

出差工作报告与总结 出差后的工作报告 总结

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇一

结合公司实际，采取强而有力的措施，努力确保安全环保消防职业卫生目标全面实现。

(一)夯实基础，全面落实安全生产责任制，强化制度执行力度。

1、坚持推行“四化一追究”，层层签订安全生产职责状，认真落实职责追究。在2月15日对20__年安全风险金的兑现及20__年安全职责状的签订工作会上，对到达目标的33个单位兑现风险奖励金额21.5008万元，对锅炉车间等四个单位因未能到达年初签订的安全生产目标，共计9人惩戒上交的安全风险金额2万元。今年年初共有40个单位或部门的各级管理人员共有125人参加职责书的签订仪式，共向公司交纳了35.8万元安全风险抵押金。下半年我们也将继续推进安全管理的“六大原则”和“六大模块”理念，夯实“双基”管理工作，推动公司所属单位安全生产责任制体系的持久落实。

2、强化基层安全绩效考核，开展各类安全评比(安全管理创最佳、单项活动组织创最佳、安全积分管理最差单位)、基层单位“四最”评比(最佳班组长、最佳安全标兵、最佳监护人、最不讲安全的人)和各单位一把手安全积分考核管理，推行“安全明星榜”活动，运用比较管理构成反差，增强团队管理人员的安全责任感、荣誉感，提高员工安全意识、服从

和执行意识。对全年扣分最多的单位负责人进行“黄牌”警告和说“清楚”，对安全积分扣完的单位负责人、安全员坚决予以免职，让所有管理人员的“面子、票子、位子”都与安全绩效挂钩。

3、严格纠察和奖惩，坚持不正常现象“四不放过”的原则，职责追究抓改善。利用中午纠察和晚上值班活动，持之以恒的加大处罚力度，落实职责追究，严格考核兑现。在职责追究的执行上，要奖的让人眼红，罚得让其心痛，建立黑白分明安全是非观，促进安全目标最大限度实现。全年违章违纪556起，其中原则性违章违纪256起，现场纠正提醒300起，违章人数246人次(含外施队违章人员)，共考核金额76000元。

(二)创新举措，突出解决难点，勇于担当职责，在监管中提升潜力，确保一方平安。

1、紧紧围绕年初大修工作，认真组织，用心协调，圆满完成2020__年度大修工作。

为认真贯彻余总提出的“安全、优质、节俭、彻底”的方针，我们围绕大修工作重点，建立健全现场三级安全监管网络，以实现“零伤害、零事故、零污染”为目标，全力以赴备战大修。从前期策划早准备、事中检查抓落实、事后总结促提高三大方面开展好具体工作。

(1)检修前期细致策划，提前做好大修准备，做到有备无患。高度重视、充分准备、确保心中有数；意识培训、案例教育、确保氛围构成；仔细讨论、认真核实，确保方案科学；表格验证、签字把关、确保措施落实；网络监管、紧盯现场、确保过程受控；后勤保障、服务大修、确保安全检修。

(2)检修事中认真检查，适时抓好落实，做到各个环节受控。用高压态势管现场，有压力更有信心。大修事项分段做，先期进入检修的项目，对照大修模式要求开好头。突出现场管

理，推行“人盯人”的防守模式，重抓过程监管，确保结果受控。严格执行环保预案，检修治理不放松环保。

(3)检修事后及时总结，专项评比促提高，树立先进倡新风。严格对照大修安全管理规定，进行监管队伍评比。部门适时总结评定，做好事项协调，及时修正执行偏差。

2、日常检维修监管方面，坚持与生产实际相结合，部门人员分片监管到车间，充分发挥好部门的服务职能，确保安全生产。集团公司前方生产车间、职能科室、二级单位、分公司共22家单位共划分为13个小组，每一天对安全监管事项、环保协调事项、安全纠察事项实行系统监管，牵头落实，与基层单位一道解决生产中的隐患和瓶颈问题。

