

冲压工年终总结(精选8篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

冲压工年终总结篇一

目的、范围：

- 1、为了加强新员工的安全教育，牢固树立新员工的安全意识，有效的避免人身伤害事故。
- 2、适用于守信集团员工新入厂安全教育。

第一节 安全生产的意义与冲压作业的危险辨识

课时：1(45分钟)

主讲：潘井龙

本节教学的基本目的：

使新员工掌握什么是安全生产及安全生产的目的。大致了解冲压设备的危险性 & 劳动保护的重要性。

课时分配：

- (1) 什么是安全生产(10分钟)
- (2) 什么是劳动保护(10分钟)

(3) 冲压设备的危险辨识(10分钟)

(4) 冲压工安全操作规程的完善历程。(15分钟)

本节教学内容的深化和拓宽：

(一) 安全生产：从工业的发展讲述安全生产的`发展历程及安全和生产的辩证关系。

(二) 劳动保护：讲述劳动保护的由来和劳动保护与安全生产的联系，各种劳动保护用品的使用方法及重要性。

(三) 冲压设备的危险辨识：对各种冲压的利弊分析，讲述冲压设备的工作原理，深入讲解如何预防在操作冲压设备时进行自我保护。

(四) 冲压工安全操作规程的完善历程：以冲压工安全操作规程为主，逐条分析，加深职工对规程的了解。

本节的教学方式：图表为辅，板书为主。

第二节 冲压车间的安全交底与环境的危险辨识

课时：1(45分钟)

主讲：潘井龙

本节教学的基本目的：

使新员工充分了解作业环境中存在的安全风险，了解冲压作业过程中的容易发生的安全事故及遵章守纪的重要性。

课时分配：

(1) 冲压车间安全交底(10分钟)

(2) 冲压车间环境的危险源辨识(10分钟)

(3) 冲压作业中存在的安全风险(12分钟)

(4) 冲压作业中易发生的伤害事故(13分钟)

本节教学内容的深化和拓宽:

(一) 冲压车间的安全交底: 讲述冲压作业的性质与生产节拍, 在大环境的影响下, 冲压作业的及设备本身所存在的危险性。

(二) 冲压车间环境的危险辨识: 以当前的生产形势, 引申职工从生产准备到生产实施再到生产结束等各个环节中所存在的安全问题和风险控制。

(三) 冲压作业存在的安全风险: 从生产工序的各个环节: 原材料到成品产出, 冲压工每一动作容易引发的事故。

(四) 冲压作业中易发生的伤害事故: 讲述冲压作业过程的不规范的动作及注意事项, 结合操作规程讲解违章的危害及错误动作的风险辨识。

本节教学方式: 板书、投影仪、幻灯片

第三节 “三不伤害” 与事故案例

课时: 1(45分钟)

主讲: 潘井龙

本节教学的基本目的:

利用真实的事故案例使新员工充分了解三不伤害的重要性及在真正的生产活动中如何做到三不伤害。了解在生产作业过程中一旦发生事故, 如何对伤者进行急救和怎样减少事故损

失和如何避免发生二次事故。

(1) 三不伤害的原则(10分钟)

(2) 起重事故案例(8分钟)

(3) 冲压伤害事故案例(8分钟)

(4) 触电事故案例与急救方法(8分钟)

(5) 事故的应急救援与响应(10分钟)

本节教学的内容的深化和拓宽：

以各种不同类型的轻伤、重伤、死亡事故的案例，加深三不伤害的重要性，使职工在接受事故教训的同时，能够基本掌握如何在作业过程中进行自我保护。

注：查看本文相关详情请搜索进入安徽人事资料网然后站内搜索冲压生产员工安全培训。

冲压工年终总结篇二

生产实习是学校教学的重要补充部分，是区别于普通学校教育的一个显著特征，是教育教学体系中的一个不可缺少的重要组成部分和不可替代的重要环节。它是与今后的职业生活最直接联系的，学生在生产实习过程中将完成学习到就业的过渡，因此生产实习是培养技能型人才，实现培养目标的主要途径。它不仅是校内教学的延续，而且是校内教学的总结。可以说，没有生产实习，就没有完整的教育。学校要提高教育教学质量，在注重理论知识学习的前提下，首先要提高生产实习管理的质量。生产实习教育教学的成功与否，关系到学校的兴衰及学生的就业前途，也间接地影响到现代化建设。

实习不仅仅是对自身视野的开阔，更多的我认为是对学校课堂教学的极大补充；尽管在学校的教学期间也会有一些实践的机会，但那是远远不够的。书本上的知识固然重要，但像我们这种特别注重实际操作经验的专业来说少了实践的实习是绝对行不通的。往往书本难以搞懂的知识点也许你到工厂里去看一眼就会恍然大悟。这就是实习的意义所在。

