

# 2023年冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责(优秀7篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇一

及工作指令的义务。

范围：对本厂与生产有关的所有质量问题进行全面监督。

- 1、根据工厂制定的检验标准和规定，实施来料检验、过程抽样检验、产品最终检验，对不合格产品进行有效控制等任务。
- 2、明确质量控制点的各类质量检验标准，掌握各类质量标准的关键控制因素和方法，直到操作工正确操作，实现质量控制标准。
- 3、对于来料的品质有一定的认识，并能找出相应的质量缺陷，确保不合格产品不转入下道工序，不流转其他车间。
- 4、做好不合格产品的标识、隔离、记录和集中及时处理等工作，并有效的分析和改善问题，及时向主管提交不合格品质量分析调查报告。
- 5、若因领用的前道生产的半成品不良导致品质异常，质检员应及时将异常信息反馈至前道工序，以防前道工序制品问题

的延续发生。

6、对于待入库的原料、半成品或成品，质检员按规定进行抽样检验，检验合格的，在入库单或入库登记表上写明种类、批号和合格字样，并签字。

7、成品出库时，核对发货产品批号和合格标志，核对无误后，在出库单上签字。

8、按照厂部主管制定的取样要求和方法进行取样，按规定对样品进行处理分析后，正确分类整理保存样品，并将分析结果记录在相应表单上。

9、生产过程中应督促操作人员按操作规程及设备使用说明书进行作业，对员工的违反及野蛮操作，应给予制止，并及时上报领导。

10、积极参与和协助厂部领导开展新产品开发过程的质量控制管理，了解和掌握新产品的检验手段和方法。学习实现新产品质量控制标准的关键控制因素和方法。

1、负责本车间的技术管理，质量检验及计量管理工作。

2、负责车间各个生产过程中质量检验是否必要更换，在保证质量的前提下减少材料损耗，降低成本。

3、经常巡回到车间，及时了解生产过程中所出现的问题，与车间员工共同研究解决，要掌握生产要求，及时纠正在生产中的差错，保证生产质量，减少返工浪费。

4、负责产品的检验工作，全面了解车间的生产状况，发现不符合出厂要求的应通知车间主任，切实做好各级检验制度。

5、协助车间主任搞好产品的日常生产质量管理工作。

6、深入车间，督促和检查现行的有关规定和制度的执行情况，并给予指导，对于违反或不符合质量要求的操作，有权提出制止，并立即上报车间主任及时处理。

7、根据现行的有关规定和制度，按时完成质量检查与把关工作，及时完成原始报表的整理、验收工作。

8、对出现的质量问题，要及时上报和提出纠正措施，不得隐瞒实情和有意不报。

9、参与各种材料和产品的检查、验收工作，并对质量评定提出切合实际的意见。

10、在产品生产的中期或结束时，及时填写信息反馈卡，并及时收集客户对产品质量的. 评定、意见。

1. 做好质量检查和报表工作。

2. 积极参与公司的各项业务培训，努力提高自身修养和业务素质，确保生产质量。

3. 做好入库原材料质检，成品质检，外包质检的定期质检和报检。

4. 参加生产过程中各类使用产品的质量检测，及时检查生产记录和实验结果，检查生产用产品的质量是否达到使用标准，并作详细记录，如发现不符合标准的应及时上报。

5. 做好芯模质检，钢筋质检，混凝土质检，木工质检，蒸汽养护记录，并填写相应的质检单，实现合格生产，文明施工，确保生产质量。

6. 熟悉产品生产工艺，产品相关验收规范，整个生产流程，以此作为依据进行检查和监控，并及时将检查结果向上级汇

报。

7. 熟悉各品种产品的检验标准，并严格按照要求检验，在确保质量的前提下，减少材料消耗，降低成本，使检验准确，节能，高效。

8. 对产品质量情况进行记录，报告并跟踪督促作业班组及时整改，及时纠正在生产中出现的质量问题，及时上报有关领导，保证质量的前提下要减少材料的损耗，减少返工浪费。

入下一工序。10. 做好成品半成品保护工作，保证成品半成品质量得到保护。

11. 每项质检后，要填写与之对应的质量检查单，参与生产的各人各班组要进行签字或盖章，责任到人，确保质量得到保证。

12. 汇总存档各项质检记录及相关资料，并按期提交部门领导或相关领导。

13. 保证质检现场具备质检条件（人员、组织、技术标准、检验环境）。

14. 当质检当中出现问题时，要及时上报，并找出原因，及时解决，及时填写质量反馈单，做出相应详细的质检记录，作为工作中的参考，在以后的工作中防微杜渐；对于可以进行修补的制品，要尽快提出修补方案，进行修补，节约成本；对于不能解决或不合格品要及时上报，登记填单，申请报废。

