# 模具维修团队工作总结(17篇)

来源：网络 作者：轻吟低唱 更新时间：2025-05-23

*模具维修团队工作总结1五金模具维修经验在电脑连接器上，端子（冲压件）越来越趋于细小、复杂及精密化，而端子在模具的冲压生产中，如何克服其翻转扭曲之变形，保证其尺寸及功能等要求，则必须采取行之有效的策。1.冲压时产生翻料、扭曲的原因在级进模中，...*

**模具维修团队工作总结1**

五金模具维修经验在电脑连接器上，端子（冲压件）越来越趋于细小、复杂及精密化，而端子在模具的冲压生产中，如何克服其翻转扭曲之变形，保证其尺寸及功能等要求，则必须采取行之有效的策。

1.冲压时产生翻料、扭曲的原因

在级进模中，通过冲切冲压件周边余料的方法，来形成冲件的外形。冲件产生翻料、扭曲的主要原因为冲裁力的影响。冲裁时，由于冲裁间隙的存在，材料在凹模的一侧受拉伸（材料向上翘曲），靠凸模侧受压缩。当用卸料板时，利用卸料板压紧材料，防止凹模侧的材料向上翘曲，此时，材料的受力状况发生相应的改变。随卸料板对其压料力的增加，靠凸模侧之材料受拉伸（压缩力趋于减小），而凹模面上材料受压缩（拉伸力趋于减小）。冲压件的翻转即由于凹模面上的材料受拉伸而致。所以冲裁时，压住且压紧材料是防止冲件产生翻料、扭曲的重点。

2.抑制冲压件产生翻料、扭曲的方法

(1).合理的模具设计。在级进模中,下料顺序的安排有可能影响到冲压件成形的精度。针对冲压件细小部位的下料，一般先安排较大面积之冲切下料，再安排较小面积的冲切下料，以减轻冲裁力对冲压件成形的影响。

(2).压住材料。克服传统的克服传统的模具设计结构，在卸料板上开出容料间隙(即模具闭合时，卸料板与凹模贴合，而容纳材料处卸料板与凹模的间隙为材料厚～）。如此，冲压中卸料板运动平稳，而材料又可被压紧。关键成形部位，卸料板一定做成镶块式结构，以方便解决长时间冲压所导致卸料板压料部位产生的磨（压）损，而无法压紧材料。

(3).增设强压功能。即对卸料镶块压料部加厚尺寸（正常的 卸料镶块厚H+），以增加对凹模侧材料的压力，从而抑制冲切时冲压件产生翻料、扭曲变形。

(4).凸模刃口端部修出斜面或弧形。这是减缓冲裁力的有效方法。减缓冲裁力，即可减轻对凹模侧材料的拉伸力，从而达到抑制冲压件产生翻料、扭曲的效果。

(5).日常模具生产中，应注意维护冲切凸、凹模刃口的锋利度。当冲切刃口磨损时，材料所受拉应力将增大，从而冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。(6).冲裁间隙不合理或间隙不均也是产生冲压件翻料、扭曲的原因，需加以克服。

3.生产中常见具体问题的处理

在日常生产中，会遇到冲孔尺寸偏大或偏小（有可能超出规格要求）以及与凸模尺寸相差较大的情形，除考虑成形凸、凹模的设计尺寸、加工精度及冲裁间隙等因素外，还应从以下几个方面考虑去解决。

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。1.冲件毛边(1).原因

a.刀口磨损;(2)贴子主题：冲模维修要点！我需要的朋友吗？ 2：《级进模冲压不良的原因及处理对策》 3：《多工位级进模设计》 4：《级进模侧刃的设计》 5：《级进模制造工艺》

6：《级进模设计校核文件》

以上共七篇论文发表在其它刊物上

在级进模的冲压生产中，针对冲压不良现象必须做到具体分析，采取行之有效的处理对策，从根本上解决所发生之问题，如此才能降低生产成本，达到生产顺畅。以下就生产中常见的冲压不良现象其产生的原因及处理对策分析如下，供从事模具维修者参考。(1).冲切刃口磨损时，材料所受拉应力增大，冲压件产生翻料、扭曲的趋向加大。产生翻料时，冲孔尺寸会趋小。

(2).对材料的强压，使材料产生塑性变形，会导致冲孔尺寸趋大。而减轻强压时，冲孔尺寸会趋小。

(3).凸模刃口端部形状。如端部修出斜面或弧形，由于冲裁力减缓，冲件不易产生翻料、扭曲，因此，冲孔尺寸会趋大。而凸模端部为平面（无斜面或弧形）时，冲孔尺寸相对会趋小。

在具体的生产实践中，应针对具体问题作具体分析，从而找出解决问题的方法。

以上主要介绍了冲裁时，冲件产生翻料、扭曲的原因及解决对策。

4.折弯时冲压件产生翻料、扭曲的原 因及对策

(1).冲裁时产生的冲件毛边所致。需研修冲切刃口，并注意检查冲裁间隙是否合理。

(2).冲裁时已产生冲件的翻料、扭曲变形，导致折弯后成形不良，需从冲裁下料工位着手解决。

(3).折弯时冲压件失稳所致。主要针对U形及V形折弯。此问题的处理，对冲压件进行折弯前的导位、折弯过程中的导位，以及折弯过程中压住材料防止冲压件在折弯时产生滑移是解决问题的重点。

本文是我自己的原创作品，刊登在模具制造202\_年第四期上。另外有：

1：《级进模的维护要领及常见故障的排除》本论谈有两处可下载：

(1)贴子主题：连续模维修要领！！送给同行的新年礼！！祝大家节日快乐！！

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。级进模冲压不良的原因及处理对策[/B](1).原因(1).原因(2).对策

a.研修刀口;

c.研修刀口;c.刀口崩角;

