# 数控机床工个人工作总结范文(汇总35篇)

来源：网络 作者：夜色微凉 更新时间：2025-03-05

*数控机床工个人工作总结范文1光阴似剑，转眼间，两周的金工实习已经结束了。在这两周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这两周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受...*

**数控机床工个人工作总结范文1**

光阴似剑，转眼间，两周的金工实习已经结束了。在这两周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这两周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。第一天来到学校的工程训练中心的时候，就被眼前硕果累累的景象吸引住了，大大小小的苹果挂满了枝头，强烈的感受到了生机与收获，不让我们采摘也是有道理的，不是通过我们辛勤劳动结出来的果实，吃起来怎么会甜呢？一天的理论课结束后，我明白了金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。因此，我对接下来的实习内容更加充满期待。为了便于叙述，我重新编排了实习工种的顺序来叙述这三周金工实习的具体过程。

>1、铸工

铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。老师讲解完一些基本操作并进行示范后后，让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，但是要想做出让大家叹为观止的模具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。最后，师傅们为我们进行了浇注，虽然自己做的是次品，但是通过自己努力完成的，心里还是有种满足感。

>2、锻工

锻工是把金属材料加热到一定温度，锻造工件或毛坯的工种。我们完成的作品是将圆柱铁棒锻压成长方体铁棒，我们在车工实习中用到的锤头就是这里加工出来的。开始，大家看师傅将红红的铁拿出来锻造时，都觉得很简单，可是当真正上手的时候，才觉得并不如自己想的那么容易，不过在师傅的指导和帮助下，我们还是顺利的完成了任务。

>3、车工

车工实习是我们的重点，我们进行了两天的车工实习，作品是小锤子。车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。第一次进到车工车间，充满了新鲜感。看着眼前这些陌生的机器，很好奇，但是却不敢去碰。因为觉得蛮危险。第一节课讲了理论知识，老师首先就讲解了车工的安全操作，这可是一定要非常注意的，安全第一嘛。之后又通过具体的操作讲解车床的相关知识，小小的一个车床居然还有这么多的学问啊！大家都听得很认真。之后有熟悉一下车床。我觉得很有趣，很想马上就动工干起来。理论讲完之后，老师又给大家做了铁锤手柄加工的示范，一根不起眼的铁棒，就在老师一步一步的操作下变成了有用的东西，我不禁一边感叹一边暗暗给自己加油鼓劲起来。做一个铁锤手柄。听起来的确很简单，但做起来实在让人汗颜。打开机器的那一瞬间，我竟不知道该怎样下手了。看着机器飞速地转动，却无能为力，真觉得自己够笨！但是怎么可以放弃呢？在老师的帮助下，自己似乎有点明白了，做起来也还算顺手。

>4、数控实习

数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。实习期间我们学习了如何去正确编写简单的程序，老师讲得很不错用通俗易懂的话，很形象的给我们传达方法。同时我们也对几种数控车床有了一定的认识。

>5、钳工实习

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、套丝、锯割、锉削、装配、划线，了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位和重要作用。

**数控机床工个人工作总结范文2**

时光匆匆，转眼一年又已经过去。回想进厂来的工作，有收获也有遗憾。在一次又一次的实践中培养着自己的工作能力，同时也暴露自己的不足，从中得到宝贵的经验和教训。现把我这半年的工作做出如下的总结：

一、这是我第一次参加工作，在\*知识及工作经验的方面可以说一片空白。通过厂里和分厂的各种培训，从中我了解到公司、转包分厂的各种工作纪律和工作流程及数控方面的知识。

二、由于刚进厂，我的工作主要是现场实习。学习数控方面的知识、数控编程及机械生产加工技术。我先在newsajo10000实习。newsajo10000

**数控机床工个人工作总结范文3**

数控铣床的加工通常具有以下的优点：

>1.加工灵活、通用性强

数控铁床的最大特点是高柔性，即灵活、通用、万能，可以加工不同形状的工件。在数控铣床上能完成钻孔、镗孔、校孔、铣平面、铣斜面、铣槽、铣曲面(凸轮)、攻螺纹等加工。在一般情况下，可以一次装夹就完成所需要的加工工序。

>2.加工精度离

现在，数控装置的脉冲当量通常是，高精度的数控系统能达到μm，通常情况下都能保证工件精度。另外，数控加工还避免了操作人员的操作失误，同一批加工零件的尺寸同一性好，很大程度上提高了产品质量。因为数控铣床具有较高的加工精度，能加工很多普通机床难以加工或很本不能加工的复杂型面，所以在加工各种复杂模具时更显出其优越性。

>3.生产效率高

数控铣床上通常是不使用专用夹具等专用工艺软备。在更换工件时，只需调用储存于数控装置中的加工程序、装夹工件和调整刀具数据即可，因而大大缩短了生产周期。其次，数控铣床具有铣床、铣床和铣床的功能，使工序高度集中.大大提高了生产效率并减少了工件装夹误差。另外，数控铣床的主轴转速和进给速度都是无级变速的，因此有利于选择最佳切削用量。数控铣床具有快进、快退、快速定位功能，可大大减少机动时间。据统计，数控铣床加工比普通铣床加工生产效率可提高3~5倍，对于复杂的成形面加工，生产效率可提高十几倍，甚至几十倍。

此外，采用数控铣床还能改善工人的劳动条件，大大减轻劳动强度。

加工中心是从数控铣床发展而来的。与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换加工刀具的能力，通过在刀库上安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现多种加工功能。

加工中心是由机械设备与数控系统组成的适用于加工复杂零件的高效率自动化机床。加工程序的编制，是决定加工质量的重要因素。加工中心是高效、高精度数控机床，工件在一次装夹中便可完成多道工序的加工，同时还备有刀具库，并且有自动换刀功能。加工中心所具有的这些丰富的功能，决定了加工中心程序编制的复杂性。

多工序集中加工的形式扩展到了其他类型数控机床，例如车削中心，它是在数控车床上配置多个自动换刀装置，能控制三个以上的坐标，除车削外，主轴可以停转或分度，而由刀具旋转进行铣削、钻削、铰孔和攻丝等工序，适于加工复杂的旋转体零件。

加工中心能实现三轴或三轴以上的联动控制，以保证刀具进行复杂表面的加工。加工中心除具有直线插补和圆弧插补功能外，还具有各种加工固定循环、刀具半径自动补偿、刀具长度自动补偿、加工过程图形显示、人机对话、故障自动诊断、离线编程等功能。

与数控铣床相同的是，加工中心同样是由计算机数控系统(cnc)、伺服系统、机械本体、液压系统等各部分组成。但加工中心又不等同于数控铣床，加工中心与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换刀具的功能，通过在刀库安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现钻、镗、铰、攻螺纹、切槽等多种加工功能。

**数控机床工个人工作总结范文4**

20xx年，我们的工作结束了，我在不断地学习和努力中，取得了很大的收获。现将本年度的工作向领导汇报。

这一年车间共顺利完成了济宁桥、福运桥、仪征桥、无锡桥、启东桥、睢宁桥、宣广桥，宁波PM30-31、PM07-08叠合梁、吊机梁、行车改造以及厂房的下料工作。总结20xx年工作中的经验教训，要求数控人员下料前对机床进行检查，对每个程序中的首件认真自检，报质检部抽检并做好抽检记录。

为了能够随时找到板片由谁切割，我对每个数控人员编号，并把各自的编号标注在自己切割的板片上，一旦发现问题，能及时找到责任人。

对于同座桥需要两两个施工队制作的，就要求下料人员在各施工队的板片上做好不同的标识，如：单永斌施工队的板片写上“单”，叶晓林施工队的就写上“叶”。以便起重工分料时不出错，也不会耽误生产。

在南通启东桥制作期间，因这座桥构件复杂，且有两个施工队同时施工，原先的工作时间不能及时地提供板片，车间加班加点，保证能及时供给。

随着公司业务的增多，车间增加了一台数控机床，提高了生产效率。

今年车间的生产质量虽然比20xx年有所提高，因数控人员的流动量较大，虽没有较大的失误，但还是存在着一些小的问题，如切割面不光滑。因车间增加了机床，也就增加了起重工的工作量，也经常需要数控停下，等待起重工上料、卸料，影响了生产。