3、精心组织，以三个阶段事务推进表为指导，确保技改施工监管安全基础管理事务落实。20__年所有的技改项目我们安全全部职责到人，制定职责，内部签订职责状，明确牵头人的责权利，加强对三胺、碳化、复合肥、双氧水、楚瓷、陶瓷脱硫、造气3#系统等技改施工现场的安全监管；做好新改扩建项目三阶段推进工作：即“本质安全落实，软件讨论完善，基础工作夯实”。技改施工现场进入安装试车阶段之后，我们采用“重点出击、重点击破”的战略思想，指派经验较丰富的5人协助楚瓷和二水在现场与单位一道履行好监管方面的职责，努力确保技改施工项目施工及开车过程中的安全。针对空分新工艺11月份安排专人赴临泉中能化工学习，回来之后进行现场指导，努力确保施工安装及以后试生产过程中的安全。对于新建工段坚持召开三天一次安全例会，及时规范临时用电、人员行为安全，做好各项安全方面事务的协调工作。对技改新项目及时编制《事故案例汇编》，先后对双氧水、甲醛、三胺、碳化、复合肥进行了编制，提升反事故潜力。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇二

湖南省常德市武陵区、鼎城区、德山经开区。

XXX

调查了解常德市场政府环卫设备采购权重关系，了解市场现状及市场机会；调查拜访下级贸易商。

x与武陵区向磊向总了解了常德市场的相关信息，并达成了初步合作意向。表示有相关业务就会与我联系，优先选择我们的产品。与武陵区玉菡清洁服务有限公司的苏总（电话x973608236）见面磋商。苏总把前段时间市区所有垃圾桶和垃圾箱的项目顺利接下来。该人对我公司的产品十分感兴趣，并透漏明年常德武陵区共27个垃圾中转站，其中新修的8个，具备垃圾压缩功能。其他x个不具备垃圾压缩功能的老垃圾中转站将要进行重建。目前全市环卫工人众多，由于目前配给的手拖垃圾车效率低下，所以只能每100米配给一个环卫工人，基本上拖运几车垃圾就差不多一整天过去了。所以据了解环卫局（夏玉梅0736—77x858）有想过要配备电动垃圾车。在环卫局了解市场情景常德今年垃圾桶及垃圾转运费用共4800万，目前全市市区配给垃圾桶垃圾箱在上半年已经结束。全市区垃圾都是经收集转运至德山垃圾发电站焚烧，每吨垃圾价格1.63元。

焚烧发电厂日处理垃圾可达900吨，可是每一天从各地区运来的垃圾一般仅有670吨上下，经常是一天工作一天休息，运营商中联环保电力有限公司每一天都在亏，所以政府给予该环保公司补贴，具体数额没问出来。常德市区所有乡镇存储垃圾都是用的铁质活动垃圾中转箱，然后用垃圾中转车将垃圾倒入车内。每个镇上有垃圾车一台，小镇每日一次来回；大的镇子一日两次，春节加一趟车。目前了解的情景来看，除了市区有几个可压缩垃圾中转站外，其他地方都没配备。据

环卫处的朋友介绍，目前市区市政垃圾桶垃圾箱项目刚结束，已经有人在做环卫局的工作，想要拿下市区所有的可压缩垃圾中转站项目，规模有预估是1.5亿左右。拜访常德凯迪环保有限公司陈总，陈总拿下了步行街垃圾箱的项目，基本上是10几米拜访两个垃圾箱。

本次出差发现市场容量很大，并且很多人都对固废处理现状不满意，经过交流对我公司的一些理念十分期待。目前在市场上发现跟客户打交道时间比较短，能摸到和了解的情景都是比较表面的东西。并且有些下游公司老板经常是一个人注册几个公司，想找这些公司却也没资料可查。

下一步工作计划把重点放在着重摸清梳理政府机构环卫设备采购权重关系，找准关键人，了解更准确的项目机会及投资运营结款方式。加大业务渠道的开展，针对物业进行智能化物业运营做好工作。最终是开发好当地下游贸易商，经过传统渠道来扩充及扩大市场占有率及品牌知名度。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇三

王佳随行_经理一道于20__年_月_日到_月_日期间进行了为期6天的出差工作，途经的路线是：成都南京盐城扬州昆山京常州成都，整体进展较为顺利。

(一)14日早上从成都到南京，再转车去了盐城，在盐城王佳和_经理去了_____设备厂，实地参观了几台中、高效过滤检测设备，并听取了盐城苏信净化设备厂的技术工程师的操作演示过程以及讲解，王佳和_经理结合王佳们_公司的一些实际状况提出了一些疑问。涉及的设备主要有psl气溶胶发生器粒子计数法检测过滤效率的检测设备、以及检漏设备。下午再去了盐城华达仪器设备有限公司，参观了过滤检测方面的仪器设备，有尘埃粒子计数器、过滤效率检测设备、检漏设备，并听取了陈总和相关技术工程师的介绍。王佳们回头再将华达的检测设备和苏信的检测设备做了一些比较。