2.跳屑压伤

3.屑料阻塞 a.间隙偏大； b.送料不当；

a.漏料孔偏小； e.研修凸模刀口;e.更换导向件或重新组模;

f.调整凸模刃入凹模长度；

b.漏料孔偏大，屑料翻滚； c.刀口磨损，毛边较大； d.冲压油滴太快，油粘； d.间隙不合理,上下偏移或松动;e.模具上下错位 b.间隙过大(研修刀口后效果不明显);

b.控制凸凹模加工精度或修改设计间隙;

c.冲压油滴太快，油粘； d.模具未退磁；

e.凸模磨损，屑料压附于凸模上； f.凸模太短，刃入凹模长度不足； g.材质较硬，冲切形状简单； h.应急措施；(2).对策

a.控制凸凹模加工精度或修改设计间隙；

b.送至适当位置时修剪料带并及时清理模具； c.控制冲压油滴油量，或更换油种降低粘度； d.研修后必须退磁（冲铁料更须注意）； d.调整冲裁间隙(确认模板穴孔磨损或成型件加工精度等问题);

g.更换材料，修改设计。凸模刃入端面装顶出或修出斜面或弧性（注意方向）。减少凸模刃部端面与屑料之贴合面积；

h.减小凹模刃口的锋利度，减小凹模刃口的研修量，增加凹模直刃部表面的粗糙度（被覆），采用吸尘器吸废料。降低冲速，减缓跳屑；

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。5.卡模(1).原因 a.研修刀口;b.修改漏料孔； a.修改漏料孔；

4.下料偏位尺寸变异 (1).原因 e.凹模直刃部表面粗糙，粉屑烧结附着于刃部； f.材质较软； g.应急措施；(2).对策

i.卸料镶块强压太深，冲孔偏大；

j.冲压材料机械性能变异（强度延伸率不稳定）； k.冲切时，冲切力对材料牵引，引发尺寸变异；(2).对策 c.刃修刀口；

d.控制滴油量，更换油种；

e.表面处理，抛光，加工时注意降低表面粗糙度； f.更改材料，修改冲裁间隙；

g.凸模刃部端面修出斜度或弧形（注意方向），使用吸尘器;

c.调整其位置精度； d.更换导正销；

e.更换导柱、导套； f.重新调整送料机； g.重新调整合模深度；

h.研磨或更换卸料镶块，增加强压功能，调整压料； i.减小强压深度；

j.更换材料，控制进料质量；

k.凸模刃部端面修出斜度或弧形（注意方向），以改善冲切时受力壮况。许可时下料部位于卸料镶块上加设导位功能； a.凸凹模刀口磨损，产生毛边（外形偏大，内孔偏小）； b.设计尺寸及间隙不当，加工精度差；

c.下料位凸模及凹模镶块等偏位，间隙不均； d.导正销磨损，销径不足； e.导向件磨损；

f.送料机送距、压料、放松调整不当； g.模具合模深度调整不当；

h.卸料镶块压料位磨损，无压料（强压）功能（材料牵引翻料引发冲孔小）；

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。b.修改设计，控制加工精度；

(1).原因 b.重新调整； a.重新调整；

a.研修下料刀口;

7.凸模断裂崩刃 a.送料机送距、压料、放松调整不当； b.生产中送距产生变异； c.送料机故障；

d.材料弧形，宽度超差，毛边较大； e.模具冲压异常，镰刀弯引发； f.导料孔径不足，上模拉料； g.折弯或撕切位上下脱料不顺；

h.导料板之脱料功能设置不当，料带上带； i.材料薄，送进中翘曲；

j.模具架设不当，与送料机垂直度偏差较大；(2).对策

c.调整及维修；

d.更换材料，控制进料质量； e.消除料带镰刀弯；

f.研修冲导孔凸、凹模； g.调整脱料弹簧力量等；

h.修改导料板，防料带上带；

i.送料机与模具间加设上下压料，加设上下挤料安全开关； j.重新架设模具；

a.跳屑、屑料阻塞、卡模等到致； b.送料不当，切半料； c.凸模强度不足；

d.大小凸模相距太近，冲切时材料牵引，引发小凸模断； c.重调冲床深度；

d.清理模具，解决跳屑问题；

e.检查并调整各位卸料及凹模镶块高度尺寸正确，损伤位研修； f.采整弯机构调整；

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。b.更换材料，模具加设切边装置； 6.料带镰刀弯

(1).原因

a.冲压毛边（特别是载体上）； b.材料毛边，模具无切边；

c.冲床深度不当（太深或太浅）； d.冲件压伤，模内有屑料；

e.局部压料太深或压到部局部损伤； f.模具设计；(2).对策 i.更换导料件;m.垫片加设不当;(2).对策 i.导料件(销)磨损;

b.注意送料，及时修剪料带，及时清理模具； e.凸模及凹模局部过于尖角； f.冲裁间隙偏小；

g.无冲压油或使用的冲压油挥发性较强；

h.冲裁间隙不均、偏移，凸、凹模发生干涉； i.卸料镶块精度差或磨损，失去精密导向功能； j.模具导向不准、磨损；

k.凸、凹模材质选用不当，硬度不当；

m.修正，垫片数尽可少，且使用钢垫，凹模下垫片需垫在垫块下面;

a.导正销磨损，销径不足； b.折弯导位部精度差、磨损； c.折弯凸、凹模磨损（压损）； d.模具让位不足；

e.材料滑移，折弯凸、凹模无导位功能，折弯时未施以预压； f.模具结构及设计尺寸不良； g.冲件毛边，引发折弯不良；

h.折弯位凸模、凹模加设垫片较多，造成尺寸不稳定； i.材料厚度尺寸变异； j.材料机械形能变异；(2).对策

a.更换导正销；

b.重新研磨或更换； c.重新研磨或更换； d.检查，修正； c.修改设计，增加凸模整体强度。减短凹模直刃部尺寸。注意凸模刃部端面修出斜度或弧形，细小部后切；

d.小凸模长度磨短相对大凸模一个料厚以上； e.修改设计；

f.控制凸凹模加工精度或修改设计间隙。细小部冲切间隙适当加大； g.调整冲压油滴油量或更换油种；

h.检查各成形件精度，并施以调整或更换，控制加工精度； i.研修或更换；

j.更换导柱、导套，注意日常保养； k.更换使用材质，使用合适硬度；

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。8.折弯变形尺寸变异

(1).原因 a.解决跳屑、屑料阻塞、卡模等问题;

