# 2024年模具行业年终工作总结(四篇)

来源：网络 作者：雾花翩跹 更新时间：2024-06-27

*总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了吧。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。模...*

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了吧。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

**模具行业年终工作总结篇一**

我们告别成绩斐然的2024，迎来了充满希望的2024。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。2024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、2024工作总结 1、2024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、2024年5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、2024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、2024年的工作知道思想

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。

模具车间：张英本

2024-1-5

**模具行业年终工作总结篇二**

篇一：模具车间工作总结 2024年模具车间工作总结

我们告别成绩斐然的2024，迎来了充满希望的2024。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。2024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、2024工作总结 1、2024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、2024年5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、2024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、2024年的工作知道思想

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。

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。模具车间：张英本

2024-1-5篇二：模具工年终小结 模具工年终小结

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gauge r & r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marujun 2ap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marujun 2ap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

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,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。? xx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,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。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。? 小 结

xx年对于中国，注定是不平凡的一年。雪灾、xx、地震、世界性的金融危机等一重重风暴袭击着中国,中国人面对灾难选择了坚强！xx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！篇三：模具车间年终总结 硬质合金刀具

构成硬质合金刀具的各个要素硬质合金刀片的损伤规律切削刃的损伤及其分类刀片材料种类的名称jis（日本工业标准）规定的硬质合金刀片合适的材料硬质合金刀片材料刀杆材料钎焊材料硬质合金刀片的研磨硬质合金刀具的制造过程硬质合金刀片的制造过程①硬质合金刀片的制造过程②硬质合金车刀的制造过程①硬质合金车刀的制造过程②硬质合金铣刀的制造过程①硬质合金铣刀的制造过程②硬质合金铣刀的制造过程③关于硬质合金硬质合金刀具的种类刀片的种类选择刀片的方法机械夹固式刀具用的刀片（可转位刀片）可转位刀片的规格硬质合金车刀夹持器夹持器的规格夹持器的形状硬质合金车刀的切削速度刀尖圆弧半径和加工面的关系对切削刃进行珩磨空心立铣刀镶齿式面铣刀装有可转位刀片的面铣刀面铣刀的装配刚性面铣刀的齿数容屑槽立铣刀的种类和选择方法三面刃铣刀的种类三面刃铣刀的选择方法金属锯铣刀的大小和进刀角向上切削还是向下切削切削刃的珩磨麻花钻钻头各部分的名称钻头切削刃的作用枪管钻和bta工具钻头的使用方法铰刀的种类铰刀的选择方法铰刀切削刃的名称铰刀的使用方法硬质合金刀具的基础知识车刀的切削刃角度车刀切削刃角度的作用车刀切削刃的应用实例车刀的使用方法铣刀的切削刃角度前角刃倾角侧前角背前角余偏角二段前角加工面的粗糙度铣刀的使用方法刀具的损伤及其对策擦伤磨损月牙洼崩刃热龟裂缺口异常碎屑积屑瘤的剥离塑性变形成片剥离各种损伤的相互关系与损伤有关联的特性及其组成加工中发生的故障及解决方法例1 仿形车床上所用车刀的断屑槽例2 后角大小和刀具寿命关系的探讨例3 刀尖圆弧半径和加工面精度的提高例4 切削刃的缺损和切削刃的珩磨例5 切削液的效果例6 薄板切削时发生变形的对策例7 加工硬化材料时铣刀齿数的选定例8 对立铣刀进行珩磨的效果例9 用面铣刀得到6s以下的表面粗糙度例10 侧面铣削加工场合切削刃的螺线例11 用铰刀加工孔时产生弯曲的对策例12 用铰刀加工时的加工余量和表面粗糙度例13 铰刀切削刃的精度和加工面的表面粗糙度例14 铰刀的给油方法和加工面的表面粗糙度例15 硬质合金麻花钻的修磨例16 用硬质合金麻花钻进行深孔加工例17 针对难切削材料的特殊钻头例18 枪管钻的使用实例数据篇车床加工的切削条件精密镗削加工的切削条件面铣刀加工的切削条件钻头加工的切削条件铰刀加工的切削条件

**模具行业年终工作总结篇三**

2024—2024学年第一学期模具教研室工作总结

本学期以来模具教研室在机电系具体指导下，详细制订了教研室工作计划和教研活动计划，并能按照学院教学管理的总体要求，从教研室的实际情况出发，正常开展教研活动，主要做了如下具体工作：