(二)15日，王佳和__经理一道从盐城转车去了无锡，在无锡王佳先去了无锡皇庭壹号机械有限公司，详细地看了全自动过滤器框架铆接设备的操作演示过程，以及结合王佳们公司以后使用起来所要面临的一些问题向技术人员详细咨询了一下，还了解了设备的一些构造原理，使用特点等，主要是将王佳们带过去的三幅外框拆卸之后再组装，然后焊接，观察其使用效果。下午又去了尼可超声波设备有限公司，了解并就模头一事儿向尼可那边询问了一番，尼可超声波焊接设备方也向王佳们展示了一些焊接后的滤袋的焊接效果。

差不多，足见张总比较有诚信，然后王佳和__经理、刘总高总一齐观看了一下袋式过滤器卷材的生产车间。第二天空上午也就是26日王佳们和盐城中纺道别之后，就坐车去了南京过滤分离展。

式很独特，不仅仅过滤效果好，也就是纤维很细，而且表面的轧光效果很好。当然还有别的公司的产品都很有特点。

(五)19日下午，王佳们看完展会后，就坐车去了常州市，看了王佳们公司外框供应商的厂里面实地走访了一下，了解了王佳们公司常用的袋式过滤器的镀锌外框、内框、压条的生产加工流程，__经理还就不用压条一事儿和李总商讨、交换了意见，对王佳们公司以后生产袋式过滤器会有必须帮忙，个性是在生产效率、成品外观、成品牢固性会有必须的用心改变，从而为公司的生产较低成本，增加利润。

二、出差工作总结

此次出差，虽然只有短暂的5天，但在这5天里，王佳和__经理走访过不

1. 在出差之前，对要拜访的厂家的产品的特点进行详细的了解，最好是将王佳们公司所需要了解的问题都记录在一个单卡上，以防在拜访过程中有些需要了解的问题一时想不起来。

2. 与不同职能工作人员的交流与合作方面，虽然这次有__经理压阵，自己仍然需要提高与他们的合作、交流潜力，以及工作中的一些必要的应酬等等，以备自己以后没有和__经理同行而独自一人在外时的独立应对。

3. 在拜访一些厂家时，涉及一些比较敏感的问题时，最好不要直接向对方提出，个性是技术方面的问题，这次王佳在盐城中纺和张新胜懂事总经理聊天时，问到了一个pp覆膜的技术问题以及可否去他车间看一下时，尽管王佳说，了解pp覆膜不是为了开发新产品，他极不情愿的没有回答，王佳赶紧转移了话题，避免了尴尬的气氛。

4. 在展会上，王佳接触到了不同厂家不同的过滤产品，个性是和aaf也就是爱美克空气过滤器有限公司的技术工程师就活性炭滤料、离子交换树脂聊了一会儿，以及北京量子金舟无纺技术有限公司就熔喷滤芯的生产工艺了解了一番，确实开阔了眼界，了解了新知识。虽然这次展会的参展公司较少，但也了解到了不少东西，对自己以后的学习起到方向性的作用。

总之，透过这次紧张而忙碌的出差工作，学习了别人，锻炼了自己，认识了自己很多的不足和有待提高的地方，认真反省和提高自己，以便更好的开展后续工作。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇四

关于竞赛：本次所观摩的竞赛是20x年湖南省职业院校春季技能竞赛其中的“数控机床装配、调试与维修”项目。竞赛主办单位是湖南省教育厅，承办单位为湖南省教育科学研究院职成教研究所，而长沙航空职业技术学院则作为高职机电组的赛点。

出差原由：作为长期合作的友好单位，本次竞赛的协办单位——长沙航空职业技术学院向5719厂发出了邀请函，本人

有幸得到领导派遣观摩了此次竞赛。

出差目的：通过对竞赛的观摩，了解学习数控机床装配、调试与维修的相关知识。

事件回放：

(1)4月26日上午8：00——8：30，在长沙航空职业技术学院学术报告厅召开了隆重的开幕式，开幕式上分别进行了领导致辞、选手宣誓、裁判宣誓等活动。

(2)4月26日9：00——16：00，在长沙航空职业技术学院数控实训基地开始了竞赛(第一场)。

(3)4月26日17：00——24：00，在长沙航空职业技术学院数控实训基地展开了竞赛(第二场)。

(4)4月27日9：00——11：00，于欢天喜地大酒店吧楼会议室召开了校企交流会，会议上王副院长指出了在目前大学生就业问题日趋严峻的形势下，企业与学校更要多交流多合作。会上，各企业与学校之间进行了交流。会后，召开了闭幕式及颁奖典礼。

