

最新模具工作总结报告(大全6篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

模具工作总结报告篇一

是指以粘土、页岩、粉煤灰为主要原料，经成型、焙烧而成的多孔砖，孔洞率不小于15%~30%，孔型为圆孔或非圆孔，孔的尺寸小而数量多，主要适用于沉重墙体。

多孔砖主要适用于砖混结构的承重部位。

烧结空心砖：是一种烧结空心砖，由两两相对的顶面、大面及条面组成直角六面体，在烧结空心砖的中部开设有至少两个均匀排列的条孔，条孔之间由肋相隔，条孔与大面、条面平行，其间为外壁，条孔的两开口分别位于两顶面上，在所述的条孔与条面之间分别开设有若干孔径较小的边排孔，边排孔与其相邻的边排孔或相邻的条孔之间为肋。该空心砖结构简单，制作方便；砌筑墙体后，能确保设置在这种墙面上的单点吊挂的承载能力，适用于非承重部位作墙体围护材料。

烧结多孔砖：

是以粘土、页岩、煤矸石或粉煤灰为主要原料，经焙烧而成，孔洞率不小于25%，孔的尺寸小而数量多，主要用于承重部位的砖，简称多孔砖。目前烧结多孔砖分为p型砖和m型砖两种。烧结多孔砖除和普通粘土砖一样有较高的抗压强度、耐腐蚀性及耐久性外，还具有容重轻，保温性能好等特点。烧结多

孔砖可广泛用于工业与民用建筑的承重墙体。

烧结多空砖

p 型多孔砖一般是指kp1[]它的尺寸接近原来的标准砖，现在还在广泛的应用。

m 型多孔砖的特点是：由主砖及少量配砖构成砌墙不砍砖基本墙厚为190mm[]墙厚可根据结构抗震和热工要求按半模级差变化这无疑在节省墙体材料上比实心砖和p 型多孔砖更加合理其缺点是给施工带来不便。

目前是两种砖并存。

目前，辽宁省阜新市天合环保建筑材料厂采用隧道窑生产空心砖及多孔砖。以煤矸石、粉煤灰为原料，不掺粘土。产品的高保温性、高孔洞率，高强度特别适合当今高层建筑发展新型墙体材料的要求。

是指以粘土、页岩、粉煤灰为主要原料，经成型、焙烧而成的多孔砖，孔洞率不小于15%~30%，孔型为圆孔或非圆孔，孔的尺寸小而数量多，主要适用于承重墙体。

多孔砖主要适用于砖混结构的承重部位。

空心砖

空心砖是近年内建筑行业常用的墙体主材，由于质轻、消耗原材少等优势，已经成为国家建筑部门首先推荐的产品。与红砖一样，空心砖的常见制造原料是粘土和煤渣灰，一般规格是 390× 190×190mm.空心砖是以粘土、页岩等为主要原料，经过原料处理、成型、烧结制成。空心砖的孔洞总面积占其所在砖面积的百分率，称为空心砖的孔洞率，一般应在15%以上。空心砖和实心砖相比，可节省大量的土地用土和

烧砖燃料，减轻运输重量；减轻制砖和砌筑时的劳动强度，加快施工进度；减轻建筑物自重，加高建筑层数，降低造价。

用空心砖，因为比较轻，不会造成楼板开裂。其实，还有许多其他的隔墙材料，包括轻钢龙骨石膏板、钢丝网等，既轻，还省空间。

不是一种砖，常说的烧结空心砖体积比较大，孔为长方孔，砖外观尺寸为240*115*190. 用在不承重位置。

烧结多孔砖体积小，孔多且为圆孔。外观尺寸为240*115*90，用在承重位置。

模具工作总结报告篇二

公司地址：

法定代表人：

电话：

供货单位(乙方)：

法定代表人：

电话：

为了增强甲乙双方的责任感，加强经济核算，提高经济效益，确保双方实现各自的经济目的，经甲乙双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