此次实习的一方面是为了比较深入了解企业的实际运营，积累一些工作经验，另一方面则是将理论与实际结合，提高以后深入学习更深层次理论的起点。在实习过程中，我将重点了解该厂的生产经营管理，用所学理论的分析其优势和存在的问题，开阔视野，接受启迪。

1、动员大会

上午，我机电学院06级材料班在教学楼6#召开见习动员大会。材料教研室李树桢教授。万博。徐博以及我们敬爱的黎叔和材料专业全体同学参加了会议，会议由李老师主持。会议主要介绍了此次见习对我们的重要性以及在见习期间的要求和注意事项，期间李老师特别强调了见习期间的安全问题并对我们的着装作了要求，最后就是这次见习的具体安排。会议在同学的热切期待下结束。

2、我校实习工厂见习

我们此次的见习路线是由近及远，所以第一站就是我校的校内实习工厂。在本校的实习工厂见习期间我了解到了两种成型工艺：注塑和冲压。

注塑亦称注射成型，是热塑性塑料的一种重要成型方法，其特点是生产周期快。适应性强。生产效率高及易于自动化等，因此广泛地用于塑料制品的生产中。注塑机的型号是以锁模力来定的，例如此次我校的注塑机型号是f1250□就表示其锁模力为250吨。

冲压是机械制造中先进的加工方法之一，它利用压力机通过模具对板料加压，使其产生塑性变形或者分离，从而获得一定形状。尺寸和性能的零件。在我校的工厂中大部分的冲压工序为简单的冲孔和落料，少数复杂的零件则需通过多种工序才能得到一个完整的零件。

3、中核金建见习

中核金建以压铸铝制件为主要生产产品。压铸全称压力铸造，是将熔融的金属在高压下高速成型，并在压力下凝固的铸造方法，常用压射压力为已至几十兆帕，充填速度约为 $0.5\sim 50\text{m/s}$ ，充填时间为 $0.01\sim 0.2\text{s}$ 。

压铸机基本结构：

a 合型机构

b 压铸型

c 机架

d 压射机构

e 蓄压器

f 机座

4、江铃见习

江铃汽车股份有限公司（“江铃”），中国商用车行业最大的企业之一连续四年位列中国上市公司百强。

江铃于二十世纪八十年代中期在中国率先引进国际先进技术制造轻型卡车，成为中国主要的轻型卡车制造商。1993年11

月，公司成功在深圳证券交易所发行a股，成为江西省第一家上市公司，并于1995年在中国第一个以adrs发行b股方式引入外资战略合作伙伴。美国福特汽车公司（“福特”）现为公司第二大股东。

作为江西较早引入外商投资的企业，江铃凭借战略合作伙伴————福特的支持，迅速发展壮大。1997年，江铃/福特成功推出中国第一辆真正意义上中外联合开发的汽车————全顺轻客。公司吸收了世界最前沿的产品技术、制造工艺、管理理念，并以合理的股权制衡机制、高效透明的运作和高水准的经营管理，形成了规范的管理运作体制。

目前公司建立了研发、物流、销售服务和金融支持等符合国际规范的体制和运行机制，成为中国本地企业与外资合作成功的典范。公司产品有“全顺”汽车、“凯运”轻卡、“宝典”皮卡、“宝威”多功能越野车，这些产品已成为节能、实用、环保汽车的典范。

5、浙江嘉仁模具有限公司见习

浙江嘉仁模具有限公司是一家专业制造塑料模具的厂家，公司成立于1994年，主要业务为汽车的前后保险杠、仪表台、内外饰件、家电及各类日用品等塑料模具的制作，年生产模具能力400套左右。经过数年的发展，目前固定资产8100万，拥有齐全的加工及检测设备。为了进一步加强公司的科技实力，在2003年与浙江工业大学共同成立了浙江工业大学的模具实验创新基地。2004年又与华中科技大学合作设立了模具技术国家重点实验室黄岩研究开发中心。2007年嘉仁博士后工作站揭牌成立成为中国模具行业首家成立的博士后工作站。目前公司现有各类人员146人，其中专业技术人员30人，品质管理人员8人。

冲压工年终总结篇三

我是__车间冲压班的职工__，参加工作x年了，下面就我x年来的工作向领导作一个总结汇报。

一、个人工作情况

- 1、原因没找准。
- 2、不会及时快速地处理。
- 3、对床子零部件的外观不熟悉以及运行时的规律没有把握好。
- 4、不会对料头和床子问题部位进行细致地观察和分析。
- 5、基本功不扎实，冲子、模子、夹子的磨功太粗糙，直接影响到机器的正常运转。
- 6、不会进行简单地维修。刚开始工作时苦工时还很吃力，月工时也勉强干够，奖金偏低。但是时间一长我发现，工厂的设备也是有规律可循的，只要有扎实的基本功和学会处理问题的方法技巧，就能够对机器熟能生巧、游刃有余，而且还出产品、出工时。随着经验的不断增长，对自己的设备也逐渐了解，基本工时也就日趋增长，成了非常容易的事。一段时间过后，我的超产工时有所稳定和提高，这让我很欣喜。

