# 数控冲孔机工作总结(必备49篇)

来源：网络 作者：天地有情 更新时间：2025-03-06

*数控冲孔机工作总结1从20xx年9月接到参加数控车技能竞赛的通知到20xx年1月10日竞赛结束，历时近半个学期，现将个人带领本技能竞赛的训练过程及参赛得失总结如下：一、前期准备：1．分析往届竞赛内容我带领学生参加了上届广东省数控比赛江门赛区...*

**数控冲孔机工作总结1**

从20xx年9月接到参加数控车技能竞赛的通知到20xx年1月10日竞赛结束，历时近半个学期，现将个人带领本技能竞赛的训练过程及参赛得失总结如下：

一、前期准备：

1．分析往届竞赛内容

我带领学生参加了上届广东省数控比赛江门赛区的选拔赛，由于准备不充分，没有取得好的名次，但也获得了一些经验。上届比赛不用电脑，只三件组合件的配合加工与操作，没有考到五件组合件。但本次考核可以用电脑，而且是五件配合的加工。2．分析本工种技术内容

本次竞赛教师组是以技师的技术标准命题，在理论方面除了专业知识外，还要相应增加“四新知识”学习。加工方面主要还是几种组合件，普通三角螺纹组合、锥面组合、曲面组合及梯形螺纹加工等。编程方面以华中系统指令为主，相应增加特殊曲面（如椭圆、双曲线等）的宏程序编写，这部分内容在以前的教学中没有应用，我校的机床虽具备该功能，但学生掌握不好，对于我来说是难点内容。3．制订训练计划

由于教学任务多，而且本人还要担任高一级的班主任，班级工作任务繁重，不能保证充足的指导训练时间，另外设备也十分紧张，只能安排两台机床进行训练，训练的条件非常有限。针对本工种技术内容以及本人主要教学工作的安排，结合竞赛的总体训练计划制订了适合自己的训练计划。

二、训练：

1、专项训练

对于学生来说，专项训练其实是恢复一下加工和编程的感觉，主要是五个项目，每两天进行一个。第一个是轴类件的尺寸控制练习，并体会各类外圆刀具的切削用量对表面质量的关系；第二个进行了孔加工练习；第三个加工了圆弧类工件，因为机床不能进行刀补设置所以加工的效果不理想；第四、五个进行了螺纹加工练习，对普通三角内外螺纹及梯形螺纹均进行了加工。几个项目下来，训练的收获很大。对不同材质的机夹式刀具切削参数有了较全面的了解，对尺寸控制有了一定的心得，特别是对梯形螺纹、椭圆弧的加工在数控车床上的编程和加工进行了比较深入的研究，取得了很好的效果。

2、综合训练

组合件是重点的内容，并且组合件均是以备料单为准进行针对性选择的，这些准备都为竞赛中的工艺准备打好了基础，在加工时间的掌握上也做到了心中有数。在这个阶段中还利用工作之余复习了数车技师的理论及自动编程，但仿真部分一直没有时间做，学校只准备了三个节点的超软仿真软件练习，学生在一直在使用，学生只是在平时的教学中熟悉了CAXA仿真软件的基本操作，这也为后面的CAXA操作考试失败种下了恶果。

3、刀具准备

竞赛前的一周都在进行刀具准备。除了补充购买一批新的机夹刀杆外，还手工刃磨了近二十把刀具，为竞赛进行了全面的准备。由于对竞赛使用机床不了解，所有的刀具都进行了切割再加工，这个方面可以说是准备不充分。这一点希望能在以后的竞赛中吸取教训，考前对设备要进行全面的熟悉，并且要提早熟悉，这样准备可以更充分。

三、竞赛过程：

这次竞赛的试件加工是五件组合件，对于学生来说加工的难度比较大。一是给出来的样题没有尺寸，学生在训练过程中不能很好把握尺寸。二是给出样题的时间太短，没有完成两样题的完整加工；三是学生在竞赛过程中没有很好地把握时间，加工工件不完整；四是学生的加工经验欠缺，加工的方法有待提高；四是主场优势明显，学生不适应。