(2).对策

a.研修下料位刀口;g.研修下料位刀口;

h.调整，采用整体钢垫；

i.更换材料，控制进料质量； j.更换材料，控制进料质量；

b.清理模具，解决屑料上浮问题；

c.重新研修或更换新件；

d.研修冲切刀口，调整或增设强压功能； e.检查，实施维护或更换； f.相关撕切位撕切尺寸不一致，刀口磨损;

g.检查预切凸、凹模状况，实施维护或更换； h.相关打凸部位凸凹模有崩刃或磨损较为严重;i.模具设计缺陷；

h.检查凸、凹模状况，实施维护或更换；

i.修改设计，加设高低调整或增设整形工位； g.相关易断位预切深度不一致，凸凹模有磨损或崩刃;e.修改设计，增设导位及预压功能；

f.修改设计尺寸，分解折弯，增加折弯整形等；

10.维护不当 (1).原因

模具无防呆功能，组模时疏忽导致装反方向、错位（指不同工位）等。已经偏移过间隙之镶件未按原状复原。(2).对策

修改模具，增防呆功能。采模具上做记号等方式，并在组模后对照料带做必要的检查、确认等。

在冲压生产中，模具的日常维护作业至关重要，即日常注意检查冲压机及模具是否处于正常状态，如冲压油的供给导向部的加油。模具上机前的检查，刃部的检查，各部位锁紧的确认等，如此可避免许多突发性事故的产生。

对全部高中资料试卷电气设备，在安装过程中以及安装结束后进行高中资料试卷调整试验；通电检查所有设备高中资料电试力卷保相护互装作置用调与试相技互术关，系电，力根通保据过护生管高产线中工敷资艺设料高技试中术卷资，配料不置试仅技卷可术要以是求解指，决机对吊组电顶在气层进设配行备置继进不电行规保空范护载高与中带资负料荷试下卷高问总中题体资，配料而置试且时卷可，调保需控障要试各在验类最；管大对路限设习度备题内进到来行位确调。保整在机使管组其路高在敷中正设资常过料工程试况中卷下，安与要全过加，度强并工看且作护尽下关可都于能可管地以路缩正高小常中故工资障作料高；试中对卷资于连料继接试电管卷保口破护处坏进理范行高围整中，核资或对料者定试对值卷某，弯些审扁异核度常与固高校定中对盒资图位料纸置试，编卷保工护写况层复进防杂行腐设自跨备动接与处地装理线置，弯高尤曲中其半资要径料避标试免高卷错等调误，试高要方中求案资技，料术编试交写、卷底重电保。要气护管设设装线备备置敷高、调动设中电试作技资气高，术料课中并且中试、件资包卷管中料拒含试路调试绝线验敷试卷动槽方设技作、案技术，管以术来架及避等系免多统不项启必方动要式方高，案中为；资解对料决整试高套卷中启突语动然文过停电程机气中。课高因件中此中资，管料电壁试力薄卷高、电中接气资口设料不备试严进卷等行保问调护题试装，工置合作调理并试利且技用进术管行，线过要敷关求设运电技行力术高保。中护线资装缆料置敷试做设卷到原技准则术确：指灵在导活分。线对对盒于于处调差，试动当过保不程护同中装电高置压中高回资中路料资交试料叉卷试时技卷，术调应问试采题技用，术金作是属为指隔调发板试电进人机行员一隔，变开需压处要器理在组；事在同前发一掌生线握内槽图部内纸故，资障强料时电、，回设需路备要须制进同造行时厂外切家部断出电习具源题高高电中中源资资，料料线试试缆卷卷敷试切设验除完报从毕告而，与采要相用进关高行技中检术资查资料和料试检，卷测并主处且要理了保。解护装现场置设。备高中资料试卷布置情况与有关高中资料试卷电气系统接线等情况，然后根据规范与规程规定，制定设备调试高中资料试卷方案。f.维修或更换，保证撕切状况一致;9.冲件高低（一模多件时）

(1).原因

a.冲件毛边；

b.冲件有压伤，模内有屑料；

c.凸、凹模（折弯位）压损或损伤； d.冲剪时翻料；

e.相关压料部位磨损、压损；

**模具维修团队工作总结2**

这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业和项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是cp项目。本项目主要是承制德国audi公司的几套模具，我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

>工作内容：

1，配合cp公司进行项目日程的管理与进度推进;

2，负责与cp和allgaier公司相关负责人接洽，协助公司相关部门与他们进行相关技术对接工作;

3，组织召开项目会议，并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改;

4，负责cp项目物流、回款等相关商务工作;

5，负责cp项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具报告等相关资料。

第二阶段：XX年3月至XX年11月份

经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于cp项目的结束，我的工作主要是以marujun2ap和2ps项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

>工作内容：

1，结合marujun和南京新干线的需求制定各个阶段工作计划;

2，配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进;

3，负责接待marujun和新干线相关到访人员;

3，针对钣件、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜;

4，根据marujun的装车情况，负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项;

5，协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作;

6，负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作;

第三阶段：XX年10月至今

由于marujun2ap与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为unipres项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于marujun公司与unipres公司管理模式差异。相对marujun来讲，unipres公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根unipres公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。

**模具维修团队工作总结3**

  又是一年辞旧迎新时，再回首也是20xx声。回想未进公司前。对于模具这个词语模糊而又清晰，清晰而又迷茫，让我踏入迷茫寻找喜悦，而后发现迷茫与清晰都是无知的。

  但非常感谢公司领导给我一个成长的平台，让我在这工作与学习，而得到x师傅的教导于细微的关怀。让我从学生到的`无知员工，从无知的员工到有定性的学徒，也许从无到有的进步是值得喜悦的事。或许我的想法还没成熟，或许我对自己的需求还不正真的了解，所以要不断的学与闻，慢慢的提升自身的素质与才能。

  从而体现出质的变化，于此同时让我想到了一些疑惑：我都经历了什么？我学会了什么？我能做到的是什么？我的缺陷是什么？工作在x师傅的领导和帮助下及同仁门的关心和支持下得让我自身不断的努力学习和工作，而得到全方面完善和提高于认识、工作能力和综合能力，较好的完成了工作上的各项任务，虽然会经历一些困难，但对于我来说都是不可多得的锻炼机会，我感到对自己的工作有了更深的认识。