15. 积极配合各部分的工作协调，积极贯彻公司下达的有关文件精神。

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇二

2月里这半个月以来出的几起工伤事故值得我们每个人去反思。细细的深入想来很让人后怕。后怕的原因无非两个：1、在我们的工作中有很多做的不到位的地方，存在安全隐患，包括对职工的教育不够和生产中产生的安全隐患。2、我们集团提倡“大干快上”，大干没有什么可说的，可快上就会遗留下很多问题需要日后处理，可我们忙于应付生产没有及时的处理。

借领导安排写事故反思的机会，写几句我对安全和生产的看法，如有说的不对的地方还请见谅。

1、对于安全问题车间主任是第一责任人，车间主任紧盯现场虽然能避免一些问题，但是不能解决根本问题。一个车间好几十人上百人，靠一个主任和几个班长是盯不过来的。要提高职工的安全意识和业务素质，要靠职工自己管自己才是最根本的出路。

2、氧化铝厂的.职工是全集团里文化素质最低的，这是领导心里都清楚的。素质低难管理。让他们整天学《安规》考《安规》根本就学不进去。教育职工提高安全意识的方法有很多，我认为考试是最没有效果的方法，教出了一些高分低能的人。最有效的方法是看事故案例和事故录像。把建厂以来的所有工伤事故附上照片，刊印成册人手一本，每月由各车间组织学习考试，说出事故原因。或从外边买事故光盘由安检科组织每一个职工每月观看一次。职工看了那血淋淋的场面以后，肯定比天天学习、考试《安规》强。

3、增加安检科人员，像生产科、设备科一样有专门负责各车间的技术员。给他们一定的权限和任务，对查出的问题以法院传票的形式送达各运行、检修车间并汇报厂长，处理完后把传票送回安检科，由安检科验收签字后方告处理完。对逾期没处理的列入当月奖金考核。每月由厂长召开一次“安全隐患分析消除会”，在会上各车间当场汇报安全隐患存在和

消除情况及本月的职工教育情况，以督促各车间把工作做好。现在安检科每次安全检查都是卫生居多，真正查安全的很少，应当充分发挥安检科的监督检查和督促整改作用，很多时候安检科的督促力度要比车间之间的力度大。

4、劳保用品要配齐。比如劳保鞋和安全帽，从来没有及时发放、更换过。劳保鞋已经一年多没有发了，新来的职工则根本没有。上次发的鞋虽然贵，可中看不中用。还不如以前的翻毛大头鞋耐穿。有的职工刚发下来还没有一星期鞋底就掉了。不信厂长你可以去问问，尤其是经常沾碱液和水的岗位，我估计现在有劳保鞋的有一半人就不错了。安全帽很不规范，在上面乱写、乱画、乱刻的，摔砸安全帽的很多，防护眼镜弄坏弄烂的很多。可以在夜间值班所查的违纪范围内再加上一条：劳保用品保存不善和穿戴不齐全。请领导考虑。

5、我们天天喊注意安全，可是我感觉从领导到职工没有几个人真正注意安全。往大了说，中州铝厂的每一个车间都有专职的安全工程师并且他们都是国家注册的安全工程师。可我们集团里一个也没有。往小了说，他们的劳保用品很规范、整齐、及时。我们没有。他们国有企业这么好的安全措施还经常出个工伤呢，更别说事事都是差不多就行的我们了。从一建厂，设计的流程就把很多插班、阀门放到了管架上且大部分没有平台。后来安装的走了，我们自己加了一些平台也是粗制滥造，因为我们根本没有把安全当回事。可以看看我们车间的设备：倒插板上管架应该有爬梯，可我们没有或形同虚设。槽顶上因检修割了窟窿不及时恢复，就算恢复了也是点上几个点就算完事。厂里要求检修破坏的保温层检修完后要恢复，可是有几个恢复的。等过后检修完了、平台拆了再恢复，又得爬管架还不好工作，又是一个安全隐患。厂里要求所有泵出口所有法兰要加护罩，可3个法兰只加了一个并且还不结实。厂里要求高处的平台要加护栏，护栏是加上了可没多长时间就锈断了。东厂溶出的安全阀从来没有校验过，并且经常的结疤结住。虽然是低压，但如果该起跳的不跳，出了事也是大事。像这样的安全隐患还不少，就算当时不会