回首这一年，我学到了许多的经验，也掌握了更多的知识。感谢公司领导和工作人员我的关心和对我工作的支持、帮助。希望在20xx年我能更好的为公司服务。

**数控机床工个人工作总结范文5**

消防\*员在中心领导的指导下，保障了通信机房的消防安全。

具体工作简述如下：

一、提高安全意识

本人认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，时刻牢记“隐患险于明火，防范胜于救灾，责任重于泰山”的\*训，认真学习各项安全规章制度，提高大家的安全意识。

二、搞好基础工作

认真做好作业计划，按照要求对辖区的设备进行维护检修，保\*好其正常运行。

三、坚持自查巡检工作

经常进行消防安全自查，尤其节假日期间增加检查次数，对每次的检查都

**数控机床工个人工作总结范文6**

本人在校期间，我努力参加校内外的各项活动，先后加入了自动化系青年志愿者协会和\*青年志愿者协会，我在奉献爱心与真诚的过程中培养了团队协作和互助友爱的精神，并且从中深深体会到：\*的学习只是让我拥有了技能，而学校环境的熏陶和塑造才真正让我在精神上\*，个人总结，数控\*个人工作总结。

今天，我和所有毕业在即的青年朋友们一样，满怀激动和豪情立于人生的十字路口，准备迎接未来的机遇和挑战。我相信，拥有良好的\*知识功底、优秀的学习能力和坚韧、积极进取的工作精神的我一定能很快适应新的工作环境，将自己的所学

**数控机床工个人工作总结范文7**

时间过的真快，转眼间我期望已久的实训周已经结束。经过三周的实训练习让我学到了许多知识，回头想想实训这三周我确实是有很大收获的。在老师的耐心指导和鼓励下，圆满完成了实习任务，从总体上达到了实习预期的目标和要求。这次总实习给了我一次全面的、系统的实践锻炼的机会，巩固了所学的理论知识，增强了我的实际操作能力，我进一步从实践中认识到数控车床加工对于我们数控技术专业的重要性。我以后在工作中光有理论知识是不够的，还要能把理论运用到实践中去才行。老师对我们的要求是:必须以认真、严谨的态度和高度负责的精神，完成全部实习环节。

第一周我们是复习上学期所学习的对刀与编程的使用，第二周我们开始学习用编程镗孔和车内螺纹，我们开始做书上的配合件。第三周就是本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使我们能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

由于有一段时间没有接触数控机床，几乎快忘记对刀的过程，和对编程的淡忘。来到车间的第一天，我们就开始对车床进行加油和对车间的进行打扫，熟悉车床的控制面板和对刀过程。经过半天的实习，我们已经基本上回忆起怎么对刀和程序的编制。

前一周加工的工件基本上都没有问题，就是在零件的精度上还有问题，精度不够准确，这也就关系着我们做配合件的。这学期主要的任务出来了，就是做一个配合件，既然是配合件，当然最高的要求就是能够配合在一起。一个是锥度的配合和螺纹的配合。我们先尝试着做，可惜配合件不是我们想象的那么简单，所以在老师的帮助下，我们终于完成了配合件。第三周我们开始为了考试做准备。

通过数控车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

在这次实训中，让我体会最深的是理论联系实际，实践是检验真理的唯一标准。

理论知识固然重要，可是无实践的理论就是空谈。真正做到理论与实践的相结合，将理论真正用到实践中去，才能更好的将自己的才华展现出来。我以前总以为看书看的明白，也理解就得了，经过这次的实训，我现在终于明白，没有实践所学的东西就不属于你的。俗话说：“尽信书则不如无书，我们要读好书，而不是读死书。”现在的社会需要的是动手能力强的人，而不是理论好的人。

每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心，休息时和老师的交流也是一种快乐。虽然三周实训不是很长时间，但对我今后的学习有很大帮助，起到了理论与实践结合的`作用。

我相信通过我的努力，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实习中所学到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值。为实现自我的理想和光明的前程努力。“不经历风雨，怎能见彩虹！”我相信，自己坚定的信心及个人坚定的意志，一定会实现自己美好理想，走上自己的成功之路。

**数控机床工个人工作总结范文8**

20xx年6上旬到20xx年11月中旬，我有幸参加了上海海洋大学举办的20xx年数控中级培训。通过这几个月的学习实践，使我对数控中级的掌握从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在大学的学习中深感收获巨大，这将受益终生。

>一、 对数控编程和模拟的理解和运用

我很荣幸能有这么好的老师来教我们数控编程，其实学习最主要的还是靠自己去多练，但关键的时候有老师指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和机械加工的时候，有老师指导进步特别快。记得8月9日那天，老师开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本感念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

>二、 实际加工的学习方法和掌握程度。

对于机床的操作，我总感觉自己练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。

车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

>三、>最大的收获

对于数控编程和加工学习的这段时间里，我认为最大的并不是自己所学到的知识，而是学习的方法，很荣幸得到老师的帮助，在我学习感到困惑和吃力的时候，他们能更好的与我沟通，当他们对我讲到学习这门课程的用处，以及以后工作的方向时，我感到非常值得。进入大学后，已不再是高中时代的应试教育。每个人都应该找到适合于自己学习方法。只有掌握好的学习方法，才能够学好自己的课程。而在数控学习的这段时间里，我也不断的去摸索，感觉收获不少。

>四、存在的不足以及个人期望

虽然如今已经掌握了数控中级的知识，能够进行零件的加工。掌握了相关理论知识和操作技能。但是，具体到一些特别的零件，还要花时间去思考加工路线等。长时间不去编程和下机床，也会把原来的知识给淡忘掉。所以我将在今后的日子里，珍惜每次操作的机会。把握时机，更好的运用自己所学到的知识。相对数控知识的海洋，我只是学到了冰山一角，我知道我要学的还有很多知识。我将在原有的基础上，努力去学习数控这门知识。能够从事机械加工行业，能学友所有，学友所获。希望能更好的运用相关知识来服务于这个社会。同时我希望通过自己的努力，以及老师的教导，使自己学到更多的专业知识。

**数控机床工个人工作总结范文9**

转眼间为期2周的数控加工与编程实训已经结束了，经过2周的实训让我学到了许多知识，回想实训这几天我确实有很大的收获。在指导老师们耐心细致的指导下，圆满完成了实训任务，从总体上达到了实训预期的目标和要求。这次实训给了我一次全面的、系统的实践锻炼机会，巩固了所学的理论知识，增强了我的数控操作能力，我进一步从实践中认识到数控的重要性。

实训中我学会了特种加工、华中数控车床、铣床的基本操作，但在实际动手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前,使我们更加加深了各种知识的了解,在自己加工时,使我对对刀,参数的设置,编程的要求,工艺,还有在加工中的各种操做,以及刀补的建立,还有各种参数的修改,以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

通过这次实训我明白了在以后的工作中光有理论知识是不够的，还要把理论运用到实践中去才行。实训就是把理论知识运用到实践操作中，及时对实践能力的培训，又是对理论知识的复习巩固和延伸。 在这2周的实训中，我学到的许多知识、技术及所获得的实践经验对我终身受益，我相信这些收获会在我以后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实训中所学到的知识，为实现自我的理想而努力奋斗！

转眼间我期望已久的实训周已经过去，经过一周的实训让我学到了许多知识，回想实训这几天我确实有很大的收获。在师傅的耐心指导和鼓励下，圆满完成了实训任务，从总体上达到了实训预期的目标和要求。这次实训给了我一次全面的、系统的实践锻炼机会，巩固了所学的理论知识，增强了我的数控操作能力，我进一步从实践中认识到数控的重要性。

这次实训我学会了华中数控车床、铣床、数控加工中心的基本操作，但在实际加工中又反应了许多学习上的不足。通过这次实训我明白了在以后的工作中光有理论知识是不够的，还要把理论运用到实践中去才行。实训就是把理论知识运用到实践操作中，及时对实践能力的培训，又是对理论知识的复习巩固和延伸。 再通过于师傅的交谈中，了解了当即时代数控加工在工厂中的重要性，特别是未来工业。师傅还帮我们分析了数控在模具加工方面的主要运用，数控加工模具的工艺流程以及加工编程方面的技巧。