  我记得在我刚进公司是就常听人说注意安全。后期听x师傅安全是最重要的原意之一只有安全方可安心工作，而在安全问题的基础上维修质量也是x师傅师父所关注和重视的。

  “安全是质量的根本，质量是企业的生命”这句话用在公司很恰当，但用在我们模具部也很适合。当模具质量的要求就不可能有好的产品拿质量就是开玩笑，如果模具维修后没有严格的质量管控那么模具部门就将黄鹤一去不复返，师父都说过模具维修是个细活，略有忽略就有重修的可能，一但重修就意味着这次维修的失败。

  正因如此在x师傅的细心教导严格要求，才使得模具部门具有顽强的生命力。在我们的共同努力下，使模具使用可以一直如往，也就这样让我们的模具的使用率可达到公司的要求这点也得感谢上级领导给予的支持与帮助。有时有关模具回修方面的主要原因都是出现在我身上，学艺不到一年，在维修方面有时没有信心还有就主要我在维修的做法拿捏不当导致维修后还存在些许毛病。

  正如我刚来的时候所有问题无论大小对于我而言都是大问题，而现在很多以前我认为是大问题大工程的维修项目对我而言已不再是什么大事了！维修起来也比较轻松自如了，维修后发现需要再次维修的问题也逐渐变少了。

  在一眼无余下这都是模具助手的车间我对他们也有一定性了解与运用，也用这些助手解决了不少所需维修的模具问题。而有时感觉机器的误差是我现在没能熟练的克服及最佳的计算而减小，所以有时对于机器的使用感觉有点不自信与恐惧，这个是需要时间的积累和经验的总结，当我开始进入这时感觉我所面对机器是那么多于神奇感，随着时间的变化和x师傅交谈中发现这里机器是小巫见大巫啊！而关于模具方面我现如真是井底之蛙，至少关于这行我的了解还不到位。这也是我以后所要做的事，我以后的时间还很多学习的机会也很多，这也是我值得庆幸的一点！

  对于物品的摆放与车间的整洁状况我们也在为此绞尽脑汁，由于车间的特殊性每天维修模具的数量又很多导致无法顾及车间的卫生环境。深知洁净车间的环境能给我们自己带来良好的工作状态，有时候为了模具使用得在第一天拆卸方便第二天维修，因此这样车间在打扫方面就有一定的困难，有时其它车间与我们部门共用一室也使得卫生打扫起来实在不方便。关于这一点在以后工作中会加以改善。

  “今朝花开胜往昔，料得明日花更红”，心态决定状态，状态决定成败！对公司要有责任心，对工作要有恒心，对同事要有热心，对自己要有信心！做最好的自己！我坚信在公司领导的英明决策下公司的明天会更好，回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，但我也认识到自己的不足之处，理论知识水平还比较低，现代办公技能还不强。

  今后，我一定认真克服缺点，在公司及x师傅监督与帮助下，刻苦学习、勤奋工作，做一名合格的模具工程师，为了公司的发展与提高模具使用率作出自己的贡献！还是很多对我们部门给予帮助的同仁门共同的成果！感谢你们！

**模具维修团队工作总结4**

时光飞逝，转眼间20xx年就要过去了，回首过去，自己成长了，又忙碌又充实，有许多值得总结和反思的地方，现在就一年来的工作学习情况总结如下：

工作回顾，开始的三个月时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过八个月的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

现工作介绍：现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督。一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

自身缺点：

1、工作角色没能转换过来，导致工作思想还停止不前，已影响装模工作，后续会积极改正;

2、品质方面业务不熟练，三检耗时过长，这种问题会向装模师傅请教，和质检员沟通协调，积累经验，学以致用;

3、装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工，谢谢。

**模具维修团队工作总结5**

  这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业和项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是xx项目.本项目主要是承制xxx公司的几套模具，我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

>  一、工作内容

  1、配合xx公司进行项目日程的管理与进度推进；

  2、负责与xx和xx公司相关负责人接洽，协助公司相关部门与他们进行相关技术对接工作；

  3、组织召开项目会议，并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改；

  4、负责xx项目物流、回款等相关商务工作；

  5、负责xx项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具xx报告等相关资料。

  第二阶段：20xx年x月至20xx年xx月份

  经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于xx项目的结束，我的工作主要是以xxx和xx项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

>  二、工作内容

  1、结合xx和xx新干线的需求制定各个阶段工作计划；

  2、配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进；

  3、负责接待xxx和新干线相关到访人员；

  3、针对钣件、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜；

  4、根据xxx的装车情况，负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项；

  5、协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作；

  6、负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作；

  第三阶段：20xx年xx月至今

  由于xx与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为xxs项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

  该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于xxx公司与xx公司管理模式差异。相对xx来讲，xx公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根xx公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。

>  三、上一年度工作总结

  总体来讲，20xx年的工作有值得自我勉励的地方，也有需要我反思提高的地方，主要体现在：

  值得自我勉励的地方：

  1、通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练，我对项目管理的理解上有了很大的提升，真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用，也能够独立处理工作中遇到的各种问题。

  2、自身的专业知识和技术素养得到了一定的提升

  现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题，从而有利于日常项目管理工作的开展。

  3、树立了一种健康的工作心态

  在这一年多工作时间里，自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流，自己也从他们身上学到很多东西，也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心，也逐渐养成了踏踏实实的工作态度，和一步一个脚印的发展思路。

  需要提高的地方：

  1、外部市场开拓力度不够

  虽然今年公司营业额再创新高，但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲，市场有所萎缩，项目订单量并未到达20xx年目标。这与大的经济环境有关，但是同时我们自身也有很多问题，譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准，材料，制作方式，产品精度等方面都还没有接轨，同时公司在开展国外项目，特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴，所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块，我需要做足功课，协助领导开拓国外高端市场。

  2、项目管理经验不足

  目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩，项目管理比较被动，今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。

  3、项目总结不够

  正如年终总结有利用提高自身工作，一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设性的意见，是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺，有待近一步提升。

