# 优秀班组202\_年终工作总结

来源：网络 作者：落花无言 更新时间：2024-01-05

*优秀班组202\_年终工作总结（通用3篇）优秀班组202\_年终工作总结 篇1 喷煤班全体人员首先感谢上级各部门领导、同事们在这一年中对我班组的支持和帮助，感谢各级领导对我班组工作的肯定。在公司、炼铁事业部、分厂各级领导的正确领导及全体喷煤班员...*

优秀班组202\_年终工作总结（通用3篇）

优秀班组202\_年终工作总结 篇1

喷煤班全体人员首先感谢上级各部门领导、同事们在这一年中对我班组的支持和帮助，感谢各级领导对我班组工作的肯定。在公司、炼铁事业部、分厂各级领导的正确领导及全体喷煤班员工的共同努力下，克服了设备老化，人员调动频繁等多种困难，圆满地完成了厂领导安排的生产任务，并积极参与操检合一技能竞赛和消防比赛，并取得了消防比赛第一名的好成绩。

即将过去的一年里，在保证本岗位安全生产，确保高炉降本增效对煤量的要求的同时，为渣运线、五铁厂培养输送了一大批人员，围绕安全生产、环保、“5s”、设备、培训这五项内容开展具体工作。

安全工作作为企业的重要内容，在本班组管理中涉及培训、生产、设备检修、道路交通这四个方面。针对班组中人员变动频繁、安全技能水平参差不齐，班组利用每月培训时间认真学习公司事故案例，让每位员工深知事故的危害性;同时结合岗位实际，分析原因，适时插入讲解岗位安全操作规程的由来和具体内容，让每位员工知道事故是可以避免的。

引入事故预想概念机制。事故预想是保证计划外操作即事故处理顺利进行的重要手段，为了把事故预想的作用真正动用到实际工作中去，为安全生产保驾护航，喷煤班召开全体人员事故预想分析会，例举实际工作中最有可能经常出现的事故，并针对事故制定最有效、最合理，并能保证人员和设备安全的事故预案，喷煤班全体员工共同分享和利用事故预案，让每个员工都清楚了解自己如何避免事故，在事故处理过程中应该做什么，明确目标，处理迅速果断，针对其他部门所发生的事故，通报进行认真学习，分析共同处，对于存在的问题，吸取教训，总结经验，制定有效的措施，保证此类事故不会再发生在本班组。

一年来，通过开展上述的“我要安全，我会安全”等一系列安全活动，喷煤班全体员工的安全意识和安全操作技能有了很大的提高。

环保、“5s”有机结合，强化管理，通过实时，定时监控，及时发现、排除物料、水、气的跑、冒、滴、漏，细化工具、备品备件等物品的定制摆放，以及区域卫生按片分包到人并纳入交接班制度和管理考核制度。一年来，喷煤班的现场环境卫生有了较大的改善。

设备是我们进行安全生产的最根本的基础设施，今年我们首先重点实践了主要设备的定时巡检、保养、更换制度。以振动筛的定期检查、清理和粗粉分离器连接尼龙销的定期检查、更换为例，从根本上杜绝了由于设备故障造成大颗粒煤粉进入喷吹系统而出现影响喷煤量甚至停煤的生产事故的发生。其次在交接班台账的基础上，建立了独立的设备点巡检台账，使点巡检制度更规范，在及时发现并处理设备故障的同时，给分析设备故障的周期、原因及制定相应措施提供了更全面的依据，在投产至今两年多，设备进入老化周期的情况下，为设备管理提供了更好的保障。最后，做好“操检合一”宣传工作，为\_\_\_年的全面实施打下伏笔。

培训工作全面开展，发挥好其对安全生产、设备管理等的服务作用。

随着公司的快速发展、调整，本年度共有超过班组定置的人次进入本班组学习，给培训工作带来很大的挑战。通过优选帮带师傅，实施培训步骤，制定培训要求的一系列措施，使新员工在安全、操作技能、设备等方面很快融入到具体的实际工作中;员工的文化水平和进厂时间差异，造成在生产工艺流程和设备性能作用的理解不同层次，为此，班组利用每月两次安全培训的部分时间，由主及次，按工序分别对安全操作规程和技术操作规程以及设备的结构、作用、维护等进行较系统的学习，使全体员工的各种技能有了全面的提高;事故预想概念机制的引入，促使班组建立了事故应急预案，也是通过培训时间的共同学习，使预案得到更好的完善，员工的操作技能有了深层次的进步。