不仅如此，在x年的工作时间里，我在冲压班下料、引长等工序上实践，学习了冷冲压加工的基本原理、特点和应用。它可分为分离工序、成形工序及复合工序。会根据所提供的产品图样、分析冲压件的形状、尺寸、精度、断面质量、装配关系，确定基本的工序性质和数目，根据冲件生产批量和要求确定工序组合、根据各工序的变形特点、尺寸要求确定工序排列顺序，会计算毛坯尺寸、冲压力、模具闭合高度、压力中心。知道冷冲压的安全知识和安全防护装置，冷冲压模

具的使用性能以及冷冲模的基本结构，冲裁的变形过程、断裂特征和工艺要求，冲裁件的质量及其影响因素，掌握了冲裁模的设计方法。会进行弯曲变形的分析、弯曲件的工艺计算，了解弯曲模的基本结构和设计方法。懂得了拉深工艺及其变形过程，会进行模具拉深力的计算，掌握了拉深工艺的设计方法。

另外，我还掌握了制图的基本知识和基本技能，知道点、直线、平面的投影特性，会作相关的投影图。掌握了立体三视图的投影规律，会在其表面上取点和线，求取相贯线。了解了轴测图的基本知识，会标注组合体的尺寸，会画机件剖视图。掌握了标准件和常用件的画法，零件图和装配图的画法及尺寸标注。对冲压班各道工序上的工具工装，能根据技术要求作设计图纸。

在工作的x年时间里，我从不迟到早退，也没有请假矿工，严格遵守工厂的各项规章制度和劳动纪律。工作中时刻严格要求自己，保质保量地完成了车间的生产任务，团结、帮助同事共同进步，营造了和谐的人际关系氛围。班长也肯定了我的工作成绩，希望继续保持现有的工作状态。

二、安全生产方面

从参加工作的第一天起，我就认识到对于我们这样一个__企业，安全生产的责任重于泰山，离开了安全谈生产，就无从谈起。只有保证人的生命财产安全，才能确保生产的顺利进行。因此，我严格遵守安全操作规程，并劝阻制止他人违章作业，认真履行安全职责，对本岗位的安全生产负责任；对危害生命安全和身体健康的行为提出批评、检举。在生产过程中我精心作业，交接班交接安全生产情况，为接班创造安全生产的良好条件，发现异常情况，及时处理和报告班长。平时还加强设备的维护和保养，保持作业现场的整洁、推行清洁生产。上岗按照规定穿戴好劳动保护用品，积极参加各种安全活动培训，强化了安全生产责任意识。在安全生产过程

中，其最核心的是工艺安全、操作安全，为了实现安全生产，最根本的措施是提高技术装备本质的`安全水平，也就是说从物质条件上根本消除、控制危险和有害因素。总之，只有不断地增强自我防护能力，才能带来企业的经济效益。工作x年以来，我安全生产过了每一天，然而每天对我来说都是安全生产的开始。

三、产品质量方面

“以质量求生存、以效益求发展”是对产品质量工作重视的结晶□x年的工作经验，使我对产品质量的认识更深了一个层次。第一，质量不是靠检验员检验出来的，他们只是起到一个督促的作用，关键是要提高自身的思想认识水平，重视自检工作的重要性，才能防止问题产品流出本道工序。第二，只要提高操作技能和操作水平，才能从根本上解决产品质量问题。第三、产品质量牵扯到各道工序的各个环节，需要全体职工的共同关注和精心操作才能得到保证。第四、产品质量是安全生产的重要保障，尤其是__车间的半成品质量直接影响到装配车间的生产安全以及 的销售业绩。因此，每一位职工都应该对产品质量给予高度重视，就本工序或其它工序的产品质量问题要能够及时发现、处理和汇报，把产品质量问题和废品控制在最小的范围内。总之，只有提高全体职工的质量意识，使他们牢固树立起“质量就是生命、质量就是效益”的重要思想，才能从源头上扼制产品出现质量问题。

四、经验和教训

1、冲压班的工作虽然很辛苦、很脏，而且技术性较强，但是我相信只要加强专业知识的学习和工作能力的培养，按照规律办事，发挥自己的主观能动性，稳步扎实地展开各项工作，是完全能够胜任这份工作的。