  4、工作规范化程度不够

  承前所述，我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高，特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

  5、项目成本管理缺位

  xx项目和xx等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足，如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。

  6、专业知识和技术素养不够

  虽然自己在专业知识方面较以前有所提升，但为了以后健康发展，必须近一步提升自己相关素养，否则将会成为制约自身提高的瓶颈。

>  四、20xx年度的工作计划与思路

  通过在公司一年多时间的学习与锻炼，以及对过去工作的回顾，发现自己还有许多不足的地方需要去提高。新的一年意味着新的起点、新的挑战，希望自己在新的一年里能再接再厉，做好下面几项工作：

  1、加强外部市场的开拓力度

  在20xx年度，我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足，能做足功课，从而使外部市场开拓能顺利进行。

  2、加强现有项目的管理

  主要从q（质量）、c（成本）、s（客户满意度）三个关键指标入手，加强对现有项目的监管力度，阶段性地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

  3、提升自身语言能力

  在外部市场开拓中，语言技能将是一必不可少的工具，特别是专业术语方面，自己仍然有很大的提升空间。20xx年在提升自身项目管理能力的同时，也要在提升外语技能上面做好具体安排。

  4、规范外部项目工作方法

  目前我们在日常工作当中，不规范是我最容易犯的错误，这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们20xx年一个工作任务，例如加强对项目资料的管理与归档，学自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈！在未来一年里，希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养，从而弥补以前工作上的不足。同时20xx年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提升。

>  五、小结

  20xx年经济危机的暴风雪将会更加猛烈，大家都感到肩上的担子重了、压力大了，但是我们没有畏缩，为了进一步的发展和提高，我们决心再接再厉，新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战！！

**模具维修团队工作总结6**

我是一名刚毕业的大学生，本科学历，在工作和生活中，我一直都保持严谨的态度和积极向上的精神，不仅丰富自己的学习、工作经验，也能在实践中发挥自己的专业特长，不断提升工作能力和工作效率。

在这一学年中，我担任高一15班和高一54班的数学兼职班主任工作，在工作中认真负责，任劳任怨，积极完成学校及各级布置的任务，与同事协力共事，与同事关系融洽，得到了大家的一致好评，先后获得了校“优秀班主任”“校级优秀班主任”“校级优秀教师”“xx年度优秀教师”等荣誉称号。在学校组织的各项活动中也能够积极主动的参加，并且取得不错的成绩。

在思想方面，作为一名大学生，我始终热爱我国民族之林，热爱社会主义祖国，热爱中国党，热爱伟大的社会主义教育事业。作为一名大学生，我始终热爱党、热爱社会主义祖国，热爱之声，热爱伟大的主义教学事业。作为一名高校教师，我始终热爱党、热爱社会主义教育事业，在工作中树立高尚的职业道德，为人师表。

在上，我有良好的思想，进取向织靠拢，热爱，热爱教育事业，关心国家大事，认真学习并努力贯彻党的教育方针，忠诚于的教育事业。服从领导的安排，积极做好各种工作，认真学习“”重要思想和教育法规。关心国内外大事，注意党的政策方针。团结同事，严格遵守学校的各项规章制度。工作中，对人真诚，热爱学生，人际关系和谐融洽，处处以一名教师的要求来规范自己的言行，毫不松懈地培养自己的综合素质和能力。认真做好本职工作，教好书，育好人，为人师表。

在教学工作方面，我认真钻研教材，写好每一节课。教学中，备好每一节课，向课标要质量，努力提高课堂教学效益，在钻研教材的同时，还进行教法创新。课前，认真学习钻研教材，了解教材的重点、难点，掌握知识的逻辑，能运用自如，知道应补充哪些资料，怎样才能教好。在课堂上，组织好课堂教学，关注全体学生，注意信息反馈，调动学生的有意注意，使其保持相对稳定性，同时，激发学生的情感，使他们产生愉悦的心境，创造良好的课堂气氛，课堂语言简洁明了，克服了以前重复的毛病，课堂提问面向全体学生，注意多给学生表现的机会，课堂上讲练结合;在教学活动中，运用多种教学方法，利用各种教学手段，充分调动学生的多种感官，激发学生的学习兴趣，向课堂45分要质量，努力提高课堂教学效果，做到教学六认真，抓好课后辅导工作，注意分层教学。

在课后，为不同层次的学生进行相应的辅导，以满足不同层次的学生的需求，避免了一刀切的弊端，同时加大了后进生的辅导力度。对后进生的辅导，并不限于学习知识性的辅导，更重要的是学习思想的辅导，要提高后进生的成绩，首先要解决他们心结，让他们意识到学习的重要性和必要性，使之对学习萌发兴趣。要经常家访，与家长沟通，了解学生在家中的表现，及时找到问题所在，并有意识地对学生进行辅导。这样，后进生的转化，就由原来的简单粗暴、强制学习转化到自觉的求知上来。激发了他们的求知欲和上进心，使他们对数学产生了兴趣，也取得了较好的成绩。使我所教的两个班，都取得了较好的成绩。

总之，在教学工作中，我不断改进自己的教学方法，认真研究学生，在教学中不断探索总结经验，不断总结教学经验，力求提高自己的教学水平，能适应当今教育发展的形势。今后，我一定还会多加努力，不断地完善自己，争取在以后的教学工作中做的最好。

**模具维修团队工作总结7**

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作，20XX年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小师傅了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切镦机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在20XX年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切镦机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切镦机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

>另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

>一：众所周知工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。

而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

>二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系

由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破操作工只管操作，不管维修;维修工只管维修，不管操作的习惯;而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵(换一次主轴轴承就要几千块钱)。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

>三：建议可以建立设备台帐的计算机管理

就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。

在排除机床各类故障时，要求维修人员填写设备维修及故障排除登记表，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

**模具维修团队工作总结8**

20\_年就已经离我们而去，20\_年已经到来。12年的工作告一段落，我来到公司已经有6年。在公司中我担任维修部经理的职务。我学习到了很多知识，也积累了许多经验。在这里我的总结下我在20\_年的工作情况