作为一个数控技术专业的学生，在学校的时候，我就从老师口中及媒体上得知我国目前对于数控机床维修人员的缺乏。而在工厂两个多月的实习期内，我也了解到我厂数控设备的维修技术也不是很成熟，若遇到难题还不得不请国外的专家亲自前来指导。

所以，我觉得本次竞赛促进了高职院校紧贴产业需求培养制造企业急需的数控设备机械、电气维修人员，也为今后各学校向企业输送更多这样的人才做了个好的开端。

我在学校学习的内容更加偏重于数控设备操作方面，而对数

控机床的装配、维修与调试方面了解不多，但是通过对这次竞赛的观摩，我对数控机床的装配，维修与调试有了更直观的了解与认识。

本次竞赛是以这样的方式进行的：参赛队在规定的时间内，根据竞赛题目的具体要求，以现场操作的方式，按照正确的操作步骤，在尽量短的时间内利用机床说明书和机械装配图、电气原理图、数控系统连接说明书、伺服驱动装置说明书、变频器说明书等资料和专用量具、专用工装、工具、刀具等，完成cak3665sj数控车床(沈阳机床集团生产，配置华中数控生产的hnc—21数控系统)的z轴机械传动部件的装配和调整，机床电气控制线路连接，机电联调与故障排除，精度检验与补偿，试切件加工等任务，并通过文字形式填写有关表格。

在本次观摩中，我学习到了在进行数控机床的装配、维修与调试时的步骤以及一些注意事项，受益匪浅。

1、机械装配与调试

根据机械装配图纸和技术要求，完成机床z坐标轴的电机支承座、螺母座、轴承座、滚珠丝杠、轴承、伺服电机等零部件的清洗、定位、安装、调试工作，并且保证机械精度。

要想进行好以上工作，必须注意：(1)操作者必须全面掌握机床操作使用说明书的内容，熟悉机床的一般性能和结构，禁止超性能使用。

(2)零件装配前和部装完成后，都必须彻底清洗，不允许有油污、脏物和铁屑存在，并应倒去棱边和毛刺。

(3)工作时榔头与凿子头部不应有油，手上油污应擦净，防止因滑动而失去控制，发生事故。

(4)压入平键及装卸轴承时，不得用铁锤敲打，应用木锤、橡

皮锤等专用装配工具进行装配。

(5) 对轴类组件(如齿轮、轴承、垫圈等)以及箱体装配均应实行预装,达到工艺要求后,再进行装配。

(6) 组件或部件装好经检查合格后,必须加妥善防护措施,以防止水汽,污物及其他脏东西进入内部。

(7) 机床装配时,应注意整机和部件以及组件间的调整工作,如摩擦片、皮带、手把、主轴、丝杠等均应仔细调整,转动灵活,松紧一致,符合工艺规定的要求。

(8) 机床空装前,应检查箱体内和部、组件上有没有铁屑及其他污物以及多余物。

(9) 试机后应检查相关紧固螺钉、螺帽等的松紧情况。

2、电气安装与连接

根据电气原理图,完成电气控制柜中部分强电、控制信号的安装接线工作。对电气安装与连接线路进行安全检查后才能通电。

操作中严格遵守规章制度及电器安全规程,戴好防护用品。第一次上电之前、重新接线后都必须进行检查、确认后才可上电,否则可能会造成损坏。

最重要的是在操作时要将总电源断开。

3、机电联调与故障排除

根据数控系统、变频器、驱动器等技术手册,查找并确定需要设定的数控系统参数、变频器参数、伺服驱动器参数,完成数控系统、变频器、驱动器模块参数设置。

通过plc程序完成机床限位、回零、急停、刀架动作等的调试，对可能出现的机床故障进行诊断和排除，这些故障通常分布在数控装置、变频器、伺服驱动器的参数设置，电路连接，电器元件□plc程序等方面。

最后对数控机床的主要控制功能(如主轴转速、进给快移速度以及倍率等)进行测试，填写机床数控功能测试表。

由于现代数控系统的可靠性越来越高，数控系统本身的故障越来越低，而大部分故障的发生则是非系统本身原因引起的。系统外部的故障主要指由于检测开关、液压元件、气动元件、电气执行元件、机械装置等出现问题而引起的。

