# 模具专业实习岗位工作总结(推荐18篇)

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2025-03-21

*模具专业实习岗位工作总结1回顾自身在天能集团这七个多月的工作，我在钳工车间实习，在组里的师傅们的悉心关怀和耐心指导下，通过我自身的不懈努力，学到了很多的东西，感触很深，收获颇丰。下面我对我七个多月的实习生活做如下回顾与总结：在钳工车间的实习...*

**模具专业实习岗位工作总结1**

回顾自身在天能集团这七个多月的工作，我在钳工车间实习，在组里的师傅们的悉心关怀和耐心指导下，通过我自身的不懈努力，学到了很多的东西，感触很深，收获颇丰。下面我对我七个多月的实习生活做如下回顾与总结：

在钳工车间的实习内容主要是拆、装注塑模具，然后通过拆、装模具这一过程达到对模具结构及工序的认识。在专业的模具厂里做专业的模具钳工就是有一个好处，可以接触到各种不同的模具，这对于我们这些刚刚出来实习的学生是很有诱惑力的，感觉在一个新的环境里面学习的课堂上面学习不到的知识，书本里模具的知识渐渐地在脑中慢慢滑过，模具的结构渐渐清晰着，这种感觉很不错。其实这也就是相当于一个理论与实践相结合的过程。同时，钳工实习阶段也是真正的增强我们动手能力，使我们真正的、正确的认识模具。

另外，钳工车间因为其工作的关系，具有一种不同于别的部门的特殊性，就是流动性比较强。换而言之就是说看到、接触到的东西比较多，对于我们这些刚进工厂的学生而言就是一种在专业领域上眼界的开阔，如：在车间，我看到、了解了深孔钻、注塑机、加工中心、万能铣、摇臂钻、磨床、线切割、电火花牛头刨床和插床等等机械设备。有一部分是我仅仅在书本里了解过其的相关知识，可是本次的实习却是让我第一次真正的对实物进行了了解；还有一部分是我以前学过的，看着师傅们熟练的操作，对我来所又是一次新的巩固与学习；更有一部分是我在这里才学会的，新的技能掌握使我更加期待在这里可以学到更多。

这就是钳工流动性给我带来的开阔。我想，这种开阔，不管是对前期部门的工作，还是后期自身专业上的发展来说都是具有十分重要、深远的作用。

其次，闲暇之余，从自身长远发展的角度出发，结合公司的实际情况，为自己的学习提高再用计划和总结：

>一、努力学习，注重实践，提高自身素养和工作能力

我始终把学习作为获得新知、掌握方法、提高能力、解决问题的一条重要途径和方法。在这七个多月的实习工作中给我最大的收获就是理论联系实际。在工作中不断巩固所学知识，并在不断的学习中弥补自己的不足。通过这三个月的实习，并结合钳工工作的实际情况，认真学习、了解车间的各项政策制度、管理制度和工作条例，使我进一步加深了对各项工作的理解，以期在工作中不断提高自身素养和工作能力。

>二、端正态度，转变角色，尽心尽力履行职责

在平时的日常工作中我都本着认真负责、积极主动的态度，虽然开始由于经验不足和认识不够，刚开始觉得在组里找不到事情做，不能得到锻炼的目的，但我迅速反省从自身出发寻找原因，和组里师傅交流，认识到自身不足，以至于迅速的转变自己的角色。为使自己尽快熟悉工作，进入角色，我一方面抓紧时间查看相关资料，熟悉自己的工作职责，另一方面我虚心向组里师傅们请教使自己对钳工工作的情况有了一个比较全面、系统的认识和了解。

>三、勤于思考，不断求教，努力改变自身工作环境

为不断的丰富自己的专业知识和技能水平。在认真配合师傅们工作之余，主动请教师傅，为我解惑，教我工作。并在工作岗位上勤于思考，不断总结工作方法，以期提高工作效率。努力改变自身工作环境，让自己始终处于充实、忙碌的学习、工作条件中，不问辛苦与否，只问收获了没。正是这种态度使我模具结构的在细心观察中不断清晰，技术水平在耐心工作中的稳定提高。

>四、存在的问题

七个多月来，我虽然努力学习，尽心工作，但距离师傅们、自身的要求还有不小差距，如技术经验、工作能力上还有待进一步提高，对新的工作岗位还不够熟悉等等，这些问题，我决心在今后的工作和学习中努力加以改进和解决，使自己更好地做好本职工作。

针对以上存在的不足和问题，在以后的工作中我打算做好以下几点来弥补工作中的不足：

1、做好自身工作、学习计划，继续加强对公司各种制度和业务的学习，做到全面深入的了解公司的各种制度和业务。

2、以实践带学习全方位提高自己的工作能力。在注重学习的同时狠抓实践，在实践中利用所学知识用知识指导实践全方位的提高自己的.工作能力和工作水平。

3、踏实做好本职工作。在以后的工作和学习中，我将以更加积极的工作态度更加热情的工作作风把自己的本职工作做好。在工作中任劳任怨力争“没有最好只有更好”。

4、继续在做好本职工作的同时，为公司做一些力所能及的工作为公司做出应有的贡献。

总的来说，经过这七个多月的实习，我懂的了工作的辛苦，原来在学校的时候老是希望能早点出来工作，不懂得珍惜学校的生活。等到现在出来了，才知道工作的辛苦，才知道学校的生活是如此的美好。不过无论这样，我们都得出来，都得面对社会，都得去为自己的事业闯荡，只是迟早的问题。

经过这几个月的实习，让我了解模具工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，工厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，各式各样的模具结构让我们大开眼界。这也是对以前所学知识的一个初审吧！这次的生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅，在短短的七个多月中让我初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

至此，我才发现天能或许对于我而言真的还有以后，实习的七个多月虽然只是我人生线上的一小段，但也是闪闪发光的一小段，毕业后我会用心将它去延续。

**模具专业实习岗位工作总结2**

三个星期究竟有多长？到底能够得到点什么？能够真真切切的得到点什么？我自己对于它作出了较为理性的认识。

在过去的三个星期里面，我经过了自己的专业知识的实践，内容当然就是我的专业模具。让自己对所谓的模具有一个较为全面的认识。许多的以前的想法与观点在这次实践中受到了一个很大层次的正面的冲击，进而逐渐的对它们产生怀疑，接着而来的就是改观，又觉得的理由选择的改观。

仔细一想，原来的自己的对专业的许多的看法其实是无知的，错误的。所谓的模具，并不再是自己想象中的那样的容易，那般的简单。开始感觉到那只不过是极其幼稚，不敢面对现实的懦夫的表现而已。