总之，本次数控实训确实比以前提高了水平，尤其在实际操作方面和编程方面。遗憾的是时间有些短，通过实训也发现了自己的不足。比如说程序的编制还不熟练，加工工艺方面还有待提高，实践经验还比较欠缺。今后要虚心学习，继续提高自己的水平。

我相信通过我的努力，我以后一定会弥补这些不足.我坚信通过这一段时间的实训，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实训中所学到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值。为实现自我的理想和光明的前程努力

**数控机床工个人工作总结范文10**

\*中心个人工作总结[一]

这半年来，我遵守公司各项规章制度，工作中，我严格要求自己，认真、负责完成领导交待的事情和管理\*中心的日常工作。

记得刚进入领航欣公司时信心满满、干劲十足，想通过自身的努力，把工作做到最好，但经过上半年的工作，自己觉得没有任何进步，工作中有的时候不满、有的时候消极倦怠、有的时候都不知道该如何去做。。。一度处于迷茫的状态，但现在通过一段时间的调整与探索，已重新

**数控机床工个人工作总结范文11**

另外，我们也发现了自己的不足。在把MDT的数据导入Mastercam中进行模拟仿真加工后发现始终不能加工出正确的模型，然后倒回去查找错误，不曾想把刚操作完的步骤全弄没了。强忍着急躁的心情从头重新操作了一遍，结果还是之前的情况，我没辙了，请老师来看，结果电脑死机，我当场崩溃。我深呼吸让自己冷静下来，重新弄一遍，有两次经验后我很快就到了仿真模拟的步骤，一模拟还是同样情况，我彻底不想弄了，请来老师指导，才发现我对刀的时候只移了X和Y方向的坐标，忽略了Ｚ向的坐标，改正后终于模拟出了正确的模型。从这里我必须感慨不求甚解对我真的不合适啊，以后的学习生活中必须一步一个脚印问问的落地才能减少摔倒的概率。

时光总是匆匆而逝，这一周的数控课程，留下的不仅仅是一周的回忆，带给我们的也不仅仅是学会三个软件的\'操作，它让我们对课本所教的知识温故而知新；它让我们强化了动手能力和学习能力，它让我们体验了团队合作的快乐。这些收获将对我们以后的学习和生活受用匪浅。

**数控机床工个人工作总结范文12**

我们数控车间根据形势的发展，在维修工作中制订了相应的机械维修保养方案，在保证机械维修质量的情况下，突出以节约为主，大大降低了维修支出。而我在公路标牌的制作生产中，一方面积极拓展市场，另一方面大力降低维修成本。取得了较好的经济效益。这与各级领导的正确领导和各科室、施工项目部的大力协助是密不可分的，也是维修科各位同志共同努力的结果，下面将我的工作情况总结如下：

>1、思想工作不放松，安全工作时时抓

我们平时注重学习党的各项方针政策，加强时事政治的学习。理论联系实际，消化吸收后并运用到工作中去，使本科室职工时时刻刻增强危机感，责任感。正确认识对待经济低潮和交通改革带来的困难，认为前途是光明的。在工作中时刻提高安全意识，把安全放在第一位，没有安全就没有效益，就没有和谐社会和和谐家庭。经常性的召开安全生产会议，灌输安全思想，定期检查工作设备和维修操作流程，把不安全的因数消灭在萌芽中。

>2、保证维修质量，提高服务意识

在维修资金比较困难的情况下，保证维修质量不降低，做到把有限的的资金用到刀刃上，结合工作小时及进行的性能鉴定，制订出一套详细的维修计划，经报领导批准后，对每一台机械进行维修保养，尽可能的恢复机械的各项性能，确保各工地对机械的使用需求。同时加强服务意识，对于各工地机械出现的故障，我们克服维修人员少、技术力量薄弱的困难，及时调度维修工进行维修。做到小故障不过夜，重要机械出现的故障加班加点的进行维修，如无特殊情况，当天就可维修好。

>3、科学化管理，数据化决策

为了提高机械的使用率，提高维修效益，进一步完善了技术档案，详细记录了机械的运行、维修保养等各项数据，可以时刻跟踪每一台机械的机械性能情况，对于合理使用调配提供技术支持。完善了机械的单车核算，在月底将每台机械维修的具体项目及数据作出详细记录，增强了爱车敬业的积极性，为领导的决策提供科学的依据。一改以往经验化决策的习惯，用科学的数据来进行维修决策。

>4、端正工作态度，提高技术水平

定期不定期的对维修人员进行思想教育，端正其工作态度，提高工作的积极性。为提高机械的维修保养水平，经常性对修理人员进行技术培训，结合使用情况，学习各项新技术，重点学习了柴油机的共轨和单体泵技术。

>5、建造新的车间，改善维修条件

由于我处生产场地转移到养护中心，根据领导指示，配合施工单位对拆下旧车间的进行了利用改造，重新设计了图纸，把原车间有三间改造成五间，加大了采光面积，加宽了车间门，加长了行车轨道，改进了维修地沟，墙板全部采用了保温材料等，大大改善了维修条件。完成了新车间的建设。

以上是我近期主要完成的工作，但成绩与缺点并存，还有许多不足之处，希望领导和同志们批评指正。

**数控机床工个人工作总结范文13**

一年即将过去，这即将过去的一年是国家发展的关键一年，也是职业教育中的关键一年，在这一年中本人担任了数控专业《数控编程与操作》和《数控加工基础》这两门专业主干课。回首望去，这一年的教学工作有进步之处也有不足之处。结合自身的教学情况，对一年的教学工作进行一下总结。

《数控编程与操作》和《数控加工基础》课程是专业理论与实践相结合的课程，结合就显得尤为重要，如何结合也是本人教学的工作重点。

在理论知识方面，应充分了解学生的现状，以培养学生的学习兴趣为重点，先有学习兴趣，后续的教学也会进展的更为顺利。从数控技术的发展和应用为切入点，着重介绍数控技术应用在现代制造业中的重要性。另外进入中等职业院校的学生存在着基础知识薄弱、整体学习素质较低的情况，在备课过程中，教师不光对课程知识进行全面的备课，还应对课程知识涉及的其它知识进行充分的准备，以便让学生能充分了解和掌握。

《数控编程与操作》和《数控加工基础》课程理论知识性强，学习知识专业性向，较为枯燥，教师应在课程教学上创新，不光使用板书的方式进行教学，还应在其它硬件和软件上进行准备。在授课过程中，可以通过播放录制的实际加工视频来对授课的理论知识进行诠释，也可以通过加工的实物展示，来具体讲解理论知识中涉及到的内容，加工的实物就是理论知识学习的结果，结果的展示也是对理论知识教学的诠释。在加工实物的展示过程中，应贯穿理论知识，将理论知识在实物中进行讲解，使学生能更加容易理解，也会使得课堂教学丰富多彩，使学生的学习积极性得到提高。

针对《数控编程与操作》和《数控加工基础》课程中的重点、难点，做好充分的教学准备工作，可采用理论知识加实际操作相结合的方式进行教学，在操作现场进行授课。在实操现场，对本节课程的重点，进行实际操作，以教师先进行演示，在演示过程中，穿插讲解理论知识涉及到的关键点，并与学生进行交流，询问学生是否掌握，未掌握的应进行再次演示。然后指导学生进行实际操作，在学生进行实际操作的过程中，教师应将涉及的理论知识进行再次讲解，教师边讲解，学生边操作，因学生在理论知识的实际运用过程中存在不易直接理解的情况，教师应注意学生操作的正确性，应及时做好再次详细讲解的准备。在指导实操完成后，应召集学生进行总结、讨论，自己进行分析，然后让学生再次进行一次独立操作，独立操作中应提醒学生按照理论知识的要求进行，完成后对再按照理论知识内容进行检查，最后进行总结、讨论。通过这样以学生为主体的教学比以教师为主体的教学能更加发挥学生的主观能动性，充分调动学生的学习、操作积极性，对理论知识的内容和实际的运用掌握的更加深刻。