\_\_\_年在全体喷煤班组成员的共同努力下，喷煤班组取得了一定的成绩，但这些对于今后的工作还有一定的距离，只有不断发现自身存在的问题，才能更好更快的进步，才能更好地为公司的安全生产服务，并且希望各级领导及兄弟单位提出宝贵意见，我们喷煤班组会用更高的标准要求自己，力求在明年的工作中取得更好的成绩，来答谢各级领导对喷煤班组的支持和肯定。

优秀班组202\_年终工作总结 篇2

20\_\_年是分厂发生翻天覆地的一年，分厂的重点工作从基本建设转为设备安装调试和预合格性鉴定，也是确保“后墙不倒”目标实现的关键一年。一年来，在公司领导班子和分厂领导的正确领导下，在各班组的大力支持及配合下，我维护班组圆满地完成了分厂交给我们的各项工作任务。实现了技改项目完成率100%,日常检修工作完成率100%，为公司的奋斗目标做出了显著的贡献。

在即将过去的一年里，我们主要做了以下几个方面的工作

一、学习企业文化三和文化植根于中华传统文化，融合了国际先进理念，是重个性，有品位的文化，是公司的企业文化，是我们的精神财富、行动的指南和发展的源动力。今年是三和文化的养成年，我们从不放松对三和文化的学习和实践，并运用到平时的工作中。我们积极参加公司举办的各种文化活动，联系活动，结合现状，明确分厂发展方向，维护班组首先做出表率带领所有员工昂首阔步开创出坯料与板带制造厂的一片新天地，也为公司的稳步发展添砖加瓦，贡献自己的一份力量。

1.积极配合公司开展各项文体活动，积极参与公司篮球赛、知识竞赛答题、爬山等活动。在领略自然风光的同时，融洽了工作氛围，凝聚了员工士气。

2.发挥各班组的能动性作用，引导其他班组以高度的主人翁意识投入到工作中，“少说多干，说了就干，干就干好”，敢承别人难承之重，敢挑别人难挑之担，经得起锻炼和考验。

3.开展思想政治工作，我们班组积极与每个员工进行交流，做到大事多探讨，小事多沟通，好事多谦让，坏事多担当，相互理解，相互支持，时时处处以工作为重，真正把分厂建设成为团结和谐，能打硬仗的战斗集体。

二、深入学习6S管理理念今年我公司提出6S管理理念，公司为贯彻“强基固本，开疆拓土”的发展思路，决定于今年全面推行基础化、标准化、先进化的6S管理模式。作为分厂一个班组，我们本着一种打造有道德、有责任、有内涵、有品位的文化型和学习型企业，在以张厂长为6S管理小组组长的带领下，积极参与此次活动。

活动的过程中我们深刻地认识到6S管理是一个全方位的系统管理。“整理、整顿、清扫、清洁”即强化管理现场，优化质量环境，为职工创造一个舒适的工作场所，提供一个硬件设施整洁完善的办公场地;“素养、安全”即提升员工素质，提高工作效率，保障企业安全生产，建设一支具有高素质的员工队伍，塑造良好的国核形象。体会到了这些深刻地内涵我们便从实际落实，看关于6S的讲座光碟，做关于6S的标语横幅，想关于6S的心得体会，每次的职工会议都会以6S管理为重要主题，让6S深入人心。

这几个月来，每位职工从日常生活到工作都积极努力的以6S管理来约束自己，提升自我。不间断的学习使职工深切的认识到6S给自己工作带来的帮助。井然有序的工作环境，有条不紊的工作秩序，让每位职工在紧张的工作下按时按量，高效率高标准的完成任务。工作之余，职工贯彻公司开展的争先创优活动，落实创建学习型企业，根据自身工作岗位需求，针对性的学习专业知识，提高岗位技能，提升自身文化、政治、业务素质，全面的体现了国核在宝鸡的高素质企业形象。