看着一套又一套小型的模具的所有的组成结构，零件，件件零件的尺寸，想着它们该是如何的加工出来的？

如何的进行工艺分析？怎样做才算是最为经济，最为科学的方案？这其中的指导老师的精心讲解，对每套模具构成零件的逐步的耐心剖析，以及同学们的在不懂之处的积极的紧扣主题的提问，

在那个产生实践场所形成了一幅又一幅美丽的授业解惑的课堂画卷，同学们挤出时间强抓着笔记，全神贯注的聆听老师的解说之词。就是连一向只对爱情，对游戏情有独钟的好几位同学，在那里也是自发的拿出笔，拿出纸，在忙碌的强记点什么东西，我想那一定是很重要的台词。

这些就如同是在接受祖国与人民的关于模具方面的检阅一般，毫无退宿，毫无隐退，主动出击，随时期待着自己受到老师的发问。并不是因为都喜欢这样的爱好，这样的嗜好，而是在于自己心中有真货，自己心中有真情。

在风一样流逝的岁月里，三个星期如昙花一线，弹指最多可以与一挥间相提并论。但让我们自己学到的东西，那绝对的不是一般可以概括，也不是仅仅的再加上相当二字就可以了得的，绝对的该是可以达到意想不到的可喜的收获方才罢休。

慢慢的意识到，不是自己学不到，不是自己没本事，没能力学，而是在于自己敢不敢去学，想不想去学，有没有学习的那股子冲劲。它的着实的参与，让自己不得不把原先的许多的想法抛弃，让自己不得从不一直以来的游手好闲，无所事事中跳跃出来。其实那些只会危害自己，别人是不会对你投以一丁点的`好感的，并不是因为别人都没有一视同仁的双眼，而是自己甘愿选择逃避，堕落。

让自己深深的认识到，只有选择振作，去做，去思考，去学习，才会真正的有所收获。

虽然短暂的实践会渐渐的从自己的学习与生活中远去，褪去，但是它给自己带来的变化是永远抹不掉的。

那敲打铁块的声响带给自己的心灵美妙的旋律，时时的会在自己的耳畔响起。它虽然已经结束，但它给自己的对内心的理想，未来的进发并没有停止。 它就像是一个警钟，人生路上的一个警钟，时时告诫着自己，提醒着自己，要有所作为，事先就必须有所为，之后才有所成。然而它更像是一个在海中航行的小船的航标，时时指引着自己，向着明天，向着未来不懈的追求。

**模具专业实习岗位工作总结3**

时间过得真快，一眨眼我的实习生活就结束了，在这几天内，我似乎过了半年，又似乎是一瞬间，又好像做了一个很长很长的梦，梦醒的时候我就回到了我的学校。

三年时间，应该说是或多或少有些收获，可一走出校门后我才了发现我什么也不是，什么也不会，所学的东西少得可怜，连九牛一毛也可以说都不知．

说真的，很有幸我进入的是双叶家具实业有限公司进行实习，也可以说是试聘；在双叶信息中心进行编程，是用delphi软件给他们的一分厂的员工进行效益\*和计件\*方面的核算，求出他们的总\*．最后能以报表的形式表现出来，在这方面他们同进要求要个有查询的功能，也说是说输入工号可以调出一个员工三个月这内的所有的\*，同时超出三个月的可以自动消除．同时他们的工作流程是单卡流程，一个卡号，批量的进入，然后经过员工的加工\*作之后，批量的输出。在这个方面他们有个出材量和购进量之比，也就是说如何去求他们的出材率，出材率越高，就意味着生产出来的好的产品就越多，员工的效益\*就越高。比如他们有四个产品：规格料、指接、拼板、集成材、他们会对这四个产品进行定价；如生产出一立方米规格料的价格是3300元、指接是3600元、拼板是4000元、而集成材则是4860元；通过这些定价我们可以很清楚的看出工厂要求员工生产出什么样的产品。入他们的工序的材料我们称之为毛料，而产出的东西我们又称之为毛坏料，公司规定：如果员工的出材率在76。8％，那么超出的部分就是员工的效益\*，如果低于76。8％，那么员工就没有效益\*，负数归位于零，按零来计算，之后他要求对员工进行效益\*分配，比如有四个工序，送料器，直边、压刨、四面刨、他们又给这些工序的员工进行效益比例的分配、比如送料器是13。4％、直边是9。6％、压刨是50。4％、四面刨是30。6％，在这里又有主副之分，比例为6和4，同时他要求我们将效益\*进行分配到员工，也就是说员工可以很清楚的要看到自己一天能挣多少钱，做到心中有数，当然这个简单，我们只须打印出报表就行了。

还有一点就是对计件\*进行核算，在这方面他们也有一定的规格，比如长度，宽度，厚度在那个范围内，就有不同的定价;比如宽度小于20mm，定价是160元;如果在20mm和40mm之间，那么定价就可能在90元左右;如果大于40mm时，那么就可能是60元了，进行计价\*统计之后我们就可以进行分配了，在这方面他们的比例也是不如，又会添加新的工序，如改料锯了，还会有新的分配比例。

刚开始我们做这个程序的时候，大家都比较盲目，只是负责人说了一下，我们就开始进行编了在这个过程之种我们吃了许多的苦，有时候凌晨三四点我们还在加班，可最后做出的作品是输入速度太慢，我们的主管于是带领我们到他们一楼的微机室是去看他们以前编写的程序；不看不知道，一看吓了我们一大跳，以前我们那有这样想过呀，只要能做出来，没有错误就行了，可是速度呢？人家一个小时输入的东西，我们的程序可能需要一个早晨，看完之后主管对我们说：这样的程序送你，你会用吗？

那个打击呀，\*苦了几天几夜，最终却是这样的一个结果。可打击归打击，我们又得重新来做！相对而言，我们这次要比以前有经验了，一次比一次成熟起来了，在经历了又一个一天一夜的奋战，我们终于又有新希望了，可是心情刚好，那么又传来了消息，说他们的分配比例又发生的变动，价格又有了新的调整，这在以前我们也想过这个问题，也想好好的做，可是我们又一想他们的工厂不是要实用吗？这方面变化的可能\*很小，于是为了方期间我将有变量写进了代码之中，这一变，无易宣布我要破产。和我在一起的几个也是这种情况，所以我们这些没有开发过软件的充当软件高手的新手们又得重新面对新的问题了。

