

# 2023年冲压工安全心得 汽车冲压心得体会 (实用5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

## 冲压工安全心得篇一

汽车的压铸工艺与其他工艺相比，主要是通过模具将板材加工成所需形状和大小的零件。在这个过程中，冲压是一个非常重要的工艺，它的质量对整个汽车的质量和价值都有着至关重要的影响。本文主要是对现有的汽车冲压工艺进行分析和总结，探讨汽车冲压工艺的一些心得和体会。

### 第二段：技术原理

汽车冲压工艺的关键在于如何选择合适的模具。模具的设计应考虑到要加工的零件材料的强度、刚度、韧性、塑性矩阵等因素。同时，冲压模具的结构、工艺和制造要求也有着不同的标准，直接影响着冲压加工的精度、效率和可靠性。此外，在冲压工具的选择中也要考虑板材的材质、形状、厚度、平整度等因素，对于冲孔、剪切、弯曲等部位也有着不同的加工工艺和设备要求。

### 第三段：工艺操作

在汽车冲压的实际操作中，需要注意的有以下几个要点：首先是保证模具的清洁和保养，以确保其加工精度和寿命；其次是要控制加工压力、速度和温度等因素，以保证加工质量和加工效率的一致性；最后是要进行加工过程中的质量检验，

以检测零件的尺寸精度、表面质量等关键指标。

#### 第四段：改进措施和经验总结

随着技术的不断进步，汽车冲压工艺也在不断更新和改进着。其中，一些新的加工技术和材料，如激光切割、复合材料等，可以显著改善汽车冲压工艺的效率和质量。此外，经过长期的实践和总结，也积累了许多经验和技巧，如加工优化、模具设计和制造、质量控制等方面。这些经验不仅是在工厂生产实践中逐步形成的，也是行业技术人员多年的研究和创新的结晶。

#### 第五段：结论

汽车冲压是汽车制造工艺中不可或缺的一个环节，对其质量和效率的稳定性要求比较高。为了保证其精度和一致性，需要在材料、模具、工艺和工具等各个方面提高要求和精度，同时注意各个环节的协调和配合，保证整个过程的流畅和高效。总之，优秀的汽车冲压工艺需要不断积累经验 and 技巧，加强与相关领域的合作与交流，才能更好地发挥作用，为汽车制造提供更高质量和更可靠的零部件。

## 冲压工安全心得篇二

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。

## 冲压工安全心得篇三

模具冲压是一种常用的金属加工技术，它通过利用模具将金属板材塑性变形，以达到所需形状和尺寸的加工方法。在长期的实践中，我积累了一些关于模具冲压的心得体会。下面将从模具设计、材料选择、工艺控制、设备维护和创新发 展等五个方面来阐述我的观点。

首先，在模具冲压过程中，模具设计是至关重要的。模具设计的好坏直接关系到制品的质量和生产效率。首先，模具的结构要合理，能够适应所需的冲压工艺，保证加工的准确度和精度。其次，模具的材质选择要考虑到工作环境的温度、压力和摩擦等因素，以确保模具的耐用性和稳定性。最后，模具的寿命与维护也密切相关，因此，在设计过程中应考虑到模具零部件的易损性，提供维修和更换的方便性。

其次，模具冲压过程中的材料选择也是非常重要的。不同的装饰效果和机械性能要求对材料有不同的要求。针对不同的工艺和制品，根据材料的特性，选择合适的板材能够提高产品的质量和效益。在材料选择时，要考虑到材料的强度、韧性、延展性等参数，确保模具冲压过程中不会发生断裂、变形等问题，提高制品的稳定性和可靠性。

第三，工艺控制是模具冲压过程中必不可少的环节。精细的工艺控制可以保证产品质量的稳定和加工效率的提高。首先，需要统一制定工艺规范和操作规程，明确工艺参数和操作要求，确保操作人员按照规定操作，避免人为因素对产品质量的影响。其次，要结合实际情况进行生产计划的制定和生产进度的控制，合理安排生产任务，避免过程中的瓶颈和延误。最后，要进行过程监控和质量检验，及时发现问题，做好记录和分析，及时采取措施解决问题，确保产品合格率和生产效率。

第四，设备维护是模具冲压过程中不可忽视的一环。良好的

设备维护能够保证设备的正常运行和使用寿命的延长。首先，要做好设备的日常保养工作，定期对设备进行清洁和润滑，检查设备零部件的磨损情况，及时更换损坏或老化的零部件，确保设备的正常运行。其次，要建立完善的设备档案和维护记录体系，做好设备维护和故障排除的记录，为设备的长期使用提供依据。最后，要加强对操作人员的培训和技术交流，提高操作人员的技术水平，降低设备故障的发生率。

最后，创新发展是模具冲压行业的关键。当前，随着社会发展和技术进步，模具冲压行业面临着越来越高的要求和挑战。只有通过不断创新发展，才能在激烈的市场竞争中立于不败之地。创新可以是研发新的模具材料和制造工艺，也可以是开发新的冲压工艺和设备。在创新发展中，要加强与科研机构和高校的合作，提高技术研发和转化能力，为行业的长远发展做出贡献。

总而言之，模具冲压是一门既复杂又重要的金属加工技术，只有通过模具设计、材料选择、工艺控制、设备维护和创新等方面综合优化，才能够提高生产效率，降低质量风险，推动模具冲压行业的可持续发展。作为从业者，我们应不断总结经验，不断学习和创新，将模具冲压技术推向新的高度。

