有效期限标志明显。
6. 加强事故管理，坚持对重大未遂事故不放过，要有事故原始记录及时处理报告，记录要准确，上报要及时。

7. 发生事故按有关规定及程序及时上报。

十、 质量管理

1. 车间全员应严格执行《质量手册》中关于“各级人员的质量职责”的规定，履行自己的职责。

2. 对关键过程按《程序文件》的规定严格控制，对出现的异常情况，要查明原因，及时排除，使质量始终处于稳定的受控状态。车间主管对发生的质量事故应做到责任者查不清不放过、事故原因不排除不放过，预防措施不制定不放过。

3. 认真执行“三检”制度，操作人员对自己生产的产品要做到自检，检查合格后，方能交质管员验收。生产中加强对原料的检查，不合格原料可报告质管员检查确认，下工序对上工序的产品进行检查，不合格产品有权拒绝接收。

4. 严格做好“三品”（合格品、返检品、废品）隔离措施，做到标识明显、数量准确、处理及时。

十一、 奖惩管理

1. 车间全员严格履行对《车间管理制度》监督的责任和管理的权利，发现违规的人或事任何人有权记录在车间“管理看板”。

2. 主管每天不定时对生产现场进行检查并作好记录，对员工素质及配合度进行考核并及时作好沟通。

3. 每月汇总日执行情况的记录，根据汇总结果对执行最好的前三名分别奖励50~100元，执行最差的三名分别处罚50~100元，并将奖惩名单及事件在公司公告栏予以公示。连续三个月得奖的奖金加倍，连续三个月受罚的. 给予辞退。

4. 由于未按本制度执行造成负面影响的，根据情节及后果的严重程度酌情提出单项处罚措施，对车间管理制度提出改善建议受到采纳或取得成效的酌情提出奖励。

执行：本制度自发布之日起即执行。

一、 人员管理

1. 进入生产区域需按规定穿戴好工作服、帽，女员工需将头发完全遮盖在工作帽内，男员工后脑勺和耳边最多不超过2cm头发露在外面。

2. 进出车间需随手关门，不同环境区域人员着装应按要求更换。

3. 对新员工和工种变动人员进行岗位技能培训，经试用合格或有师傅指导方可上岗操作。

4. 车间各岗位人员严格履行职责，积极参加技术培训，努力达到岗位技能要求。

5. 认真填写各项记录，做到及时、准确、清晰、完整、规范。

二、 工艺管理

1. 严格贯彻执行《冲压工序操作规程》。

2. 生产部不定期检查工艺纪律执行情况，现场主管、质管员随时监督工艺纪律的执行情况。

3. 严格贯彻执行按标准、按工艺、按图纸生产，对图纸和工艺文件规定的工艺参数、技术要求应严格遵守、认真执行，按规定进行检查，做好记录。

4. 对原材料、零配件进入车间后要进行自检，符合标准或有让步接收手续方可投产，否则不得投入生产。
5. 合理化建议、技术改进、新材料应用必须进行试验、鉴定、审批后纳入有关技术、工艺文件方可用于生产。
6. 新制作的工装应进行检查和试验，判定无异常且首件产品合格方可投入生产。
7. 在用工装应保持完好。
8. 车间应建立工装台帐，按规定办理领出、维修、报废手续，做好各项记录。
9. 合理使用设备、量具、工位器具，保持精度和良好的技术状态。

三、定置管理

1. 各机台区域内物品按示意图定置摆放、工件按区域分类放置。
2. 及时运转、勤检查、勤转序、勤清理、不拖不积，稳拿轻放，保证产品、工件、容器等完好，合理使用工位器具。
3. 做到单物相符，流转卡、传递记录与工件数量相符，手续齐全。
4. 加强不合格品管理，有记录、标识明显、处理及时。
5. 公共通道内不得摆放任何物品，不得阻碍通道的畅通。
6. 消防器材定置摆放，不得随意挪作他用，保持清洁卫生，周围不得有障碍物。