在教学过程中，对《数控编程与操作》和《数控加工基础》课程涉及到的其它拓展知识，也应放入到教学工作中来，因学生多为初中毕业生，对课程涉及到的数学、物理、计算机等内容掌握都不够牢固，在这方面教师备课也要有所关注，对本课程涉及到的其它知识，应在教学过程中，讲透彻讲明白，如在数控设备运行原理上，涉及机械能、电能、电气工作等物理及电工学方面的知识，这些知识都涉及正确操作数控设备和日常数控设备维护的工作，教师在教学过程中应讲解各种能量转换、电机正反转的原理，使学生能充分了解数控设备的运行原理和工作过程，对后续学生正确操作和维护也有着巨大的帮助。

定期对一段的教学成果检验也是工作重点，有些课程中的重点、难点内容相连，若在章节结束后进行检验，使得学生掌握难度大，这时应及时进行分段检验，在章节结束后再次进行全面检验，这样学生对分段的内容已掌握，通过全面的章节检验使学生更加容易掌握全部内容。

数控专业的教学工作任重道远，通过不断的授课创新，才能让学生充分掌握相关知识。

**数控机床工个人工作总结范文14**

20xx年在校党委的领导下，在全体老师的努力下，我们完成了学校交给我们的各项工作，光阴如梭，一年的工作转瞬又将成为历史，新的一年意味新的起点新的机遇新的挑战、“决心再接再厉，更上一层楼”，一定努力打开一个工作新局面，在20xx年，更好的完成工作，扬长避短现工作总结如下：

>一、政治思想工作

我们拥护学校的各项政策，紧紧围绕学校制定方针展开工作，积极做好招生的宣传。积极参加学校组织的各种活动，参加学校组织的政治学习，遵守学校的劳动纪律，积极参加每天的考勤活动，全科室的同志相互团结，全年没有出现无故迟到、早退、旷工和其他违法乱纪的事情。

>二、教学及管理工作

按照学校的要求，我们主要承担数控技术专业的教学和实习任务。

1、我们今年主要承担数控11到26班15个班级的机械制图、机械基础、金属材料及热处理、公差与配合、数控加工工艺、CAD、数控编程等数控专业教学任务。在教学的过程中，所有的老师能够按照学期制定的教学大纲和教学计划，认真备课，研究教材，组织授课，完成学生作业的批改，按照要求进行月考等。在教学过程中，对于实践性较强的课程，利用多媒体进行或到实验室去，效果较好。今年我们共使用外聘教师11名，他们在聘用过程中也能够认真负责，收到好的效果。在教学过程中，教师能克服班级多，课时多，完成了教学任务。全年没有出现严重的教学事故。09年2月12日我校数控教研室尹伊老师被派往四川省剑阁职教中心进行支教，把我校教师的优良传统和严谨的工作作风带入剑阁职教，那里的条件非常可想而知，尹伊老师坚持在那里工作一学期于7月30日返回我校，凯旋而归。09年3月15日由王安带领王旭路，王宝山实习教师及十余名参赛学生赴海伦参见教育部举办的黑龙江省数控技能大赛。取得很好的成绩。09年5月初黑龙江省为参加教育部举办全国数控技能大赛进行选拔，选拔赛的地点设在我校。为此我校购买CAXA制造工程师十个点，CAXAXP数控车十个点，菲克仿真软件二十个点，CAXA网络DNC六个点。黑龙江省选拔12名学生参加全国比赛，其中我校参加11人，并在比赛中取得数控铣床二等奖，加工中心组合三等奖，为我校争得荣誉。

2、今年我们主要承担机电23班和数控12个班级的数控实习。可以说任务重，责任大，09年春我校开始筹建新的数控车间于7月16日竣工，又购买数控设备25台，其中华中系统加工中心一台，铣床两台，车床五台，西门子车床四台，发那科车床两台，凯恩帝系统铣床三台，广数980Tda系统八台。为数控编程实验室增加八台电脑。于09年7月30日搬入新的数控车间，新旧设备共50多台，调试、保养、维修是重中之重。数控实验室有专职人员管理，电脑的安装，基本的维护维修，实习材料的切断和搬运，卫生等式我们进行。为教师提供良好的教学和实习环境，通过实习，学生能够达到实习的基本要求，完成了实习制定的基本内容，提高了学习的兴趣。

>三、数控车间及数控实验室的建设

数控车间和实验室的建设是为了学生进行实习实验的重要步骤，而对数控车间和实验室的维护也是保证学生实习和实验的前提，数控车间和实验室的规定制度又是实习实验的保障。数控实验室的设备出现问题也能及时和哈市或浙江联系，他们也能及时来人给予解决问题，电脑出现问题，绝大多数是我们自己解决的。实验室的投影仪出现问题，能及时处理没有耽误老师们的正常使用。数控机床出现问题时，我们自己能解决的就自己解决，我们不能解决的就及时同山东临沂机床厂家联系，厂家能够及时派维修人员过来解决问题。我们做的一切都是为了保证老师上课和实习实验的工作，在工作中，我们始终把安全放在第一位，安全是所有工作的前提。今年我们所管理的数控车间和实验室没有出现火灾，被盗及丢失等现象。

>四、工作中的不足

1、由于张坚老师被调离，数控大赛准备工作存在出现空缺，只有我们的部分理论教师从头做起有很大的困难，那么我们理论课教师严重不足而且有部分教师辞职人员流动较大，课程安排存在问题，老师更换较频，学生有不适应的情况。

2、数控车间由于王旭路、王宝山两位教师被调出培训参加数控大赛的学生，实验室还在数控车间，实习教师少，平均有两个班级在数控车间实习，实习人员较多，工作很辛苦，也存在问题。

3、数控大赛虽然你取得成绩，也是我们第一次参加，但仍然存在问题，我们应总结经验，吸取上次比赛的教训，从实践出发来培养我们此次参加数控大赛的学生。

4、数控实验室里新老机器都有，在应用的过程中存在和你多问题而且学生在实习的时候京城出现死机现象，主要是由于我们机器的配置不够每学期我们的实习教师都要花费大量时间来处理计算机。

>五、明年的工作重点

1、明年的实习班级较多，那么数控车间和实验室的设备维护时我们工作的重点和难点。我们有王春雨老师负责实验室计算机的保养和维护，有尹伊和王安两位教师负责车间数控设备的维修，全体车间实习教师负责所有机器的维护和保养工作量很大，很有难度。我们必须把设备维护好，保证学生正常的实习和参加大赛学生的培训正常进行。

2、明年的理论课较多而且新来的老师较多，让新来的教师尽快熟悉课堂，尽快熟悉学生，争取把课上好，让学生满意。课余时间组织理论课教师到车间去了解实践，掌握实践，上课不空洞，上课有所讲。

>六、其他工作

在完成本职工作的同时，能够完成领导临时交办的其他工作，能够解决其他科室存在的问题，只要我们能力所及，我们毫不推辞，能够协助工会，共青团搞的各项活动。

**数控机床工个人工作总结范文15**

风险控制是指风险管理者采取各种措施和方法，消灭或减少风险事件发生的各种可能\*，或风险控制者减少风险事件发生时造成的损失。

风险控制个人工作总结一

\*\*\*\*年10月下旬，我来到\*\*垦小额贷款公司。按照安排，分配到了公司风险控制部工作。

风控部的主要职能是对信贷部提供的每笔贷款业务，进行审查，同时撰写风险控制报告，分析贷款企业的财务状况。着重从经营和法律角度来判断可能出现的违约情况，提高风险预测能力。并及时对贷款申请人实施回访制度，跟踪收集贷款申请人的贷后会计报表，做好贷后管理。