1管理组织能力不足，不能及时了解员工的工作状态，不能及时调动积极性，员工工作中有时情绪化，有时上门服务路远点，钱少点都不爱去服务，工作不积极，普遍存在拖拉现象，没有尽到部门经理职责。

2员工服务态度不到位，接待客户不积极，对待客户不热情、敷衍拖拉现象严重，有不少事情需要提醒着才能做到，客户不满意就去找别的电脑公司，我们的客户就会越来越少，减少了自己的收入，也减少了公司的效益，，十分不利于公司的发展。因此我们要加强服务意识、树立正确的服务态度、培养积极的为客户服务意识。我们是以服务为主的公司，就要用服务去赢得市场，赢得用户，向服务要效益，客户的满意是我们的根本。

3员工的技术水平还有待提高，没有进取心，员工在技术没有主动提高上的意识，总是处于被动状态，遇到问题才知道自己技术维修水平的不足，技术水平的高低影响到办事的工作效率;员工素质的高低直接影响到企业的发展。

针对上述问题，今后怎么办，我想绝不能辜负领导和员工对自己的殷切期望和支持，一定要努力做到以下几点

1我要管理组织上下大力度、严格执行公司的各项规章制度、在工作效率、服务意识上上一个层次，同时还要经常性的与同事进行沟通，了解每名员工工作状态，精神面貌，技术能力及在工作中一些自己的看法，及存在的问题。以便及时改善!

2组织员工技术培训，爱岗敬业：回顾公司历史、展望公司未来，了解企业的奋斗目标，增强使命感与责任感，培养主人翁意识。

3岗位责任：学习公司制度、员工纪律，明确岗位职责、行为规范。学习从业技能、工作流程及在岗成才的方法。加强专业技术培训。确定奖惩制度，有奖有罚，提高调动员工工作热情和积极性。为公司创造更高的效益，同时也为自己创造更大价值。

培训方式：1、公司内部定期不定期安排员工培训。

2、积极参加公司组织的管理人员、技术员和全体员工的培训活动。

3、培训目标：为员工在岗成才创造条件，为企业提供员工积累。

12年工程越来越少、电脑利润越做越薄、竞争越来越激烈，要利用各种手段把一些比较有实力、有经济基础的企事业单位、转变成我们长期客户。这就要把技术服务当根本，只有我们提供的技术和服务越来越好，我们的客户才会越来越多，个人工资才会提高，公司效益才会提高。

在今后的工作中，我会更加严格要求自己，上述几个大问题是我需要努力的方向。我会努力做好本职工作。当一名合格的维修部经理，再次感谢公司对我的信任与支持我坚信公司明天会更好!以上是我的工作总结报告，请领导和在座的每位员工进行监督。

最后祝愿大家和家人新年快乐，万事如意，祝公司一年更比一年强。

总结人：刘志新20\_年1月28日

**模具维修团队工作总结9**

09年对于本人来说，在事业上拥有不平凡的一年。

经过四年的巡检工作，工作态度及各方面技能得到上级的肯定，本人有幸在今年五月份上旬聘任afc一分部维护工班助理工班长，中旬聘任afc五级巡检工。

设备维护是一项能延长设备正常运作周期、能把常见的故障发生率减到最低的工程。因此，必须拥有一支“精修细检”的维护精神、中级工以上的维修水平的优秀队伍。

目前，维护工班里面只有1个高级工和3名中级工，其他维护员工都是初级工，所以在早期维护工班刚成立的时候，我配合工班长花了2个月时间对维护工作的细节和要求进行针对性培训与实践，巩固维护员工技能，例如：agm、tvm、bom的数据备份和恢复。为了更好地配合三、四号线全线开通的工作，做了一份为期一个月的三、四号线设备培训，扩大员工的知识面，无论走到哪里，都能够很快适应当地环境。

在七、八月份的时候，各巡检及维修工班长分批到本工班跟岗实习。在维护工作当中，他们对本工班工作方面、管理方面提出很多需要改进的宝贵意见。每当他们一提出建议，我都及时笔录收集，因为这是维护与巡检之间最佳的沟通桥梁。

为了更好配合6s工作和开展，我利用空余时间学习有关6s的文章，提高6s认知程度及合理化应用。现在，维护工班完成了相关6s有关内容，例如：工器具的标准化、合理化摆放，工班电脑文件的规范，工班文件夹、工器具、消耗品、备件、衣帽柜等统一标识。

值得一提的是，邓翊庭负责的珠江新城afc巡检工班，我每一次去，都获得不少的6s改善工作的灵感!特别是工班电脑的电子文件的合理性摆放，除了对文档文件归类外，还列出几张工班电脑文件存放的图片，能清晰表现该台电脑的电子文档摆放，减少花大量时间盲目地寻找相关需录入重要报表数据。

因维护工班人数比较集中，基本上每一个月都举行一次工班活动，一是联系各同事间友谊，二是减少各员工在工作上的压力。每次活动都能顺利完成。

希望在10年，对09工作所汇报的事件，继续发扬以及改进工班管理，能使维护工班各员工能得感觉到第二个健康兼温暖的大家庭。

**模具维修团队工作总结10**

我们告别成绩斐然的20xx上半年，迎来了充满希望的20xx下半年。过去的半年，我们有付出也有收获;我们有欢笑也有泪水。20xx年上半年，在领导的正确指导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，完成工作任务。

>一、20xx上半年工作总结

1、20xx年上半年开发新注塑模具91付，自主开发78付，模具产值80万左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值30左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共12付，模具产值4、3万。

2、20xx年x月份在公司和部门领导的指导下，在没有影响新开发模具进度的同时，完成了公司的搬迁工作。

3、车间员工考核制度进行了改进，有原来的固定工资工资，改变为考核工资。考核工资制度使员工提高了工作积极性也提高了工作效率，有原来的不愿加班到现在的自愿加班，只有把工作完成才有考核工资，淘汰了加班不见效率的思想。

4、在技术科、注塑车间的帮助下对模具的结构进行了改进，有原来的半自动生产，到现在的全自动生产，现在基本上把，抽芯模具、下托模具、弧形L板模具、手柄按钮模具及个别的手柄模具全部改为全自动生产，从而提高了生产效率降低了生产成本。

