

2023年冲压个人工作总结大全

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

冲压个人工作总结篇一

1、狠抓安全管理，减少事故发生

相对于公司其他车间来说，冲压车间存在的安全隐患较多，比较容易出事故。虽然在过去的20xx年发生过几起重大的工伤事故，给公司和车间带来的损失是巨大的。

“愚者用鲜血换取教训，智者用教训避免事故”。身为一班之长，虽然能力有限，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作从未放松。

2、保证产品质量，提高产品品质

随着公司规模扩大和品牌知名度的日益提升，消费者对xx产品的质量要求也越来越高。由此，公司高层对产品质量的重视程度也被提到了一个前所未有的高度。作为产业的龙头企业，冲压车间所肩负的责任也越来越大。我深知作为车间班组长，自己的工作直接影响车间的工作质量。出于对公司的负责任，我在质量控制方面一直不敢有所松懈，积极与检验班的同事及时进行信息的沟通与交流，对于生产过程中出现的问题件，缺陷件从不轻易放过。同时加强员工对质量重要性的认识，要求大家认真做好自检互检工作，确保不让一个问题件从本班组流入下一道工序。

3、加强班组建设，提高班组管理力度

冲压车间成立的时间不长，因其前身公司的管理混乱，故在班组中存在着许多亟待解决问题。为了解决这些问题我采取了规范执行正激励制度的措施。对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了明确的绩效考核制度，公平公正的考核办法，使班组成员的执行力得到了很大的提高，并且提高了班组的凝聚力。

4、加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

5、积极参与车间改善活动

1、班组管理方面

20xx年虽然班组管理加强，但是还是存在一些问题。

如：员工的标准化作业情况有待改进；员工的专业技术水平有待提高；员工的工作积极性还没有被充分的调动起来等。员工管理不好，是领导的错。没有高水平的管理，就没有高素质的员工，也就没有高质量的产品。因此，以后的工作中我会着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间，

安排有关标准化作业以及冲压专业技术知识的培训，争取在较短的时间内让员工的工作技能有较大的提升。同时组织班组成员集体学习工作相关内容，不仅提高工作技能还要提高成员的综合素质。

2、质量控制方面

质量是生产出来的，而不是检查出来的，就是要讲全面质量管理，要按照目标要求认真抓好每一个环节，每一道工序。同时质量检查又十分重要，特别是在生产过程中的质量检查可以有效地避免发生质量事故和质量问题，变事后处理为事前预防和事中控制，变被动为主动。虽然目前公司从上至下都开始重视质量，但在实际操作过程中还是存在许多问题，尤其是班组之间的配合，例如在板料的运输和成品的装卸过程中还有许多有待改进的地方。要解决这些问题不是某一个班组努力就可以做好的，这需要几个相关班组的通力合作，我认为要想做好质量工作，必须把握“严、细、实”的原则，要严格管理，认真细致，狠抓落实。

3、安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。很多时候，由于员工的劳动强度较大，体力消耗较多，因此在完成当天的产量，做整理现场的工作中出现忽视安全的现象，更是有在劳保用品没有穿戴整齐的情况下进行操作的现象从而导致9月10月连续两次发生划伤事故。现在想来这两起事故的发生，我有着不可推卸的责任。首先：在组织班组日常安全培训的过程中没有真正做到让每一个员工时刻将安全生产牢记于心；其次：在安全检查方面没有做到全程跟踪全程检查；最后：在发生一次事故后没有及时总结经验教训，避免类似的事件再次的发生。使我的员工遭受痛苦，使车间的荣誉及利益受到损伤我很是自责。为此，我决定在今后的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重

要性，从而形成“人人重视安全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。在这一基础上，我必须拥有新的高度，在原有的基础上再接再厉，认真提高业务水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。