在进一步贯彻落实6S管理的过程中，每一位员工都受益匪浅，深感6S对工作的重要性。所以它显然已经成为一种惯性的、理性的、科学的，能带动企业迅速向前发展的管理模式。6S管理的先进性、实用性塑造了一个企业的新特点、新风貌，为国核在宝鸡树立了一面高管理、高素质的旗帜。但所谓“治之已精，而精益求精”，我们不仅要学习6S，还要发展开创“7S”“8S”，为致力于打造一个“省内一流，国内知名，跨国经营”的特大型企业做出实质性的作用。

班组参与的工作我们班的人员个个都是能独当一面的能手，我们维修班的工作虽然种类不一样，有电工，钳工，还带着管理设备，工模具保管等，人人都能非常热爱自己的工作，都能默默的不计报酬的奉献，在任何工作中，都能叫上级领导放心，叫同事舒心，在每个员工心目中树立了榜样，有任何事情，随叫随到，及时处理，在各工段都受到很好的评价，在业务学习方面，都是非常的努力，在有时间的情况下，大家都在看业务书籍，电工看各种电路图纸，把各种设备的电路，都抄在一个本子上，在使用时随时拿出来，那个设备有了问题，很快的就可以查到问题的所在，在短时间内把故障设备修好，使其能恢复生产，钳工，更不用说，上级交给的任何任务，不管是有多难，都想方设法去完成，在有些零件买不到的情况下，进行自制，设计并制作了很多的各种非常经济实用的小工具，和很多种铁制小零件，保证了生产的顺利进行，在机械维修中也是随叫随到，及时处理各种出现的故障。经常巡视设备的完好率，随时处理设备的故障，除了保障设备的完好运行外，还经常制作各种非标工装，在闲暇时间内制作各种常用清扫工具更是家常便饭。上级领导随时分派的各种份外任务，比如安装水管道，气管道，给废料区安装铁丝防护网，修大门，修空调，修设备基础，制作废料斗，拆废油桶盖，制作门，制作工具柜等，长此一来我们的制作水平提高了很多，有时大家在一起开玩笑有活找小朱，小朱的活好。我们班组每天的工作都是排的满满的，这个叫了那个喊，这个任务完了紧接着就干那个任务，可以说，我们班组的人，除了开会，很少在板凳上坐一会，几乎都是一天一天的在工作着。

在制作东西时，我们班组本来没有焊工，到现在都把钳工锻炼成了焊工，起初他们不会电焊，在老师傅的指导下，经过自己的钻研学习，刻苦锻炼，曾几何时不知眼睛被电焊烧了多少次，曾几何时不知脸脱了几层皮。但我们从不叫苦叫累，觉得，在为工厂蒸蒸日上的发展出力，再苦再累我们也觉得心甘情愿，虽然默默无闻，但只要能把对事业的情、对岗位的爱、奉献给工厂发展的事业，只要能使企业蒸蒸日上，充满活力，就是我们最大的心愿。

今年一年中的主要工作，保障了设备的安装调试正常进行，出现故障，随时排除，比如，挤压针喷砂机，板坯喷砂机，挤压机，三点压力矫直机，车床，磨床，钻床等的维修，各种设备出现的故障千奇百怪，都要随机处理，都要想尽方法，电工的维修更是如此，现在的电器，软件很多，各种程序控制，都是故障难以查找，但是，电工对自己的工作非常的认真，经常查看资料，认真学习，对弱电很钻研，当电器的各种模块出现故障时，能很快的判断出来，及时处理，机械方面的故障，处理的也很快，对设备的性能都能非常的了解，问题处理的也很快，除了这些，还对多滚矫直机进行技术革新，使以前在西北锆管厂不用的功能进行了恢复。还利用以前的废旧工字钢，做了一个钳台。在分厂起初没有正式电源的情况下，我们维护组联系各工段人员共同给分厂接临时电源，185mm电缆几十个青壮员工抗着叫着号子进行拖拽，在地面硬化阶段，为了配合十冶进行打水泥地面，我们更是将各种型号电缆来来回回挪了不知多少遍。4月份是雨季，我们厂房玻璃还没有安装，但设备安装需要天车的配合，在雨水的冲刷下暴露在外的天车电源滑轨经常放炮。