出什么事故，可早晚有一天会因为这个而出事故。

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇三

- 1、 将所学的《材料成型理论》、《金属学》、《机械设计基础》等专业基础课知识与生产实习实践相结合，进一步加深对理论知识的理解。
- 2、 了解冲压、铸造、焊接生产工艺流程，原料及产品，生产设备及主要技术经济指标，获得材料成型工艺、设备基础知识，为进一步深入学习专业知识打好基础。
- 3、 培养学生调查研究，搜集整理资料，分析问题和解决问题的能力。
- 4、 学习工程技术人员和工人师傅在长期实践中积累的丰富知识，学习他们为献身于四化建设的精神和实事求是的工作作风。

### 二. 实习要求

为了顺利完成任务书规定的学习内容，学生应该做到：

- 1、 认真进行现成调查，尊敬实践，与现场密切配合，争取厂方的支持，虚心向工程技术人员和工人师傅学习。
- 2、 按时独立完成实习报告，实习成绩由领导老师学生实习态度，实习报告等情况评定。
- 3、 认真听取各级安全报告，遵守交通规则及车间劳动纪律，严防安全事故的发生。

### 三. 实习内容

1、南昌市搪瓷厂(第二名称：南昌泰丰搪瓷厂)，主要经营面盆，口杯，搪瓷，杂件制造。其中涉及到拉深工艺的最多，拉深(俗称拉延)是利用专业模具将平板毛坯制成开口空心零件的一种冲压工艺方法。用拉深方法可以制成筒形、阶梯形、锥形、球形和其他不规则形状的薄板零件，如果和其他冲压成形工艺配合，还可以制造形状极为复杂的零件。在制造碗的时候还涉及到涨形工艺，涨形是利用模具迫使板料厚度减薄和表面积增大，以获得零件几何形状和尺寸的冲压成形方法。涨形主要用于平板毛坯的局部成形，如压制凹坑、加强肋、起伏的花纹图案及标记等。如：有的碗上小下大就是利用先拉深后张形制成的。

2、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。公司在中国汽车市场率先建立现代营销体系，构建了遍布全国的强大营销网络。按照销售、配件、服务、信息“四位一体”的专营模式，公司拥有近百家一级经销商，经销商总数超过600家。公司海外分销服务网络快速拓展，海外销量高速增长，是中国轻型柴油商用车最大出口商，并被商务部和国家发改委认定为“国家整车出口基地”，江铃品牌成为商务部重点支持的两家商用车出口品牌之一。公司建立了erp信息化支持系统,高效的物流体系实现了拉动式均衡生产;建立了jps江铃精益生产系统，整体水平不断提升;建立了质量管理信息网络系统，推广nova-c[fc]pa评审，运用6sigma工具不断提升产品质量、节约成本,荣获中国质量协会颁发的全国六西格玛管理推进十佳先进企业称号。通过吸收国际先进技术，江铃不断提高自主开发能力，江铃股份产品开发技术中心被认定为“国家级技术中心”。

参观了江铃汽车装配厂车间，了解了一台汽车从零件到成品的全过程。汽车总装配的任务是在总装配线上按照规定的节拍把各总成部件装配成一辆基型汽车，并进行验收和试车。其后，将基型车送车身厂或其他汽车改装厂安装车身和其他



装置，然后即可向社会提供不同用途的各种汽车。

### 3、通冠公司厂间

第一个车间是3号车间，一个存放成品工件和若干模具。赵老师开场重点为我们讲了两个连续模具及它们的工作过程。这是我第一次看到连续模，通实践触摸观对凹模上的侧刃、导正销、浮顶块、工艺孔、定位销、等高套等看有了初步的理解和了解，看到光滑的模具表面知道那是用磨床磨出来的，并且磨完之后还要去磁。后来欧阳厂长又给我们拿来了几个零件，使我对翻边、翻孔边、斜侧刃、切圆弧边等有了一定的感觉。另外，赵老师告诉大家，目前的模具设计设计级进模和大型覆盖件模非常赚钱，因为中国很缺这种人才。