第一条模具的包装标准：

第二条模具的交货方法、运输方式、交货期限

第三条模具的价格与货款的结算

- 1、模具的价格：6000元人民币/套；
- 2、模具货款的结算：模具交付甲方，待验收合格后，甲方现金给付模具费。

第四条甲方向乙方提供模具图纸及该图纸的电子文档。

第五条模具的工艺要求：模具图纸。

第六条验收方法

- 1、验收时间：
- 2、验收手段：
- 3、验收标准：
- 4、由谁负责验收和试验：

第七条乙方的违约责任

- 1、乙方到期不能交货，应向甲方偿付总货款的30%的违约金。
- 2、乙方所交模具品种、型号、规格、花色、质量不符合合同规定的，如果甲方同意利用，应当按质论价；如果甲方不能利用的，应根据模具的具体情况，由乙方负责包换或包修，并承担修理、调换或退货而支付的实际费用。乙方不能修理或者不能调换的，按不能交货处理。
- 3、乙方因模具包装不符合合同规定，必须返修或重新包装的，乙方应负责返修或重新包装，并承担支付的费用。甲方不要求返修或重新包装而要求赔偿损失的，乙方应当偿付甲方该不合格包装物低于合格包装物的价值部分。因包装不符合规

定造成货物损坏或灭失的，乙方应当负责赔偿。

4、乙方逾期交货的，向甲方偿付逾期交货的违约金，并承担甲方因此所受的损失费用。

第八条甲方的违约责任

1、甲方中途退货，应向乙方偿付退货部分货款30%的违约金。

2、甲方逾期付款的，应按照中国人民银行有关延期付款的规定向乙方偿付逾期付款的违约金。

3、甲方违反合同规定拒绝接货的，应当承担由此造成的损失。

4、甲方如错填到货地点或接货人，或对乙方提出错误异议，应承担乙方因此所受的损失。

第九条不可抗力甲乙双方的任何一方由于不可抗力的原因不能履行合同时，应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，在取得有关主管机关证明以后，双方另行协商履行期限，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。

第十条如甲方因生产需要，要求增加该模具数量，其价格另议。

第十一条解决合同纠纷的方式：甲乙双方如果发生争议，应当友好协商解决。如协商不成，任何一方均有权将争议提交北京仲裁委员会。按照提交仲裁时该会现行有效的仲裁规则进行仲裁，仲裁裁决是终局的，对甲乙双方均有约束力。

第十二条双方本着诚原则签定本合同，若有未尽事宜，须双方另行协商解决，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

第十三条本合同一式二份，甲乙双方各执一份。

供货单位(乙方):

代表人: (签字)

代表人: (签字)

时间:

时间:

签约地址:

签约地址:

模具工作总结报告篇三

地址: 地址:

电话: 电话:

传真: 传真:

联系人: 联系人:

产品名称 序号 零件名称 穴数 (模具类型) 模具单价(rmb
元)

交货条件

总价: (含17% 增值税)

二、以上各套模具使用材质: _____ (以上
模具用料由承揽方提供) 。

三、双方的权利及责任:

定作方责任及权利如下：

1. 定作方负责交付给承揽方本项目的研发进度要求及计划，并尽可能地提供项目的销售预测。
2. 定作方负责交付给承揽方执行本合同所需的产品设计图纸和其他相关技术资料，并且负责技术方面的`支持工作。
3. 对交付给承揽方的产品设计图纸和相关技术资料，定作方具有唯一的解释权，当发生歧义时，承揽方应征询定作方意见，由定作方确认。
4. 承揽方完成模具的设计和制造后，由定作方去承揽方现场对模具进行验证确认或由承揽方提供产品样品到定作方进行验证确认。本合同中所指模具包含产品本身的模具及后续生产所需的夹治具和模具。

承揽方权利及责任如下：

1. 承揽方负责根据定作方提供的产品设计图纸和其他相关技术资料进行模具的设计和制造，承揽方负责按照合同规定按时完成符合定作方设计要求的模具。
2. 承揽方负责按时按量提供认证及样板测试、试产所需的产品。同时承揽方必须提供相关产品的详细的检验测试报告供定作方确认。如需修/改模，送板时同时也要附检验测试报告(注明修改的地方)
3. 模具由定作方认证合格后，由承揽方负责模具的封存。如定作方同意承揽方进行产品的后续加工生产，则由承揽方负责模具的修理和维护，承揽方必须根据定作方或定作方授权的第三方的订单进行批量生产。
4. 对给定作方生产的所有模具，承揽方应提供的详细的设计