四、 设备管理

1. 车间设备指定责任人管理。
2. 认真执行设备保养制度，严格遵守操作规程。
3. 做到设备管理“三步法”，坚持日维护、周清洁、月保养，每天上班后检查设备的紧固装置、润滑油路畅通并按润滑要求注油，待检查无问题方可正式工作。每周清洁大扫除对设备进行全面清洁，保证设备的本色。每月按照设备保养要求对设备进行必要的保养。
4. 设备台帐卡片、运转记录齐全、完整、帐卡相符、填写及时、准确、整洁。
5. 严格设备事故报告制度，一般事故1天内，重大事故1小时内报设备科或主管领导。

项纪律”。

三好即：管好、用好、保养好。

四会即：会使用、会保养、会检查、会排除一般故障。

五项纪律即：遵守安全操作规程；经常保持设备整洁，并按规定加油；遵

守交接-班制度；管好工具、附件、不得丢失；发现故障立即停机、通知维修人员检查、处理。

7. 设备运行中，要做到勤检查、勤调整、勤维修、不离岗（设备运行过程中），对设备响声有异常时应及时处理并报告。

8. 操作人员离岗位要停机，严禁设备空机运转。

9. 设备应保持操作安全装置齐全可靠。

五、 工具管理

1. 卡物相符，班组长期使用的工具做到领用卡与实物相符，丢失赔偿，使用量具时轻拿轻放，不敲刀刃具，不乱拆工装器具。
2. 各种工具量具刃具应按规定使用，严禁违章使用或挪作他用。
3. 精密、贵重工具、量具应严格按照规定保管和使用。
4. 严禁磕、碰、划伤、锈蚀、受压变形。
5. 凡自制或新购计量器具均送质管部检测登记，合格后办理入库、领出手续。
6. 凡须报废的计量器具，应提出申请报质管部。
7. 对不按规定使用计量器具或造成损坏、丢失者，应视情节进行批评教育或予以罚款。

六、 能源管理

1. 车间全员应积极履行节能职责。车间开展好能源消耗统计核算工作，认真执行能耗、物耗控制标准。

现象，严格掌握控制设备预热时间，杜绝空机运行。

3. 未经允许不得私接耗能设备、设施、器具。

七、 工作纪律（同公司发布的管理制度）

八、 文明生产

1. 车间清洁整齐，各图表美观大方，设计合理，填写及时，准确清晰，原始记录、台帐、流转卡齐全、完整、按规定填写。
2. 认真执行《交接-班管理制度》，准确详细填写交接-班记录。
3. 室内外经常保持清洁，垃圾箱及时清理。
4. 车间地面不得有积水、积油。
5. 车间内管路线路设置合理、安装整齐、严禁跑、冒、滴、漏。
6. 车间内管沟、盖板完整无缺，沟内无杂物，及时清理，严禁堵塞。
7. 车间内工位器具、设备附件、更-衣柜、工作台、工具箱、零件架、各种搬运小车等均应指定摆放，做到清洁有序。
8. 车间合理照明，严禁长明灯、长流水、长风扇。
9. 坚持现场管理文明生产、文明运转、文明操作、文明沟通，根治工作现场讲粗话、讲脏话、恶意顶撞上级等不文明现象。
10. 每天下班要做到设备不清理干净不走，工件不按规定放好不走，工具不清点摆放好不走，原始记录不记好不走，工作场地不打扫干净不走。
11. 边角料及废料等分类放到指定地点。

九、 安全生产

1. 严格执行各项安全操作规程，贯彻“安全第一、预防为主”。

2. 经常开展安全活动，开好班前会，不定期进行认真整改、清除隐患，认真执行安全生产。
3. 班后应认真检查，清理现场，关好门窗，对重要材料要严加管理以免丢失。
4. 非本工种人员或非本机人员不得操作设备。
5. 消防器材要确保灵敏可靠，定期检查更换（器材、药品），有效期限标志明显。
6. 加强事故管理，坚持对重大未遂事故不放过，要有事故原始记录及时处理报告，记录要准确，上报要及时。
7. 发生事故按有关规定及程序及时上报。

