

2023 年模具年终工作总结

2023 年模具年终工作总结 1

时光荏苒，岁月如梭，转眼间的年坎即将跨过。回首，心中不禁无限感慨。对我来说，是很重要的一年。这一年里，我面临了新的挑战与机遇。非常感谢公司给我这个成长的平台，让我在工作中不断学习，不断进步。在此，衷心感谢各位领导及各位同事的大力支持与帮助，让我的工作能够顺利开展。

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

一年过去有收获也有缺失，有坚定也有迷茫，有激进也有蹉跎。不过大体方向还算明确，我对模具还是充满期望的，因为从校园到社会我个人认为模具设计还是具有很强的挑战性的。不光是模具所包含的零部件烦杂多变，还有在模具当中存在微小细节的难度，哪怕是一个螺钉孔的位置，大小，都会在你的一时疏忽下犯下大错，所以模具设计还是很有压力的。不过我相信只要功夫深，敢于面对错误，肯去总结经验，随着一步步的积累，这些细节错误总会慢慢的减少的。当然我相信好的习惯是日常工作当中培养的，从每个细节开始，例如图档的整理还有文件的命名，这都是能够让自己简介明确的去工作。

下面是我一年下来的工作大概，我今年的 2 月份进厂，起初我被安排在钳工组学徒，说实话刚从事钳工感觉很是着急，因为每天重复同样的工作，钻孔，攻丝，磨床。着急的是我刚接触模具领域，这些我接触的零碎零件到底是干什么用，用在哪里，我一无所知，一两个月过去我已经消除了我的浮躁，我也开始带着疑问去干活，我开始去看看零件图，也对比零件安装部位去看师傅是怎样进行装配的，慢慢再熟悉一个月，我也开始去尝试着去跟师傅一起装配，当看着小零件一个个的装配到模具上，心情还是很高兴的，当然在过程当中如果稍有疏忽，推杆放错位置，或者方向摆错，那是想死的心都有了，整幅模具拆开再重装。体会最

深的应该是模具面好 400B 的模具了，光是斜顶，直顶就有五六十根，记得那天我独自在装配，光是斜顶直顶我就装了半天，下午快下班了，我终于完成了整幅模具的组装，但希望越大失望就越大，发现拉料杆没装，这意味着整幅模具拆开重装。经过这次我也在以后的工作中保持了警惕。

9 月份，我调动到了设计部，刚进部门就有种说不出的忙碌感，光听听键盘敲打声还有鼠标点击声就感觉到了分秒必争，面对电脑，面对制图软件我很是茫然，好久好久没有接触过软件，感觉一切都很生疏，我只好一步步的去熟悉，多问多学，起初一个多月我都在帮助

周边的同事，帮他们整理发模资料，去完成些装配图，这对我去了解模具结构是个很好的锻炼，我也很耐心的一幅幅的去完成，但效果却不如人意，对于组装图来说最重要的是简明易懂，但我没有抓住重点，该表示的没表示，烦杂没必要都表示的我却表示出来，这让组装图显的毫无意义，之后我经过同事的耐心指点，抓住窍门去完成了工作，从而也慢慢的熟悉了软件。

接下来就是忙碌的工作了，随着大批项目下达，我们部门也步入了水生火热当中，当然我也开始得到了锻炼，我开始去完成零件图还有线切割还有料单填写，看似简单的工作但要想把它做好却不简单，有很多很多细节要去注意，拿零件图来说，师傅要拿着你的零件图去划线钻孔，磨床要拿你的图去磨，哪怕一个位置或尺寸标错所影响的加工周期都会延误，更不用说浪费了下面工人的人力。线切割是一个比较重要的工作，小零件的成形很多需要线切割来完成，相对于快走丝，中走丝是个细心活，线切割稍有取错将

面临零件报废的危险，也有该成形的地方没成形，影响了加工，要出现二次成形。其中，镶芯的线切割取图显的十分重要，稍有偏差将会给公司带来不必要的麻烦。下料也是一门学问，如何拼料，如何在保证零件质量问题下去节省材料，不要去漏下也不要多下，附图要精确，这都是要细心去完成的事。在我完成的模具当中，遇到最困难的就是 237B，镶芯，斜顶，镶件全都是淬火料，这让人很是紧张，稍有不慎就会报废，也是在这副模具中我犯了低级错误，斜顶杆没有割