失败，又一次被打败！

几天之后我们又做出了程序，很\*苦，此时我们才明白程序员的不易了，编程是一个见效特别慢的东西，而且对方又看不见，如果一不小心你的程序可能会无法打开，或者是说出现别的什么，那就完了，你几天的成果就什么也看不见了，不像别的东西，做了，可以让大家看得见。我的程序在最后的调试时出现了一点小故障，而且\*的分配要对应到每一个员工，可我一时间一点思路也没有了，就只能对应到职务，所以我失败了，我的实习生活也就结束了。

当然比表面来看我是失败了，败的很惨；可是从某种意义上说我又达到了我的目的，因为只有失败的人永远都不会停下思考的脚步，激起了我沉睡的思想，使我一颗盲目的心有了方向，我不能这样输了，从那儿倒下去的，我会从那儿站起来的，认认真真的把毕业设计拿下来了；别人实习了一个月我虽然只有十六天，可在这十六天中我从未停下来过，我是白天干，晚上干，顶着那么大的压力，我的体会绝不低于他们中的任何一个人，说实话，在一段实习期间，我真的有点撑不住了，我也想到过放弃，也曾有好几家单位通知我去面试，也有联通的第二轮复试，可我都放弃了，我不能就这样走了。我输掉的是技能，不是人格；失掉了人格我将失去了所有，失掉技能我还会追回来的！

人生的每一步旅途中，总有着一道无形的栏杆，每一次跨越需要很多的勇气，也不是每一次跨越都能够成功，失败是不可避免的，主要的是要敢于承认失败，面对失败，努力去做，解决它，有这个决心，我想人生会成功的，至少可以无憾！这次我想我会很用心的去学习，去做我的毕业设计！尽量把他做到完美，至少我自己要九十分的满意我才会交出我的作品。

人生就是经历着风风雨雨，在风雨中倒下去，然后站起来的时候，那时的\*虹最美丽！

**模具专业实习岗位工作总结4**

转眼之间，两个月的实习期即将结束，回顾这两个月的实习工作，感触很深，收获颇丰。这两个月，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过我自身的不懈努力，我学到了人生难得的工作经验和社会见识。我将从以下几个方面总结模具设计与制造岗位工作实习这段时间自己体会和心得：

>一、努力学习，理论结合实践，不断提高自身工作能力。

在模具设计与制造岗位工作的实习过程中，我始终把学习作为获得新知识、掌握方法、提高能力、解决问题的一条重要途径和方法，切实做到用理论武装头脑、指导实践、推动工作。思想上积极进取，积极的把自己现有的知识用于社会实践中，在实践中也才能检验知识的有用性。在这两个月的实习工作中给我最大的感触就是：我们在学校学到了很多的理论知识，但很少用于社会实践中，这样理论和实践就大大的脱节了，以至于在以后的学习和生活中找不到方向，无法学以致用。同时，在工作中不断的学习也是弥补自己的不足的有效方式。信息时代，瞬息万变，社会在变化，人也在变化，所以你一天不学习，你就会落伍。通过这两个月的实习，并结合模具设计与制造岗位工作的实际情况，认真学习的模具设计与制造岗位工作各项政策制度、管理制度和工作条例，使工作中的困难有了最有力地解决武器。通过这些工作条例的学习使我进一步加深了对各项工作的理解，可以求真务实的开展各项工作。

>二、围绕工作，突出重点，尽心尽力履行职责。

在模具设计与制造岗位工作中我都本着认真负责的态度去对待每项工作。虽然开始由于经验不足和认识不够，觉得在模具设计与制造岗位工作中找不到事情做，不能得到锻炼的目的，但我迅速从自身出发寻找原因，和同事交流，认识到自己的不足，以至于迅速的转变自己的角色和工作定位。为使自己尽快熟悉工作，进入角色，我一方面抓紧时间查看相关资料，熟悉自己的工作职责，另一方面我虚心向领导、同事请教使自己对模具设计与制造岗位工作的情况有了一个比较系统、全面的认知和了解。根据模具设计与制造岗位工作的实际情况，结合自身的

优势，把握工作的重点和难点， 尽心尽力完成模具设计与制造岗位工作的任务。两个月的实习工作，我经常得到了同事的好评和领导的赞许。

>三、转变角色，以极大的热情投入到工作中。

从大学校门跨入到模具设计与制造岗位工作岗位，一开始我难以适应角色的.转变，不能发现问题，从而解决问题，认为没有多少事情可以做，我就有一点失望，开始的热情有点消退，完全找不到方向。但我还是尽量保持当初的那份热情，想干有用的事的态度，不断的做好一些杂事，同时也勇于协助同事做好各项工作，慢慢的就找到了自己的角色，明白自己该干什么，这就是一个热情的问题，只要我保持极大的热情，相信自己一定会得到认可，没有不会做，没有做不好，只有你愿不愿意做。转变自己的角色，从一位学生到一位工作人员的转变，不仅仅是角色的变化，更是思想观念的转变。

>四、发扬团队精神，在完成本职工作的同时协同其他同事。

在工作间能得到领导的充分信任，并在按时完成上级分配给我的各项工作的同时，还能积极主动地协助其他同事处理一些内务工作。个人的能力只有融入团队，才能实现最大的价值。实习期的工作，让我充分认识到团队精神的重要性。

团队的精髓是共同进步。没有共同进步，相互合作，团队如同一盘散沙。相互合作，团队就会齐心协力，成为一个强有力的集体。很多人经常把团队和工作团体混为一谈，其实两者之间存在本质上的区别。优秀的工作团体与团队一样，具有能够一起分享信息、观点和创意，共同决策以帮助每个成员能够更好地工作，同时强化个人工作标准的特点。但工作团体主要是把工作目标分解到个人，其本质上是注重个人目标和责任，工作团体目标只是个人目标的简单总和，工作团体的成员不会为超出自己义务范围的结果负责，也不会尝试那种因为多名成员共同工作而带来的增值效应。

>五、存在的问题。

几个月来，我虽然努力做了一些工作，但距离领导的要求还有不小差距，如理论水平、工作能力上还有待进一步提高，对模具设计与制造岗位工作岗位还不够熟悉等等，这些问题，我决心实习报告在今后的工作和学习中努力加以改进和解决，使自己更好地做好本职工作。

针对实习期工作存在的不足和问题，在以后的工作中我打算做好以下几点

**模具专业实习岗位工作总结5**

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

（一）实习目的

1：通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课

的教学，课程设计，>毕业设计打下坚实的基础。

2：在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的工作能力得到有效的提高。

3：通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4：通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5：通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

（二）生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1：机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）：阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