十、 质量管理

1. 车间全员应严格执行《质量手册》中关于“各级人员的质量职责”的规定，履行自己的职责。
2. 对关键过程按《程序文件》的规定严格控制，对出现的异常情况，要查明原因，及时排除，使质量始终处于稳定的受控状态。车间主管对发生的质量事故应做到责任者查不清不放过、事故原因不排除不放过，预防措施不制定不放过。
3. 认真执行“三检”制度，操作人员对自己生产的产品要做到自检，检查合格后，方能交质管员验收。生产中加强对原料的检查，不合格原料可报告质管员检查确认，下工序对上工序的产品进行检查，不合格产品有权拒绝接收。
4. 严格做好“三品”（合格品、返检品、废品）隔离措施，做到标识明显、数量准确、处理及时。

十一、 奖惩管理

所有员工均须遵守厂纪厂规，必须服从管理者的工作安排。生产管理中，管理人员督导不严，出现重大品质异常，损毁公司信誉，各管理者均按情节轻重给予相应处分。

10元；但间接责任人为管理人员，则处以与直接责任人同等处罚；

3. 4造成经济损失在1500元以上者，均处以大过以上之处罚。

(1) 100元~500元者处以小过处分；

(2) 500元以上者处以小过两次处分；

(3) 造成2000元以上物料（原料或成品报废折合金额）处以大过处分并留厂察看。

5、 上模员上错模造成生产延误超过2小时者，处以警告之处罚，其当班领班处以书面批评；如有物料报废之额外经济损失则加倍处罚。

6、 上班时间，禁止在车间和啤工聊天、嬉戏打闹，一经查实，双方当事人均处以警告之处分，屡教不改或情节严重者，将予以纠正记过直至开除处分。

7、 生产中发现有安全事故，模具及机台设备有异常必须及时呈报负责人处理；如果因处理及时避免发生重大经济损失者，给予50元~200元之奖励，并通报全公司；但如知情不报，而任由事态漫延而造成公司重大经济损失者，则给予同等金额之处罚。

8、 不按正确之操作规程、操作设备、调机、模具养护而导致工模、设备损坏，依损坏程度责任轻重处罚，酌情处以警告到大过之处罚；情节特别严重致工模或设备损毁无法使用或修复者，处以200元之罚款，并开除处理。

9、加料员加料造成下角料散落机台或地面未及时清扫，处以申诫处罚。

次口头警告，第二次通报批评，第三次警告之处处罚。 11、生产部每天上下班对各生产场所进行检查，按上述要求进行打分、评比，进行全厂公示。对于全月综合评分超过90分，分别给予前三名100元、80元、50元的奖励。连续三月获奖的，奖金翻倍。

执行：本制度自发布之日起即执行。

一、总则：

为了规范冲压车间工作秩序、提高生产效率、保障产品品质，特制定本管理制度。

二、范围：

适用于冲压车间作业与管理工作的操作指引与行为规范。

三、管理要求：

1. 培养和营造车间全体员工的团队精神，做到“四个统一”即：观念统一、着装统一、行动统一、操作统一。
2. 效率的提升，是靠激励、互助、协同出来的。
3. 根据产品的实际情况：
 - a) 合理安排，做到定岗、定置、定员工作。
 - b) 生产所需的工具与物料配备要齐、不能缺东少西。
 - c) 岗位异常时要提前发现，及时纠正。

