

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结 (优质5篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结篇一

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。

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。

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结篇二

二月份是秋冬的收尾工作和新的工作计划开始的衔接工作，开发部门此月的主要工作是配合营销中心抓好春节前期销售旺季的准备工作（货品的调配，价格，卖场的陈列与分配的建议），和年后冬季货品的整合，针对春季货品上柜的建议和需要完成的工作。

一、春节前期冬季货品销售跟踪。

1、对各卖场每天的销售情况与各品牌业务主管进行货品分析和关注，跟踪到各个卖场，对卖场的陈列与营业员互动，对挂面的款式，颜色效果搭配，达到最加引人注目的效果。

2、针对尼克克服断码（款多量少）循环影响到各卖场销售最后导致库存的现象，与公司领导，营销中心提出的建议综合各卖场的销售能力，最后集中款式，保证各卖场的色码齐全进行分配，调整价格，避免造成库存量的增加。

3、关注市场整体品牌销售情况，抓住其畅销的款式，面料，颜色，结合自己的品牌定位收集资料，找准面料，款式来源，为下季的开发工作作好充分准备。

4、春季产品长衬，长t的回货时间催促，本是年前回货的厂家，货期都与合同时间要晚，晚货原因都与供应商沟通，在不能影响我司销售，和平时合作方式对公司有利的厂家没有予以追究，只是要保证我们的上柜时间。

二、年后的工作实施。

1、在上班第一天公司组织部门负责人学习员工手册，对公司的规章制度，纪律要求和工作态度在新的一年有新的要求，我部门会后也进行学习和讨论，在以后的工作中都以身做责，做好本质工作。

2、春季货品考虑销售时间和生产时间，夹克以库存款为主，主要是秋款，因为库存量大，路有3000件，最后到仓库，把两品牌库存货品整合，由隼改路2款夹克，2款休闲，目前此项工作已完成，即将上柜。长衬，长t的货品已全部上柜，到三月初因天气原因目前看不出销售，后期设计部会进行跟踪。夹克新款开发，春季面料先打样，对卖得好的款式进行局部修改打样。

3、冬季货品下柜，对畅销和滞销分析总结，对剩余的产品拿出相应措施。

4、两品牌的样品间换季陈列，根据货品分类，色系和厚薄，畅销款式来陈列。

5、对领导布置的银利来设计图稿计划20张。月底已开始面料打样，和辅料准备，预计三月份完成样衣制作。

整个二月份的工作主要围绕春季产品回货及上柜时间而展开，

春季长衬和长t也按计划时间回货，下个月主要跟进夏季短袖回货情况以及银利来设计图稿的样衣进度，对于上一季的畅销款稍作修改考虑提前追单，10秋冬新产品也将陆续开发。

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结篇三

下料冲压车间成立于20xx年，现有职工80人，是一个极具团队精神和顽强生命力的集体；主要负责公司零部件下料、冲压、折弯、钻孔、小件焊接、边后板总成焊接的生产任务。下料冲压车间下分4个班组：下料班、冲压班、小件班、边板班。在公司领导的带领及支持下以公司的生产任务为契机，紧紧围绕生产这一中心抓好基础工作，车间员工共同努力认真工作，保证了安全和各项生产任务的完成。车间这几年来连续涌现出公司级优秀员工、集团级优秀员工数名，公司级先进班组奖状也多次囊括我们车间手中。尤其值得一提的是20xx年3月份，我们冲压班还获得了市级先进班组的称号，不仅为我们车间争了光，更为我们公司赢得了荣誉。在车间全体员工的共同努力下，今年我们车间的安全事故发生率为0，圆满的完成了我们车间的年度安全目标。真正做到高高兴兴上班，平平安安回家。

摸着石头过河，这是我们对车间安全生产管理模式探索的一种感悟。我们通过学习其他同行公司及邻居车间的管理方法，结合车间自身的日常安全管理模式，慢慢摸索出一条适合于下料冲压车间自己的安全生产管理之路。

我们车间的安全生产管理，主要从以下5个板块进行叙述。

一、车间安全的重要性。

1、车间管理的主要指标为交期、品质、成本、安全、士气。安全是车间管理五大指标之一，也是最关键的指标；没有安全，任何指标的达成都没有意义。

二、做好车间的安全教育。

1、教育的对象：新招聘进厂的员工及岗位变动的职工。

2、对这些员工进行现场教育。

(1) 结合本车间(班组)的生产特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设施等进行。

(2) 重点介绍高温、高压、有毒有害、腐蚀、高空作业等方面可能导致发生事故的危险因素。

3、专业技术教育。

(2) 爱护和正确使用机器设备和工具；

(3) 介绍各种安全活动以及作业环境的安全检查和交接班制度。

4、防护教育。

(1) 讲解如何正确使用爱护劳动保护用品和文明生产的要求，发生事故以后的紧急救护和自救常识。

5、安全操作示范。组织重视安全、技术熟练、富有经验的老工人进行安全操作示范，边示范、边讲解，重点讲安全操作要领，说明怎样操作是危险的，怎样操作是安全的，不遵守操作规程将会造成的严重后果。