四、总结：

在学校领导的关心和机械科组的各位老师的大力支持及共同努力下，完成了本次竞赛。但成绩并不理想，没有达到学校的预期要求，也应看到我们的不足。首先是训练和准备不充分，主要受时间和设备、刀具等的制约；其次对兄弟院校特别是技术力量强的院校沟通不够，导致信息资源不畅通、不及时；其三是临场应变能力差，主要原因是比赛经验不够。通过这次比赛，看到了与其他学校的差距，希望在今后的学习和教学中能充分把好的东西继续发扬，不足之处通过学习交流进行弥补，争取在以后的教学或竞赛中取得更好的成绩，为学校争光！

**数控冲孔机工作总结2**

20xx年数控专业部继续深化教学改革，狠抓常规工作。在学校领导的关心和支持下, 以教育局工作要点为指导，以培养和提高学生综合素质为主线；以创和谐校园为重点，结合我专业部开展教育教学工作的需要，开展了一系列工作，充分发挥教师在学生中的引导作用。经过专业部领导和全体教职工的共同努力，较好地完成了各项工作。

>一、指导思想：

以教育局工作要点为指导，从素质教育的要求出发，以提高教师自身业务素质和教育教学能力为前提，以全面实施新课程改革，大力开展教研活动为载体，以全面发展学生的综合素质为目的，以全面提高我校的教学质量为宗旨，科学规范实施目标考核细则，努力开创我专业教学工作的新局面。

>二、本学期教学工作任务和目标：

（一）加强教学工作管理，完善、调整并落实好教学工作考核机制。

（二）全面提高教学质量，确定教学质量标准。

学生公共课平均要达到75分，及格率要达到90%，优秀率达30%。基础理论课平均分要达到80分，及格率要达到85%，优秀率达25%。专业课平均分要达到75分，及格率要达到80%，优秀率达20%。

>三、本学期主要工作要求及完成工作任务的概况：

（一）加强教师培训工作，抓学习，督练功，搞培训，促进教师业务水平 的提高。

1、组织教师参加进修教研部门组织的学习，及时掌握最先进的教育理念和教育改革最前沿成果，掌握最新的教育技术和教学方法。

2、组织好教师的业务学习，教师进行自学，学习内容为新课程理论、《新课程标准》及《大纲》和教材。学习理论要与备课、课堂教学实际结合起来，在教材挖掘上要吃透教材，驾驭教材。不定期的进行业务测试，重点考察教师对教材的理解和掌握程度。

（二）加强听课管理，促进领导、教师业务水平的提高。

部门领导深入课堂指导教学工作，检查性听课侧重于随机听课，听后看教案，让讲课教师谈教学设计，谈教学反思，重点解决备课与上课脱节的问题。此外，听课侧重指导性和研究性听课，做到了指导及时、评价公开、公正、研究有价值。

（三）、优化教学结构，大力开展教研活动。

本学期，加强校本教研的力度，着重在课程三维目标的落实、学生学习方式的变革和师生评价方式的改革等方面作出深入的探索，并让教师感知现代信息技术在课堂教学中的作用。

1、集体备课：

各层次的集体备课均要按“五步实施模式”规范进行操作。

2、教研课活动：

积极开展教研活动，活动主题要紧紧围绕本学期的教研目的进行。研讨的学科有：机械基础、机械制图、数控加工、维修电工、CADCAM等学科。为了调动广大教师教研的积极性，各校的教师可根据研讨的学科及自己教研能力，来积极参与教研活动，申报承担教研课，这样不但提高了广大教师的教研意识，体现自己教研能力方面的价值，而且进一步推动我部教研活动。