5规范模具的维修方法，降低产品的不合格率，对于模具生产

量比较大，容易损坏的配件进行材料特殊处理及准备备件。

>二、20xx年上半年工作不足

1、模具新开发水平不高，与广东、深圳模具的差距还很大，投产使用的合格率不够高，磨合时间长。

2、模具设计能力不全面，制造工艺安排欠缺。

3、车间管理上，坚持每周有计划，责任明确到人，考核制度还不够健全。

>三、20xx年上半年的工作指导思想

1、提高模具开发的能力，加快模具开发进度。

2、提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力

3、加强模具供应商管理，寻找高水平模具制造商、模具加工商，使模具的精度、寿命有很大提高。

4、加强模具管理，建立模具台帐，对模具的加工工艺、注塑使用参数、使用寿命做跟踪记录。以便于对模具问题的分析解决。

5、提高服务质量和速度，转变工作观念，以服务生产线为主导思想。通过考核办法优化，调动员工的积极性。达到提高速度、提高质量的目的。

**模具维修团队工作总结11**

模具维修上半年工作总结【1】

一模具仓库：

模具库为了使管理达到制度化、规范化的要求，使模具库储存的模具及其它辅助物品、配件以及现场环境达到最佳状态，同时为了能够以最快的速度找出生产时所需的模具及配件，并且顺利的办理好出仓手续投入生产，模具库工作人员以5s管理的方法对模具仓库进行了全面的整改工作。

xx年以来，在5s委员会的领导下，同时在模具库人员的共同努力下模具库的5s工作在以下方面有了明显的改善。

①环境卫生方面：为了保持模具仓库内干净整洁，模具上无明显灰尘。模具仓库人员利用闲时间对仓库地面全部油漆。再用画线方式对通道和模架摆放区作出明显区分，从而保持通道顺畅无任何杂物。

②现场管理方面：为了能够快速的找到生产所需要的模具，按照5s整顿中5t对库内模具做到了五统一：模架标识、模具表示、模具挂牌标识、模具台帐、模具电脑档案。以前模具上的表示是用油漆笔写上去的，经常出现脱落现象导致不易寻找。现在改为气动刻字笔把字刻上去达到了永不脱落的效果，提高了寻模具的效率。

③检修保养方面：为了提高产品质量和模具使用寿命，模具库人员按照5s清扫、清洁，对模具表面全部油漆。不仅对模具起到了防锈的作用，同时使模具颜\*统一美观整洁。(如下图对比)

未做5s之前照片(2张)

做5s之后照片(3张)

二制罐二车间及模具维修班：

制罐二车间在经过公司5s委员会及日本常务长期以来5s活动实践的培训，xx年已取得一定的效果，5s活动作为在生产过程中最基础的管理工作，为提高企业形象，提高生产效率，减少故障、保障品质，减少安全隐患，改善企业精神面貌，形成良好的企业文化等多方面都有着极其重要的作用：

①生产现场规范化：

为减少产品在生产过程中的碰撞导致的刮花、变形等损耗的产生，车间将原流水线或以小方凳传递产品方式改为一次只限放一个产品的传递台，其成本低，预防产品堆积现象，同时方便清扫，有效利用作业空间。

日本常务在车间巡查过程中发现员工在\*作过程中出现动作过大而产生的易疲劳、效率低现象，车间在对冲床踏板高距离部份采用增加横杆措施，保障员工对\*作方便、快捷。同时对人员、设备、模具的安全起到一定的保障作用。从而避免员工用胶垫垫脚的不良现象。

所有物料按区域划分进行摆放，并进行标识、表示，使车间整洁、规范，从而预防物料混用或浪费现象的产生。

②降低成本、提高生产效率及合格率：

清洁剂在生产过程中是必不可少的，但在以前使用过程中未按整顿中要求进行\*作，导致清洁剂随处摆放、甚至因倒地而浪费现象时时发生，通过5s活动培训后，每张台只限放2-3瓶明确标识的清洁剂，即保持现场的规范，同时减少浪费，降低成本。

生产制成过程中，各工序均按5t要求进行\*作，生产员工窜岗现象已明显改良，各工序中呈现相互不脱节、顺畅，待生产已不存在，从而提高其生产效率，相关数据已明确显示，过去的两片罐生产每班只能生产3500个罐左右，而今在设备、模具正常情况下，最高已升到4500个罐，由于在传递过程中每张台只限放一个产品，因碰撞导致的刮花、变形已明显降低，各批次合格率也呈上趋势。

制罐二车间模具维修班在没有接受5s培训以前，车间的设备、模具架、维修工具等随处摆放现场乱七八糟。需要用的东西很难找到，现场环境卫生没有定时、定期清扫，很乱、脏、杂。

经过公司5s委员会及日本常务多次的5s培训之后，制罐二车间模具维修班对5s有了进一步了解、明白了5s管理工作的作用，现在大家都能够将学到的5s知识运用到日常工作中。例如：按照5s整顿中的5t要求对车间的物品以定位置、定方向、标识、表示的方法摆放，从而使车间的整体环境有了明显的改善。现在要用的东西在最短的时间内就能找到，因此提高了维修工作效率。制罐二车间模具维修班现在已达到定时、定期清扫、清洁，打造出一个舒适、有效的工作环境。

模具维修上半年工作总结【2】

这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业和项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是cp项目。本项目主要是承制德国audi公司的几套模具，我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

工作内容：

1，配合cp公司进行项目日程的管理与进度推进;

2，负责与cp和allgaier公司相关负责人接洽，协助公司相关部门与他们进行相关技术对接工作;

3，组织召开项目会议，并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改;

4，负责cp项目物流、回款等相关商务工作;

5，负责cp项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具报告等相关资料。

第二阶段：xx年3月至xx年11月份

经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于cp项目的结束，我的工作主要是以marujun2ap和2ps项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

工作内容：

1，结合marujun和南京新干线的需求制定各个阶段工作计划;

2，配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进;

3，负责接待marujun和新干线相关到访人员;

3，针对钣件、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜;

4，根据marujun的装车情况，负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项;

5，协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作;

6，负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作;

