

最新辞职报告办公室主任(通用5篇)

计划是提高工作与学习效率的一个前提。做好一个完整的工作计划,才能使工作与学习更加有效的快速的完成。计划可以帮助我们明确目标,分析现状,确定行动步骤,并制定相应的时间表和资源分配。以下我给大家整理了一些优质的计划书范文,希望对大家能够有所帮助。

冲压工作计划篇一

乙方: _____ 有限责任公司

一、名称: _____ 塔吊起重机/4台, 金额合计 _____ 元, 人民币(大写): _____ 元整。

二、质量标准: 符合国家标准和图纸设计要求。

三、甲方对质量负责的条件及期限: 易损件保用 _____ 月, 其它保修 _____ 年。

四、包装标准, 包装物的供应与回收: 裸装。

五、随机的必备品、配件、工具数量及供应办法: 见发货清单。

六、塔吊的所有权自乙方付清货款起转移, 但乙方未履行支付价款义务的, 塔吊属甲方所有。

七、交(提)货方式、地点: 甲方代办托运, 乙方负责卸车及卸车费用。

八、运输方式及到达费用负担: 汽车运输, 总价格内含运费, 乙方负责卸车费用。

九、检验标准、方法、地点及期限：根据甲方提供的. 发货清单现场进行验收。

十、成套设备的安装与调试：甲方派壹名技术人员指导调试，乙方负责组织实施安装及吊车费用。乙方负责给技术指导人员配备安全带、安全帽等防护用具。

十一、结算方式、时间及地点：货物到达后，乙方全部货款付清后方可进工地卸车，如货到因乙方的原因未及时付清货款而造成的车辆误工费用由乙方负责。

十二、本合同解除的条件：保修期满。

十三、违约责任：双方协商解决或根据《中华人民共和国民法典》执行。

十四、合同争议的解决方式：本合同在履行过程中发生的争议，由甲乙双方当事人协商解决；也可由当地工商行政管理部门调解；协商或调解不成的，按下列第二种方式解决：

(一)提交_____仲裁委员会；

(二)依法向甲方所在地的人民法院起诉。

十五、其他约定事项：本合同一式三份，本合同未经甲方同意，私自改动原合同文本条款，一律无效，若有改动，改动处必须有甲方盖章方可生效。

冲压工作计划篇二

第一条标的、数量、价款及交货时间：

第二条质量标准：符合国家标准和图纸设计要求。

第三条出卖人对质量负责的条件及期限：易损件保用_____个月，其它保修_____年。

第四条包装标准，包装物的供应与回收：裸装

第五条随机的必备品、配件、工具数量及供应办法：见发货清单。

第六条标的物所有权自买受人付清货款起转移，但买受人未履行支付价款义务的，标的物属_____所有。

第七条交货方式、地点：出卖人代办托运，买受人负责卸车及卸车费用。

第九条检验标准、方法、地点及期限：根据出卖人提供的发货清单现场进行验收。

第十一条结算方式、时间及地点：买受人先付本产品定金_____元，货物到达后，买受人全部货款付清后方可进工地卸车，如货到因买受人的原因未及时付清货款而造成的车辆误工费用由买受人负责。

第十二条本合同解除的条件：保修期满

第十三条违约责任：双方协商解决或根据《中华人民共和国民法典》执行。

第十四条合同争议的解决方式：本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决也可由当地工商行政管理部门调解协商或调解不成的，按下列第二种方式解决：

提交_____仲裁委员会

依法向出卖人所在地的人民法院起诉。

第十五条本合同自定金打入公司指定账号起方可生效。

第十六条其他约定事项：本合同未经出卖人同意，私自改动原合同文本条款，一律无效，若有改动，改动处必须有出卖人盖章方可生效。

出卖人：_____

买受人：_____

_____年_____月_____日

冲压工作计划篇三

1剪冲压设备购进要有安全装置、产品合格证等完整资料，设备投入使用后，安全防护装置要保持安全可靠，应设专人负责管理。设备操要遵守“冲床安全防护装置使用管理制度”，不得随意拆除，拆除者追究责任。