到位，二次加工，镶件两件编号混淆两个小镶件报废，这些都是可以避免的，但我没有做到细心，精确，导致了错误的发生。不过，在一次次的出图当中我也学到了很多知识，这是学校里所学不到的。

展望，不管我在公司从事什么工作，我相信只要耐心，仔细，精准，谨慎是没有做不好的，当然不能太过重视量，“质”才是检验能力的标准，也只有“质”上去了，后期的加工才会少出错，工期才会按时的完成，这样才不会影响到我下一步该做的工作，这样我才能事半功倍。如此的良性循环我相信久而久之我的“质”“效”相互辉映，我的工作也能轻松的去完成。我也有信心我能够养成这种良好的工作习惯。

这是本人度工作总结，已经过去，希望我们能够更好的去完成公司下达的任务，也希望公司在行业领域上越走越好，做大做强，成为行业中首屈一指的品牌企业。

2023 年模具年终工作总结 2

时间一点点的流逝，转眼间就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一年的工作做如下总结：

一、产品产量方面

在即将过去的一年里，生产部门力挑重担，以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的进行了解和协调，采取有效措施积极预防和处理生产过程失调，克服了工作中遇到的种种困难，基本完成公司制定的年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求。共生产成品____万件，数量__x万只，达到产值：__x亿元，较去年同比增长 25%。

二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，生产部紧紧围绕“生产安全可靠的产品，提供顾客满意的服务”的质量方针，高度重视产品质量，严把生产工序的每一道质量控制关，虽然也出现了一些质量问题，但总体今年成品入库合格率较去年有了一定的提高，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一个环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工较多，有很多批次的新员工进入到各生产岗位，加之一些老员工在工资待遇方面的有不同的想法，给车间管理带来很大的压力，但各车间还是坚持进行岗前岗中的简单培训，保证新进厂员工顺利的进入到岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。在这里得感谢各位车间主任和班组长，是他们的鼎力支持和配合才使得生产工作有条不紊的进行。

四、6S 现场管理方面

生产部紧紧围绕公司对现场管理工作的要求，求真务实，认真贯彻落实公司各种指示精神，深入现场，积极探索，对发现的问题形成《6S 日常检查表》，对不符项下达整改通知单，强化处罚措施和执行力度，并利用每周生产协调会向班组长、车间主任灌输 6S 知识和要求，努力克服场地不足等现实因素，以“现场管理、贵在坚持、持续改进、永无止境”为目标不断的深化和优化细节，使今年二区的整体面貌较去年有了很大的提升。

五、劳动纪律方面

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违

反规章制度的，首先进行教育、处罚，对于屡教不改的，进行调岗、辞退，可以说我们通过处理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

六、安全生产方面

安全生产是每个企业中最重要方面之一，安全就是效益。在即将过去的一年里，生产部将安全生产纳入了日常的管理工作之中，每周组织人员对生产过程中所存在的安全隐患进行排查，形成《安全生产检查记录表》，发现问题及时制止、整改、现场教育、引导、并强化监督，吸取今年上海特大火灾和瞿溪革新公司火灾事故的教训，时刻保持警惕，做到防范于未然。始终贯彻“安全第一，预防为主”的工作方针，狠抓安全管理工作，同时加强了安全知识的传输工作，使二区安全生产形势基本实现了平稳有序。

生产部门在过去的一年里虽然做了很多的工作，取得了一定的成绩，但是还存在较多的问题，工作总结主要有以下几个方面的不足：

1、生产现场和劳动纪律虽然一定程度上得到了提高，但是受员工思想观念陈旧、个人文化素质影响，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神，无法稳固保持，需要持续的加以引导和强化管理。

2、由于我们以前一直来都没有对各岗位班组的材料消耗情况进行考核，出现了许多的物料浪费或物料消耗过大的现象，生产员工的大脑里缺少成本观念。这里面有部分原因是物料原因，特别是零部件，由于有的零部件尺寸有偏差造成报废量增多，最后成品产出率也就相差甚远。今后需着重加强这方面的管理。