d) 关注产能，坚持每天公示当班产量。

4. 机器保养与整理：

a) 每天保持工作范围清洁、干净无杂物，所有物料应统一靠黄线摆正，不准压线，确保物流（安全）通道畅通。

b) 下班前，需整理工作范围，对机器、地面进行清扫、清洁，凳子需统一摆好，保持整齐。

c) 员工对自己操作的机器设备进行日常保养与维护工作，每月的xx号车间组织进行定期保养工作。

四、岗位作业要求：

1. 冲床岗位要求（包括落料、成型）

开机前：

a) 检查各部分的润滑情况，并使各润滑处得到充分的润滑。

b) 检查模具安装是否正确、可靠。

c) 务必要使飞轮和离合器脱开后，才能开启。

d) 电机开动时，应检查飞轮旋转方向是否与回转标志相同。

e) 使用前手动进行几次空行程，检查制动器，离合器及操纵部分的工作情况
f) 开始时必须核定冲裁力，严禁超负荷工作。

g) 检查红外线保护装置是否开启。

h) 开机前，非操作人员离开操作区，并把杂物清理干净。

操作时：

- a) 冲床开动后，由1人进行送料及冲压操作，其他人不得按动电键或脚踩脚踏开关板，并不能将手放入冲床工作区或用手触动冲床的运作部分。
- b) 应定时用手动润滑油泵向润滑点压送润滑油。
- c) 操作时要思想集中，严禁边谈边做，要互相配合，确保安全操作。
- d) 禁止夹层进料冲压，必须清除前次冲件或余料后才可进行第二次进料
- e) 操作中身体任何部分严禁进入红外线保护装置范围内进料、卸料，应使用专门工具。
- f) 发现冲床有异常声音和机构失灵，应立即关闭电源开关进行检查
- g) 操作时应时常注意品质，包括尺寸、孔径、外形、表面伤痕等。

操作后：

- a) 安装、拆卸模具时，必须先切断电源。
- b) 模具安装必须牢固可靠，调整用、合高度时采用手动的方法，逐步进行，在确认调好之前，禁止连车。
- c) 拆卸模具时必须在合模状态下进行。
- d) 模具卸下后，对刀口或冲针进行检查如发现毛刺超标，应及时修模好以保证下次用时无异常。

五、环境卫生与秩序：

1. 所属员工有义务和责任，保持车间内的环境卫生整洁有序、

物品（料）摆放有秩序。

2. 班长负责公共区域的清理、清扫工作。

4. 车间和车间办公室内严禁吸烟。

六、生产过程管控：

1. 生产任务：车间主管按公司生产任务单的要求，在规定时间内有计划的保质、保量完成生产任务，如完成不了，应即时向上级主管汇报，以便协调；同时切实安排好车间生产，保证各组的正常生产，避免衔接不良、产生误工。

2. 产品质量：保证产品符合质量要求，尤其是确保产品首件质量，在生产过程中要时刻关注产品的质量变化，巡检人员应按规定时间要求进行巡检、抽检，避免常见质量问题及质量事故的发生，发现质量问题应现场解决，不能及时解决的要迅速向上级主管反映，以便尽早解决。更换模具时，必须试好冲下来的产品并检验好再冲压。以便及时发现材料问题或模具问题并应及时向上级主管反应，并提出好的建议。

3. 产品数量：各组长及相关责任人将本组生产好的产品，及时的入库并与相关部门人员做好交接及签收手续。

检查：工作人员不得离开机台并严密监视机器操作情况，在下班时，关掉车间内所有电源，严禁在无人状态下机器仍在运转，同时按规定由轮值人员对所属员工进行逐个检查，全体员工应予以积极地配合，杜绝车间公物外流。

5. 节省与节约：各组长对所需材料的数量必须进行验点或复称，保证其数量无误，异常时要及时向上级主管报告，对生产出现的不合格产品定时收集，集中处理，同时应积极控制和收集在生产过程中出现的过剩材料与零头并加以分类和存放好。

6. 生产协调：在日常工作中，车间主管应积极与其它相关车间（部门）进行沟通协调，确有难度的，可向上级主管领导汇报，请求支持。

七、车间纪律：

1. 所有员工在上班期间必需严格遵守公司及车间的规章制度。
2. 所属员工必须正确佩戴厂牌上班，无特殊情况必须穿厂服上班。
3. 员工做到不迟到、不早退，每天正常上班时间为8小时，如生产需要加班的，则由公司临时通知，有事需请假的，要向车间主管说明事由，并写请假条，经批准后方可进行，违者依《考勤管理办法》处理。
4. 员工上班应着装整洁，不准带任何食品到车间内吃；讲文明、讲礼貌，工作时间内所有员工尽量讲普通话，在工作及管理活动中不得带有地域及小团体观念。
5. 上班时，车间管理人员应对每个岗位的员工进行耐心指导与帮助，不得向员工乱发脾气，更不准置员工提出的合理要求不理不睬，遵守办公管理制度与本管理制度。
6. 负责保管车间钥匙的人员要有责任心，不得擅自将钥匙托与他人保管或借与别人，非上班时间员工不得私自进入车间。
7. 上班时，员工须坚守岗位，不得随处走动，做事须主动配合，不得消极等待、观望，更不得在岗位上偷懒、耍滑。
8. 上班时，工作消极，不认真工作，影响他人工作情绪或不能按时完成工作的，甚至说和做一些与工作无关的事情，态度恶劣者，予以开除。