## 冲压工安全心得篇四

乙方：\_\_\_\_\_

经友好协商，特此订立以下条款：

### 第一条定义

1. “验收手册”是指由出卖方提供并由双方确认，供双方检验设备是否符合技术规格和规定资料标准所用的一种文件。

2. “规定资料”是指与本系统相关的、执行本协议所必需的图纸、数据和其他资料。

3. “缺陷或瑕疵”是指设备（结构或性能）不符合验收手册有关规定之处。

4. “现场验收”是指买受方按照验收手册对出卖方安装的设备所作的最后验收。

## 第二条销售主体事项

出卖方愿意出售，买受方愿意购买下列设备：

1. 设备技术要求：\_\_\_\_\_。

2. 设备性能必须符合所规定的性能，达到技术规格和规定数据的标准，并提交全部适用的，必要的图纸、数据和其他技术资料。

3. 出卖方应于\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日之前准备且提交给买受方验收手册草案副本\_\_\_\_\_份。由买受方在\_\_\_\_\_日内审议和批准验收手册。

4. 本协议正文规定如与附件规定相抵触，以本协议正文规定为准。验收手册若与技术规格或规定资料相悖，则以技术规格和规定资料为准。

## 第三条价格

\_\_\_\_\_

## 第四条支付

买受方在收到出卖方的发票后，必须按下列期限付给出卖方



款项：

1. 签约后支付总价\_\_\_\_\_%的定金；
2. 买受方处交付设备并安装调试后，支付总价的\_\_\_\_\_%的货款；
3. 验收保留款为总价\_\_\_\_\_%的货款，在设备调试合格后第月内支付。

## 第五条交货与验收

1. 出卖方应在\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日前完成设备的安装和调试工作；并完成验收手册所规定的各项检测；同时，出卖方须在设备验收单证上签字，证明业已完成检测。验收单证上应注明双方认可的，且应由出卖方在双方议定的期间内校正的仍可能存在的缺陷。
2. 现场验收应在\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日起进行。

## 第六条更改

1. 自本合同生效之日起，对本合同正文或附表作任何更改，必须作成书面形式，详细说明更改对技术规格、价格、性能、设计、验收日期、已交付或即将交付备件的更换性能以及本合同的其他重大事项的影响，而且应由双方公司签字。
2. 为修补瑕疵或改善设备，出卖方可适当对技术规格作微小的更改或校正，只要这种更改不会严重影响总买价、功能特性、性能、备件的`更换性能。

## 第七条保修

1. 出卖方保证不会因设备材料和工艺方面的缺陷，以及设计不完善而导致设备达不到技术规格要求。

2. 该设备及部件，从签署现场验收合格之日起，如在\_\_\_\_\_年之内出现故障，出卖方负责在收到台新公司通知\_\_\_\_\_日内进行调换或修理，由此发生的费用均由出卖方承担。如出卖方不履行上述保修义务，则应承担买受方由此而引起的一切损失。

## 第八条其它

本合同为双方的完整协议，以前协议双方或其代理人就本协议适用或涉及的任何事项或事物所作的一切陈述、谈判、信函、承诺、协议、协商和合同，无论是书面的还是口头的，均作废。

甲方（盖章）：\_\_\_\_\_ 乙方（盖章）：\_\_\_\_\_

代表（签字）：\_\_\_\_\_ 代表（签字）：\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_ 地址：\_\_\_\_\_

邮政编码：\_\_\_\_\_ 邮政编码：\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_ 电话：\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日 \_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日

签订地点：\_\_\_\_\_ 签订地点：\_\_\_\_\_

## 冲压工安全心得篇五

在现代工业中，冲压技术得到了广泛应用，其加工效率高、产品质量好等优点备受业内人士的赞誉。然而，冲压事故还是时有发生，给厂家带来了人员伤亡、财产损失等不良后果。在这里，我将分享我的冲压事故心得体会，希望与大家共勉。

## 第二段：认识冲压事故的危害

冲压事故往往伴随着机械故障、操作员操作不当等问题，导致了工厂不必要的人员伤亡和财产损失。对此，我们需要认识到冲压事故的危害，采取相应措施加以避免。

## 第三段：防止冲压事故的方法

首先，我们应该制定相应的操作规程，包括设定安全、操作导则，规定诸如维护设备的任务和责任等。此外，操作员应该接受相关的培训和培训课程，学习操作和维护设备的方法。为了有效地避免冲压事故，我们也需要定期检查和维护机器设备，确保设备的正常运行，并修复操作不当所导致的小问题。

## 第四段：冲压事故的后期处理

一旦冲压事故发生，我们需要立即采取相关措施，保障受害者的安全和状态。在这种情况下，我们需要制定一份详细的事故处理计划，尽可能将伤害、物质损失最小化。事故的后期处理也可以包括调查和经验总结，以免类似的事情再次发生。

## 第五段：结语

在现代制造业中，“安全第一”是至关重要的。冲压事故不仅会影响生产和经济效益，还可能造成不可挽回的人员伤亡和财产损失。因此，我们要全面认识冲压事故的危害，并采取相应的措施，确保生产场所的安全和稳定。在此，我们不仅能够有效地提高劳动密集型制造业的竞争力，还能够促进企业的持续发展。