于是我维护人员不惧寒冷与高空的危险，站在天车轨道的“独木桥”上给电源滑轨铺设塑料纸。在各个动力柜接好之后我们又将原来的临时电缆进行了拆除，由于长时间落灰，我们每个人干完活之后都只能看见一双黑眼球在转，相互取笑、相互调侃时还能看见一排洁白的牙齿。在干活时我们也知道累，也感到疲倦，但想想大家在一起这么开心，什么累什么疲倦也都烟消云散了。处理故障也是很费脑筋的，在处理40MN双动卧式挤压机泄漏故障中，几经波折，一直没有找到泄漏点，但我们一直在查找，最后经过研讨斟酌打开主缸看密封圈，在更换密封圈之后，经过打压试验，达到了使用要求。

多辊矫直机在西北锆管厂基本不用矫直我们这么大尺寸的管材，经过我们查图纸，反复进行试验分析，最后加了继电器和控制按钮，使多滚矫直机的加料与送料装置能够顺利工作，为我们分厂节约了成本，保证了明年的预合格性鉴定顺利进行。由于公司在建设期，空压站还没有正式投入使用阶段。分厂的设备调试很多地方要用到压缩空气，分厂的一台空压机昼夜不停运转，因此经常发生故障，我们经常对其进行维修，更换空压机油，放水等以保证其正常运转。而且在闲暇时候维护人员对分厂各个设备的用电进行了统计，按计划报给工程部，节约了电的浪费，为公司节约了建设成本。750mm轧机在安装时遇到过许多问题，其中以基础沉降与牌坊调整问题最为重大。

轧机牌坊底座调整完毕后由于基础沉降造成原先调整好的又再次出现偏斜，为此导致设备安装无法进行，最后开会决定必须预压基础并做沉降观测。

为此每天早上一上班先召集各方人员做基础沉降观测，然后将记录的数据整理绘制曲线，这样坚持一个多月，最终根据曲线判断基础沉降趋于稳定，这才开始了牌坊安装。在牌坊安装时，由于各种原因始终不能调整到允许公差范围内，为此我们也每天跟着学习，查询相关规范，跟踪各项工作进度，最后在多次返修与调整后，终于完成了牌坊安装。40MN双动卧式挤压机在安装时我们发现挤压筒无法取出，最后我们查找相关国内外资料，对实际情况进行分析研究。起初是对挤压筒进行改造，但是以失败告终。最后我们再次请宝钛专家及业内人士对其进行研究，得出一个可行性方案，从侧面将挤压筒取出。在连续退火炉的安装过程中，现场指导安装人员是个奥地利专家，他的脾气可以说是相当的不好，加上语言不通。我们稍微有个疏忽的地方他都会大发雷霆，摆出一副挽起袖子想打架的姿势。每次弄得我们好紧张，时间一长我们熟悉了此设备的安装程序，也习惯了他的脾气，之后我们都成为了朋友。

设备基础核查方面，我们从工程部得到设备会签版基础图，然后将会签版图纸与设备厂家提供的基础条件图核查并将发现的问题及时返给工程部，由工程部再返给江苏设计院修改。但由于问题是否在蓝图中修改并未告知我们，且我们没有蓝图因此在现场还是发现了许多问题。负责完成了板带线设备、砂带抛光机组、抛丸机、喷砂机、管材超声检测机组、管棒坯淬火炉19台(套)基础核查与问题处理工作，并协助完成了如4000t挤压机、三点压力矫直机、多辊矫直机等设备的基础核查工作。通过在现场的所见所闻我们学到了不少知识，也解决了许多问题。诸如砂带抛光机、管材超声机组、带材连续焊机机组、带材连续抛光机组等基础在施工单位制作时均有管路遗漏现象，通过查图与现场核对后及时发现，在设备安装前完成基础整改。

还记得当时带材连续检测机组马上要浇筑了发现此设备基础上一根预埋管都没有，这下及时向工程部提出问题，并积极联系江苏院与设备制造商陕压，最后弄明白原来江苏院认为陕压提资不足无法设计，而陕压却认为已经满足了，这样江苏院一根管子都没画就出了蓝图。

多次联系均未果，双方都不愿意再出图，而工程部也要赶着浇筑，眼看着基础就被浇筑成一个水泥墩子，没有办法自己试着根据陕压的提资画图，结果发现里面的确存在诸多问题无法画出，就及时将问题罗列发于陕压，得到回复后在师傅的帮助下，花了两个加班终于画出了初版。后来改了几版后再与工程部交流协调终于图纸得到认可，并在浇筑前现场跟催十冶完成了敷管工作。