9. 工作期间不宜接听私人电话、发短信或上网聊天，原则上在工作时间不准接听私人电话，如已接听的则要和来电话者说明自己正在上班而不能影响工作，此过程不得超过二分钟；如果有人经常接听私人电话，则将要求其在上班期间关闭手机，否则将送交上级领导处理。

10. 每组员工在工作时，必须与机器保持一定距离，不得在非安全状态操作，同时必须自觉地做好自检和互检工作，如发现问题并及时向班组长反映，不可擅自使用不良材料以及让不合格品流入后道工序，必须严格按照品质要求作业，否则将视情节轻重给予一定的处罚。

器、设备。不得乱用非本岗位的设备、仪器等。生产用具不用时应上交，否则以违规论处。

12. 车间内员工必须按安全规程操作，不得擅自调整机器，在未经授权的情况下，不得操作非本工种设备和机台，如因违规作业，造成人力和设备事故的，将按损失赔偿。

13. 物流（安全）通道不得堆放任何东西与杂物。

14. 员工在生产过程中出现的不良品必须区分清楚，须做上明显标志，不能混乱，不得随意乱扔配件、工具，掉在地上的产品必须及时捡起。

15. 生产方法经确认后，任何人均不可随意更改，如在工作过程中发现有错误，应立即停止并通知有关单位负责人共同研讨，经同意并签字后方可更改。

16. 员工在操作过程中，闲杂人员不得靠近，攀谈，影响其工作。

17. 所有员工必须按照操作规程作业，如有违反者，视情节轻重予以处罚。

18. 每个工种必须接受车间主管的检查，监督，不得蒙混过关，虚报数量，并配合品检人员工作，不得顶撞、辱骂，经教育屡教不改者，视情节轻重予以处罚。
19. 上班注意节约用水、用电，停工随时关水、关电。
20. 上下班随时留意，岗位有无偷盗现象，对车间内偷盗者立即开除。并追究其刑事责任。
21. 员工未经允许不得随意进出办公室，拿办公用品、翻阅文件等。
22. 员工提出合理化建议，一经采用将根据实用价值予以奖励。
23. 员工之间须互相监督，对包庇、隐瞒不良行为者一经查处予以严厉处罚，并对举报者经查属实的给予适当奖励。
24. 在工作其间，车间主管离岗时，应指定代理负责人，要求所属员工必须服从安排，代理负责人必须尽心尽力地完成交付的工作任务。
25. 工具、设备因功能障碍的不得使用，必须由其负责人填写《检修申请单》，提请检修，并作好《暂停使用》标识。检修后要有《检修报告》。
26. 下班时，员工应清理自己的工作范围，保持车间整洁，各种工具应收好，贵重物品交由专职人员收藏保管。员工有责任维护环境卫生，严禁随地吐痰、乱扔垃圾，车间所有生产好的产品要摆放整齐。
27. 爱惜公物，在工作中如有故意破坏公司财物或盗窃公司财物的，不论-公物或是他人财物的，一经发现将立即予以无薪开除，并依照盗窃之物价值款的两倍赔偿或视情节轻重移

送公安机关处理，如为无意损坏生产，设备，应按价赔偿。

1目的

规范员工对生产现场的整理，实现均衡、安全、文明生产、提高业务素质，提高经济效益、达到优质、高效、低耗具有重要意义。

2 范围

江苏光芒热水器有限公司冲压件车间

3 内容

3.1 质量管理

3.1.1 车间应严格执行《程序文件》的规定，履行自己的职责、协调工作。

3.1.2 对关键过程按《程序文件》的规定严格控制，对出现的异常情况，要查明原因，及时排除，使质量始终处于稳定的受控状态。

3.1.3 认真执行“三检”制度(自检、互检、巡检)，操作人员对自己生产的产品要做到自检，检查合格后，方能转入下工序，下工序对上工序的产品进行检查，不合格产品有权拒绝接收。如发现质量事故时做到责任者查不清不放过、事故原因不排除不放过，预防措施不制定不放过。