因此以下几点是重点发展方向：

1、加强学习，拓宽知识面。努力学习冲压专业知识和相关管理知识；

4、全面完成车间交给的各项任务。并且日升日高，不断挑战新的工作。

最后，再次感谢领导和同事对于我的帮助，在新的一年里，我会再接再厉。希更加优秀的工作业绩回报各位领导的关心与厚爱，谢谢！

冲压个人工作总结篇二

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。

(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。

冲压个人工作总结篇三

我是__车间冲压班的职工__，参加工作x年了，下面就我x年来的工作向领导作一个总结汇报。

一、个人工作情况

- 1、原因没找准。
- 2、不会及时快速地处理。
- 3、对床子零部件的外观不熟悉以及运行时的规律没有把握好。
- 4、不会对料头和床子问题部位进行细致地观察和分析。
- 5、基本功不扎实，冲子、模子、夹子的磨功太粗糙，直接影响到机器的正常运转。
- 6、不会进行简单地维修。刚开始工作时苦工时还很吃力，月工时也勉强干够，奖金偏低。但是时间一长我发现，工厂的设备也是有规律可循的，只要有扎实的基本功和学会处理问题的方法技巧，就能够对机器熟能生巧、游刃有余，而且还出产品、出工时。随着经验的不断增长，对自己的设备也逐渐了解，基本工时也就日趋增长，成了非常容易的事。一段时间过后，我的超产工时有所稳定和提高，这让我很欣喜。

不仅如此，在x年的工作时间里，我在冲压班下料、引长等工序上实践，学习了冷冲压加工的基本原理、特点和应用。它可分为分离工序、成形工序及复合工序。会根据所提供的产品图样、分析冲压件的形状、尺寸、精度、断面质量、装配关系，确定基本的工序性质和数目，根据冲件生产批量和要求确定工序组合、根据各工序的变形特点、尺寸要求确定工序排列顺序，会计算毛坯尺寸、冲压力、模具闭合高度、压力中心。知道冷冲压的安全知识和安全防护装置，冷冲压模

具的使用性能以及冷冲模的基本结构，冲裁的变形过程、断裂特征和工艺要求，冲裁件的质量及其影响因素，掌握了冲裁模的设计方法。会进行弯曲变形的分析、弯曲件的工艺计算，了解弯曲模的基本结构和设计方法。懂得了拉深工艺及其变形过程，会进行模具拉深力的计算，掌握了拉深工艺的设计方法。

另外，我还掌握了制图的基本知识和基本技能，知道点、直线、平面的投影特性，会作相关的投影图。掌握了立体三视图的投影规律，会在其表面上取点和线，求取相贯线。了解了轴测图的基本知识，会标注组合体的尺寸，会画机件剖视图。掌握了标准件和常用件的画法，零件图和装配图的画法及尺寸标注。对冲压班各道工序上的工具工装，能根据技术要求作设计图纸。

在工作的x年时间里，我从不迟到早退，也没有请假矿工，严格遵守工厂的各项规章制度和劳动纪律。工作中时刻严格要求自己，保质保量地完成了车间的生产任务，团结、帮助同事共同进步，营造了和谐的人际关系氛围。班长也肯定了我的工作成绩，希望继续保持现有的工作状态。

二、安全生产方面

从参加工作的第一天起，我就认识到对于我们这样一个__企业，安全生产的责任重于泰山，离开了安全谈生产，就无从谈起。只有保证人的生命财产安全，才能确保生产的顺利进行。因此，我严格遵守安全操作规程，并劝阻制止他人违章作业，认真履行安全职责，对本岗位的安全生产负责任；对危害生命安全和身体健康的行为提出批评、检举。在生产过程中我精心作业，交接班交接安全生产情况，为接班创造安全生产的良好条件，发现异常情况，及时处理和报告班长。平时还加强设备的维护和保养，保持作业现场的整洁、推行清洁生产。上岗按照规定穿戴好劳动保护用品，积极参加各种安全活动培训，强化了安全生产责任意识。在安全生产过程