在近两个月的工作中，感谢

**数控机床工个人工作总结范文16**

随着制造业的发展，机床是制造业的主要生产设备其发展也是日新月异，数控编程实习报告。社会的进步，人们对各类产品的要求也越来越高，像汽车这样大批量的产品，也要求个\*化。因此不能采用传统化的刚\*生产线进行生产，还须考虑到适应的柔\*。一些小产品其复杂要求和精度要求已经使通用机床难以胜任。在这样的情况下数控机床的出现满足了自动化程度高、柔\*强、\*作强度低，易于组成自动化生产系统的生产要求。

经过数十年的发展，数控机床的控制部分已经从硬件为主的数控装置发展成硬件、软件结合的计算机数控（puternumeri

**数控机床工个人工作总结范文17**

数控机床加工实训是数控机床是应用专业教学体系中重要的教学环节之一，是基于《数控机床机应用》课程的学习基础并与之配套所进行的常见数控机床常规操作的技能强化训练，是具备数控机床基本操作技能，继而形成数控加工技术应用能力的必不可少的教学环节。

本实训的任务主要是对数控专业在校学生进行常见数控机床基本操作技能的强化训练；同时，使学生具备常见数控机床基本操作应用能力，以获得劳动部颁发的数控加工应用中级工等级证书而打下良好的基本操作基础；为少数优秀学生努力争取高级工资格提供必要的帮助，做好数控机床操作加工方面的准备，打牢数控机床操作及加工基础。

在实训前通过下达任务书，使学生明确实训目标、实训要求及注意事项、实训步骤及考核方式，克服畏难情绪。根据学习心理学家的学习迁移及促进理论，考虑到高职学生在学习上可能的自卑、畏惧心里，本课程借鉴‘家庭教师式’和企业中‘师徒式’教学形式，以教师与学生面对面的“一对一”教学为基本思路，实践教学实现了上机操作——发现问题解决问题——上机操作——正迁移思路的单元式教学模式。以教材为蓝本的同时，注意实践加工时编程处理；以FANUC及华中数控编程指令系统为主，同时说明其他数控指令在格式上的差别，开阔了学生的视野，使他们进去企业后能快速适应不同的数控系统。

在教学中通过加工大量的零件，总结经验教训，使学生做到举一反三、触类旁通；针对学生出现的问题，教师面对面引导解决，增强了学生的自信心、解问题的能力和成就感，激发了学生的学习热情；实训中在注重手工编程训练的同时，也注重CAD/CAM在数控加工中的应用，与企业中最新技术应用情况接轨，体现了现代制造技术的发展趋势。

在实训中，提倡学生根据自己的爱好、兴趣、机床的加工工艺范围和刀具、材料等情况，自行设计零件结构、形状、尺寸，独立编程、选择加工的刀具、确定加工的工艺、独立加工处所构思的零件，体现了自主学习和个性化发展，同时，也巩固了学生的制图、工艺、娤夹、刀具等方面的知识。

为使研究性学习落到实处，取消学生因为该课程与一般理论教学组织模式不一样而存在“蒙混过关”的侥幸心理，使学生得到有力管制；教学采用小组授课，教师根据学生学习情况，科学合理的将学生进行分组；根据学校机床设备台数，如每个车床、铣床总共8台，将全本成员按照能力强弱搭配，男女搭配；指派组长，阐明组长责任、组员与组员直接的协作关系，使学生形成互帮互学的风气，增强了学生团队意识和竞争意识。

针对数控专业学生，主要采用“挖掘式”教学方法。根据学生各自能力水平，采用“台阶式”，一步一步加强难度，充分挖掘学生的学习潜能，使各个层次学生的学习成绩都有所提高，同时个人难度要求不一，减轻了学生学习的心理负担，数控编程与加工能力得到最大限度的提高。

数控加工操作实训在完成教学任务的同时，也存在一些问题，如机床台数不够，每个学生上机时间相对较少，影响实训效果；教学方法、实训设计题目的难易等有待进一步完善。

**数控机床工个人工作总结范文18**

到目前为止，我从事数控车工有两个月了。前段时间我听收音机，说的是北京的车展会上的车模，有记者采访，她们每天要站四个小时，记者感慨，好幸苦哦。我听到这则新闻，笑了。站四个小时也算辛苦？我干车工一天站十多个小时算什么，下地狱？我最初培训车工的时候，一天站八个小时，感觉确实累人，但半个月过后就没啥感觉了，看来是习惯了。现在想来自己培训车工的时候有些亏，刀没磨两三把，工件没练习几个。进厂的时候还要跟师傅学，师傅也未必肯教，而且脾气也不好。只能忍了。

如果现在还有人想学数控车工的话，可以这样，在报名交钱之前，可以要求对方先把车刀点出来给你，一手交钱一手交刀，一般外圆车刀十把，切刀十把，镗孔刀十把，工件棒料30个，应该可以学会了，反正砂轮在那里摆着，自己先看别人磨，然后自己磨。之说以要这样，是因为如果先交钱的话，找师傅领刀脸难看，就像要他命一样。其实那车刀也不贵，十块左右一把。培训要交几千块钱，这点钱算啥。如果有门路的话可以直接到工厂里当学徒，但工厂里的师傅可能理论不怎么样。

理论还是要事先自己自学。虽然现在有机夹刀，但用机加刀的成本较高，机夹刀的适应性没有普通车刀好。普通车道用得比较普遍。数控车工的编程和车刀是相关的，有些非标准刀具能简化编程。数控车工把刀具对好，程序编好，剩下的就是装工件启动停止。网上有数控车床的仿真软件，可以供大家练习编程。

原来自己干电工的时候手是没有老茧的，开始干了一个周手掌就起老茧了，开始两三天的时候手掌酸痛，不过现在我已经没有感觉了。下班的时候满手油污，指甲缝里很黑。干车工的最好配一副眼镜，铁屑飞起来比较危险。衣服前面比较黑。

干车工，每天对着车床，一天也说不了几句话。不过我也不是那种不说话就受不了的人。车工是机械制造中最底层的职业了，我所在的小厂，还有手扳车工（也钻孔），冲床工。包装工，一个送货员，一个质检员。这个厂是合伙办的。是加工其他大厂的零配件。不知老板是怎么去找业务的？还有几个老板我从没见过，可能这几人在外面联系业务吧，送货员也是老板的自己人。管理松散。我感觉有些亏，每个月要交给师傅200元，其实自己很少问他问题。

以我的年龄，自己现在的工作算是转行，俗话说男怕入错行，入错行也没啥，只是影响自己的经济收入。

**数控机床工个人工作总结范文19**

时间一晃而过，转眼间三个月的实习期已经接近尾声，首先感谢公司领导给了我这次工作和学习的机会，是您延续了我再次发展的梦想。

在这段时间里你们给于了我太多的宽容，支持和帮助，在感谢你们的同时，也为我有幸成为————XXX公司的一份子而惊喜万分！在这两个多月的时间里，在领导和同事们的关怀和指导下，通过自身的不懈努力，和加上以前一直从事同行业工作，我已经适应了这里的生活和工作环境，对工作也逐渐进入了状态。我对我这段时间的工作总结如下：

1、入职以来，一直担任技术部数控机床维修员一职。在这期间有表现好的时候，也有犯错误的时候，特别是在维修机床方面，由于对设备的不熟悉，工作经验少，再加上这里的设备比较杂，在抢修过程中比较慢，耽误车间生产，但通过向一些有经验的同事学习，在后期的工作中逐步得到了改善，在他们那里能够学到在其他地方学不到的东西，所以他们成为了我的良师益友。

2、加强理论和专业知识学习，不短提高自身综合素质，严格履行岗位职责，努力做好本质工作。进公司以来，本人很快的就掌握和熟悉了本岗位工作的要求和工作技巧，基本做到了按照公司的基本制度和工作流程做事。

3、厉行节约，杜绝浪费。忠于职守，严格做好保密工作。由于我们是新成立的公司，俗话说：“万事开头难”，我想我们公司也不会例外，所以我们要把节约重视起来，我们要把节约放到每一个工作细节中去，从小事做起。我们技术部现在已经有了备件采购单，耗材领用单等手续。我们是属于服务型企业，我们的客户是军工单位，所以我们要严格执行保密工作，保证做到不泄露客户的任何秘密。