3.1.4 车间要对所生产的产品质量负责，做到不合格的材料不投产、不合格的半成品绝不流入下道工序。

3.2 工艺管理

3.2.1 严格贯彻执行工艺规程。

3.2.2 对新工人和工种变动人员进行岗位技能培训，经考试合格并有师傅指导方可上岗操作。

3.2.3 严格贯彻执行按标准、按工艺、按图纸生产，对图纸和工艺文件规定的工艺参数、技术要求应严格遵守、认真执行，按规定进行检查，做好记录。

3.2.4 对原材料、半成品、附件进入车间后首先进行自检，符合标准或有让步接收手续方可投产，否则不得投入生产。

3.2.5 严格执行标准、图纸、产品工艺要求，如需修改或变更，应提出申请，并经试验鉴定，报请技术部审批后主可用于生产。

3.2.6 合理化建议、技术改进、新材料应用必须进行试验、鉴定、审批后纳入有关技术、工艺文件方可用于生产。

3.2.7 新制作的工装应进行检查和试验，判定无异常且首件产品合格方可投入生产。

3.2.8 合理使用设备、量具、工位器具，保持精度和良好的技术状态。

3.3 定置管理

3.3.1 定置摆放、工件按区域按类放置，合理使用工位器具。

3.3.2 勤检查、勤转移、勤清理。

3.3.3 加强对不合格品管理，有记录，标识明显，处理及时。

3.3.4 安全通道内不得摆放任何物品，保持现场清洁卫生。

3.4 设备管理

3.4.1 车间设备指定专人专机保养管理。

3.4.2 严格执行公司设备使用、维护、保养、管理制度，认真执行设备保养制度，严格遵守操作规程。

3.4.3 做到设备管理“三步法”，坚持日清扫、周维护、月保养，每天上班后检查设备的操纵控制系统、安全装置、润滑油路畅通，油路、油压油位标准、并按润滑图表注油，油质合格，待检查无问题方可正式工作。