中，其最核心的是工艺安全、操作安全，为了实现安全生产，最根本的措施是提高技术装备本质的安全水平，也就是说从物质条件上根本消除、控制危险和有害因素。总之，只有不断地增强自我防护能力，才能带来企业的经济效益。工作x年以来，我安全生产过了每一天，然而每天对我来说都是安全生产的开始。

三、产品质量方面

“以质量求生存、以效益求发展”是对产品质量工作重视的结晶。x年的工作经验，使我对产品质量的认识更深了一个层次。第一，质量不是靠检验员检验出来的，他们只是起到一个督促的作用，关键是要提高自身的思想认识水平，重视自检工作的重要性，才能防止问题产品流出本道工序。第二，只要提高操作技能和操作水平，才能从根本上解决产品质量问题。第三、产品质量牵扯到各道工序的各个环节，需要全体职工的共同关注和精心操作才能得到保证。第四、产品质量是安全生产的重要保障，尤其是__车间的半成品质量直接影响到装配车间的生产安全以及的销售业绩。因此，每一位职工都应该对产品质量给予高度重视，就本工序或其它工序的产品质量问题要能够及时发现、处理和汇报，把产品质量问题和废品控制在最小的范围内。总之，只有提高全体职工的质量意识，使他们牢固树立起“质量就是生命、质量就是效益”的重要思想，才能从源头上扼制产品出现质量问题。

四、经验和教训

1、冲压班的工作虽然很辛苦、很脏，而且技术性较强，但是我相信只要加强专业知识的学习和工作能力的培养，按照规律办事，发挥自己的主观能动性，稳步扎实地展开各项工作，是完全能够胜任这份工作的。

3、“安全第一、预防为主”是工厂的安全指导方针，我会时刻牢记，把它当作工作时的座右铭。

4、质量是企业的生命线，质量工作的好坏最终影响到工厂的对外形象以及每位职工的切身利益，我会长抓不懈的。

冲压个人工作总结篇四

20xx年以想干事、会干事、干成事为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。

一、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

二、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

三、生产、技术管理得到加强。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

四、现场管理得到改善。

一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的

工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

三、质量方面：

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：

(1)找最佳标准，定量管料长度

(2)随时抽查。

(1)加强教育及考核力度

2)加大巡检力度，防止漏检。

四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时

检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

六、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

七、个人存在问题：

1. 自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2. 工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3. 安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班

组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(2)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内镗表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。

(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1)根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2)合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

冲压个人工作总结篇五

我是xx车间冲压班的职工xx□参加工作x年了，下面就我x年来的工作向领导作一个总结汇报。

1、原因没找准。

2、不会及时快速地处理。

3、对床子零部件的外观不熟悉以及运行时的规律没有把握好。

4、不会对料头和床子问题部位进行细致地观察和分析。

5、基本功不扎实，冲子、模子、夹子的磨功太粗糙，直接影响到机器的正常运转。

6、不会进行简单地维修。刚开始工作时苦工时还很吃力，月工时也勉强干够，奖金偏低。但是时间一长我发现，工厂的设备也是有规律可循的，只要有扎实的基本功和学会处理问题的方法技巧，就能够对机器熟能生巧、游刃有余，而且还出产品、出工时。随着经验的不断增长，对自己的设备也逐渐了解，基本工时也就日趋增长，成了非常容易的事。一段时间过后，我的超产工时有所稳定和提高，这让我很欣喜。

不仅如此，在x年的工作时间里，我在冲压班下料、引长等工序上实践，学习了冷冲压加工的基本原理、特点和应用。它可分为分离工序、成形工序及复合工序。会根据所提供的产品图样、分析冲压件的形状、尺寸、精度、断面质量、装配关系，确定基本的工序性质和数目，根据冲件生产批量和要求确定工序组合、根据各工序的变形特点、尺寸要求确定工序排列顺序，会计算毛坯尺寸、冲压力、模具闭合高度、压

