

# 最新冲压工作总结(实用5篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

## 冲压工作总结篇一

2008年5月31日xx20日是值得纪念的一天，也是我值得纪念的一天，因为这是我特纳培训班的最后一课。

我记得我第一次去光电机电楼的时候，我很兴奋，充满了好奇。望着窗外的实训室，机床摆放整齐，门外传来的气味是我们光电机电系的同学熟悉的——机油的味道。前两天对车床的结构和操作有了初步的了解。之后，我进行了7项实际操作，如加工台阶轴、门轴、锥体、模座、铰链杆和千斤顶。我还知道并使用了千分尺、游标卡尺、车刀、刀尖、钻头、扳手等。

在实训过程中，我不仅学到了很多关于加工工艺的知识，还学到了课本上没有的知识。在实训过程中，我遇到了很多问题，也犯了很多错误。通过实践训练，我学会了虚心求教，细心观察，大胆实践。任何能力都是在实践中积累的，会有一个永远不来开会，永远不熟练的过程。人们常说“生活是最好的老师”，这意味着只有在生活实践中不断磨练，才能提高自己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，高尚的生活，团结协作的精神；学会了勤奋踏实的学习态度。

勤奋就是努力工作，不畏困难。唐代思想家韩愈有句名言：勤劳善勤，贫瘠乐；你做的是想，做的是毁。优秀的学习是

努力和汗水的结晶，成绩只有通过努力学习和努力才能获得。马克思说：“科学没有平坦的道路，只有不怕沿着陡峭山路攀登的人，才有希望到达光荣的顶峰。”

求真就是脚踏实地，求真务实，谦虚谨慎，干预浮躁，掌握好知识，严格、严谨、一丝不苟地掌握技术，精益求精。一个人的力量是有限的，团结协作的力量是无穷的。通过各种项目的加工，我明白了一粒沙子虽然很小，但是无数的沙粒可以汇聚成一片无限的沙漠；虽然水滴很小，但你融入了浩瀚的海洋；他的一个思想，一个方法，一个思想，一个方法，在互相交流的时候有两种思想和方法。现在社会竞争越来越激烈，我们现在应该学会与人合作。

当然，在实训的过程中，我们也收获了快乐，和同学的快乐，和老师的快乐。因为每次我或者我自己和我的同学完成一个项目，我都或多或少的感到欣慰和开心，和老师休息交流也是一种幸福。虽然身边练习的时间不长，但是对我以后的学习有很大的帮助。这只是起点，终点和我们还有一定的距离，未来的路还需要继续努力走下去。我们应该抓住每一个机会，错过它，永远找不回来。

## 冲压工作总结篇二

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。

## 冲压工作总结篇三

### 2013 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！

## 冲压工作总结篇四

员工安全意识不强烈主要表现在以下几个方面

1、“安全第一，预防为主”的安全方针不深刻，主要是对生产的重视，对安全的轻视。

2、个人防护用品的配戴。如：在多次巡查冲压车间时就多次发现员工不配戴袖套、手套情况发生。打磨时不配戴防护眼镜。

3、机床的操作规程不明确。

1、禁止卸下防护罩进行工作。

2、禁止在接通电源开关的情况下安装或调整模具。

3、禁止在压力机工作的情况下进行清理、擦拭以及登上压力机调整配油器及平衡器。

4、禁止在压力机运转过程中将手以及身体任何部分伸入滑块运行区间内。

5、禁止在按下操纵按钮或踩下脚踏开关后，校正冲模中的运行毛坯的位置。

6、禁止操纵机构和离合器有毛病时使用压力机进行工作。

1、机械设备的设计不合理。

如：在上盖板冲孔时，定位的高度不够，不稳，容易导致事故的发生。

2、电气设备故障

主要表现在是否有漏电现象，控制失灵！特别学要注意的是

电源控制箱内的杂物，控制按钮的绝缘层的破损以及各线路的接触问题。

### 3常见的机床故障

#### a□连冲现象

导致此类现象的原因大致有脚踏开关的动力弹簧的断裂或过长、过短，工作键的尾键与凸轮的挂死的情况，球头螺杆的断裂等。

#### b□二度落的现象

导致此类现象的原因大致有大齿轮制动弹簧的问题，连杆盖 upper 端螺丝的问题等。

#### c□曲轴的断裂（10月11□w092#□

主要原因在于机床的合理利用，禁止超负荷运行及老化的问题。

d□汽缸的故障可能事故多表现在操纵器的失灵，发生连冲现象主要是汽缸的充水。

e□调节螺杆时，不允许超越规定的调节量的范围。否则会导致连杆，球头螺杆螺纹损坏，球头螺杆弯曲，调节封闭高度后，必须锁紧锁紧装置，否则会导致连杆，球头螺杆损坏，连杆爆裂。

f□调节退料螺栓至适当位置当曲轴转至上止点时，推料器不得碰滑块推料器槽的底部，以防止发生事故。

g□油压机使用中要即使准确的调节行程高度，保持在150mm

1、在空气罩工艺中，在切边和落料的工序中，易产生很多的`杂物，这些杂物导致现场工作环境不便及发生割伤事故。

2、在u型框工艺中，在切边的工序时（因为是手放料）要用双手按钮操作。

3、在上盖板工艺中，，在冲孔的工序时，机床挂连冲时，模具的定位不高，不稳，易导致工伤事故。

5、在底板的制作工艺中，模具的后定位不高，一定要执行磁力夹住，开脚踏的原则。

1、按车间和班组的规定，做好现场5s管理，保持现场清洁，整齐划一，定置有序，状态不同的物料不混乱。

2、养成良好的习惯，上下班要打扫整理现场及时清理模具，擦干净设备，爱护材料和零件。

3、在上盖板的制作工艺中，最后的一道工序，每线的成品车不大于5辆。

4、中8件的最后的一道工序后，不大于3辆或3纸箱或3木箱。

5、在所有的工艺中，首工序的坯料不大于3板，而且在、堆放在黄线内（主要是保持工作场合通道的畅通）。

6、在调模，机修完成修理后，应清理所遗留的工具及破损的工件等。

1、物料运输过程中，不过多，过高，防止物料的掉落砸伤人员。

2、在使用吊机吊坯料是，禁止站在坯料的前面吊料，应站在坯料的旁侧并慢而稳的进行吊料作业。

- 3、车间内长期堆放物料暂时不用的，应及时的退仓。
- 4、物料运输和储存时，应保持通道畅通。
- 5、对于特殊的物料（如化学危险品等）应隔离储存，并做好相应的安全防护工作。
- 6、堆放物料的料架一定要固定好，保证物料不会发生倾落的现象。安全管理工作是任重道远的工作，安全系统的人员我想应该多接触，多沟通，多交流。多组织大家相互学习，交流经验，才能有效的促进安全工作的全面开展。

## 冲压工作总结篇五

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之中，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。