外部硬件操作引起的故障是数控修理中的常见故障。一般都是由于检测开关、液压系统、气动系统、电气执行元件、机械装置出现问题引起的。这类故障有些可以通过报警信息查找故障原因。对一般的数控系统来讲都有故障诊断功能或信息报警。维修人员可利用这些信息手段缩小诊断范围。而有些故障虽有报警信息显示，但并不能反映故障的真实原因。这时需根据报警信息和故障现象来分析解决。

4、精度检测与补偿

用专用量具和工装、工具对z坐标轴的平均反向差值、重复定位误差和定位误差等精度数据进行检测和补偿，填写机床精度检测报告。根据精度检测数据，判断实际精度是否达到国家标准。

5、试切件加工

对机床的安装、维修调试的最终目的是加工出达到质量要求的工件，所以试切件的加工十分重要。

观摩心得：在本次观摩中，我深刻认识到作为一个数控机床

维修人员的要求是相当高的，既要精通机械方面的知识，也要精通电气方面、液压方面、plc编程方面、参数设置方面、以及数控机床的操作等各个方面的知识技能。数控维修人员便是要具备这些综合素质的人才。

而要成为一个优秀的数控机床维修人员，是需要更多刻苦的学习与实践才行。就像我们师傅们常教导我们的，要做好维修这个工作，只有不断学习，故障总是千变万化，每天都可能会遇到新的问题，所以不但需要精湛的知识，还要在多年的工作中积累丰富的经验。

个人建议：有必要的話，可以对员工进行关于数控维修这方面知识的一些培训。

作为一个刚来工厂不久的实习生，我对于能去长沙观摩这次竞赛感到无比的幸运。在这次观摩活动中，我不仅学到了一些数控机床装配、调试与维修方面的知识，充实了自己。更重要的是，我接触到了很多这个行业里的前辈们，在向他们的请教和交流中，他们渊博的知识以及精湛的技术都让我感到无以言表的崇敬与敬仰。我深深感到作为刚毕业的大学生，我们在经验与知识上的匮乏，在学校里更多的是对于课本上的学习，而知识与实践是从来无法脱离的，所以我们要想提高自身，还需要很多的磨练。是要从零开始，认认真真一步一个脚印地学习的。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇五

1、从总体市场上存的压力分为几个方面：各品牌与品牌之间的劲争压力、店铺费用的不断提升所造成的费用压力、物价上涨所造成的通货压力等等的一些因素造成大多数的客户对投资信心下降，所我们对市场开发的压力随之增大。

2、随着市场的不断发展现今在市场上的店铺资原也满足不了现状，就好以这次我们出差的几个省下面比较好的地区的店

铺资原都非常的有限。出现一店难求的情况。

3、有某些地区客户对我们的品牌的价位和产品之差的差距不太能接受，比如说他们会拿一些大众休闲品牌作对比，当然我们会对这方面的问题给客户作一个详细的分析，我们的品牌的优势在哪里，有什么好的政策从而引导他走进我们的品牌，用心去了解我们的品牌。

1、工作安排的合理性及有效性，就好以这次我们所开展的冬季订货招商会在山西站我们的工作就安排得很不到位导致招商会的效果远远达不到理想的目标，所以工作合理安排也是一个成功的关键。

2、工作计划与实行性不强，做好工作计划我们之后的工作就是按照计划开展工作在要修正时对计划进行调整修正，但很多时候就会把计划省略掉。这样工作就没有了计划性和目的性，后期就很难把工作做好也难以得到理想的效果。

3、工作中团队之差的合理沟通，作为一个团队我们应该相互间进行有目的沟通，从沟通中相互吸收对方的优点从而提升自我的工作效率。我们团队在工作中就少了这种相互间沟通学习，我们有时分组在不同的市场工作会撞到不同的问题，我们在沟通中就可以相互了解不同市场的情况及学习不同的工作方式。

1、加强学习型组织的建立，做好团队组织的假设。结合实际工作的经验，不断学习提高，充实完善自己，促进各业务人员素质的提高。和大家一道努力把业务部建成团结合作亲密无间、所向披靡的团队。