2工作过程中，设备的工作台面及模具上不得放工具及其它杂物，

3单冲时，自锁装置可靠，不能有连发现象。

4每台设备有独立的切断电源开关。

52m以下外露的传动部件有防护罩。

6脚踏开关有四面防护罩。

7设备有可靠接地。

8非本工种人员严禁使用设备，违者按违章处理。

9凡发现设备安全装置失灵等现象应停止作业，待故障排除后，经试车完好后再行工作。

10每年进行两次设备检查，有检查记录、整改措施。

冲压工作计划篇四

甲方：

乙方：

经甲、乙双方协商一致，甲方向乙方购买供暖设备一套。双方就如下条款达成协议并签定该合同。

一、合同总金额：乙方向甲方提供设备一套，包含该设备总价为人民币**(b)**(大写：元整)设备包装、运输及运输保险包括在本总价格内，不再另行计取。(约定事项：合同签定后乙方自有归甲方所有。)

二、订购设备及乙方工作范围

1、采购设备：

2、乙方工作范围：

2.1产品配置表

2.2产品设备的提供

2.3工程施工图的设计

四、产品技术及质量标准详见产品使用手册、说明书及相关质量检验报告。

五、双方职责

1、甲方职责

2、乙方职责

2.1负责甲方采暖产品的提供

2.2负责采暖系统施工图设计。

2.3乙方在确认的时间内，按期、保质保量完成任务。

六、供货周期

1、本项目总期限为____日，乙方保证在约定期限内提供产品及施工图。本项目产品配置图约个工作日；本项目设计施工图约个工作日；本项目设备到场约个工作日。

2、产品验收约定

2.1产品验收结束后，乙方应交甲方《采暖系统平面施工示意图》一份。

2.2验收产品按产品型号数量按《产品配置表》中所列各项确认。

七、产品保修产品质保期

八、付款方式：

1、合同签订之日，甲方须支付合同总额的%总计人民币(b)元(大写：元整)

2、产品到场并由甲方验收合格签字后，甲方须支付合同总金额的' %总计人民币(b)元(大写：元整)

九、违约责任

- 1、因乙方责任造成甲方或第三人财产损失及人身伤亡的，由乙方承担所有的赔偿责任。
- 2、若乙方提供的设备出现质量问题或无法在本合同约定时间内到达甲方指定交货地点，甲方有权解除本合同，并有权要求乙方退还已支付的款项。
- 3、甲方应按合同约定履行付款义务。
- 4、如因甲方原因造成乙方损失的，甲方需负责赔偿乙方损失。

甲方： 乙方：

公司账户： 开户名称：

开户账号： 开户行：

_____年____月____日

冲压工作计划篇五

姓名：

国籍： 中国

目前住地： 广州民族： 汉族

户籍地： 江苏

身高体重□178cm xxkg

婚姻状况： 已婚

年龄：29岁

求职意向及工作经历

人才类型：普通求职

应聘职位：生产经理/车间主任：模具生产经理/主管、

工作年限：7

职称：无职称

求职类型：全职

可到职日期：随时

月薪要求：8000—12000

希望工作地区：广州

公司名称：菲尼克斯电气(亚太)有限公司起止年月
20xx-06—20xx-03

公司性质：外商独资所属行业：电器，电子，通信设备

担任职务：金工车间主管

2、负责生产成本控制，主要包括材料利用率、设备效率和利用率、备件损耗及产品报废等方面的控制。对采购零件成本进行分析，选择合适零件进行国产化，以项目方式进行，包括零件技术可行性分析、成本可行性分析、供应商的选择、价格确认、模具及产品放行以及进度控制。