3、我部门虽然对安全工作比较重视，但是缺乏专业性，今后需着重加强安全方面的知识。

从公司整体角度出发，主要有以下几点建议：

1、个别部门做事相互推委，未充分发挥职能作用，无法使生产效益最大化，应进行有效的协调。

2、库房未形成定期盘点机制，很难确保帐、物、卡一致性，需强化监督和考核。

3、速达 ERP软件投入使用后给相关部门的工作带来了便利，但后期维护、数据更新等需跟进，应形成监督机制，建议成立 ERP项目小组，保证该软件有效的服务于工作中。

4、外协件不到位导致生产线处于被动局面一直未得到妥善解决，需强化监督和考核。

5、需要进一步完善培训体系，加强员工或部门的专业知识和操作技能。

6、需要进一步加强企业文化建设，优秀的企业文化对内可以增强凝聚力，对外可以树立良好形象，是企业核心竞争力的重要组成部分，今年公司组织部分员工游玩了仙岩风景区、永强海堤等，增强了企业的团队协作精神，今后需要定期举行文化、旅游、体育等方面的活动。

总结昨天，是为了明天能更好的工作，旧的一年即将过去，崭新的即将到来，回首，生产部在公司的领导和支持下，付出了辛勤的汗水，也取得了一定的成绩，最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展！

2023 年模具年终工作总结 3

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司“努力打造‘opt’品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”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。纵观设

备科全年的工作，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。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但网-设备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，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。设备科模具的清洗和安装的效率提高了 36.6，设备的运转率提高 44.4，降低成本合计 600150.8。

细则

一、降低成本：

1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本 1580(附表 1-1)

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修 2，内部修理模具 16，内部修复占总修理数量的 89.2，修理工时 527.5h，节约成本 5275(附表 1-2-1)

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具 9，制作工时 432.5h，节约成本 4325，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。(附表 1-2-2)

二、降低不良率：

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，使模具返洗返装数量由上半年的 1 块/月下降至下半年的 0 块/月(附表 2-1)

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良(附表 2-1)

三、提高生产率：

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由 6 月的 97.5 块增加到 11 月的人均 132.7 块，上升幅度达到 36.1(附表 2-1)

2、指定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，使设备停机故障时间由 5 月的 584.06h 下降到 11 月的 324.54h，下降幅度达到 44.4(附表 2-1)

四、员工流动率：

本年度设备科(电工)因合同工资原因离职，模具班新员工分入，机修班提升转职为班长(抢修班长：胡纪康;制造三科深夜班班长：朱红亮;制造精练一科维修班长：陆英贵)，10 月设备科科内改制，跟班机修由制造各科科内班组管理，设备科现有员工 2，其中模具班 1，抢修班，电工班，人员稳定，圆满完成公司给设备科员工流动率/季度的目标

五、合理化建议：

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季(7~10 月)节约电费 488350.8(附表 3-1)

2、2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

六、队伍建设

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新近员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的 5s 整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

2、抢修制作班日常负责对通用设备(空压机、水泵房)进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其他设备日常生产需要的用水和用气;并负责对特殊产品(187-144)加工及尺寸的确认

工作，r/j200ton 温热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

七、工程项目

1、三科机器重新移动、定位(5 月)

2、新设备增加(5~7 月)

3、全公司电气故障排查，线路规范整改(6~9 月)

4、__x 立厂房维修改造(12 月 21~26 日)

5、无尘室设备添置移动(12 月 27 日)

6、__x 立设备移动安装(12 月 29 日 pm1: 00~31 日)

八、工作中存在的不足

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的重大安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望，工作重点主要放在保证设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

年模具年终工作总结 4

时间一点点的流逝，转眼间就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一年的工作做如下总结：

一、产品产量方面

在即将过去的一年里，生产部门力挑重担，以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的进行了解和协调，采取有效积极预防和处理生产过程失调，克服了工作中遇到的种种困难，基本完成公司制定的年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求。共生产成品____万件，数量__x万只，达到产值：__x 亿元，较去年同比增长 25%。

二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，生产部紧紧围绕“生产安全可靠的产品，提供顾客满意的服务”的质量方针，高度重视产品质量，严把生产工序的每一道质量控制关，虽然也出现了一些质量问题，但总体今年成品入库合格率较去年有了一定的提高，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一个环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工较多，有很多批次的新员工进入到各生产岗位，加之一些老员工在工资待遇方面的有不同的想法，给车间管理带来很大的压力，但各车间还是坚持进行岗前岗中的简单培训，保证新进厂员工顺利的进入到岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。在这里得感谢各位车间主任和班组长，是他们的鼎力支持和配合才使得生产工作有条不紊的进行。