2、继续加大市场开发力度。进一步开拓市场，做细市场。消灭空白市场，构建一个立体市场销售网络。抓好大客户，抓好渠道建设，建好客户档案并随时跟踪回访。

在此感谢上级领导工作上给予关心及帮助。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇六

二、出差地点：____，

三、出差人员：____，

四、出差目的：了解____货源、行情，

五、出差主要内容及地点：

第二站，山东省安丘市(地区市)已是中午12点过，在车站大体了解了一下当地情况、当地主要产大葱、元葱、蒜、生姜、然后匆匆离开长途汽车站去黑鱼养殖基地。

第三站;安丘市赵戈镇峡山水库，到达时间下午1点左右，通过当地一个姓田的黑鱼经济人介绍，峡山水库是国家自然保护生态区、黑鱼养殖基地因它而形成，黑鱼养基殖地上万亩，年产黑鱼20000万斤左右，它主要销售广东、南京、天津、辽宁的营口等地，货源比较充足，也是山东的黑鱼养殖基地之一，山东人说话豪爽健谈，说了很多黑鱼方面的知识，包括全国各地发货途中黑鱼换水等等，说的很详细，同时也得到更多的黑鱼信息和行情，在交谈中说明了我们去得目的，通过我们的谈话，他也很原意和我们长期合作，保证我们的规格和质量要求，就是费用较高，现在行情3斤以上单价元1斤，2斤左右元1斤、包塘大小一起元1斤，我们谈到下午3点多他才开车送我们到车站。

第四站;山东潍坊市，到达时间下午4点左右，本来安排看看潍坊市场、考虑到已是下午没有考查的价值后，就买车票回烟台，于当天晚上座船返回大连。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇七

出差路线□XXXX-XXXX-XXXX-XXXX

出差人□xxx

出差地点：到公司薯业谈红薯淀粉合作事宜，考察四平盐厂

出差内容：

5月23日□x县公司薯业讨论红薯淀粉的品质问题；

上午：驱车前往宜宾x县途中，于中午13:00左右到达；

我：

5. 产品的包装袋，很容易受潮；

7. 生产日期打码，希望能打在清晰可见的地方，原先打在封口处的小标签上，造成封口后无法看清生产日期的现象。

针对以上问题一一与公司薯业管理层进行了商讨，总结存在的问题如下：

二是生产现场管理问题：关于生产的产品有异味、有异物、打码不清晰、生产批次混乱等问题，基本都出在管理上，出现在员工不按标准操作上。

以上问题公司薯业在对外销售过程中，也同样面临这样的问题，导致销量一直无法有效提升，客户反馈越来越差。

5月24日：公司薯业生产线实地考察，四平盐厂考察；

下午：驱车前往四平盐厂，与厂长邹厂长进行了会面，四平

盐厂年产值20万吨，上要供给宜宾地区，今年准备再建一条生产线，产能拟消化到成都地区。目前考察之后，主要谈了价格。

根据本次出差，最后确定的结果如下：

1、x县公司薯业的红薯淀粉品质改善不可能短期内完成，故不做为主要合作单位，但与公司薯业一起讨论设备改善及团队管理能力提升方面的解决方案制定，向集团公司提报。待公司有了明确意见再确定是否长期持续合作。我们将在六月内找到省内的另外一家红薯淀粉生产厂谈深度合作。

2、四平盐业的食盐价格在宜宾地区还是很有优势的，故与x县公司薯业讨论合作，通过李经理他们来推广食盐代销，有机会做到30-50元/吨的价差，成都地区还需要四平做好了打市场的准备再出让出厂价，我们还有机会再合作。

本次出差产生的费用：

- 1、自驾车油费：700公里x0.6元/公里=420元(有油票)
- 2、过路费：260元(etc)
- 3、住宿：一晚115元(打折无票)；
- 4、餐费：无票，按公司标准执行。

请领导审批。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇八

关于竞赛：本次所观摩的竞赛是20xx年湖南省职业院校春季技能竞赛其中的“数控机床装配、调试与维修”项目。竞赛主办单位是湖南省教育厅，承办单位为湖南省教育科学研究

院职成教研究所，而长沙航空职业技术学院则作为高职机电组的赛点。

出差原由：作为长期合作的友好单位，本次竞赛的协办单位——长沙航空职业技术学院向5719厂发出了邀请函，本人有幸得到领导派遣观摩了此次竞赛。

出差目的：通过对竞赛的观摩，了解学习数控机床装配、调试与维修的相关知识。

事件回放：

(1)4月26日上午8：00——8：30，在长沙航空职业技术学院学术报告厅召开了隆重的开幕式，开幕式上分别进行了领导致辞、选手宣誓、裁判宣誓等活动。

(2)4月26日9：00——16：00，在长沙航空职业技术学院国家级数控实训基地开始了竞赛(第一场)。

(3)4月26日17：00——24：00，在长沙航空职业技术学院国家级数控实训基地展开了竞赛(第二场)。

(4)4月27日9：00——11：00，于欢天喜地大酒店吧楼会议室召开了校企交流会，会议上王副院长指出了在目前大学生就业问题日趋严峻的形势下，企业与学校更要多交流多合作。会上，各企业与学校之间进行了交流。会后，召开了闭幕式及颁奖典礼。