离职原因：

公司名称： 昆山富士康科技集团起止年月□20xx-07□20xx-06

公司性质： 外商独资所属行业： 电器， 电子， 通信设备

担任职务： 冲压工程师， 设计组长

工作描述：

2、 新产品项目中冲压零件可行性分析、 项目安排、 进度跟踪及技术支持

3、 新技术的`开发， 主要包括模内攻牙、 卯合、 冲压剪切面光亮带改善等

4、 冲压零件组总体工作分配等

离职原因：

毕业院校： 江苏大学

所学专业： 材料成型与控制工程第二专业：

培训经历： 起始年月终止年月学校(机构)专业获得证书证书编号

外语： 英语精通

国语水平： 精通

粤语水平： 较差

熟悉模具加工、 报价及议价；

悉国际大厂的工作流程；

有较强的成本和质量意识；

4. 英语日常会话良好，能独立阅读翻译英文资料，已通过国家英语六级；

5. 擅长与人沟通交流，责任心强，有良好团队合作精神；

冲压工作计划篇六

甲方：

乙方：

经甲、乙双方协商达成如下协议条款：

一、甲方将坐落于____县德____镇玉皇阁大市场门面一间出售给乙方。

二、门面出售价格为：总合计人民币柒拾万元整(700000.00元)，一次性付清给甲方。

三、乙方付清款后，甲方应积极配合乙方协理一切有关手续，费用由乙方自理，甲方概不负责。

四、甲方交门面给乙方后，不得留有任何债务给乙方，由甲方负责。

五、门面出售合同于_____年____月____日签订，但_____年____月____日至_____年____月____日门面使用权属甲方所有，在此期间，乙方不得以任何理由占用门面。_____年____月____日以后门面使用权永久性属乙方所有。

六、本合同一式二份，双方各执一份，签订之日起生效，具

有同等法律效力，如哪方违约，造成一切经济损失，由该方负责全部赔偿。

甲方(公章)：_____乙方(公章)：_____

_____年____月____日_____年____月____日

冲压工作计划篇七

国籍： 中国

目前住地： 广州

民族： 汉族

户 籍 地： 江苏

身高体重□ 178 cm/xxkg

婚姻状况： 已婚

年龄： 29 岁

及

人才类型： 普通求职

应聘职位： 生产经理/车间主任： 模具生产经理/主管、

工作年限： 7

职称： 无职称

求职类型： 全职

可到职日期： 随时

月薪要求： 8000--12000

希望工作地区： 广州

公司性质： 外商独资所属行业： 电器， 电子， 通信设备

担任职务： 金工车间主管

2、负责生产成本控制，主要包括材料利用率、设备效率和利用率、备件损耗及产品报废等方面的控制。对采购零件成本进行分析，选择合适零件进行国产化，以项目方式进行，包括零件技术可行性分析、成本可行性分析、供应商的选择、价格确认、模具及产品放行以及进度控制。

公司名称： 昆山富士康科技集团起止年月□20xx-07□20xx-06

公司性质： 外商独资所属行业： 电器， 电子， 通信设备

担任职务： 冲压工程师， 设计组长

2、新产品项目中冲压零件可行性分析、项目安排、进度跟踪及技术支持

3、新技术的开发，主要包括模内攻牙、卯合、冲压剪切面光亮带改善等

4、冲压零件组总体工作分配等

离职原因：

背景

毕业院校：

所学专业： 材料成型与控制工程 第二专业：

培训经历： 起始年月 终止年月 学校(机构) 专业 获得证书
证书编号

20xx-06 20xx-06 phoenix总部 冲压

语言能力

外语： 精通

国语水平： 精通 粤语水平： 较差

工作能力及其他专长

熟悉模具加工、报价及议价；

悉国际大厂的；

有较强的成本和质量意识；

4. 英语日常会话良好，能独立阅读翻译英文资料，已通过国家；

5. 擅长与人沟通交流，责任心强，有良好团队合作精神；

这是篇好文章，讲的是关于冲压、零件、生产、包括、产品、工作、分析、公司等方面的内容，看完如果觉得有用请记得收藏。

冲压工作计划篇八

型、精密、复杂、高效、长寿命和多功能方向发展。文章从

模具的发展历史出发，总结了国内冷冲压模具的发展现状。

探讨了国内冷冲压模具发展的新方向。

关键词：冷冲压模具；高新技术产业；模具工业□cad□cam
□cae技术

模具是高新技术产业的一个组成部分，是工业生产的重要基础装备。用模具生产的产品，其价值往往是模具价值的几十倍。模具技术是一门技术综合性强的精密基础工艺装备技术，涉及新技术、新工艺、新材料、新设备的开发与推广应用。是冶金、材料、计量、机电一体化、计算机等多门学科以及铸、锻、热处理、机加工、检测等诸多工种共同打造的系统工程。用模具生产制品具有高效率、低消耗、高一致性、高精度和高复杂程度等特点，这是其他任何加工制造方法所不及的。目前，模具制造业已成为与高新技术产业互为依托的产业，模具工业技术水平的高低已成为衡量国家制造业水平的重要标志之一。对任何国家来说，制造产业是综合国力及技术水平的体现。而模具行业的发展是制造产业的基础和关键。针对这种情况，国家出台了相应的政策，正积极发展模具制造产业。