为了不能眼看着基础做错给公司及分厂造成损失，同时也挨了不少批评与冷眼相对。虽然过程是辛苦的，但看着现在已经顺利安装完成的设备从心底觉得还是值得的。

还有记得在分条机浇筑前，我现场及时核对发现基础整体偏移了2米多，立刻下工作联系单于工程部才阻止了错误的发生。虽然有监理公司，但他们好多都不操心，在现场也不带图纸。我每次到现场手里都带着自己打印的图纸，方便核查，没有蓝图就向施工单位借，发现问题及时协调解决。在这个过程中，我们从对土建一窍不通到现在已经得心应手了。

三、节能降耗及现场卫生管理方面我们维修班组深刻领会公司的节能降耗精神，积极响应公司的政策，从“节约一个螺栓，一个螺帽，一个垫片”做起，努力降低成本，为分厂降低能耗，节约材料。我们维修班组在强化班组管理，提倡不铺张，不浪费的节约方针。在满足生产及安全要求的前提下，使用废旧的钢管、阀门、弯头、油桶等，回收一些包装箱、废弃钢筋、钢管、塑料纸、纸箱、废线头等，为公司和分厂节约材料，提高了公司的能源使用率，降低了企业运行成本。维修班组在现场做工完成之后，做到了“工完，料尽，场地清”的要求，及时的清理现场，使现场看起来清洁，美观。在维修班组，我们以高标准来要求自己，坚持天天打扫卫生，不乱扔垃圾及废料，及时收拾现场的烟头，让我们每一个员工时刻处于一个整洁，温馨的环境中。

我们维修班的工作虽然种类不一样，有电工，钳工，还带着管理设备，工模具管理等，但是都是团结协作，相互帮助，相互鼓励，使工作顺利的完成，四、未来的展望新的一年就要来临，新的一年意味着新的起点、新的机遇、新的挑战。我们维修班组，发扬团结互助、艰苦奋斗、顽强拼搏的精神以乐观、积极的精神面貌迎接新的维修和技改项目，并以过硬的本领来圆满完成工作，为坯料与板带制造厂做出我们最大的贡献。

优秀班组202\_年终工作总结 篇3

一、班组简介

合成班成立于1998年，班组现有组员15人，女工3人，大专以上文化程度5人。班组中有团员6人，党员1人。平均年龄约29岁。班组作业对象主要是车厢的组拼合成。近六年来，班组在不断的加强自身建设和提升班组的科学管理水平，目的是想通过这种手段提升全体组员的学习能力、分析能力、判断能力、问题的解决能力，从而使班组更具生机与活力。

经过班组全体组员的不懈努力，连续6年获公司“质量信得过班组”称号，连续3年获集团“安全生产优秀班组”称号及集团公司“优秀班组”、“安徽省模范班组”等称号，qc成果也屡次在公司和专业厂获奖。

20\_\_年，班组围绕专业厂和车间年度方策，结合班组工作重点和目标，进行了方策分解，并根据方策制定每月工作计划实施各项工作的提升活动。

随着公司的创精益班组活动开展，班组认真学习精益班组的各项工作要求，结合方策和质量信得过内容制定了创优的活动计划并细化逐月进行实施。

二、现场5s与物流

1、现场提升

全年班组按照5s管理的要求，持续不断的对现场进行改善和提升。

①班组现场围板由于流动性大，不易控制，为此，班组全月利用业余时间每月至少2次以上的整顿现场;

②制作各种适宜的标语，美化现场环境;

③实施班组管理板的更新，更具实效性;

④根据物料的使用性质不同，对现场所有物品进行定置，编写了5s模板;

⑤合成线操作区无明确范围，外单位人员易走进操作区，影响组员操作和现场安全，因此，画定操作区域，设定明显标识。

2、物流与产能提升

①20\_\_年，班组围绕生产能力提升，首先对工位布局进行了调整，将原3个各工位细化为4个工位，对生产现场物流进行了改善，随着品种的变换，不断对物料定置进行适应性调整，一定程度上降低了翻料的浪费时间，提高了工效。通过多方面的努力，拼厢能力已达到当班日产150~160台的目标;

②对班组各工序实施了动作研究，降低动作浪费，年提高生产能力约3000台;