图纸给定作方。所有的图纸必须以autocad 或pro-eng(pro-el2) 制作，并且必须在开模之前以电子档形式传给定作方以供批准。

四、 技术条款：

1. 模具的修理和维护：在生产过程中模具的修理和维护由承揽方负责；

3. 承揽方承诺使用所承制的模具生产出的产品能够达到定作方的品质要求。

日产能□_____k 月产能□_____k

5. 承揽方承诺本合同中所涉及的所有模具均能达到万次。

6. 未经定作方允许，严禁承揽方将本合同中所涉及的任何一付模具整体或部分外包给其它公司进行加工，否则视为违约，由承揽方依本合同的违约条款承担违约责任。

五、 商务条款：

1. 模具价格：

1.1 经双方协商后，由承揽方提供定作方认可的模具最终报价，并签订价格确认书，作为本合同不可缺少的一部分。

1.2 模具合同总金额(含_____% 增值税)rmb__ _ □

1.3.4 承揽方为保证模具正常生产制作的模具易损备件的费用；

1.3.5 承揽方为保证产品正常生产所准备的其他工序的相关工具和治具的费用。

1.4 当定作方书面要求承揽方根据产品设计的变更对模具进行修改时，如果模具修改较简单，包括从模具上减除模具材料的修改和其他简单修改，则承揽方不需向定作方收费；如果模具修改较复杂，对整个模具的结构影响很大，则由承揽方根据修改模具所需工时向定作方报价，由定作方承担相应的模具修改费用。如果因为承揽方的原因，因模具不能满足定作方的要求而进行的修模或改模，定作方不承担任何责任，合同范本《模具及零件加工合作合同范本》。

1.5 由于承揽方原因导致定作方需要花费正常技术支持外的人工及费用，承揽方应根据定作方认可的方式给予相应的补偿。

2. 开模进度：

2.1 承揽方在收到定作方确认后的产品图档之后，即开始进入模具设计和制作阶段，开模周期为__ 天。

2.2 由于定作方原因造成制模进度的延误，不计算在内。

2.3 如果承揽方模具制作出现工艺和其它的错误，导致模具无法验收合格而定作方又急需生产，承揽方应先用现有的模具安排生产，同时再根据图纸和样板要求免费重新开模。

3. 付款方式：

乙方同意甲方按如下方式付款。

3.1 结算的方式：

；开17% 增值税发票。

3.1.1 本合同制造整批模具的总金额(含增值税)为人民币_____元整(人民币_____元整)，定作方支付模具

总金额的_____%， 剩余_____% 模具费分摊在首k产品内， 如果订单数量不足k □定作方需补给承揽方未摊完的模具费。

3.1.2 自双方合同签订后， 承揽方提供增值税发票(模具总额的_ 0%)， 定作方在二十个工作日内支付。

4. 产品定单： 唯有产品样品品质验收合格且经定作方书面确认后， 承揽方方可接受定作方或定作方授权的第三方的订单。 定作方授权的第三方同定作方承揽方签定的订购合同服从于本合同。

六、 产品品质保证

承揽方在完成模具后， 承揽方同意按照定作方品质标准以保证产品品质(首件确认报告)。

定作方对品质标准的内容根据实际需要保留修改的权利。

七、 模具所有权

1. 本合同所涉及的全部模具和夹治具及其组装图和零件图(包括2d 和3d)的所有权， 均归定作方所有， 承揽方不得干涉定作方对模具的处置权。 如在承揽方生产， 由承揽方负责保管， 未经定作方同意， 承揽方不得将此模具提供给第三者生产， 否则定作方有权要求承揽方退还模具费并赔偿造成的损失。

2. 定作方付清模具款后， 要求将模具从承揽方处转出时， 承揽方必须配合定作方或定作方指定的第三方进行转移验收， 并自行承担费用将磨损部件更换以保证重新开始生产。 承揽方有义务对模具进行组装、 防锈和包装处理， 并发运至定作方指定的地点。 所有模具的组装图和零件图(包括2d 和3d)和所有夹治具必须同时转移给定作方。

3. 模具转移过程中，如因承揽方不当组装、防锈或包装的原因，造成模具损坏，由此产生的所有直接损失和间接损失一律由承揽方承担。

1. 承揽方保证模具使用寿命万次，并在此期间内由承揽方负责免费保养维修，如模具在使用寿命内不能使用，承揽方应负责更换或重新开模，并承担相应的费用。

2. 承揽方应对模具的修改、维护和修理等情况及时登记造册，无论此种修改、维护和修理是否由定作方提出。如定作方要询问有关的技术细节或证据，定作方可以随时登记，无需通知。承揽方每三个月应将登记记录复印一次给定作方。承揽方应主动定期完成此项任务，无需定作方另行提出要求。