参观的第二个车间是生产制造车间，看到了压弯机床、一台刚性卸料机床、一台滚动式导柱机床、摩擦机床等机床。印象最深的是那台83年的老古董般的摩擦机床。与普通机床最大的区别是它没有下试点，它的下试点是直到不打滑为止的那个点，普通机床是恒矩，这种机床是恒力。合肥的油压机是国内最好的，而数控铣床在国内属大连做的最好。

最后一间车间转来一趟下来，真是让我打开眼界。打孔机、线切割、点火花加工、亚电弧co2焊接、高精度标准零件(从广东那边进来的)等“景观”让我大饱眼福。以前总是听被人将中国慢走丝(相比快走丝精度更高)做的不好，市场前景开阔，这次竟然在南昌见到了慢走丝，有点不敢相信。还有那个打孔机，精度竟然达到了20丝，即0.2mm□这种精度恐怕整个南昌都难再找到第二家，由此可见这家投资上千万的工厂实力确实不是一般。有点遗憾的是没看到电火花加工场面，因为机床开机。

### 四、心得

通过这次实习，把课堂教学所学理论和专业知识与生产现场

材料成型与控制所采用的工艺、设备、工装量夹具等方面的基本生产实际知识很好的结合起来，学会理论联系实际，解决生产实际问题。开阔眼界，了解我国机械制造企业的生产和技术现状，增加对本专业的热爱和刻苦钻研献身精神，同时也对毕业设计起到了积极的作用。

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇四

08年一开始我们的镦厚任务不是很饱满，在这样的情况下我们一边保证镦厚的正常生产，一边加强热处理人员的学习工作。在没有任何镦厚任务的时候，我们组织镦厚班人员对镦厚机、中频炉进行全面调试、整改。在设备调试整改阶段，我们的工人都表现出了高度的工作热忱，尤其是我们的镦厚班的班长于良友和维修王海鹏，他们在设备上爬上爬下、认真工作、不怕脏不叫累，集思广义，解决了设备存在好多问题。

面对厂里对热处理线开炉的迫切要求，我们停掉了一个镦厚班组，把烘炉的相关人员都掉回了热处理线。我们的工人天天跟着厂家调设备，不懂就问，勤学多练，最终具备了烘炉的条件，于5月23日下午15：06分由王淑斌\*、王新国厂长成功点火。这次成功点火的背后凝结着我们许许多多工人的汗水。

面对厂里对隔热管修复的迫切要求，根据生产办的要求我们车间派出去了九个人去隔热管修复线工作。不管是下雨天，还是炽热的大晴天，他们都没间断自己的工作。隔热管修复是非常艰苦的一个工作，又脏又累再加上是露天工作，太阳晒着、气割烤着，但是我们的工人没有一句怨言。

从六月底开始，在厂里接的订单越来越多的情况下，一条镦厚线的产量已经不能完全满足对外加厚油管的需求，根据厂领导要求，我们将西线的两台设备也开了起来。由于这两台

设备的一些配套设备（像电风扇）还不够完善，再加上车间环境温度一直很高，每天都在40度左右，致使一些职工出现中暑的现象。但是为了能供上厂里对外加厚管的需求，为了保质保量完成任务，我们的工人都咬牙坚持下来了。

设备频繁出现故障，我们加班加点进行维修，坚决不能耽误正常生产工作。5月6日四号机附机出故障，炉子与送料滚轮手动均不动作，根据液压维修的常识知道：电磁阀阻塞。但是我们吹开这个阀，就堵另一个，这样我们一个一个清洗，一路一路查找原因。最终用了近一天时间才修好。为了按时完成任务，我们的班长、维修和带班调度中午饭都顾不上吃，先来搞设备。象这样的问题层出不穷，几乎每天都要进行设备的维修工作。

上半年我们的生产任务不够饱和，但从六月底开始我们的生产任务就陆续的多了起来。从七月份往后基本上每个月都能完成至少20xxt的生产任务，尤其是11月份，我们在分出一半的人去成立热处理车间的同时，还能完成油管缴厚近4500t□这是有史以来缴厚的最高产量了。当然成绩的背后隐藏了无数的汗水在里边。