（2）：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件、型材的分型（模）面。

（3）：深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况；

（4）：对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2：装配工艺

（1）：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

（2）：了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

（3）：了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3：基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

（1）所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

（2）摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

（3）摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

（4）摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

（5）平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

（三）生产实习的时间安排

（1）：第一周了解车间及工件大体情况

（2）：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

（四）生产实习的内容

1、摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产；

2、摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台；该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火；

3、摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁、

4、牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西；

4、工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等；工作台面表面需要进行淬火处理；在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照；

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

6、升降台之间设计迷宫形油槽的作用是是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑；

7、万能摇臂铣床X轴方向丝杆动，螺母不动；Y轴方向丝杆不动，螺母动；Z轴方向丝杆动，螺母不动；当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象；

8、铣床与刨床加工工件的不同特点：铣床用于加工较大的面（如底面），加工效率较高；而刨床加工T形槽和窄长面（如导轨面）；

9、粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整；

10、夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

11、工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号HT250,仅第一步，钳（划线）分为两个步骤：一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工；

12、升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13、砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏；

13、加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14、在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15、、工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正（！）装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16、工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

（1）夹紧应不破坏工件的正确定位；

（2）夹紧装置应有足够的刚性；

（3）夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；

（4）能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；

（5）、工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17、工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

18、加工中心中贴塑导轨的加工过程：加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时；

19、在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨（涂色法）；

20、工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

21、若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补；

22、在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23、发蓝处理：强制性的氧化措施

24、升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25、工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26、镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27、镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28、工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、V形面及用圆柱销同V形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29、钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

（五）实习总结

此次机床厂实习以参观学习为主，这是学习的一项重要的环节，目的是开拓我们的视野，巩固和理解理论课程，为我们的毕业设计打下基础。本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识，使我们对机

**模具专业实习岗位工作总结6**

>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，修理工时，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，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月的块增加到11月的人均块，上升幅度达到(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月的下降到11月的，下降幅度达到(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20xx年/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(附表3-1)

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、xxx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、xxx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20xx年，工作重点主要放在保证05年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20xx年度总结，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

**模具专业实习岗位工作总结7**

顶岗实习是高职院校以学生为主体，以就业为导向，充分利用校内外不同的教育环境和资源，把以课堂教学为主的学校教育和直接获得实际经验的校外工作有机结合起来，帮助学生提高职业素质和就业竞争力的新型教学模式。根据教育部《职业院校试行工学结合，半工半读意见》中“高职院校要与企业进行深层次结合，有条件的职业院校可以实行半工半读制度，改革以课堂为中心的教学模式，推行工学结合”精神，我专业积极响应学院教学改革的号召，率先尝试“校企合作，工学结合”的人才培养模式。

20xx年11月，我专业派出05模具班共116名学生到模具相关公司参加为期3个月的顶岗实习，开始了“校企合作、工学结合”人才培养模式的探索，在专业建设方面、学生就业及学生职业道德教育等方面积累了宝贵经验，为我院的“高职人才培养工作评估”作出了重要贡献。

>一、基本情况

通过充分的动员、精心的组织和严格的管理，我专业毕业生在顶岗实习期间，任劳任怨，爱岗敬业，勤奋踏实，获得了各公司的高度评价，为我院争得了荣誉。通过大家共同努力，我专业毕业生于20\_年6月圆满完成实习任务，成为我院“校企合作、工学结合”人才培养模式的先行军、探索者。更为可喜的是，我专业多名学生在实习完成后通过竞聘上岗与实习企业签订就业协议，成功解决了就业问题。

此次学生顶岗实习工作意义重大。学生通过“校企合作”平台，增加了实践经验，提升了解决实际困难的能力，有效的实现了学校与社会的“零距离接触”，提高了就业竞争力;我专业通过企业的实操平台，使实训教学更加合理化、系统化。

二、主要做法

(一)积极准备，确保顶岗实习顺利进行

1、明确目的

顶岗实习的基本目的，在于通过理论与实践的结合，学校与企业的沟通，进一步提高学生的思想觉悟，业务水平，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力，以便把学生培养成为能够主动适应社会主义现代化需要，面向生产、建设、管理、服务第一线，实践能力强、具有良好职业道德的高素质、技能型专门人才。具体体现在三个方面：

第一，运用和检验教学成果。顶岗实习是学校教学的一个重要组成部分，它的一个重要功能，在于运用教学成果，检验教学成果。运用教学成果，就是把课堂上学到的系统化的理论知识，尝试性地应用于实际管理工作，并从理论的高度对管理工作的创新，提出一些有针对性的.建议和设想。检验教学成果，就是看一看课堂与实际工作到底有多大距离，并通过综合分析，找出教学中存在的不足，以便为完善教学，改革教学内容和方法提供实践依据。

第二，通过顶岗实习，提高学生的实操能力。对于机械系的学生来说，实践能力的培养至关重要，而实践能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向社会。顶岗实习的目的就是让学生通过亲身实践，了解机床的操作环节，实际体会一般专业技术人员的基本素质要求，以培养自己的适应能力、业务能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。

第三，预演和准备就业工作。通过实习，让学生找出自身状况与社会实际需要的差距，并在以后的学习期间及时补充相关知识，为今后工作做好充分的知识，能力准备，从而缩短从校园走向社会的心理转型期。

2、高度重视

xx级毕业生顶岗实习是我专业进行“校企合作、工学结合”人才培养模式探索，实习的效果和反馈对未来我专业学生的培养目标、教学计划和大纲的制定以及调整具有十分重要的意义。因此，我专业领导高度重视此次学生顶岗实习工作，成立了由系主任包晨阳担任组长，系党支部书记雷云进、。领导小组多次召集教研室主任、实习指导老师、毕业班辅导员、学生党员和学生干部开会，提出具体要求，明确工作职责，积极解决经费问题，为师生提供保障，并召开毕业班实习动员大会，向全体同学布置实习任务。

**模具专业实习岗位工作总结8**

20xx年x月，我顺利完成了学业，从xx大学机械工程系模具设计专业毕业，并于同年分配到xx市xx工作。参加工作以来，我一直从事xx与管理工作，20xx年x月，我取得了设计助理工程师的资格，并于同月被聘用至今。下面就从专业技术角度，对我这2年来的工作做一次全面技术工作总结：

>一、学习专业知识，提高岗位技能

本人于20xx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xx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。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xx的事业、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xx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

>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、存在的问题

xx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。

**模具专业实习岗位工作总结9**

>模具实训总结

通过实训，加强我们对所学理论知识的理解；强化了我们的技能练习，使之能够掌握冷冲模的基本理论、技能、技巧；加强动手能力及劳动观念的培养；尤其在培养学生对所学专业知识综合应用能力及认知素质等方面，该项实训是不可缺少的重要环节。