九、知识产权

2. 承揽方同意其不会将定作方所提供的设计图纸和其他资料或信息用于非本合同以外的其他目的，否则定作方有权追究承揽方相应的责任；未经定作方书面许可，承揽方不得在出版物，广告中或以其它书面、口头形式涉及承揽方提供或已提供之任何资料和信息。

4. 其它未尽保密事项，依定作方与承揽方签订的“保密协议”执行。

十、违约责任

1. 如果承揽方未能按五、2.1 中规定的各阶段的进度完成模具制作及送样，由承揽方承担违约责任。每延误一天，承揽方须付给定作方本合同总金额的% 作为罚金，罚金累计额最多不超过本合同模具总金额。

2. 如果因为承揽方的原因造成承揽方提供给定作方的产品的品质达不到定作方的要求并且在组装过程中导致其他物料的

损失和报废，承揽方全额赔偿损失和报废的物料及因此形成的人工/ 停线费用。双方可另行签署 生产用原材料/ 零部件采购合同 进行约定。

3. 如果因为承揽方的原因造成承揽方提供给定作方的产品的品质和进度达不到定作方的要求，使定作方及其客户错过了产品上市的最佳时机，或者定作方被迫因此取消此项目，从而使定作方及其客户遭受严重的研发损失和备料损失，则承揽方除退还所有前期定作方所支付的货款外，视实际情况承揽方另外承担定作方直接及间接的经济损失。

4. 如承揽方因为不可抗拒力(包括战争、火灾、罢工和中国法律规定的其他不可抗拒力造成的供货延迟，定作方允许定作方免责。承揽方应在不可抗拒力发生后24 小时内以)书面形式通知定作方，并且承揽方仍有义务采取一切必要措施尽快交货。若不可抗拒力持续2 周以上，定作方有权取消本合同。

5. 其它未尽事宜：按《合同法》执行。

十一、纠纷解决

对于实施本合同而发生的任何争议，双方首先通过友好协商解决，如在30 天内协商不成，任何一方均可将争议提交温州市龙湾区人民法院处理。

十二、本合同双方须严格执行，如一方因故不能履行合同，必须提前两周征得对方同意，方可终止本合同。

定作方： 承揽方：

代表： 代表：

年月日年月日

模具工作总结报告篇四

一、学习专业知识，提高岗位技能。

本人于x年x月正式参加工作，我发现学校里学到的专业知识同实际工作有很大的不同和差距，为了尽快转变角色，适应工作的要求，我努力学习专业知识，努力提高自己的岗位技能，在短短的半年内，我通过自己的努力及同事的帮助，能比较熟练地进行较复杂的等日常事务工作。

二、政治思想方面

在政治上，我对自己严格要求，积极参加各项政治活动，自觉学习政治理论，尤其注重对“三个代表”重要思想的学习，努力提高自己的政治理论修养，努力实践“三个代表”的重要思想，思想上行动上同党中央保持一致。具有较强的大局意识和组织观念，工作上以事业为重，不计个人得失，在新的岗位上摆正位置，把事业、把广大人民群众的利益放在首位，努力实践全心全意为人民服务的根本宗旨。在工作中做到公平公正、公道正派，具有较强的敬业精神和奉献精神，工作中吃苦耐劳，积极主动，作风踏实，不推诿扯皮，讲求效率。工作中注意调查研究，勤于思考，工作思路清晰，能把科研管理的一般理论同科研工作实际相结合，积极为本系统制订符合实际的科研发展目标和科研发展措施献计献策。在大是大非和原则面前做到毫不含糊，在事业发展与改革中较好地发挥了一个干部应有的表率作用。

三、组织协调方面

在实际工作中，努力学会运用模具设计知识的立场、观点和方法去分析、研究、解决问题，有一定的组织协调能力和科学决策水平。作为一名兼职的模具厂管理工作，能协助部门负责人做好职工的思想政治工作，为生产工作的有效开展提供了保障。在工作中既充分相信、放手使用分管的科级干

部，又注意对他们进行培养，较好地发挥了他们的作用。

四、业务能力方面

从参加工作以来，努力学习本专业的理论知识和专业技能，重视不断提高自己的业务水平和沟通能力，并根据模具生产管理工作的实际需要，通过业余时间以不同形式学习，努力提高自己的专业技术能力和水平。通过多年的努力，本人的专业技术和驾驭工作的能力得到了较大幅度的提高，为更好的完成各项工作任务奠定了坚实的基础。参加工作以来，多次被评为“全企模具生产管理工作先进个人”等荣誉称号。