3、“安全第一、预防为主”是工厂的安全指导方针，我会时刻牢记，把它当作工作时的座右铭。

4、质量是企业的生命线，质量工作的好坏最终影响到工厂的对外形象以及每位职工的切身利益，我会长抓不懈的。

冲压工年终总结篇四

绩效工资考核细则

为推进企业持续健康发展，建立具有自身特色的企业文化，有效促进考核激励机制的深入，体现劳动贡献与薪酬回报相挂钩，实现企业和个人的既定价值，结合企业实际，特制定公司的绩效工资考核制度。

一、绩效工资考核目的

- 1、考核部门及员工绩效目标的完成情况，为核定实际薪酬提供依据。
- 2、对上一考核期间的工作进行总结，为下一期间的绩效改进及个人发展提供指导和帮助。
- 3、为公司整体和局部薪酬调整、年度员工职等评定、岗位调整、资历评价等提供重要依据。
- 4、提高员工队伍技能和绩效素质，优化人员结构，保持公司人力资源的活力和竞争力。

二、适用范围

本制度适用于公司各部门、个人的'绩效考核管理工作，适用于全体员工。

三、绩效工资划分：

四、考核周期、、、

绩效考核的分类通常从以下几个方面来进行：

- 1、按时间划分。可分为定期考核和不定期考核，定期考核又可分为半年期、一年期和二年期、三年期不等。
- 2、按内容划分。可分工作态度考核、工作能力考核、工作绩效考核、综合考核等。
- 3、按目的划分。可分为例行考核、晋升考核、转正考核、评定职称考核、培训考核、对新员工考核等。
- 4、按考核对象划分。可分为对员工考核、对干部考核。对干部考核，又可分为对领导干群、中层干部、科技人员的考核。
- 5、按考核主体划分。可分为上级考核、自我考核、同事考核、专家考核和下级考核，以及综合以上各种方法的立体考核。
- 6、按考核形式划分。可分为口头考核与书面考核、直接考核与间接考核、个别考核与集体考核。
- 7、按考核标准的设计方法划分。可分为绝对标准考核和相对标准考核。

注：查看本文相关详情请搜索进入安徽人事资料网然后站内搜索冲压绩效考核制定。

冲压工年终总结篇五

工作回顾，开始的三个月时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准

生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过八个月的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

现工作介绍：现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督。一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

自身缺点：

3、装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工，谢谢。

冲压工年终总结篇六

- 1、安全第一
- 2、禁止吸烟
- 3、效率生产，安全第一。

- 4、质量是企业的灵魂
- 5、保持良好的生产氛围
6. 安全生产，质量第一
- 7、企业是我家，环境靠大家
- 8、高高兴兴上班来，平平安安下班去
9. 认真钻研，勇攀高峰质量是企业的生命。
- 10、以一流品质获取市场信任;以优质服务赢得客户满意;以持续改进寻求企业发展;以卓越管理树立企业品牌。
- 11、以人为本，重在平安。
- 12、健康发展，稳抓质量力生产，注意安全!
- 13、车间重地，安全第一
- 14、今天工作不安全、明天生活不保障;
- 15、领导违章指挥等于犯罪、职工违章操作等于自杀;
- 16、宁可停工停产、绝不违章蛮干;
- 17、上班一走神、事故敲你门;
- 18、保持良好的生产氛围
- 19、思一思 研究改善措施 试一试 坚持不懈努力
- 20、积极投入齐参加，自然远离脏乱差

21、养成良好习惯，提高整体素质

22、强化服务意识，倡导奉献精神

23、勤俭节约，爱护公物，以厂为家，共同发展

24、整理整顿做得好，清洁打扫没烦恼

25、无论是看得见， 还是看不见的地方，都要彻底打扫干净

今天付出，明天收获，全力以赴，事业辉煌

成功决不容易，还要加倍努力!

因为有缘我们相聚，成功要靠大家努力!

团结一心，其利断金;众志成城 飞越颠峰。

自我提升、良性竞争，相互欣赏、相互支持

心态正，事业成，不成也成

事不三思总有败，人能百忍自无忧

得意时应善待他人，失意时你会需要他们

保持环境清洁，做位可爱的人

爱护公物，珍惜资源，勤俭节约，共同发展

生活因拼搏而存在，拼搏因生活而永恒

为自己养成一个好习惯，给别人留下一个好印象

遵守厂规厂纪，争当优秀员工

合格的员工从严格遵守开始

立足新起点，开创新局面

塑造人的品质，建立管理根基

企业以人为本，员工以厂为荣

以厂为校，以厂为家；互相学习，互相关怀

转变观念转变作风，让企业文化生生不息

和传统的'昨天告别，向规范的未来迈进

企业的成功来自于每一位员工的付出

争做一流员工，共造一流产品，同创一流企业

要有好的灌溉，才有好的成果

我们的理念是：没有最好，只有更好

持续改善是企业文化的精髓 迎接变化，勇于创新

冲压工年终总结篇七

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。

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，但对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。

冲压工年终总结篇八

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。