从试用期开始，我已经完全进入了工作角色，真正站上了这个工作岗位，在这段时间里，我有机会利用以前的所学和工作经验去解决和处理问题，也有机会发现自身不足，获取新的知识，促使我将书本上的东西与理论想结合，使我不短的学习进步。

通过这段时间的工作，我也发现了很多存在的问题：工作中还有很多东西需要学习和改进，技术方面需要不断的充电，完善自己，不断进步。工作经验少，见到的东西也少，有时候分析问题不够透彻，容易导致把问题和实际有些偏差。工作中不够认真细致，比较毛躁，容易出一些不该发生的错误。在今后的工作中，我会时刻注意自己的不足，努力克服不足，改正缺点，发扬优点，虚心请教，不耻下问。不断提高自身的工作能力。圆满的完成技术部以及公司的各项工作任务。

在此我提出转正声请，希望能够以一名正式员工的身份开展工作。为公司创造价值，同公司一起展望美好未来！

**数控机床工个人工作总结范文20**

>一、实训目的

1、熟悉了解数控车床、数控铣床、数控加工中心的结构组成及工作原理。

2、熟练掌握待加工零件的装夹、定位、加工路线设置及加工参数调校等实际操作工艺。

3、熟练掌握阶梯轴、成型面、螺纹等车削零件和平面轮廓、槽形、钻、镗孔等类型铣削零件的手工及自动换刀的编程技术以及复杂曲面零件的自动编程技术。能分析判断并解决加工程序中所出现的错误。

4、学会排除机床电气及机械方面的一般性故障。

5、熟练操作数控车、数控铣床、并能加工出中等复杂程度的零件。

6、复习掌握数控编程与加工要求的其它应知、应会的内容。

>二、数控机床的安全操作要求

1、工作前认真检查电网电压、油泵、润滑、油量是否正常，检查压力、冷却、油管、刀具、工装夹具是否完好，并作好机床的定期保养工作。

2、机床通电启动后，先进行机械回零操作，然后试运转5分钟，确认机械、刀具、夹具、工件、数控参数等正确无误后，方能开始正常工作。

3、认真查验程序编制、参数设置、动作排序、刀具干涉、工件装夹、开关保护等环节是否完全无误，以免循环加工时造成事故、损坏刀具及相关部件。严格按操作流程进行试切对刀，调试完成后要做好程序保护工作。

4、自动循环加工时，应关好防护拉门，在主轴旋转同时需要进行手动操作时，一定要使自己的身体和衣物远离旋转及运动部件，以免将衣物卷入造成事故。

5、主轴或刀塔刀库装刀操作一定要在机械运动停止状态下进行，并注意和协作人员间的配合，以免出现事故。在手动换刀或自动换刀时，要注意刀塔、刀库、机械手臂转动及刀具等的安装位置，身体和头部要远离刀具回转部位，以免碰伤。对加工中心机床，还应注意检查刀库刀套号与刀具号间的对应关系，以防止刀库刀号混乱造成换刀干涉或加工撞刀事故。

6、工件装夹时要夹牢，以免工件飞出造成事故，完成装夹后，要注意将卡盘扳手及其它调整工具取出拿开，以免主轴旋转后甩出造成事故。

**数控机床工个人工作总结范文21**

一学年以来，在学院领导关心和领导下，我实训室较圆满地完成了本学年的教学任务，还在业务水平上有了很大的提高.立足现在，放眼未来，加强学习，提高思想认识，树立新的理念.坚持每周的政治学习和业务学习，积极参加学院组织的各种活动与学习，特别是在召开以后，不忘加强实习老师的思想政治教育，狠抓教书育人，注重学生的思想品德教育和职业道德教育，认真细致的完成实训中心下发的实习教学任务。现将有关方面总结如下：

>一、上半年：

1、20xx年开始数控实训室在学院和实训中心的领导下，完成与普拓机械公司的校企合作以及贵阳市数控工程技术研究中心的挂牌，使得数控教研室在学院的地位更加重要。

2、在上半学期，数控教研室完成09技数控1班45人的数控铣和加工中心实训任务，完成10技数控、10中机电、10高数控等三个班共计150人的数控车工中级实训教学任务并进行技能等级鉴定，其中合格率达到70%以上。

3、在实训中心领导的指导下完成安全月、技能月、科技创新月的实训教学任务。

4、在这期间，为了参加贵州省现代制造的技能比赛和市级技能大赛，数控实训室培训的学生刘恒江获得数控车工组贵阳市技能大赛第一名、贵州省技能大赛第三名，胡红获得数控铣工组贵阳市技能大赛第一名、贵州省技能大赛第八名三等奖，王家鑫、王高、高升等获得数控车工/加工中心团队贵阳市第一名、贵州省第六名三等奖的成绩，其中所指导学生的教师均获得“优秀指导教师称号”。

>二、下半年：

1、下半学期完成10技数控班高级数控车工40人次培训并进行高级技能等级鉴定，合格率50%左右，完成11技数控1、2班共计60人次左右的数控车工中级实训任务并进行中级技能等级鉴定，合格率在40%左右。

2、协助办公室完成高职院校的评估和贵州省的思想政治评估工作，同时完成办公室下达的参观接待任务。

3、在实训教学期间完成部分外协零件的加工任务，在加工过程中，通过引导、指导、讨论等方式对学生经行零件加工的工艺分析、编程、加工等过程进行优化，是零件加工的时间进一步缩短，并确保零件尺寸的合格率

4、协助办公室完成贵阳市工程技术研究中心的挂牌仪式，并完成第一期的科研项目申报得准备工作。

>三、存在的不足之处：

1、政治理论学习不够，老师的思想政治水平不够高。

2、学生的学习兴趣不够高，对安全意识掌握不够好。

>四、在今后的工作中我一定做到以下几点：

1、加强政治理论学习，抓紧时间集中老师学习岗位职责，熟悉教学管理的各项规则，提高实训教学的业务水平。

2、以各种方式向其他部门领导同志学习，学习他们的好的工作方式方法，改进本教研室的工作方法。

3、加强学生学习兴趣，加强学生的安全文明生产意识。

一年来，本教研室虽然做了不少工作，但离中心的要求还有一定距离，在下一年的工作中我们一定认真总结经验，加大工作力度，充分调动每一位教师的工作积极性，为中心的不断发展作出应有的贡献。

**数控机床工个人工作总结范文22**

1、在工作实践中，我参与了许多集体完成的工作，和同事的相处非常紧密和睦，在这个过程中我强化了最珍贵也是最重要的团队意识。在信任自己和他人的基础上，思想统一，行动一致，这样的团队一定会攻无不克、战无不胜，工作中很多工作是一起完成的，在这个工程中，大家互相提醒和补充，大大提高了工作效率，所有的工作中沟通是最重要的，一定要把信息处理的及时、有效和清晰。

2、工作的每一步都要精准细致，力求精细化，在这种心态的指导下，我在平时工作中取得了令自己满意的成绩。能够积极自信的行动起来是这几年我在心态方面的进步，现在的我经常冷静的分析自己，认清自己的位置，问问自己付出了多少；时刻记得工作内容要精细化精确化，个人得失要模糊计算；遇到风险要及时规避，出了问题要勇于担当。

3、在工作中，经过实际的教训，深刻理解了时间的滞延是对公司很大的伤害，这就需要我们在工作前，一定要对业务流程很了解，在工作之前，多辛苦一下，减少因为自己对工作流程不能很好的表达的原因，耽误公司的生产。

在工作中，我学到了很多技术上和业务上的知识，也强化了生产的质量、成本、进度意识；与身边同事的合作更加的默契，都是我的师傅，从他们身上学到了很多知识技能和做人的道理，也非常庆幸在刚上路的时候能有他们在身边。我一定会和他们凝聚成一个优秀的团队，做出更好的成绩。工作教训：经过这一年的工作学习，我也发现了自己离一个职业化的人才还有差距，主要体现在工作技能、工作习惯和工作思维的不成熟，也是我以后要在工作中不断磨练和提高自己的地方。仔细总结一下，自己在全年的工作中主要有以下方面做得不够好：