力中心。知道冷冲压的安全知识和安全防护装置，冷冲压模具的使用性能以及冷冲模的基本结构，冲裁的变形过程、断裂特征和工艺要求，冲裁件的质量及其影响因素，掌握了冲裁模的设计方法。会进行弯曲变形的分析、弯曲件的工艺计算，了解弯曲模的基本结构和设计方法。懂得了拉深工艺及其变形过程，会进行模具拉深力的计算，掌握了拉深工艺的设计方法。

另外，我还掌握了制图的基本知识和基本技能，知道点、直线、平面的投影特性，会作相关的投影图。掌握了立体三视图的投影规律，会在其表面上取点和线，求取相贯线。了解了轴测图的基本知识，会标注组合体的尺寸，会画机件剖视图。掌握了标准件和常用件的画法，零件图和装配图的画法及尺寸标注。对冲压班各道工序上的工具工装，能根据技术要求作设计图纸。

在工作的x年时间里，我从不迟到早退，也没有请假矿工，严格遵守工厂的各项规章制度和劳动纪律。工作中时刻严格要求自己，保质保量地完成了车间的生产任务，团结、帮助同事共同进步，营造了和谐的人际关系氛围。班长也肯定了我的工作成绩，希望继续保持现有的工作状态。

从参加工作的第一天起，我就认识到对于我们这样一个xx企业，安全生产的责任重于泰山，离开了安全谈生产，就无从谈起。只有保证人的生命财产安全，才能确保生产的顺利进行。因此，我严格遵守安全操作规程，并劝阻制止他人违章作业，认真履行安全职责，对本岗位的安全生产负责任；对危害生命安全和身体健康的行为提出批评、检举。在生产过程中我精心作业，交接班交接安全生产情况，为接班创造安全生产的良好条件，发现异常情况，及时处理和报告班长。平时还加强设备的维护和保养，保持作业现场的整洁、推行清洁生产。上岗按照规定穿戴好劳动保护用品，积极参加各种安全活动培训，强化了安全生产责任意识。在安全生产过程中，其最核心的是工艺安全、操作安全，为了实现安全生

产，最根本的措施是提高技术装备本质的`安全水平，也就是说从物质条件上根本消除、控制危险和有害因素。总之，只有不断地增强自我防护能力，才能带来企业的经济效益。工作x年以来，我安全生产过了每一天，然而每天对我来说都是安全生产的开始。

“以质量求生存、以效益求发展”是对产品质量工作重视的结晶□x年的工作经验，使我对产品质量的认识更深了一个层次。第一，质量不是靠检验员检验出来的，他们只是起到一个督促的作用，关键是要提高自身的思想认识水平，重视自检工作的重要性，才能防止问题产品流出本道工序。第二，只要提高操作技能和操作水平，才能从根本上解决产品质量问题。第三、产品质量牵扯到各道工序的各个环节，需要全体职工的共同关注和精心操作才能得到保证。第四、产品质量是安全生产的重要保障，尤其是xx车间的半成品质量直接影响到装配车间的生产安全以及 的销售业绩。因此，每一位职工都应该对产品质量给予高度重视，就本工序或其它工序的产品质量问题要能够及时发现、处理和汇报，把产品质量问题和废品控制在最小的范围内。总之，只有提高全体职工的质量意识，使他们牢固树立起“质量就是生命、质量就是效益”的重要思想，才能从源头上扼制产品出现质量问题。

1、冲压班的工作虽然很辛苦、很脏，而且技术性较强，但是我相信只要加强专业知识的学习和工作能力的培养，按照规律办事，发挥自己的主观能动性，稳步扎实地展开各项工作，是完全能够胜任这份工作的。

3、“安全第一、预防为主”是工厂的安全指导方针，我会时刻牢记，把它当作工作时的座右铭。

4、质量是企业的生命线，质量工作的好坏最终影响到工厂的对外形象以及每位职工的切身利益，我会长抓不懈的。