随着产量的加大，设备故障率也明显的提高了。这里边最费劲的就是充液阀密封圈和主缸下腔密封圈的更换。有两台设备由于制造和安装的缺陷，经常出现充液阀密封圈和主缸下腔密封圈的损坏，这些地方的更换都很费劲，一般换一次一停不停差不多需要6-7个小时的时间。这无形中就影响了我们的生产产量与生产计划。像其他的小毛病基本上每天都有，现在我们的维修水\*大都是比较高的，基本上都能快速解决问题。但是有时候也会碰到一些比较头疼的问题。像8-9月份坏的那次中频，我们反复找毛病找了2天再加上张工也一直在这里忙活着找问题所在，但是一直未果。最后我们只好把厂家叫来。但是厂家老王在这里修了4天仍然未果。

面对设备管线频繁开焊与焊口振裂的情况，我们经过商讨决

定：模仿中信矫直机液压管路的连接，端部用高压胶管、中间仍然用高压无缝钢管。在热处理车间单独成立之后，由于占用了我们缴厚东线的进出料场地，所以我们就只能用西线进行生产，我们一边生产的同时我们的缴厚班长于良友和王海鹏一边进行东线管路的整改，经过近一个月的时间将东线四台床子全部整改完毕。西线的四台也在生产的同时边出故障边整改，也基本上都整改完了。这就为以后更好的生产打下了坚实的基础。

另外我们群策群力，共同研究出了n80管子的端部正火方案，这将为我们的厂节省一大比资金。

产品质量方面，我们还需要继续提高，我们不但要提高外观质量，还有内在质量，这将成为今后我们工作的一个重点。我们已经向厂里申请了两台毛刺修磨机，等设备到位之后，对我们今后的工作将会是一个更大的帮助，将会更好的提高我们的外观质量，提高产品在市场上的竞争能力。

新的一年我们缴厚车间，仍将坚定不移的按照厂党委的指示，认认真真的干好今后的每一项工作，团结车间所有员工的力量，扎实工作，抓好安全，抓好生产。为孚瑞特的经济腾飞做出贡献。

## **冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇五**

冲压模架设计有哪些知识大家清楚吗?为帮助大家更加清楚地了解冲压模架设计，下面，小编为大家分享冲压模架设计10个问答知识，希望对大家有所帮助!

当需要在覆盖件的中间部位上冲压出某些深度较大的局部突起或鼓包时，在一次拉深中，往往由于不能从毛坯的外部得到材料的补充而导致工件的局部破裂。这时，可考虑在局部突起变形区的适当位置冲出工艺切口或工艺孔，使容易破裂

的区域从变形区内部得到材料的补充。

1、落料时冲出这种方法用于局部成形深度较浅的场合。

2、拉深过程中切出这是常用的方法，它可充分利用材料的塑性，即在拉深开始阶段利用材料的径向延伸，然后切出工艺切口。利用材料的切向延伸，这样可以获得更大的成形深度。在拉深过程中切出工艺孔时，往往采用的是撕口的工艺方法，并没有使材料完全分离，切口的废料可在以后的修边工序中一并切除。否则，将产生从冲模中清除废料的困难。

拉深槛(拉深筋)的作用如下：

5、纠正材料不平整的缺陷，并可消除产生滑移的可能性。因为当材料在通过拉深筋产生起伏后再向凹模流入的过程中，相当于辊压校平的作用。

在级进模工作时，运载坯料到各工位进行各种冲裁和成形加工的物体就称为载体。载体与坯件连接的部分称为搭边，坯件与坯件连接的部分称为搭口。工作时，在动态加工中要求载体始终保持送进稳定 定位准确，因此要求载体有一定的强度。

m精密级进模要求模具的强度高、刚性好、精度高。因此通常采用结构钢做模座，其厚度要求比标准模座厚，上模座加厚5~10mm，下模座加厚10~15mm。

凹模结构常用类型有整体式。拼块式和嵌块式三种，在普通冲模中常选用标准凹模板作整体式凹模，在精密级进行模中常采用拼块式和嵌块式凹模。

1、切口应与局部突起的形状轮廓相适应，以使材料合理流动。

2、切口之间应留有足够的搭边，以使凸模张紧材料，保证成

形清晰，避免波纹等缺陷，这样可保证修切后可获得良好的翻边孔缘质量。

3、切口的切断部分(即开口)应邻近突起部位的边缘，或容易破裂的区域。

4、切口的数量应保证突起部位各处材料变形趋于均匀，否则不一定能防止纹产生。如下图中，原来设计只有左右两个工艺切口，结果中间仍产生裂纹，后来添加了中间的切口(虚线所示)，就完全免除破裂现象。