1、认真做好学期初的教学安排和教学计划的制定工作，配合系部和教务处完成各专业教学的准备工作；

2、帮助年轻教师和新教师做好授课计划的制定、教案的编写、备课和组织实施课堂教学工作；

3、组织本专业教师进行集体和个人之间的听课及评课活动，改革课堂教学方法，要求做到有记录、有体会、有案例、有成效；

4、认真组织期初教学检查，主要内容包括：教研室教师新学期授课课程的备课情况、教案准备情况，授课计划的制订情况等；

5、讨论并制定新学期教研室的工作安排，讨论新学期教学方法的改进，讨论新学期新开课程的教学大纲，组织教师学习相关教学文件；

6、参与学院和系里青年教师各项竞赛的组织工作，要求35岁以下的年轻教师积极参与并做好多媒体课件材料的准备工作，取得较好的效果。

7、组织学生参加机电系2024年技能节竞赛活动，安排专业教师和实习教师进行指导，在学生中倡导努力学习专业知识和技能的良好风气

8、组织教研室教师探讨本专业的教学改革的内容、方法、途径和措施，讨论目前专业教学和管理方面存在的问题和不足，发挥集体智慧探索合理的教学方案，以利于本专业的完善和发展。

本学期机械教研室虽然在教学活动中取得了一些成绩，但距离学院和系部的严格要求还有不少差距，今后要继续努力，争取在教学工作中发挥更大的作用。

模具教研室

2024.1.9

**模具行业年终工作总结篇四**

篇一：模具科年终工作报告 模具科年终工作总结

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”2024年模具科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的半年，模具科全面贯彻公司2024年“努力打造‘共创、共赢、共享”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观模具科2024年半年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但模具科管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大小事讲原则，最终圆满完成了全年工作。

一、降低成本：

1、针对须垫薄膜的模具，进行打光和对应处理。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度。

二、降低不良率：

1、上模具安装前保证模具是可生产状态，减少模具返装次数。

三、提高生产率：

1、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

四、员工流动率：

本年度模具科2024下半年因工资、工作的危险系数高原因，离职5人，共组建人数8人。

五、合理化建议：

1、因冲压机平台上凹凸不平，基本上都是废料没清彻底将模具放置生产所造成的。又因我们家模具冲孔模大部分没有废料盒（或滑料板），建议将所有冲孔模加废料盒减少对压机平台的损坏，同时加快员工清扫废料时间；还可以有效统一收集废料。

2、凡拉伸件有落料模都可以原材料长宽尺寸与落料模长宽尺寸吻合节约成本。

3、模具与机台匹配开u型槽，上压板螺丝提高生产效率。

六、完成工作事项

所有冲压模具外观使用橡胶水清洗擦拭干净后重新涂漆，涂漆后按照现有模具编号要求增

1、加模具铭牌或用记号笔将模具编号、名称工整写于模具明显位置（与模具台账一致）；

2、所有冲压模具建立模具台账

3、检查所有拉延模排气孔数量是否符合要求，凹模所有排气孔增加防水、防尘排气管（排气管按90度角人工制作，使用ab胶固定于排气孔上），所有凹模增加排气槽（使用角磨机开槽）；

4、检查所有紧固件（螺钉、销钉）是否松动，特别是压料板装吊螺钉是否存在生产过程中压料板掉落的安全隐患；

5、将易破的产品所对用的模具进行打光。

以上是我的2024年度，有不足之处恳请领导们批评指正。

七、2024年工作计划

1、针对拉伸模须垫薄膜（通过打光、整改拉伸模）争取减少30%用量

2、进行保养监控，组织对高故障模具大修（主要是刀口模），减少因模具故障停机而造成生产不良。

3、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

4、减少模具外修次数，加大内部修理力度。篇二：模具库个人工作总结 模具库个人工作总结 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，同时使模具颜色统一美观整洁。（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操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，保障员工对操作方便、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操作，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要求进行操作，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。（如下图对比）[page] 未做5s之前照片 做5s之后照片 三 物料仓

未开展5s活动前，库存大量的多年没使用过的物料积存在仓库，通过做1s---整理活动，把长期没用的物料清理掉，腾出了更大的空间储存物料，大大提高了仓库空间的使用率。以前仓库没有区域的划分，物料乱摆放，且标识不齐全，导致找东西难找或该找的东西找不到的现象，通过做2s---整顿活动，进行了区域的划分，物料按生、休、死的划分整理和摆放，分类分区的摆放，并且做好标识、表示，物料区一目了然，大大减少了找物料的时间。未开展5s活动前，仓库因杂物太多和地板不能单独移动，地面基本上只有一年二次的全面清洁，所以十分脏乱，通过做3s清扫活动，把地板重新规范摆放，且能独立的移动，可以经常清理地板下的垃圾，特别是地板可以独立的移动，可以说是物料仓最大的改进，以前包装物入仓时，纸箱下车时先放在小车运送到该放的位置，再用人工把它放地板上，配件也要分开摆放，发纸箱时再要用人手把纸箱和配件一个一个地从地板搬上小车，再拉送到车间，之后又从小车一个一个地放到该放的位置，这样来回的搬动，花费了大量的人力和时间，经过这次的改革，纸箱送到下车时按所需的配套摆放在同一块能独立移动的地板上，之后拉到指定的区域摆放好，并做好清楚的标识和表示，车间领用时可以整板纸箱拉到车间直接使用，大大节省了中间的几个环节，也使收发物料的时间也大大缩短，且包装物区整体显得整齐干净。（如下图对比）未做5s之前照片 做5s之后照片