3.4.6 实行重点设备凭证上岗操作，做到证机相符。

3.4.7 坚持八字要求，即：整齐、清洁、安全、润滑，做到“三好”“四会”“五项纪律”。

三好：管好、用好、保养好。

四会：即会使用、会保养、会检查、会排除一般故障。

五项纪律：即：遵守安全操作规程、经常保持设备整洁，并按规定加油，遵守交接-班制度；管好工具、附件、不得丢失；发现故障立即停车、通知维修人员检查、处理。

3.4.8 设备运行中，观察设备响声、温度、压力有异常时应及时处理并报告；做到勤检查、勤调整、勤维修。

3.4.9 操作人员离岗位要停机，严禁设备空车运转。

3.4.10 保持设备清洁，严禁泡、冒、滴、漏。

3.4.11 设备应保持操作控制系统，安全装置齐全可靠。

3.5 工具管理

3.5.1 卡物相符，个人长期使用的工具做到领用卡与实物相符，

丢失赔偿，使用量具时轻拿轻放，不敲刀刃具，不乱拆工装模具。

3.5.2 各种工具量具刃具应按规定使用，严禁违章使用或挪作他用。

3.5.3 精密、贵重工具、量具应严格按照规定保管和使用。

3.5.4 严禁磕、碰、划伤、锈蚀、受压变形。

3.5.5 车间不得使用不合格的或已损坏的工具、量具、刃具。

3.6 劳动纪律

3.6.1 车间可据公司制度，具体制定管理细则，报主管领导批准后实施。

3.6.2 车间做到奖罚分明，帐目齐全，分配公开、公正。

3.6.3 严格现场管理，要做到生产任务过硬、技术质量过硬、管理工作过硬、劳动纪律过硬、思想工作过硬。

3.6.4 经常不定期开展内部工艺、纪律、产品质量自检自纠工作。

3.6.5 积极参加技术培训，大力开展岗位练兵，努力达到岗位技能要求。

3.6.6 认真填写各项记录、管制表、台帐、做到及时、准确、清晰、完整、规范。

3.7 文明生产

3.7.1 车间清洁整齐，各图表美观大方，设计合理，填写及时，准确清晰，原始记录、台帐齐全、完整、按规定填写。

3.7.2 应准确填写生产记录、内容包括生产班组、产品规格、生产数量、合格数量、报废数、班组成员等。

3.7.3 下班提前5~10分钟进行地面清洁、设备保养、规范物品摆放。

3.7.4 车间地面不得有积水、积油、尘垢。

3.7.5 车间内管路

/线路设置合理、安装整齐、严禁跑、冒、滴、漏。

3.7.6 车间内管沟盖板完整无缺，沟内无杂物，及时清理，严禁堵塞。

3.7.7 车间内工位器具、设备附件、工作台、工具箱、产品架各种搬运小车等均应指定摆放，做到清洁有序。

3.7.8 车间合理照明，严禁长明灯，长流水，长风扇。

3.7.9 坚持现场管理文明生产、文明运转、文明操作、根治磕碰、划伤、锈蚀等现象，每天下班要做到设备不擦洗保养好不走，工件不按规定放好不走，工具不清点摆放好不走，相关记录没填写好不走，工作场地不打扫干净不走。

3.10 安全生产

3.10.1 严格执行各项安全操作规程。

3.10.2 经常开展安全活动，开好周例会，不定期进行认真整改、清除隐患。

3.10.3 贯彻“安全第一、预防为主”。

3.10.4 按规定穿戴好劳保用品，认真执行安全生产。

3.10.5 特殊工种作业应持特殊作业操作证上岗。

3.10.6 学徒工及其他学员上岗操作应有师傅带领指导，不得独立操作。

3.10.7 生产、检验记录即使填写，班后认真检查，清理现场，关好门窗，对重要材料要严加管理以免丢失。

3.10.8 非本工种人员或非本机人员不准操作设备。

3.10.9 重点设备(如数控中心)，要专人管理，卫生清洁、严禁损坏。

为了提高工作效率，保质保量及时地完成生产任务，同时也为了提高员工自身素质，为大家营造一个良好的工作环境，根据冲压车间的实际情况，特制定如下制度，希望大家自觉遵守，互相监督。

1、尊重他人，不得有辱骂、诋毁他人和斗殴的行为，违反者扣5分，情节严重者，记大过一次。

2、上班前不得喝酒；上班时不得闲聊、出去玩等；下班铃未响，不得离开工作岗位，违者扣5分。

3、服从领导安排，有意抵抗或不服从安排的，扣10分。

4、作业时不得用手直接送产品如模腔，必须使用安全器等工具，违者扣5分，屡次不听者，记大过一次或强迫停止工作。

5、自检时发现问题不及时上报，不做自检工作和填写自检表者，产品不予结算工资，如导致产品报废，按产品的价格赔偿。

6、作业完毕后，未及时清理机台者，不安排其他工作，并扣5分；下班时不打扫卫生或打扫不干净的，各组长监督□6s

不合格者，员工以及带班组长扣5分。

7、产品出现不良需要返工、报废、退货等现象的，员工扣5分，带班师傅扣10分。

8、经常性离岗超过10分钟者记大过一次。

浙江德利众机械制造有限公司

冲压车间自主检验标准

日期：2011年5月30日

冲压车间工作计划咋写 冲压模具生产实习报告篇九

模具拆装综合实践是模具设计与制造专业的学生在学习模具结构设计知识之时，在教师的指导下，对生产中使用的冷冲压模具和塑料模具进行拆装、测绘、安装、调试的实践教学环节。通过对冷冲压模具和塑料模具的拆装实训，进一步掌握模具结构及工作原理、模具的零部件在模具中的作用及相互间的装配关系、模具的装配过程、安装及调试方法。

1.1.1 模具拆装综合实践的目的和要求

(1) 模具拆装综合实践的目的

模具拆装综合实践，培养学生的动手能力、分析问题和解决问题的能力，使学生能够综合运用已学知识和技能；对模具典型结构设计及安装调试有全面的认识，为理论课的学习和课程设计奠定良好的基础。