在大批量的冲压生产中，材料较薄、精度较高的中小型冲件，必须使用多工位精密级进模。对于较大的冲压件适用于多工位传递式模具的冲压加工。

精密模具结构复杂，制造技术要求较高，成本相对也较高。为了保证整副模具有较高的寿命，特别要求模具零件损坏或磨损后更换迅速、方便、可靠，因此要求模具的重要零件具有互换性，这种模具零件具有互换性质的冲模，可称为互换性冲模具。

答：合理的排样设计，可以使模具各工位加工协调一致，可以大大提高材料的利用率、制造精度、生产率和模具寿命，也可降低模具的制造难度。因此，排样设计是精密级进模设计中的最关键的综合性技术问题，必须将制件的冲压方向、变形次数及相应的变形程度和模具结构的可能性与加工工艺性进行综合分析判断，才能使排样趋于合理。

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇六

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

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。

离职原因：

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；

## 冲压个人工作总结 冲压质检员岗位职责篇七

日常工作中，我用心向其他人员学习。我觉得，每位同事都是我的老师，他们中有业务高手，有技术尖兵。正是不断地虚心向他们求教，使我在调入车间后，在最短的时光内熟悉了工作环境，懂得了各种材料的使用、一般问题出现的原因、维修的方法也都基本掌握。在业务上，将以前的维修工作经验和车间的实际状况结合起来，使自身的素质和工作潜力得以不断提高。

1、按照班前、后会议程序要求，开好会议，并做好记录。将矿部、车间的各种文件和要求快速的传达给班组员工，使自我上承下达、承上启下的作用得以充分发挥。使班组工人尽量了解好、了解透彻上级的精神。

2、加强班组管理。我制定了较为详细的班组规章制度和考核标准，个性强调从根本的管理入手。

我和车间领导一齐，对设备进行了规划、从维修组织（设计、测量）到维修控制（工时、材料、库存量、费用），都做到有据可查。我认为，做好设备的保养工作，将设备的备品备件预备的充足，是减少在故障发生后缩短维修时光的必要前提。维修的方式有两种，一是事后维修，二是定期维修。我们不能单纯的做到损坏了再维修，只要设备能用就尽量用，坏了再修。而是就应在设备损坏前将故障排除，降低设备的故障率。

主要如下：

- (1) 修旧利废16吨;
- (3) 对28#铲斗进行翻新;
- (5) 下放复新凿岩台车一台;
- (6) 架设风水管路1000多米;
- (7) 安装钢溜井30多节;
- (8) 新架设格筛、护栏10多个;
- (9) 对各种安全防护设施及设备出现的临时性突发故障, 做到及时抢修;
- (10) 大修内燃机2次。

1、对设备的了解还不够深入, 有些状况没有及时地掌握。

2、服务的深度还不够, 需进一步加强自我和班组管理, 应强调意识和态度。

3、对于隐患的整改有时存在必须的时光差, 在今后争取在第一时光内完成, 确保整改率到达100%。

4、在、维修时有影响生产的现象出现。

1、建立点检制: 继续建立、健全设备点检制度、准确掌握设备运行状况, 重新制定点检标准。

2、制定计划, 对设备检修以时光为基础, 到期必修。

3、强化员工培训: 加强岗位技能培训, 提高维修工素质, 通过培训逐步转变原有观念。

4、实施全员设备管理：在全车间推广设备规范化管理，推行设备的规范化生产维护。以设备润滑为重点，加强润滑部位的维护，继续实行设备专人负责，真正落实全员设备管理。

综上所述，总结这些日子的工作，我能够说：自我尽了心，努力了力，流了汗。在平时的工作中，对领导交办的工作，保质保量完成；对自己分内的工作也能用心对待，努力完成，做到既不越位，又要到位，更不失职。在今后的的工作中，我会更加用心、努力的工作，以“服务第一”为准绳，为今后矿上的发展尽自我的绵薄之力。