>一、明确实训实习的目的

模具装拆实训是模具专业综合训练中的重要环节。本环节的任务是：通过三周的综合实训，针对典型多工位连续模结构，完成中等复杂程度的模具设计和典型冲压模具的拆装、测绘和总装结构，完成模具各构造零件的二维图及模具的装配图。以适应模具企业对冲压工艺的制定、冲压模具。

>二、实习教学取得的效果

通过冷冲模综合实训，学生达到下列要求：

1.掌握冲压件的结构工艺性分析和冲压工艺过程的编制的原则、方法和步骤。

2.掌握冲压设备的结构原理、特点和应用范围，了解冲压设备与模具的连接关系和相关的技术参数。

3.学会查阅设计资料和有关手册，具备正确设计中等复杂程度冲压模具的能力。

4.掌握模具拆装、测绘的基本技能，完成零件图和装配图。

5.养成严肃、认真、细微地从事技术工作的优良作风。

>三、存在的问题和努力的方向

虽然我们对模具有了更多的认识，但其中普遍也反映出一些不足。1. 现有的冲压模具比较少，我们装拆需要轮流。2. 装拆模具的工作台有点高，且不是铁板平面，不利装拆模具。

总的来说，真的希望学校能多给我们实习的`时间。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。通过一个星期的模具实训，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。物竞天择，适者生存，永远是这个世界的真理。只有不断努力才能实现自己的人生价值。

**模具专业实习岗位工作总结10**

时光如梭！我已经实习完了一月的时间，这期间，经历了十多天的夜班，半个月的白班，体验着劳动的光荣与艰辛，在这里我学到了我离开校园的第一笔知识，这些都是从书本上学不到的知识，从体验公司的文化到亲身接触公司的每个部门的人员，从公司的季刊杂志上，从其他员工的言谈中，有好的信息，也有不好的耳闻，总之，我的感觉中，我们的公司还是在不断前进发展。

注塑课是我实习的第一个部门，当我跨入注塑车间的时候，我突然感觉原来想象的工业化就是如此的接近，大型的注塑机台不断吐出产品，机械手臂伸展自如，一个个或透明或带色的样板从传输带上缓缓流进叠产品的车间，这些后来才知道被称为素材的产品就这样生产出来了，这个过程，称为注塑，原理是通过加热使注塑原料熔融注入模具型腔然后冷却成型，最后脱出产品。在这个过程中，好的模具起着非常重要的作用，我们也有看到有的产品在刚打素材的时候就有一穴固定不良，还得需要人去手工去剪，既浪费原材料，又浪费人力，所以，要求工程在转生产时有一个好的模具是必须的。在前期工作做好了，后续上会省好多资源，有形的和无形的。进料的质量控制也是出好素材的前提，尤其是透明料和浅色料，素材上有黑点就足使产品报废，所以加强对进料的检验是对整个生产前段的负责。

我们公司产品的最高的不良在喷涂，实习的时候听说有的产品喷涂不良高达百分之五六十，所以我重点看了一下喷涂，我个人愚见总结了一下。

现在就对我目前了解的我厂主要喷涂工艺做一个简单介绍与回顾，很多按键的效果都是通过喷涂来表现出来，喷涂的原理是用压缩空气从喷枪的空气喷嘴中心喷出，在油墨喷嘴前端形成负压区，使油墨容器中的涂料从油墨嘴喷出，并迅即进入高速压缩空气流，使液——气相急骤扩散，油墨被微粒化，油墨呈漆雾状飞向并附着在产品表面，油墨雾粒迅速集聚成连续的漆膜。

在我们平时看到的产品中，大部分都是通过这种简单的工艺实现的`，它具有颜色多样化的特点，在不同系列的产品上，这种效果更加容易实现，通过调配喷涂的油墨，就能达到各种视觉效果，另外她还有其他的优点，如喷涂效率高、受油墨品种和产品状况的限制很小。

在我们的工厂，有两种操作方式的喷涂机，分别用于大批量生产和小批量打样用，一个是自动喷涂通过机械传动来控制喷头的方向，移动速度均匀，喷出产品的油墨厚度相对比较一致，大批量产品的生产主要是靠它来完成喷涂；另一种就是人工喷涂，这个对操作员的要求就高了一点，只有控制好了速度与距离，才能出一个好的效果，不会使产品表面积油或者薄厚不均，产生不良。当然，喷涂也有他自身的缺点，比如喷涂油墨损耗大，油墨利用率低。在如今，油墨价格上涨的情况下，这个缺点是不能不提的，我们也要看到我们的已经附着在产品表面上的成功率，有一些因素如布毛，颗粒等原因造成最终产品的报废，总体上油墨的利用率更低了一层，如何能够提高喷涂的良率我认为有以下几个方面需要注意到：

一、喷涂的环境，一个无尘的环境将是高良品的绝对保障，在我们的车间建设中，存在着不好的观念，就是有时候车间是用来给客户参观的，而不是给我们产品创造的，我实习的时候在喷涂车间，机喷操作员的工作服上油墨一块一块的，看起来就感觉不专业，

二、产品表面的清洁度，产品表面光洁会影响到喷涂的质量，因此，在进行喷涂之前对产品进行表面清洁是必要的，我们公司我实习的时候看到硅胶喷涂采用的方法是人工清洁，就是用胶带的粘性来粘走表面灰尘，我认为我们应该在寻找另一种清洁的方式。

三、机器本身的因素和油墨的质量，喷枪使用的空气压力有一个规定范围。空气压力高漆雾粒子细，但漆雾飞散多，油墨损失大；反之，空气压力低，漆粒子粗，产品表面粗糙，会产生皮文、针孔、凸点等缺陷。喷涂时应根据喷枪的特性和产品的表面状况，调节好喷枪的空气压力。喷涂时应确保空气压力稳定，避免因压缩空气供应不足而影响产品表面效果。

上述通过改进环境，机器，作用物隐藏的造成不良的因素，或许能够改变一点现有喷涂不良的现状。

我还有感我们的供应商的现状，就拿电镀来说吧，有一个项目的小侧键，制作样品的时候，电镀商做了三次才符合我们要求的标准，其实这个工艺不难，就是普通的电镀三价铬，但他的前两次百格测试就是没有达到客户的要求，为什么会在这样一个小小的侧键上出现这么个问题呢？是我们之间的沟通不够，还是供应商的粗心，我认为目前我们的供应商存在一些问题，需要我们去统计这些问题都出在什么地方，如何能够很好的解决消除它，比如，电镀枪色的色差问题，这个应该是能够控制的，只要有了相同的条件参数，就不怕做出来有偏差的产品，但往往是一批一个样子，很令人头痛。所以建议对我们公司的供应商进行一次技术方面的评估，或者开拓新的供应渠道。