xx年度5s管理工作计划：

xx年5s委员会将遵照总经理的指示以xx年为基础继续展开5s管理工作，xx年5s委员会将作如下5s工作： 一 5s培训

① 5s培训重点在于5s的基础知识与精神，公司实施5s的主要目的以及5s实施的具体方法。培训可采用投影授课、观看图片以及发放资料自学的方式进行。

② 对车间班组长，培训5s的具体实施技巧，并要求受训人员根据实际情况完成相关作业。③ 基层员工的5s培训由班组长利用早会或空闲时间进行。主要内容是5s基础知识以及部门实施5s的主要计划和工作安排。

④ 5s培训考试。根据5s培训内容对受训人员进行考试，以检查受训人员对5s知识的掌握情况，考试结束后根据成绩对表现优异的员工进行奖励。二 5s考核

① 公司的5s管理工作目前到了考核阶段，5s委员会制定出各部门（区域）《\*\*\*5s考核方案》以此进一步推进公司的5s管理工作。把在考核过程中发现的问题作好记录，并进行总结为今后进一步完善公司的《\*\*\*5s考核方案》和提升5s管理水平打好基础。

② 建立5s检查制度和评比制度，5s委员会定期或不定期地对各部门（区域）的5s情况进行检查监督。三 5s方法

① 到现场去，5s委员会人员及各部门（区域）负责人员每天除日常工作外，都要抽时间深入到现场，监督本部门（区域）实施5s的执行情况并进行检查和稽核。② 定点摄影与看板展示，定点摄影是指在同一地点、同一方向，将车间的死角、不安全之处、不符合5s要求之处使用相机（或摄像机）拍摄下来做成《5s管理新闻纸》，并在大家都看得到的地方公布，激起大家改善的意愿，并将改善的结果再次拍摄并公开展示，使大家了解改善的成果。

③ 每周例会5s委员会要和现场管理人员就5s的工作进行沟通和检讨，并将发现的问题提出纠正与预防措施。

④ 要求员工在开工前或下班前的五分钟进行线上各个工位的清扫，车间的通道、角落，必做到每天清扫、拖地。篇三：模具设计专业的员工年度工作总结 年度工作总结

一年的时光悄然逝去，回首即将过去的一年，自己也经历了许多的事情，也学习到了很多。在公司领导和同事的帮助下，对公司的经营及企业文化已经有了进一步的认识，更加明确了自己的工作方向和工作目标，现将今年的工作内容及感想汇报如下：

在工作中，我主要从事全钢子午线活络模具的三维造型，样板、分瓣图、整圈电极角度的计算，以及侧板白字和商标的造型的绘制工作。在这些时间的工作里，还是比较顺利的，能够比较好的完成每天要求的工作。但是今年七月份的时候，由于自己的失误，未明确图纸的剖面，而使得朝阳两幅模具需要局部电焊，然后重新电打，对此我感到很抱歉，在以后的工作里都应保持细致的心态去面对工作。对一些图纸的绘制以及其他的一些计算，虽不复杂，但需要认真检查核对。对于易出现问题的细节，要谨记，勿使重蹈覆辙。认真分析图纸，揣摩设计者的设计意图，更好的去绘制造型。

在技术上，仍要不断的向师傅学习，如在对于多个节距相关的花纹的处理，以及模具的加工工艺，和以后电极编程的学习多认真思考。若在空余时间里，在车间电火花处观看电火花实际操作的细节流程，多与实际操作的员工多交流，更加熟悉电火花实际加工过程。虽然，现在自己主要从事钢模的三维造型的工作，但对于模具商标，结构设计部分却不甚了解，在以后的时间里也应学习商标、结构的相关知识，加强对整套模具的综合理解，为以后更好的工作打下基础。在面对每天许多工作，也应该有一个好的身体，由于工作性质的原因，久坐而缺乏锻炼，而应养成良好的生活习惯，多参加锻炼，以饱满的热情面对以后的工作。

在公司中，我得到领导和同事的关心和帮助，与大家在一起愉快的工作，很感谢你们的支持和鼓励。回首一年的工作，我得到了成长与进步，但在某些方面仍然有许多的不足。在以后的工作中，我也将不断完善自己，以一个新的面貌面对工作和生活。

技术部李文 2024，12，13

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找