**数控机床工个人工作总结范文23**

本学期，我组按照学校总体工作要求，根据数控专业的特点，结合我校数控专业的教学实际情况，经我组教师团结协作、积极努力，圆满完成本学期工作，取得了一定成绩。现将本学期工作总结如下：

>一、进一步完善了数控实训车间的管理工作

1、在教学中，严格按照实习管理制度进行教育教学，使本学期的教育教学工作圆满结束，未出现一例安全事故。

2、加强数控实训车间管理工作，合理使用数控设备，制定设备、设施的维护保养计划，例行节水、节电，做到人走灯灭、人不在设备关。

>二、搞好20xx级学生的数控实习工作

11级数控专业有4个班级，约160名学生，每班课时数为6节。我们认真努力备好课、上好课。在实习教学中，我们采用了“分组教学法”，集体备课，同一上课内容，确定统一教学模式，实行组内观摩。

>三、完成学生中级数控车工证的考核工作

1、我们按照学生中级数控证的以往考试经验，进一步组织学生参加数控中级技能考证的训练工作，本学期数控技能通过率达到80%左右。

2、积极、认真辅导参加青岛市数控车工、数控铣工技能操作比赛的学生。

>四、常规教学圆满结束

我组老师所任教的机械制图、机械基础、公差等学科，在教师们的努力下，已圆满完成，取得了较好成绩。

精品课程建设在课题组的努力下，不断修改、搜集材料、积累经验，使精品课程建设又上了一个台阶。

>五、存在问题：

1、教师技能水平亟待进一步提高；

2、青岛市技能大赛需要引进名师进行指导。

**数控机床工个人工作总结范文24**

\*人员个人工作总结我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索、查阅资料和实践锻炼，较快地完成任务。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在各级领导和同事的帮助指导下，不断进步，逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把把握住了工作重点和难点。三、\*全面，整改彻底对车辆进行监视。对发生在收费区域的治安案件。刑事案件的事态发展进行跟踪监视，积极配合\*人员。

**数控机床工个人工作总结范文25**

为期两周的数控铣床实训结束了，虽然时间不长，但我还是挺满意这期间学到的东西。

第一周的第一天，老师还是按惯例首先向我们详细讲解并演示了数控铣床的操作方法以及操作注意事项，比如如何装刀、操作过程中只能一人操作，不可俩人一起操作、女生如果是长头发的一定要把头发扎起来、装工件时一定要将工件夹紧、在操作工件之前一定要记得先对刀、切削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当、在每次操作结束后要把铣床切清扫干净才能离开等等，之后老师还教我们熟悉了操作面板，让我们掌握开机与关机的先后顺序、回零的操作以及什么情况下必须回零操作、编制程序以及如何输入程序，并教我们掌握了换刀操作、刀具半径补偿的设置以及图形模拟显示、了解了刀具的选择原则以及切削用量的选择，尤其是如何对刀。对刀在我们操作过程中非常重要，对刀的准确与否直接影响到加工出来的工件的好坏，所以在这一周当中老师给我们的任务主要是学会对刀，我们也在这一周中经过反反复复练习，基本熟练的掌握了对刀，这为我们接下来的实际操作打下了良好的基础。

第二周，老师给我们的任务是加工出一个完整的工件。

在这次铣床操作过程中，我们严格遵守操作规程，遇到问题随时向老师请教，所以我们没有发生撞到事故。但是由于时间较短，没能熟练的掌握编程。以后要认真学习，提高编程水平，并加强操作水平的提高。

总之，本次数控实训确实比以前提高了水平，尤其在实际操作方面，遗憾的是时间有些短。通过本次实训我也发现

了自己的不足，主要是操作水平以及实践经验方面有欠缺。两周的数控实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次习实达到了它的真正目的。

**数控机床工个人工作总结范文26**

xx年6上旬到xx年11月中旬，我有幸参加了大学举办的数控中级培训。通过这几个月的学习实践，使我对数控中级的掌握从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在大学的学习中深感收获巨大，这将受益终生。

这次数控中级培训，主要是对pa系统的学习，内容有车床，铣床。暑假之前主要练习数控编程，而这个学期偏向于机床操作。通过电脑编程模拟和下车床操作，以及加工零件。我对数控中级的学习有了一定的掌握。

对于刚开始的编程理解，我个人还是比较感兴趣，从当初的一知半解到现在熟悉运用每个命令，并理解其含义，都是自己每天不断的摸索和老师耐心的教导息息相关。主要总结以下几点：

>一、对数控编程和模拟的理解和运用。

我很荣幸能有这么好的老师来教我们数控编程，其实学习最主要的还是靠自己去多练，但关键的时候有老师指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和机械加工的时候，有老师指导进步特别快。记得8月9日那天，老师开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本感念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

>二、实际加工的学习方法和掌握程度。

对于机床的操作，我总感觉自己练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。

车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

>三、理论知识的学习和理解。

对于老师发的资料，我已经认真的去学习，当然，相对要记住每个知识点，还是有一定的差距，但我有信心能把理论知识学习好。我认为最主要的是去理解每个知识点，而不是死记硬背，因为许多的理论知识都会在实际操作中用到，而且必须掌握。只有完全的理解理论上的知识，才能更好的。去完成实际的操作。比如机床上的按钮，走刀路线，刀补等。都涉及到许多理论知识。只有把理论知识吃透了，才能在加工过程中认真的去遵守规则，更安全的完成零件的加工。

>四、最大的收获。

对于数控编程和加工学习的这段时间里，我认为最大的并不是自己所学到的知识，而是学习的方法，很荣幸得到老师的帮助，在我学习感到困惑和吃力的时候，他们能更好的与我沟通，当他们对我讲到学习这门课程的用处，以及以后工作的方向时，我感到非常值得。进入大学后，已不再是高中时代的应试教育。每个人都应该找到适合于自己学习方法。只有掌握好的学习方法，才能够学好自己的课程。而在数控学习的这段时间里，我也不断的去摸索，感觉收获不少。

>五、存在的不足以及个人期望。

虽然如今已经掌握了数控中级的知识，能够进行零件的加工。掌握了相关理论知识和操作技能。但是，具体到一些特别的零件，还要花时间去思考加工路线等。长时间不去编程和下机床，也会把原来的知识给淡忘掉。所以我将在今后的日子里，珍惜每次操作的机会。把握时机，更好的运用自己所学到的知识。相对数控知识的海洋，我只是学到了冰山一角，我知道我要学的还有很多知识。我将在原有的基础上，努力去学习数控这门知识。能够从事机械加工行业，能学友所有，学友所获。希望能更好的运用相关知识来服务于这个社会。同时我希望通过自己的努力，以及老师的教导，使自己学到更多的专业知识。

**数控机床工个人工作总结范文27**

导语：数控加工实习，大家都期盼着它的到来，期盼着去学习，去感受工厂的生活。难而实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，也不是我们的假期，更不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的2个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志和品质上都得到了锻炼。

数控加工练习，大家都期盼着它的到来，期盼着去进修，去感觉工厂的糊口生涯。难而练习后，我觉得练习糊口生涯和过去想象的不一样了，练习不是一件大略的事，也不是我们的假期，更不是一件轻快的事，而是一件劳心劳力的事。

**数控机床工个人工作总结范文28**

数控专业实验实训任务，数控实训工作总结数控高级工技术总结，在领导的大力支持和指导下，本学期数控实训有5个班共计200人参加，共分3批，每批为3周时间实习中，广大同学拓宽了知识面，锻炼了工程应用能力，综合素质得到了较大的提高同时实训实习也为推动我系实训教学改革提供了丰富的经验本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

>一、明确实训实习的目的

安排数控实习的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握数控车床或数控铣床（加工中心）的基本手工编程方法、典型零件、常规工序的数控机床加工操作方法，初步掌握数控机床精度检验和维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。

具体表现在以下三个方面：

1、重视学生良好习惯的培养

学生开始实训时先进行为期两天的入厂教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、实训日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，擦机床训练、打扫车间卫生训练、工量具摆放训练通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教

“包教，包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许随以下的班级训练达到要求同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加高级工考试。