实习结束了，感觉脑袋里又注入了新的知识，对公司也有了更深的了解，在以后的工作中，希望能用自己了解的东西去处理相关的问题，再探究新的问题，使自己和公司不断进步。

**模具专业实习岗位工作总结11**

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”20xx年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20xx年“努力打造xxx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20xx年全年的工作，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，xxxx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。20xx年设备科模具的清洗和安装的效率提高了xx，设备的运转率提高xx，降低成本合计xxx。

>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xxx。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修xxx，内部修理模具xxxx，内部修复占总修理数量的xxx，修理工时xxh，节约成本xxxx。

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治xxxx，制作工时xxxh，节约成本xxxx，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。

>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x块/月下降至下半年的x块/月。

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。

>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x月的xx块增加到xx月的人均xxx块，上升幅度达到xx。

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x月的xxh下降到xx月的xxh，下降幅度达到xxx。

>四、员工流动率

本年度设备科xxxx（电工）因合同工资原因离职，模具班新员工分入xxxx，机修班xxxx提升转职为班长（抢修班长：xxx；制造三科深夜班班长：xxx；制造精练一科维修班长：xxx），xx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xxxx，其中模具班xxxx，抢修班xxxx，电工班xxxx，人员稳定，圆满完成公司给设备科员工流动率20xx年xxxx/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（x~xx月）节约电费xxxx。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；并负责对特殊产品加工及尺寸的确认工作，r/j200ton温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（x月）

2、新设备增加（x~x月）

3、全公司电气故障排查，线路规范整改（x~x月）

4、×××立厂房维修改造（xx月xx~xx日）

5、无尘室设备添置移动（xx月xx日）

6、×××立设备移动安装（xx月xx日pm1：00~xx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xxxx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20xx年，工作重点主要放在保证05年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20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

**模具专业实习岗位工作总结12**

模具钳工实习可能有的人会不明白，钳工是属于金工专业的，和模具又有什么关系呢？模具是能生产出具有一定形状和尺寸要求的零件的一种生产工具首先它由模具设计人员根据产品（零件）的使用要求，把模具结构设计出来，绘出图纸再由技术工人按图纸要求通过各种机械的加工（如电脑锣、车床、刨床、铣床、磨床、电火花、线切割、雕刻机）做好模具上的每个零件，然后组装调试，直到能生产出合格的的产品，所以模具工需要掌握很高很全面的知识和技能，模具做的好，产品质量好，模具结构合理，生产效率高。工厂效益好。而钳工是制作模具中必不可少的加工程序。

金工专业的大学生到工厂实习，就是学校给予学生一个实践学习的机会，在学校里老师讲的都是工作理论，至于实践的机会很少。而工作经验不是光靠理论得来的，只有自己动手做了，才知道哪里做的好，哪里还需要改进。我实习的车间是模具钳工，在车间里面机械很多，所以进车间之前，都会有人强调工作安全，例如；上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线等等。

作为一名钳工他的基本操作是：

1、划线，它是根据图样在毛坯或半成品工件上划出加工界线的操作。

2、切削性操作，有錾削、锯削、锉削、攻螺纹、套螺纹、钻孔（扩孔、铰孔）、刮削和研磨等多种操作。

3、装配性操作，即装配，将零件或部件按图样技术要求组装成机器的工艺过程。一名钳工的基本工作就是这样，在模具制作过程中，是不可欠缺的。开始实习工作时都会有一名前辈或者导师在旁边指导，例如我在锉削时，他们就说；不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。还说让我们不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

实习的时间不长，但是对于我们这些实习生来说帮助很大，对于金工专业有了更深的了解，发现了问题就是解决问题的.开始，对不懂的地方就请教技术人员或查找资料，通过向老师学习，向书本学习，最后解决一个个的难题。通过这次实习，我知道了自己的不足，在以后的学习中会更加努力的弥补，实习后增加了我们社会实践能力、沟通能力。让自己对以后的工作充满了信心，对于以后的学习、工作我会更加努力，争取做到更好。

**模具专业实习岗位工作总结13**

通过这段时间的学习，从无知到认知，到深化了解，渐渐的我喜好上这个全新的专业，让我深刻的领会到学习的过程是最美的，在整个实习过程中，我每天都有许多的新的领会，新的想法，想说的许多，我总结下来主要有以下几点：

>1、坚持

我们不管到那家公司，一开始都不会立即给工作我们做，一般都是先让我们看，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里许多人会觉得很无聊，没事可做，便产生脱离的想法，在这个时候我们一定要坚持，方便保持只会让自己悔恨。

>2、勤打杂

我们到公司去实习，公司多数是把我们当学生看待。公司在这个其间一般不会给我们什么紧张的工作去做，可又不想让我们闲着，因此，我们应该主动找一些事情来做，从小事做起，刚开始也只有打杂。这样公司同事才会更快的接受你领导才会喜好你，接下来才会让你做一些紧张的工作。

>3、多听、多看、多想、多做、少说

我们到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己看待工作的态度，态度对了，纵然自己以前没学过的知识也可以在工作中渐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四多一少便是我的态度，我刚到这个岗位工作，根本不明白该做些什么，而且这和我在学校读的.专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲身动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不可的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

>4、少抱怨

有的人会觉得公司这里不好那里不好，同事也不好相处工作也不如愿，经常抱怨，这样只会影响自己的工作感情，不但做不好工作，还增长了自己的压力，所以，我们应该少抱怨，要看到公司好的一壁，对存在的问题应该想办法去解决而不是去抱怨，这样才能保持工作的豪情。

>5、虚心学习

在工作过程中，我们会碰到许多问题，有的是我们明白的，也有许多是我们不懂的，不懂的工具我们要虚心向同事或领导请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己明白一点鸡毛蒜皮就由由然。

>6、错不可怕，就怕一错再错

每一个人都有犯错的时候，工作中第一次做错了不要紧，公司领导会改正并包涵你，但下次你还在同一个问题上犯错误，那你就享用不到第一次犯错时的报酬了。实习内容对企业文化的认识，企业管理模式的了解，工厂概况，车间概况，主要产品，人员组成，了解各工段的工作内容，熟悉本部门各工序的内容与要求，并对本部门模具的结构，加工过程以及模具试模的注意事项做一定的阐述，对模具工程管理信息化的重要性提出自己的看法，在提高模具企业生产率，降低成本以及提高品质等方面给出解决方案，并结合在实习工程中遇到的一些情况，作出自己的解决办法，及模具在以后的发展前景。