(2) 模具拆装实训的要求

掌握典型冷冲压模具和塑料模具的工作原理、结构组成、模

具零部件的功用、相互间的配合关系以及模具安装调试过程；能正确地使用模具装配常用的工具和辅具；能正确地绘制模具结构图、部件图和零件图；掌握模具拆装一般步骤和方法；通过观察模具的结构能分析出模具的类型；能对所拆装的模具结构提出自己的改进方案；能正确描述出该模具的动作过程。

1.1.2 模具拆装综合实践前的准备

1) 拆装的模具类型单工序冲模、复合冲模等典型小型冷冲模若干套。塑料注射模，包括具有侧浇口、点浇口、侧面分型与抽芯机构的注射模各一副。

2) 拆装的工具游标卡尺、角尺、内六角扳手、平行铁、锤子、撬杠等常用钳工工具。

3) 实训准备

(1) 小组人员分工。同组人员对拆卸、观察、测量、记录、绘图等分工负责，并在冷冲压模具拆装与塑料模具拆装时交换各自的岗位。

(2) 工具准备。领用并清点拆卸和测量所用的工具，了解工具的使用方法及使用要求，将工具摆放整齐。实训结束时按工具清单清点工具，交指导教师验收。

(3) 熟悉实训要求。要求复习有关理论知识，详细阅读本指导书，对实训报告所要求的内容在实训过程中做详细的记录。拆装实训时带齐绘图仪器和纸张。

1.1.3 模具拆装时的注意事项

(1) 学生必须穿实习服装参加实验，女同学不得穿高跟鞋，男同学应穿皮鞋；在模具拆装过程中同学要注意安全；不得

在实习场地嬉闹。

(2) 拆卸和装配模具时，首先应仔细观察模具，务必搞清楚模具零部件的相互装配关系和紧固方法，并按正确的方法进行操作，以免损坏模具零件。

(3) 分开模具前要将各零件联接关系做好记号。

(4) 不准用银头直接敲打模具，防止模具零件变形。

(5) 导柱、导套不要拆掉。

(6) 拆卸冲头和镶块时若有销子，应先拔销子再卸螺钉，安装时应先打销子再把螺钉，以避免损坏销定位的精度。

(7) 画出模具的装配图和重要工作零件图；注明模具各主要零件的名称，画模具装配图时，对冲压模，应打开上模画下模的俯视图，对注塑模，应打开模具，画动模部分的俯视图。

(8) 装配图的右上角为冲件图，冲件图的下边为排样图。

(9) 模具拆装完毕要弄清楚模具的动作过程及每个零部件的功用。

2.1 实习内容

2.1.1 典型冷冲压模具拆装

2.1.2 典型注射模具拆装

3.1 实习报告

安装调试方法：模具装配过程是模具制造工艺过程中的关键工艺过程，包括装配，调试，检验和试模。

在装配是，零件或相邻装配单元的配合和连接。均须按装配工艺确定的装配基准进行定位与固定，以保证它们之间的配合精度和位置精度。从而保证模具凸模以凹模件精密均匀的配合，模具开合运动及其他辅助机构运动的精确性，从而保证制件的精度和质量。抱枕模具的使用性能和寿命。

1. 塑料模具型腔和型芯的设计与制造公差，一般为塑件尺寸公差的1/4。

2. 冲压模具的装配精度主要体现一下几个方面：

(1) 制件精度与质量；

(2) 冲压间隙与其均匀性：冲压间隙值越小，间隙的均匀性要求越高，上下模定向运动精度要求就越高。

(3) 冲模凸凹模装配精度要求：凸凹模与固定板的配合一般为 $\square h7/n6$ 或者 $h7/m6$,以保证其工作稳定性与可靠性。

(4) 冲件产量

装配方法的确定：采用修配装配法，即装配时，修去制定零件的预留修配量。使之达到装配精度的要求。

应注意以下几点：

2. 其他组成环的公差大小与分布应视各环的难易程度予以确定；

4. 对于孔心距尺寸或某些长度尺寸，可按对称偏差予以确定。

在总装钱应选好装配的基准件，并打好标记，安排好上下模装配顺序。在总装时，当模具零件装入上下模板时，先装作为基准的零件，检查无误后再拧紧螺钉，打入销钉。