一、冷冲模具工业历史悠久

冷冲压加工工艺在我国已有悠久的历史。据文献记载：我国劳动人民远在青铜时期就发现了金属具有锤击变形的性能，到了战国时代(公元前403—前221年)已经能炼剑淬火。我们的祖先在2300年前已掌握了锤击金属制造兵器和各种日用品技术。在漫长的封建社会时期，我国劳动人民在金、银、铜装饰品和日用品的制作中，更是显示出了精巧的工艺技术和高超的艺术水平，令人叹为观止。

状的模芯，使复合托深模具的制作方便了许多，确保了精度。70年代以后，使用斜度线切割机加工冷冲模具。其凸模(冲

头)和凹模可先淬火处理再切割装配,取代了原来冷冲模具制作需要热处理一装配一变形修正的繁琐工艺,模具的精度可达到0.01mm可以说这段时间我国的模具产业发展日新月异。

二、冷冲模具工业的现状

面分析。2009年出口冲压模具平均

每吨价8894.5美元,比上年上升13.5%;出口塑料橡胶模具平均每套价963美元,比上年上升15.6%。如果与进口价相比较。则冲压模具平均每吨进出口之比为1.8:1;塑料橡胶模具平均每套进出口之比为2.5:1与上年相比,差距明显缩小。中国模具工业协会的分析指出,从上述价格可看出,中国出口模具的技术含量和附加值比上年又有了上升,与进口模具相比,技术和价格差距也在不断缩小,充分体现出了2009年中国模具产业的技术进步。

三、冷冲模具的发展方向

发展模具工业的关键是制造模具的技术、相关人才以及模具材料。模具技术的发展是模具工业发展最关键的一个因素,其发展方向应该为适应模具产品“交货期短”、“精度高”、质量好”和“价格低”的要求服务。为此,急需发展如下几项:

1. 全面推广模具cad/cam/cae技术:随着微机软件发展和进步,普及cad/cam/cae技术的条件已基本成熟,各企业需要加大cad/cam技术培训和技術服务的力度,同时进一步扩大cae技术的应用范围。计算机和网络的发展可以促进cad/cam/cae技术跨地区、跨企业、跨院所地在整个行业中推广,实现技术资源重新整合。使虚拟制造成为可能。

2. 模具扫描及数字化系统:高速扫描机和模具扫描系统具备

从模型或实物扫描到加工出期望的模型所需的诸多功能，这样可以大大缩短模具研制制造周期。将快速扫描系统安装在已有的数控铣床及加工中心上，可以实现快速数据采集、自动生成各种不同数控系统的加工程序、不同格式的cad数据，用于模具制造业的“逆向工程”。

3. 电火花加工：电火花加工(edm)虽然已受到高速铣削的严峻挑战，但其固有特性和独特的加工方法是高速铣削所不能完全替代的。例如对模具的复杂型面、深窄小型腔、尖角、窄缝、沟槽、深坑等处的加工，edm有其无可比拟的优点。复杂、精密小型腔及微细型腔和去除刀痕、完成尖角、窄缝、沟槽、深坑加工及花纹加工等，将是今后edm应用的重点。为了在模具加工中进一步发挥其独特的作用，今后将不断提高edm的效率、自动化程度、加工的表面完整性和设备的精密化和大型化，作为可持续发展战略，绿色edm新技术是未来重要发展趋势。

4. 优质材料及先进表面处理技术：选用优质钢材和应用相应的表面处理技术来提高模具的寿命就显得十分必要。

样化、产品精细化、制品化，尽量缩短供货时间亦是模具行业的重要发展趋势。

我国模具工业虽然有了很大的发展，但总体看来，技术水平仍比工业发达国家要落后15—20年，这与我国制造业发展的要求相比差距还很大。为了推进社会主义现代化建设，适应国民经济各部门发展的需要，模具工业需要进行进一步技术结构和加速国产化。因此，应立足国情，着重发展模具行业中的关键、共性技术，不断加大新技术的开发和推广力度，不断提高行业的自主创新能力，用信息技术带动和提升模具工业的制造技术水平，积极采用高新技术和先进适用技术来提高行业的总体水平。使我国模具行业向大型、精密、复杂、高效、长寿命和多功能方向发展。推动我国模具工业

技术进步再上新台阶，将是我国模具行业发展的一个重要任务。