>7、结语

经过这次实习，我从中学到了许多课本没有的工具，在失业心态上我也有很大转变，以前我总想找一份适合自己喜好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业对口更难，许多工具我们初到社会才接触、才学习。所以我现在不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先失业再择业的失业观。

这几天的实习培训让我有新的领悟：

（1）对每一种东西，你了解过，看过；那个印象是很重要的，工作的时候能让你更快，更好的掌握好。

（2）你不懂的问题要敢于问，弄懂为止。

（3）你要善于接受比你厉害的人的建议和教训。

（4）礼貌待人，善于沟通。

（5）脚踏实地干事。

（6）善于总结，学会做笔记。

**模具专业实习岗位工作总结14**

时间总是在我们不经意间已流过指尖，随着20xx年夏季的到来，我的大学三年时间即将结束，同时将近半年的实习也临近尾声了。时间过得很快，相比起别人四年甚至更久的大学生活，我的三年略显匆匆了，不过正是这三年，我所得到的成长却是长足的，我从当初一个刚高考结束迷失在不知未来的孩子，已经成长为一个对生活有了明确目标的人。顶岗实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。时间飞逝，转眼间离开学校顶岗实习已有半年了。

>一.实习目的：

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了有关机械制造的知识、CAD和Pro/e等软件知识与在学校无法学到的实践知识相结合起来。在向师傅学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

>二.技术总结:

（一）单位、产品介绍：

由于我是个人外出顶岗实习，是在上海威力特重型机械有限公司做生产文员和数控火焰切割机的排版员，属于民营的一个公司，主要生产的各种矿山破碎机，单位效益不错，主要做国内出口生意.这两年公司主要业务国外出口。

（二）工作内容、收获：

我所工作的岗位是一名数控火焰切割机的排版员，主要是用ＣＡＤ软照图纸的殷叫绘制再用排版软夹编程Ｐ时会用简单的手工编程。在实习的这段时间里我也做车间的文员工作０了不少有用的文秘侄（车间工人的劳断外草）

作为数控火焰切割机的排版员收获却是丰盛的：几个月来的实习，使得自己对数控火焰切割机有了本质的认识，已经能熟练地进行简单的机床操作，对加工过程也有的较高的认识，至少开阔了视野。我们在任何时候，都应该持一颗平常心去对待，在遇到质量问题是应当据理力争，不能畏难而退，因此一个负责任的态度在心底诞生，不论学习、生活、还是工作，一颗负责任的心伴随着自己，使得许许多多的.问题迎刃而解，责任心往往是某些工作的动力支柱。细节决定成败，作为只需要编程不要我操作的但是不会操作不了解数控火焰切割机怎么工作更加不会做好编程工作，所以我花了一个月的工作空闲时间去和师傅学习机床操作。短时间内顶岗需要极大地细心，避免出现重大事故，而细心在于对细节的关注，在面对大问题时，要冷静处理，将事件影响降到最低。在工作负责的同时，应当提高工作效率，合理的安排加工工序，规避因时间而造成的质量问题，所以，一个良好的工作学习的态度，又使得自己做事效率得到了提升，一个良好的生活态度是一笔很贵重的财富，办事的能力源于点点滴滴的积累。

做生产文员工作时前期准备工作中要尽量使自己关于某方面的知识完善，形成逻辑严密的系统；课件制作中的案例要丰富。在公司实习期间除了工作内容的学习外，我还掌握了几点工作的方法，以此来提高工作质量和增加工作效率。如联想三问（whywhathow）,即领导分派任务时要充分了解领导的目的，了解的越详细，工作实施起来才会更加到位和顺利。明白了为什么之后在做一个详尽规划，最后才去实施。这样就可以避免很很多无效劳动和重复工作。要勇于承担工作任务，不懂得地方尽快学习，边工作边学习，不断的遇到新问题去面对和解决，才会迅速成长。还有很多工作的方式和方法自己做的都不够到位，比如如何与上级汇报工作和沟通等，在今后的工作中我将继续努力学习，力求做到更好。很快，实习期已经过去了，我也正是的走上了岗位，走上了社会，但是这并不意味着学习的终结，为了能在今后能更好的生活工作，学习是必然的选择，不论将来工作还会有何变动，学习都会是自己变得更加有资本，而这学习已经不在是学校，老师系统性的灌输了，而是工作生活中吗，方方面面的积累，和自己主动地积极汲取。总的来说这次实习，自己最大的收获便是自己更加成熟了。路漫漫其修远，职业生涯刚刚开始，我还需加倍努力，一步一个脚印踏踏实实做好本职工作。

总之，对每项工作都要把它看成是公司对自己的一次考核，做到每一件事的过程中遇到困难，一定要争取不抛弃，不放弃，坚持“战斗”，只要希望还在，胜利一定属于我们。实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。在学校里学到的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的实习更加有意义。

回顾过去的点点滴滴，实习的过程即难忘又充实。短短几个月的实习，在实习中取得了一些成绩，也得到了许多宝贵的经验，但我深知千万不能满足现状，这才是万里长征迈出的第一步，我还要不断的努力，勇于拼搏，争取更大的进步！

**模具专业实习岗位工作总结15**

又是一年辞旧迎新时，再回首也是20xx的尾声。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，而得到张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？工作在张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。后期听张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张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。当摸具要是没有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，也就这样让我们的摸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。有时有关摸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。

尤其这个时间段是最好的老师，看看自己是个什么样子的自己是否进步，总结是一面镜子，通过总结可以全面地对自己成绩与教训、长处与不足、困难与机遇的进行客观评判，为下一步工作理清思路，明确目标，有时应为自己理解与能力而把事情搞砸了，有时因技术问题让师父和同仁门对模具进行二次及多次拆卸，此类事情还有很多，在张师傅帮助领导下解决了许多问题，维修了许多模具。为了提高模具的使用效率，使模具数量也逐渐增多工作量也相对大些，因此我感觉到质的变化确实需要量的积累。

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，随着时间的变化和张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！

在卫生方面我做的还不到位，有时因摸具紧张使用不得不抓紧拆卸与维修，因此会有许多摸具于模仁导致现场看到凌乱与不堪入目，特别是最近，所需维修的模具越来越多，一副接着一副，车间给人的感觉也越来越乱。