作为一个数控技术专业的学生，在学校的时候，我就从老师口中及媒体上得知我国目前对于数控机床维修人员的缺乏。而在工厂两个多月的实习期内，我也了解到我厂数控设备的维修技术也不是很成熟，若遇到难题还不得不请国外的专家亲自前来指导。

所以，我觉得本次竞赛促进了高职院校紧贴产业需求培养制造企业急需的数控设备机械、电气维修人员，也为今后各学校向企业输送更多这样的人才做了个好的开端。

我在学校学习的内容更加偏重于数控设备操作方面，而对数控机床的装配、维修与调试方面了解不多，但是通过对这次竞赛的观摩，我对数控机床的装配，维修与调试有了更直观的了解与认识。

本次竞赛是以这样的方式进行的：参赛队在规定的时间内，根据竞赛题目的具体要求，以现场操作的方式，按照正确的操作步骤，在尽量短的时间内利用机床说明书和机械装配图、电气原理图、数控系统连接说明书、伺服驱动装置说明书、变频器说明书等资料和专用量具、专用工装、工具、刀具等，完成cak3665sj数控车床(沈阳机床集团生产，配置华中数控生产的hnc—21数控系统)的z轴机械传动部件的装配和调整，机床电气控制线路连接，机电联调与故障排除，精度检验与补偿，试切件加工等任务，并通过文字形式填写有关表格。

在本次观摩中，我学习到了在进行数控机床的装配、维修与调试时的步骤以及一些注意事项，受益匪浅。

1、机械装配与调试

根据机械装配图纸和技术要求，完成机床z坐标轴的电机支承座、螺母座、轴承座、滚珠丝杠、轴承、伺服电机等零部件的清洗、定位、安装、调试工作，并且保证机械精度。

要想进行好以上工作，必须注意：(1)操作者必须全面掌握机床操作使用说明书的内容，熟悉机床的一般性能和结构，禁止超性能使用。

(2)零件装配前和部装完成后，都必须彻底清洗，不允许有油污、脏物和铁屑存在，并应倒去棱边和毛刺。

(3) 工作时榔头与凿子头部不应有油，手上油污应擦净，防止因滑动而失去控制，发生事故。

(4) 压入平键及装卸轴承时，不得用铁锤敲打，应用木锤、橡皮锤等专用装配工具进行装配。

(5) 对轴类组件(如齿轮、轴承、垫圈等)以及箱体装配均应实行预装，达到工艺要求后，再进行装配。

(6) 组件或部件装好经检查合格后，必须加妥善防护措施，以防止水汽，污物及其他脏东西进入内部。

(7) 机床装配时，应注意整机和部件以及组件间的调整工作，如摩擦片、皮带、手把、主轴、丝杠等均应仔细调整，转动灵活，松紧一致，符合工艺规定的要求。

(8) 机床空装前，应检查箱体内和部、组件上有无铁屑及其他污物以及多余物。

(9) 试机后应检查相关紧固螺钉、螺帽等的松紧情况。

2、电气安装与连接

根据电气原理图，完成电气控制柜中部分强电、控制信号的安装接线工作。对电气安装与连接线路进行安全检查后才能通电。

操作中严格遵守规章制度及电器安全规程，戴好防护用品。第一次上电之前、重新接线后都须进行检查、确认后才可上电，否则可能会造成损坏。

最重要的是在操作时要将总电源断开。

3、机电联调与故障排除

根据数控系统、变频器、驱动器等技术手册，查找并确定需要设定的数控系统参数、变频器参数、伺服驱动器参数，完成数控系统、变频器、驱动器模块参数设置。

通过plc程序完成机床限位、回零、急停、刀架动作等的调试，对可能出现的机床故障进行诊断和排除，这些故障通常分布在数控装置、变频器、伺服驱动器的参数设置，电路连接，电器元件□plc程序等方面。

最后对数控机床的主要控制功能(如主轴转速、进给快移速度以及倍率等)进行测试，填写机床数控功能测试表。由于现代数控系统的可靠性越来越高，数控系统本身的故障越来越低，而大部分故障的发生则是非系统本身原因引起的。系统外部的故障主要指由于检测开关、液压元件、气动元件、电气执行元件、机械装置等出现问题而引起的。