3、尽量为学生提供较多的训练时间

实训教师克服机床品种繁杂，操作方法不一样的困难，尽可能的多安排机床供学生训练；同时尽可能延长实训时间，每天从早上7：30一直到晚上21：30都有实训，周六、周日也从不休息。

>二、精心组织，认真做好实习教学

1、实训教材的编写

我系实训中心现有17台能正常使用的数控机床，共9种不同的品种和型号，各自的操作方法均不相同，市面上没有任何一种教材合适我系设备情况，这就给实训教学带来极大的困难为此，我中心老师经过艰苦而紧张的工作，终于在本学期实训开始之前完成了9本共83万字的讲义编写任务（其中有2本为习题册、1本为《入厂教育》手册），其中实训中心主任孙连栋老师一人完成6本共71万字的编写任务，实训教学第一次有了合适的教材，彻底结束了口述指令的历史，大大提高了实训的效果，学生反映良好。

2、高起点设计训练目标

此次实训跨跃了用蜡模、尼龙棒加工的阶段，直接用铝料加工；训练题目难度按中级工设计学生加工零件的精度高于部分机床的定位精度，为实现与就业的零距离对接打下了坚实的基础。

3、新老结合，互相促进，互相提高

在此次承担实训任务的6名教师中有4名教师是第一次承担教学任务在教学过程中他们能够克服老师少、设备系统繁多的种种困难，并虚心请教老教师，很快进入角色，迅速成为一名受学生欢迎的老师，出色地完成了本次教学任务。

4、实习成绩的评定

为调动实习学生的积极性，保证实习效果，本系对实习学生的成绩评定分为两部分：一是实习期间，由任课老师对学生的平时表现和加工情况做出鉴定；二是由任课教师对学生完成的实习总测验进行评定，用百分制打分。两者的结合最后形成学生实习的期末成绩计入学生学籍登记表。

>三、实习教学取得的效果

1、实习教学是理论与实践相结合的一种教学手段，有力的促进了我系人才培养计划的完善，是高职教育的重要组成部分近年来，我系为适应学生的实践需要陆续增设与调整了一系列课程，受到了同学的欢迎。

2、实习教学达到了专业教学的预期目的在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了数控中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程（如MasterCAM和毕业设计）和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。

>四、存在的问题

在每期结束后，我们都做了认真的总结和反馈大部分学生对我们安排的实习表示了满意，对任课教师也给予了很好的评价，但学生普遍也反映出一些不足根据我们现有的情况，目前我们存在不足有：

1、师资队伍不足，已严重制约了教学质量的进一步提高学生人数多在实训期间出现的问题也随之增多，且出现的问题往往各式各样，带课教师不可能一一加以解决，这样的话就影响了教学质量的提高，久而久之，学生的意见也会越来越大，对我院的声誉可能也会造成一定的影响。

2、设备太少，机床种类的数量严重不平衡，远远不能满足实习要求。目前，我中心共有24台数控机床，其中有5台数控机床已不能正常使用于教学，处于淘汰状态，另外2台暂时不参加实训教学，所以实际上参与教学的只有17台，学生采用2班倒，这样的话平均下来2～4名学生共用1台机床，加之学生参加实训的时间短，辅导的教师少，再者，数控车床、数控铣床和加工中心的数量和班级学生人数又有严重的不平衡，如此一来，我们的实践教学的质量不能进一步得到加强。

3、设备品种太繁杂，一个教师要掌握2～3个系统和机床，不利于教学。

目前，我们有17台数控机床，其中3台江西系统数控车床、1台fanuc系统数控车床、3台fanuc系统数控铣床、6台南通系统数控铣床、2台华中系统数控铣床、2台fanuc系统加工中心，面对如此繁杂的系统和机床，加之我们的教师过少，每种机床又存在着较大的差异性，教师在掌握一种机床的时候对于另一种系统的机床不能做到精通，只能是尽力而为，如此一来不利于教学质量的进一步提高。

4、我系实训教师待遇太低，课时计算办法不够科学，不利于教师积极性的提高。

高职院校的办学理念应该是突出职业性和技术性，所以实训环节是高职院校教学环节当中的一项重要内容，院领导也对实训教学环节给予了很大的重视，对我系的实训教学的顺利进行起了很大的推动作用实训教师作为实训教学环节的具体执行者和参与者，在待遇方面与理论教学的教师待遇不能同日而语，这样容易造成情绪的不稳定，更不能提高实训教师的主动性和积极性我系的实训教学的性质、特点与其他系存在着很大的不同，我系的实训教学的特点是分散型教学，一个老师不可能同时带很多学生，学生一多，就会出现“放羊”现象，这样一来，教学质量无从谈起因此，实训教学的工作量应该改革比如，课时工作量计算办法不按学生人数的多少来算，而是按照教师指导的时间乘以一个系数（比如或）来计算，只要有一个教师带实训就算一份的工作量根据设备的实际情况，普通机床以一名教师指导10～20人为宜，数控机床以10人左右为宜这样可以较好的保证教学效果。

>五、今后努力的方向和采取的措施

本次实习教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富经过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，在学院抽测中，优良率达76%，其中有3名同学得了满分从院、系领导到任课教师对此都十分重视并予以必要指导，使学生在实习前便具备相应的专业基础知识今后，我们实习教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

**数控机床工个人工作总结范文29**

数控课程，在这个学期教学和实训重点主要从以下几个方面着手：

>一、明确教学和实训的目的

安排数控实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握数控车床或数控铣床（加工中心）的基本手工编程方法、典型零件、常规工序的数控机床加工操作方法，初步掌握数控机床精度检验和维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。

>二、精心组织，认真做好实习教学

1、实训教材的选择

自己针对现有设备编写适应学生学习的《实训计划书》。

2、高起点设计训练目标

这学期实训用塑料棒和木块加工，实训一段时间有好的学生让他们用钢加工，让学生感受加工金属的区别。训练题目难度按中级工设计，每次实训课我都会要求他们完成工作任务，基本上每人每次课都能交上自己加工的产品，这样他们就会有收获感，就会自觉的学习，努力完成任务。

3、材料的选择

为节省实训教学成本，先用大的材料，工序从简单到复杂，材料逐步减小，也就是利用上节课完成的工件还可以学习这节课的内容，从而节省了成本。

>三、实训教学取得的效果

实训是职业教育中最重要的教学环节，动手能力的高低直接影响学生的就业。在实训课之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生基本掌握数控机床的基本操作。更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。

>四、存在的问题

在这学期结束后，我做了认真的总结和反馈。大部分学生对我们安排的实训表示了满意。对实验教师也给予了很好的评价，但学生普遍也反映出一些不足。根据我们现有的情况，目前我们存在的有：

1、师资队伍要加强

目前，我们实训教师只有2人，远远不能满足教学的需要。

2、学生上实训课前未组织专业的理论知识培训，增加了实训教学中的难度，也浪费了一定的实践操作时间。

3、实训教师工作任务问题

职业学校的办学理念应该是突出职业性和技术性，所以实训环节是职业教学环节当中的一项重要内容，校领导也对实训教学环节给予了很大的重视，对我科的实训教学的顺利进行起了很大的推动作用。实训教师作为实训教学环节的具体执行者和参与者，起着很大作用。而且，实训教学的工作量也大，根据设备的实际情况，数控机床以10人左右为宜。这样可以较好的保证教学效果。

4、多组织教师外出培训

职业院校即是专业教师为主的学校，教师如果去培训就是提升一个档次，升华。像数控机床维修，机床运转一定时间必须维护，这些知识很多老师都不具备，利用假期组织学习培训，也不耽误教学。

>五、今后努力的方向和采取的措施

本学期实训教学给我积累了很多的经验，为下学期工作提供了很好的财富，同时使学生在实训前便具备相应的专业基础知识。今后，我的实训教学的组织工作会更加周密细致，自己的专业知识会进一步积累，使自己教学更一步发展。

个人方面我也一直坚持不断学习的理念，也让自己能够更好的胜任自己的工作。

**数控机床工个人工作总结范文30**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

随着我国世界制

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！