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，有时候为了摸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，在公司及张师傅监督与帮助下，刻苦学习、勤奋工作，做一名合格的摸具车间工人，为了公司的发展与提高摸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！

**模具专业实习岗位工作总结16**

xx年初，为了厂里发展需要，老板决定建立自己的模具车间，具体由我负责。在这个项目里，我和我的一些同事尽职尽责，努力进取。四年过去了，在老板和主要领导的辛勤培育下，我们的生产规模由小到大，生产能力由弱到强，模具的生产速度和尺寸精度也有了一个质的飞跃，现对该项目做一个工作总结：

>一．生产项目成立情况

1.项目是怎样产生的：20xx年元月，公司在老板的正确领导下，已进入一个黄金发展期，这时在外制作和维修模具已不能适应公司的发展需要。于是在老板的推动和公司领导的主持下，这个部门得已诞生，具体由我负责；

2.人才的选定：初始阶段我决定人员数量定为5人，由我和2个老乡负责主要工作，在福建另招2个学徒，我们尽量做到一个人干几个人的活，这样便于工作的顺利开展（因新建部门，问题较多，生手不能马上进入角色，而我们3个人是在同一机械厂做过的，易于配合），以后再逐步扩大；

3.设备的确定：考虑新建车间，规模不宜过大，我初步确定数控设备4台，车床1台，铣床1台，磨床1台，锯床1台。设备的选定遵循价格适中，性能稳定的原则，选择我们以前使用过的厂家的产品；

4.材料的确定：根据模具工作情况，我选择用优质碳素结构钢做辅助件，成型件用合金工具钢；

5.维修调试人员确定：我是学电的，维修调试工作由我负责，因所购设备都是我以前用过的相近型号；

6.车间选址和电气线路设计：选址由公司确定，线路、控制器件由我设定，由维修部负责安装；

7.工期的确定：由于生产任务较忙，我们从确定项目到开工生产规定在21个月内完成。为了在短期内完成项目的建立，我们采用以下几个步骤来加快进度：

a.提高采购成本来促进设备生产厂缩短交货期；

b.工作同步进行，在设备还未回来时，我们把配电线路，场所等布置好，等设备回来马上安装调度；

c.材料采购、热处理设备同时进行，等设备回来马上可生产；

d.模具图纸提前设计。

为防止设备出现不可靠和其它一些不可预知的情况发生，我们所有设备控制连接均由厂家进行，我们配合。由于准备充分，运营恰当，我们在规定时间内完成了车间的创建。

>二．生产运行情况

1.产量情况：从xx年3月份到现在，我们生产正常稳定，总共完成了近1400余付新模具的设计制作，同时维修模具近4000付（次），加工零配件近7000余件，基本满足了厂里生产用模的需求，面对厂里的进一步发展，我们还有更大的发展空间，设备，人才还须成倍增长；

2.设备维修维护情况：除07年上半年因雷击请厂家来修过一次外，其余数控设备的维修都是我自己维修，估计到目前为止，线割大小修过20余次，电火花修过4次左右，基本都是开关器件（如MOS器件等）烧毁；

3.设备人员添置情况：为扩大生产需要，数控设备已增加4台，另在20xx-xx月份我们又预订了3台大型设备，人员也由以前的5人增加到现在的xx余人。

这个项目能够顺利完工并发展到今天的生产规模，得益于老板的鼎力支持和公司的正确领导，以及广大同事的齐心协力。今后我将更加努力，使本部门生产规模更上一层楼。为我们公司的发展做出自己应有的贡献！

总结人：小杨

20xx-xx-15

**模具专业实习岗位工作总结17**

20xx年在各级领导的大力支持下，全体模具技术组人员协同合作，取得了不错的成绩，全年完成各种机型模具共88付芯盒（或外模）的模具设计、加工工艺、数控程序及现场服务工作，完成各种机型共1072套模具的改模工作，比20xx年多完成了110套。

>主要亮点有以下几个方面：

1、GH700电机壳体模具的设计、制造，这是我厂首次承担消失模的设计、制造。经过3个多月的努力，终于把模具设计、加工完成，目前已经试制出合格的产品，GH700电机壳体这个产品以前都是外购，价格非常昂贵，现在我们自己掌握了这个产品的制造工艺，必将为公司节约大量的成本。

2、模具孔系加工瓶颈的攻关，随着我厂模具业务的增大，模具加工效率的提高就显得越来越重要，通过前段时间的努力，型腔的加工效率已经得到了一定的提高。但是模具芯盒中的各种孔的加工成为模具制造的瓶颈，严重影响模具的交货期，影响公司新品试制周期。为此模具技术组针对这个瓶颈开展攻关，把部分模具的孔加工移到数控机床上去做，同时还试用了一些比较好的刀具，经过努力，目前模具技术人员已经基本掌握了孔加工的刀具选择及编程方法，解决了模具加工的瓶颈问题。

3、蓝光检测设备在模具制造中的.应用，模具加工完成后，对模具进行激光扫描检测，再把数据跟三维模型对比，对模具加工的准确性起到很好的把关作用。一些旧的模具由于维护不及时，导致了三维模型与实物不符，可以用蓝光检测设备检测、对比、修正。

4、完成了一些典型设备的模具工艺样板的编写及各种类型修模的工艺样板的编写，提高了模具工艺的统一性，也便于新员工的学习。

20xx年的工作虽然取得一定的成绩，但是仍然存在一些问题，工艺、数控程序仍然有不合理的地方，车间有不同程度的抱怨。

20xx年我们要继续巩固上年所取得的成绩，继续加强对新工艺新方法的研究应用，进一步提高模具的质量，同时在保证质量的前提下不断提高生产效率。现在我们有10台模具加工中心，按照目前的加工能力，除了两台机用于修模外，初步估计大概每个月能完成3套铸铁机体模的数控加工（一套模具按5付芯盒、2块外模算），近段时间在C3000机体、TD100机体、D2500机体铸铁模的加工中已经体现出这个能力，模具技术有点跟不上数控加工了，这段时间很多工艺员都在加班出程序，所以20xx年我们还要加强新员工的培训力度，提高模具技术的整体实力，我们的能力提高了，就能够为工厂模具产能的提高打好基础。根据公司的计划，20xx年我们的模具任务仍然很重，大家要继续努力工作，争取取得更大的成绩

>20xx年的工作思路如下：

1、根据制造技术部下发的任务，按节点完成各种模具任务。

2、根据制造技术部或者铸造厂下发的更改单，完成各种改模任务。

3、针对模具制造过程中典型的工艺技术问题做好统计，并制作成工艺

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！