外部硬件操作引起的故障是数控修理中的常见故障。一般都是由于检测开关、液压系统、气动系统、电气执行元件、机械装置出现问题引起的。这类故障有些可以通过报警信息查找故障原因。对一般的数控系统来讲都有故障诊断功能或信息报警。维修人员可利用这些信息手段缩小诊断范围。而有些故障虽有报警信息显示，但并不能反映故障的真实原因。这时需根据报警信息和故障现象来分析解决。

4、精度检测与补偿

用专用量具和工装、工具对z坐标轴的平均反向差值、重复定位误差和定位误差等精度数据进行检测和补偿，填写机床精度检测报告。根据精度检测数据，判断实际精度是否达到国家标准。

5、试切件加工

对机床的安装、维修调试的最终目的是加工出达到质量要求

的工件，所以试切件的加工十分重要。

观摩心得：在本次观摩中，我深刻认识到作为一个数控机床维修人员的要求是相当高的，既要精通机械方面的知识，也要精通电气方面、液压方面、plc编程方面、参数设置方面、以及数控机床的操作等各个方面的知识技能。数控维修人员便是要具备这些综合素质的人才。

而要成为一个优秀的数控机床维修人员，是需要更多刻苦的学习与实践才行。就像我们师傅们常教导我们的，要做好维修这个工作，只有不断学习，故障总是千变万化，每天都可能会遇到新的问题，所以不但需要精湛的知识，还要在多年的工作中积累丰富的经验。

个人建议：有必要的話，可以对员工进行关于数控维修这方面知识的一些培训。

作为一个刚来工厂不久的实习生，我对于能去长沙观摩这次竞赛感到无比的幸运。在这次观摩活动中，我不仅学到了一些数控机床装配、调试与维修方面的知识，充实了自己。更重要的是，我接触到了很多这个行业里的前辈们，在向他们的请教和交流中，他们渊博的知识以及精湛的技术都让我感到无以言表的崇敬与敬仰。我深深感到作为刚毕业的大学生，我们在经验与知识上的匮乏，在学校里更多的是对于课本上的学习，而知识与实践是从来无法脱离的，所以我们要想提高自身，还需要很多的磨练。是要从零开始，认认真真一步一个脚印地学习的。

出差工作报告与总结 出差后的工作报告总结篇九

二、出差地点[xx]

三、出差人员[xx]

四、出差目的：了解xx货源、行情，

五、出差主要内容及地点：

第一站、烟台环海市场：19号早上6点左右到达，市场不算大货源不多，3斤左右的黑鱼15元一斤，一共了解三家水产商户，根其中一家做了深入沟通了解，当地黑鱼很少，他们的货源主要是南京方向通过大客发到烟台，他是根据市场须求量发货，他说了南京货源充足，我们也简单谈了一下来的目的，也说出合作意向，他同意我们合作的规格和要求，也能保证货源和质量，双方都留联系电话，8点离开市场，打车去长途汽车站。

第二站，山东省安丘市（地区市）已是中午1点过，在车站大体了解了一下当地情况、当地主要产大葱、元葱、蒜、生姜、然后ss离开长途汽车站去黑鱼养殖基地。

第三站；安丘市赵戈镇峡山水库，到达时间下午1点左右，通过当地一个姓田的黑鱼经济人介绍，峡山水库是国家自然保护生态区、黑鱼养殖基地因它而形成，黑鱼养基殖地上万亩，年产黑鱼万斤左右，它主要销售广东、南京、天津、辽宁的营口等地，货源比较充足，也是山东最大的黑鱼养殖基地之一，山东人说话豪爽健谈，说了很多黑鱼方面的知识，包括全国各地发货途中黑鱼换水等等，说的很详细，同时也得到更多的黑鱼信息和行情，在交谈中说明了我们去得目的，通过我们的谈话，他也很原意和我们长期合作，保证我们的规格和质量要求，就是费用较高，现在行情3斤以上单价135元1斤，斤左右115元1斤、包塘大小一起95元1斤，我们谈到下午3点多他才开车送我们到车站。

第四站；山东潍坊市，到达时间下午4点左右，本来安排看看潍坊市场、考虑到已是下午没有考查的价值后，就买车票回烟台，于当天晚上113座船返回大连。

1. 工作报告标准格式
2. 学生会工作报告格式
3. 试用期工作报告格式
4. 工作报告格式简短
5. 工作报告基本格式
6. 工作报告格式模板