第三阶段：xx年10月至今

由于marujun2ap与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为unipres项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于marujun公司与unipres公司管理模式差异。相对marujun来讲，unipres公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根unipres公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。

上一年度工作总结

总体来讲，xx年的工作有值得自我勉励的地方，也有需要我反思提高的地方，主要体现在：

值得自我勉励的地方：

1，通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练，我对项目管理的理解上有了很大的提升，真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用，也能够\*处理工作中遇到的各种问题。

2，自身的\*知识和技术素养得到了一定的提升，现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题，从而有利于日常项目管理工作的开展。

3，树立了一种健康的工作心态

在这一年多工作时间里，自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流，自己也从他们身上学到很多东西，也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心，也逐渐养成了踏踏实实的工作态度，和一步一个脚印的发展思路。

需要提高的地方：

1，外部市场开拓力度不够

虽然今年公司营业额再创新高，但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲，市场有所萎缩，项目订单量并未到达xx年目标。这与大的经济环境有关，但是同时我们自身也有很多问题，譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准，材料，制作方式，产品精度等方面都还没有接轨，同时公司在开展国外项目，特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴，所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块，我需要做足功课，协助领导开拓国外高端市场。

2，项目管理经验不足

目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩，项目管理比较被动，今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。

3。项目总结不够

正如年终总结有利用提高自身工作，一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设\*的意见，是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺，有待近一步提升。

4，工作规范化程度不够

承前所述，我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高，特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

5，项目成本管理缺位

丸顺项目和优尼等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足，如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。

6，\*知识和技术素养不够

虽然自己在\*知识方面较以前有所提升，但为了以后健康发展，必须近一步提升自己相关素养，否则将会成为制约自身提高的瓶颈。

xx年度的工作计划与思路

通过在公司一年多时间的学习与锻炼，以及对过去工作的回顾，发现自己还有许多不足的地方需要去提高。新的一年意味着新的起点、新的挑战，希望自己在新的一年里能再接再厉，做好下面几项工作：

1，加强外部市场的开拓力度

在xx年度，我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足，能做足功课，从而使外部市场开拓能顺利进行。

2，加强现有项目的管理

主要从q(质量)、c(成本)、s(客户满意度)三个关键指标入手，加强对现有项目的监管力度，阶段\*地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

3，提升自身语言能力

在外部市场开拓中，语言技能将是一必不可少的工具，特别是\*术语方面，自己仍然有很大的提升空间。xx年在提升自身项目管理能力的同时，也要在提升外语技能上面做好具体安排。

4，规范外部项目工作方法

目前我们在日常工作当中，不规范是我最容易犯的错误，这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们xx年一个工作任务，例如加强对项目资料的管理与归档，学习unipres等先进公司工作方法用以指导日常工作等。

5，自身技术素养的提升

自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈!在未来一年里，希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养，从而弥补以前工作上的不足。同时xx年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提升。

**模具维修团队工作总结12**

  时光飞逝，转眼间20xx年就要过去了，回首过去，自己成长了，又忙碌又充实，有许多值得总结和反思的地方，现在就一年来的工作学习情况总结如下：

  工作回顾，开始的20xx年时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过一年的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

>  一、现工作介绍

  现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督.一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

>  二、自身缺点

  1.工作角色没能转换过来，导致工作思想还停止不前，已影响装模工作，后续会积极改正；

  2.品质方面业务不熟练，三检耗时过长，这种问题会向装模师傅请教，和质检员沟通协调，积累经验，学以致用；

  3.装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

  总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工。

**模具维修团队工作总结13**

我是注塑车间的一名模具维修工人，xxxx和xxxx两年来在车间领导的正确领导下，紧紧围绕车间年度工作思路开展工作，工作中严格要求自己，很好的完成了各项维修工作任务。主要工作如下：

在工作的两年时间里，我勤勤恳恳，扎扎实实，脚踏实地地做好一个维修工人的本职工作，认真完成车间领导交给我的各项维修任务，众所周知注塑车间是二十四小时不停机工作，在生产过程中模具无论何时出现故障，我都能及时解决问题，从未因为维修不及时影响生产。比如有一次，在晚上下班前十一点半钟左右，250克注塑机、机芯体模具和G4表模盒模具同时出现故障，为了不影响零点班的正常生产，我一直维修至下半夜1点多钟，放弃个人休息时间，直到设备模具正常运转，我才放心回家。这样的事情经常发生，还有一次，周五晚上后半夜机芯体模具出现故障停了两台设备，第二天周六休息我放弃了休息时间，积极主动赶到厂里排除模具故障，一上午时间过去了，尽管非常疲惫，我看到设备又恢复了正常工作，我非常愉快地离开了工厂。

在厂里资金困难，原材料涨价情况下，我在工作中勇于创新，大胆改革把机芯体模具双浇道改为单浇道，减少了一半废料，每年可为我厂节约十万多元的原材料费用，并且为运输和粉碎工人减轻了一部分工作量，工厂借鉴我的创新经验，05年加工新的机芯体模具时直接把双浇道改为单浇道，为提高效益降低成本作出贡献。

在夜班生产没有检查员和工艺员的情况下，我兼职做了大量工作，检查制件、调整工艺，工作中我能严格把关，认真检查每个产品的质量，出现问题及时与其他工人沟通调整工艺，不计个人报酬很好完成领导安排的各项工作任务。

05 年我参与了新制造的机芯体模具的验收工作，在验收工作中我注重知识的积累，积极主动与南方师傅交流工作经验，并把新经验运用到模具维修工作中。还有幸参加了义乌举办的注塑机、塑料模具博览会，开扩了眼界，增长了知识，我把新知识新经验运用到自己的维修工作中，为工厂的进步尽个人所能。

成绩的取得得益于领导帮助和同事们的支持，今后我将努力工作，勤于思考，勇于创新，为我厂的腾飞尽职尽责。

**模具维修团队工作总结14**

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作，20xx年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小师傅了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够\*判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的\*架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能\*\*作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切镦机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在20xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切镦机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切镦机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一：众所周知工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。

而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由\*作面板上可以直接控制的，\*作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时\*作工只要按一个按钮就可以了，\*作简

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！