六、专业科技成果方面

自参加工作以来，本人积极参多家报刊杂志上发表专业论文、信息稿件20余篇次，其中《国内模具现状及其对策》论文已被收录于大型文献《模具发展之路文集》，并荣获论文评比二等奖，为做好模具生产管理的宣传工作发挥了积极作用。

七、存在的问题

管理工作的力作、亮点不多，开拓创新不够，在科研上投入不够，科研管理的决策能力和水平有待提高，重大成果较少等。在今后的工作中，我一定更加努力学习，运用所学知识努力探索保护工作的基本规律，不断改进工作方法，提高工作效率，踏踏实实，任劳任怨，勤奋工作，成为一名合格的模具设计和模具生产管理专业技术人员。

模具工作总结报告篇五

您好！首先衷心感谢您在百忙之中浏览我的求职信，为一位满腔热情的大专生开启一扇希望之门。

我叫饶建辉，是一名即将毕业于九江学院的模具设计与制造

的学生。借此择业之际，我怀着一颗赤诚的心和对事业的执着追求真诚的推荐自己。

21世纪呼唤综合性的人才，在几年的学习生活中我很好的掌握了专业知识，学习成绩良好。我热爱模具设计与技术，在校期间，学习了机械制图、cad制图、机械加工技术、数控加工技术、金属塑性成型原理、工程力学、金属工艺学、机械设计基础、冲压工艺及冲模设计、模具现代设计方法、电工电子技术及应用、塑料成型工艺及模具设计、塑性成型原理与模具、pro/e数控加工教程、模具材料及热处理、压铸工艺及模具、visualfoxpro、网页制作、及c语言程序设计等等丰富的专业理论与实践知识。在课余学习了计算机知识，能熟练使用网络，快速的在网上查找所需要的资料，并且在学校电子阅览室担任网管员。于05年担任校学生会劳动部部长，在班内也是以自荐的形式一直担任团支部书记一职，各方面都有一定的工作能里及组织协调能力，具有较强的责任心，能够吃苦耐劳，诚实、守信、敬业。我有很强的动手能力，并且脚踏实地努力的办好每一件事。

在日常工作中，我以积极乐观的心态面对生活。我追求“三明”（聪明、高明、开明）、“四人”（人格成熟、人性善良、人文深度、人情练达）的崇高境界，以智、仁、勇、精来严格要求自己，我为人诚实正直，能与人融洽相处，共同进步。我兴趣爱好较广，参加各种活动如打篮球、打乒乓球、爬山、游泳等，让我认识了不同性格的朋友，更磨练了自己的意志。在不断的学习工作中养成的严谨塌实的工作作风和团结协作的优秀品质，使我自己深信自己完全可以在岗位上守业、敬业、更能创业！我相信我的能力和知识正是贵单位所需要的，我真诚渴望，我能为贵单位的明天奉献自己的青春和热血！

过去并不代表未来勤奋才是真实的内涵对于实际工作中不断完善自己，做好本职工作。

“惧怀逸兴思斗志，欲上青天揽日月”。

期待您的反馈！

敬礼！

模具工作总结报告篇六

你好！首先感谢您能抽出宝贵的时间来看我的自荐信。

本人是xxx技术学校20xx届的`应届毕业生。我喜爱模具这项专业并为其投入了很高的精力和热。

在三年的技校生活中，我勤奋刻苦，力求向上，努力学习基础与专业知识，课余时间积极的去拓宽自己的知识，并积极参加学校的各种体育活动。作为正要跨出校门，迈向社会的技校生，我以满腔的热情与信心去迎接这一切。

当今社会需要高质量的复合型人才，因此我时刻注意自身的全面提高，建立合理的知识结构。在模具与数控方面有较深厚的理论基础，机械制图、机械工艺、公差配合、机械制造、专业数学、机械加工、电脑绘图等各方面有了一定基础。

希望通过我的这封自荐信，能使您对我有一个更全面深入的了解，我愿意以极大的热情与责任心投入到贵公司的发展建设中去。您的选择是我的期望。给我一次机会还您一份惊喜。随信附上我的个人简历，期待您的回复。

最后祝贵公司的事业蒸蒸日上——稳步发展！

XXX

xx年x月x日