四、6S 现场管理方面

生产部紧紧围绕公司对现场管理工作的要求，求真务实，认真贯彻落实公司各种精神，深入现场，积极探索，对发现的问题形成《6S 日常检查表》，对不符项下达整改单，强化处罚措施和执行力度，并利用每周生产协调会向班组长、车间主任灌输 6S 知识和要求，努力克服场地不足等现实因素，以“现场管理、贵在坚持、持续改进、永无止境”为目标不断的深化和优化细节，使今年二区的整体面貌较去年有了很大的提升。

五、劳动纪律方面

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违

理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

六、方面

安全生产是每个企业中最重要的一面，安全就是效益。在即将过去的一年里，生产部将安全生产纳入了日常的管理工作之中，每周组织人员对生产过程中所存在的安全隐患进行排查，形成《安全生查记录表》，发现问题及时制止、整改、现场教育、引导、并强化监督，吸取今年上海特大火灾和瞿溪革新公司火灾事故的教训，时刻保持警惕，做到防范于未然。始终贯彻“安全第一，预防为主”的工作方针，狠抓安全管理工作，同时加强了的传输工作，使二区安全生产形势基本实现了平稳有序。

生产部门在过去的一年里虽然做了很多的工作，取得了一定的成绩，但是还存在较多的问题，主要有以下几个方面的不足：

1、生产现场和劳动纪律虽然一定程度上得到了提高，但是受员工思想观念陈旧、个人素质影响，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神，无法稳固保持，需要持续的加以引导和强化管理。

2、由于我们以前一直来都没有对各岗位班组的材料消耗情况进行，出现了许多的物料浪费或物料消耗过大的现象，生产员工的里缺少成本观念。这里面有部分物料原因，特别是零部件，由于有的零部件尺寸有偏差造成报废量增多，最后成品产出率也就相差甚远。今后需着重加强这方面的管理。

3、我部门虽然对安全工作比较重视，但是缺乏专业性，今后需着重加强安全方面的知识。

从公司整体角度出发，主要有以下几点建议：

1、个别部门做事相互推委，未充分发挥职能作用，无法使生产效益最大化，应进行有效的协调。

2、库房未形成定期盘点机制，很难确保帐、物、卡一致性，需强化监督和考核。

3、速达 ERP软件投入使用后给相关部门的工作带来了便利，但后期维护、数据更新等需跟进，应形成监督机制，建议成立 ERP项目小组，保证该软件有效的服务于工作中。

4、外协件不到位导致生产线处于被动局面一直未得到妥善解决，需强化监督和考核。

5、需要进一步完善培训体系，加强员工或部门的专业知识和操作技能。

6、需要进一步加强建设，优秀的企业文化对内可以增强凝聚力，对外可以树立良好形象，是企业核心竞争力的重要组成部分，今年公司组织部分员工游玩了仙岩风景区、永强海堤等，增强了企业的团队协作精神，今后需要定期举行文化、等方面的活动。

总结昨天，是为了明天能更好的工作，旧的一年即将过去，崭新的即将到来，回首，生产部在公司的领导和支持下，付出了辛勤的汗水，也取得了一定的成绩，最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展！

年模具年终工作总结 5

我们告别成绩斐然的 20××，迎来了充满希望的 20××。过去的一年，我有付出也有收获，有欢笑也有泪水。20××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，我圆满的完成工作任务，现将一年工作总结如下：

一、20××工作总结

1. 20××年开发 x 模具 x 付，自主开发 x 付，模具产值 x 左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值 x 左右。x 模具、x 模具、x 模具，共 x 付，模具产值 x 万；

2. 20××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 1 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、20××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、20××年的工作计划

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。

随着 20×× 的到来，可以预料，我们的工作只会更加繁重，要求也更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，为__贡献出自己的一份力量。

年模具年终工作总结 6

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”__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__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__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__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、检查所有拉伸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__年度，有不足之处恳请领导们批评指正。

七、__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。

2023 年模具年终工作总结 7

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。

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 一整顿中 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 一清扫、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。

二、制罐二车间及模具维修班

制罐二车间在经过公司 5s 委员会及长期以来 5s 活动实践的培训，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。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/578026103070006074>