6、标志、标识教育。学习车间、班组内常见的安全标志、安全色。认识警告标示与禁止标示。

7、“四新”教育。

(1) 学习新工艺、新产品、新设备、新材料的特点和使用方法；

(2)学习新设备、工艺、产品、材料投产使用后可能导致的危害因素及其

防护方法;

(3)学习新制定的安全管理制度及安全操作规程的内容和要求等。

三、做好车间安全检查

1. 检查设备的安全防护装置是否良好。

(1)防护罩、防护栏(网)、保险装置、联锁装置、指示报警装置等是否齐全灵敏有效，接地(接零)是否完好。

2. 检查设备、设施、工具、吊具及附件

检查内容：检查设备、设施、工具、附件是否有缺陷和损坏；制动装置是否有效，安全间距是否合乎要求，机械强度、电气线路是否老化、破损、超重吊具与绳索是否符合安全规范要求，设备是否带“病”运转和超负荷运转。

(1)、做好设备的日常点检

3. 检查生产作业场不安全因素

(1)安全出口是否通畅，登高扶梯、平台是否符合安全标准

(3)危险区域是否有护栏和明显标志等。

4. 检查有无忽视安全技术操作规程的现象

如：操作无依据、没有安全指令、人为的损坏安全装置或弃之不用，冒险进入危险场所，对运转中的机械装置进行注油、检查、修理、焊接和清扫等。

5. 检查有无违反劳动纪律的现象。

(2) 滥用机械设备或车辆等

6. 检查日常生产中有无误操作、误处理的现象。

在运输、起重、修理等作业时信号不清、警报不鸣；

对重物、高温、高压、易燃、易爆物品等作了错误处理；

使用了有缺陷的工具、器具、起重设备、车辆等

8、检查个人劳动防护用品的穿戴和使用情况

电焊工等电气操作者是否穿戴超期绝缘防护用品、使用超期防毒面具等

四、做好车间安全隐患整改

1、明确职责

(2) 车间副主任(副班组长)、安全员协助车间主任(班组长)做好管理、监督和统计上报工作。

(3) 车间(班组)成员全力配合，确保安全隐患按期整改到位。

2、利用好工具

1. 通过安全检查表，车间(班组)根据检查中发现的潜在危险进行处理；

2. 通过隐患整改追踪记录卡，根据隐患的严重程度、解决难易程度逐级上报，在上级领导下积极整改。

3、安全隐患整改要坚持及时有效、先急后缓、先重点后一般、

先安全后生产的原则。

4、对存在安全隐患的作业场所，要坚持不安全不生产的原则，制定切实可

行的防范措施，无措施不准生产。

5、安全隐患整改要实行逐级销号，对按期整改的安全隐患，班组要逐级进行销号；对未按期整改的安全隐患，要重点监控，确保彻底整改。

6、因安全隐患整改治理不及时、导致事故发生，在安全隐患责任区内确认事故责任，严肃处理。

五、车间日常安全管理的补充要求

1、交接班管理

对于车间开双班的情况，要做好工艺、设备、工具、卫生、记录的交接工作。切忌出现断档现象。

总之，车间的安全生产管理是如此重要，为了实现安全生产，减少和避免安全事故发生；我们必须把这项工作作为一个长期而艰巨的任务来抓，一丝不苟的坚持做好，不辜负公司对于我们的信任。

下料冲压车间

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结篇四

时光流逝，转眼间，我们即将迎来新的一年，在过去的一年中冲压车间在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对冲压车间一年来的工作做以总结，同时也祝愿我

们公司明年更美好。

一、工作回顾

1、产品产量方面

过去的一年里，车间在生产过程中批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产加工工艺，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为今后产品打下了基础。

2、产品品质方面

在今年工作中，在确保生产任务的情况下。产品质量比往年有所提高。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。

3、设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

4、安全生产方面

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。

2、人员管理方面

冲压年终总结 冲压车间年度工作总结篇五

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：在上盖板冲孔时思想汇报专题，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。

7、培养员工的自我防范意识，在发现安全隐患时应立即停机并报告。

1、物料运输过程中，不过多，过高，防止物料掉落砸伤人员。

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，应保持通道的畅通。

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。