③为了生产能力提升的长远规划，我们提出了合成线两头对装的方案，经过专业厂研究，进行了确认，目前所有设备改造已全部完成(安装了一部悬臂吊、合成线改造、所需工具存备)，班组对物料存储的策划也已完成。通过实验，单台生产时间约为10分20秒，方案如果实行，每天的生产能力将提升40台左右。

三、成本控制与改善

1、成本管理改善

㈠对各项成本指标进行了修订。为了让成本更具可控化，班组将成本指标分解到个人，让组员都参与到成本管理中去，建立了成本目视管理看板，实施岗位成本投入产出报表。

㈡制定了全年降耗减废计划，对前板防划伤、废销再利用及跑、冒、滴、漏进行了改善和整治。

㈢开展经济运行分析，对领料单回收进行了改善，根据班组标准件、小附件品种较多的现象，为了规范管理，对每一个品种进行产品标识标注。

2、消耗控制

班组全年共完成拼厢37443台，成本消耗1352377。30元，定额1353709。70元，比值为99。902%，单台消耗36。12元，单台生产成本比20\_\_年36。33元下降了0。21元。

对在产品，班组实行岗位责任制，填报投入产出报表，每周对库存数字和实物进行抽验.

3、工作改善

班组全年提出工作改善94条，经班组筛选有52条认可上报，实施47项，有效改善实施率90。4%，人均提交改善6条，参与率100%。

四、产品质量与工艺管理

①班组iso9000体系符合率100%，wsl达标无不合格项目。

②一年来，班组不断加强岗位自控建设，达到缺陷件有标识，建立缺陷信息反馈机制，严格执行“三自一控”，信息基本能够反馈到班组质量员和班长处。

③全年共实现qc成果4个，获厂评比第一名2个、第二名1个、第三名1个。

④全年无批量性或重大质量质量事故发生。

⑤不断深入spc在过程管理中的运用，依靠数据了解现象，为解决质量问题发挥了重要作用，同时在spc运用的基础上，坚持开展“工序诊断”活动。

⑥修订顾客链结构图及承诺，坚持每月一次顾客链走访和一次质量(工艺、案例)教育。

2、工艺管理

①为适应生产的需要，在技术科的安排下，更换了工艺作业指导卡。

②班组明晰工艺流程，开展工序间质量承诺和服务活动。

③建立岗位作业报表制度，深入反馈生产线上的问题。

④班组根据工艺要求，自主编写了《标准作业指导书》。

五、安全生产与设备维护

1、安全管理

班组在不断巩固“特安评”成果的基础上，全年无安全事故发生。

班组全年安全工作的重心放在了加强人的安全意识上，目的是想以此杜绝人的不安全行为、环境的不安全因素、物的不安全状态，以避免安全事故的发生，为此，班组开展了形式多样的安全活动，让组员广泛的亲身参与：组织了安全测试、开展了当一天安全员活动、读安全文章、写安全心得、隐患自查互查。坚持每天晨会说安全，班组所有新员工100%进行了安全教育，同时不断创新安全教育艺术。

班组10月份代表公司参加了在黄山举行的集团安全生产优秀班组交流会，并获得“安全生产优秀班组”称号。

2、设备、工装管理

①完成班组所有设备tpm模板的编写并上墙。

②班组设备、工具两次校对性造册。

③为配合生产能力提升，班组与维修班共同设计完成合成线改造。

④完成日常预防性维修和生产线油漆。

⑤完成部分工位器具的改造。

六、组织建设

1、制度完善

围绕精益创建的含盖内容，建立健全班组各项管理制度，形成班组制度文件汇编。设定明确的质量、安全目标和信得过内容

2、民主管理

04年，班组推行班委负责制，用团队的智慧进行班组管理。晨会进行“大家谈、再总结”的方法，鼓励人人发表意见，班组坚持每月至少一次的交流会，让大家为班组管理想办法出点子。进行了班委工作民主评议，并将评议结果与各班委见面，提高班委的工作和服务水平。

3、精益推进

班组从7月份开始，进行了精益班组的创建，并取得一定成效。班组实行月度计划、总结制，围绕“精益”二字，在生产、质量、工艺、培训、安全、设备、成本、物流、学习型组织建设等方面不断创新、改善，取得专业厂评比第一名3次、第二名1次、第三名1次。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！