（四）、加强教学工作全程管理

1、严格执行课程计划，科学、合理地编制课程表。按《课程计划》开齐学科，开足课时。突出抓好活动类和地方课的设置。

2、在教学过程中，加强备课、上课、评价（作业）、考核的管理。

（1）、备课

书写要工整，数量上要保证一周储备课，严禁备堆课。

教案编写上，在常规要求基础上强调的有以下几点：

①、教学目标制定要科学、合理、符合实际，叙述要明确，要从知识与技能，过程与方法，情感态度与价值观三个维度制定。

②、教学流程要落实教学目标。

③、各种课型（新授、练习、复习、测试）课的课堂教学结构要符合常规要求。

④、新授课的教学过程各环节用语要统一使用:激趣导入；起点检测（或预习检测）；探究新知；训练反馈；回扣目标。

（2）、上课

立足体现启发式教学模式，利用一切可行手段组织好课堂教学，做到课堂教学环节齐全、内容充实，准确完成课堂教学设计，注重教学艺术，准确传授知识，注意培养学生能力，正确运用教学手段和方法，与常规教学结构上相同，突出各环节的分层指导。

实习的管理及实习教学工作：

1、组织学生学习各项操作规章制度。

2、凡是分组实习，必须让学生动手操作，培养学生的实践操作能力。

3、分工种实习，实习教师要有课题、时间的安排、分步要求、课题完成标准。

4、实习车间有实习指导教师和维持纪律的教师，保证实习安全。

>四、保证措施：

（一）、加强信息反馈工作

采用全面检查和不定期抽查，通过教学工作的检查，及时掌握教学各环节的情况，有针对性地进行调控，以保证教学任务的顺利完成和目标的实现，充分调动教师教学工作的积极性，及时发现问题，及时解决问题，堵塞漏洞，更好地提高教学和管理质量。

（二）、建立激励机制：

本学期，根据《教师量化考核细则》，从课的质量和数量以及教师的工作态度进行量化，突出过程性管理。

总的来说，数控专业部积极配合学校领导和各处室开展各项工作，在各位教师的努力下，在工作中不断总结、提高，数控专业部的工作取得了较好的成绩和效果，为我专业部下一阶段的工作奠定了坚实的基础。

**数控冲孔机工作总结3**

本学期我除了主要的《数控车床编程与操作》的理论教学工作外，还参加了高二级学生的车间实习指导工作。其中，主要负责第十二到十六周高二（16）班的车间实训工作。现在，学生的车间实训已经圆满结束了。这短短的一个学期的实训，使我真正体会到做一位老师的乐趣，体会到了一个作为老师的责任。同时，也使我的教学理论成为教学实践，使虚拟的数控变为真正的数字控制。由于领导的高度重视、实习单位的积极支持和实习师生的共同努力，高二级模具、数控专业的实习实训进行得很顺利，取得了很好的成绩，使用学生接触了设备，煅炼了操作能力，本学期的实习全面落实了实习计划，使得实习在紧张而有序氛围中圆满完成，实习实训质量得到了保障。

对本次实习情况及效果总结如下：

>一、实习目的：

1、为了完成理论与实际操作的结合、提高学生与社会的沟通能力，进一步提高学生的思想觉悟、实践能力，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社会所需要的高素质的技能型人才。实习实训重在运用教学成果，检验学习效果，激发学生学习兴趣，促进学生理论与实践的结合，加快学生理论知识转化为扎实操作技能。

2、培养学生的实际操作能力，而这种实际操作能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向实操。让学生通过亲身实践，了解实际的机械加工和工艺过程，熟悉工厂管理的基本环节，实际体会一个机械工人的基本素质要求，以培养自己的适应能力、组织能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。

>二、实习效果

1、实习期间我们的实习指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵守车间市场的规章制度。实习期间，我们没有学生出现过受伤或者其他大安全事故。

2、通过直接参与加工的运作过程，学到了实践知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，使理论与实践知识都有所提高，到达实训基地。首先是让学生了解数控车（GSK980T数控系统）的基本操作方法及编程，接着是数控车床的实际操作，有了仿真软件的基础，操作机床变的简单易懂，几天的时间，学生便可

独力操作，随着操作的渐渐熟练。我们为加强学生的实际生产加工能力，把学生安排到车间实习生产中来，让学生跟进车间的生产线加工，大大的提高了学生的动手能力，效果明显。本次实习在学生们无限的创意中圆满地完成了本次教学的实践任务。这次的实训，提高了学生的实际工作能力，为高考和将来的工作取得了一些宝贵的实践经验。

3、本次实训最大的成功是每个学生都做了自己的作品，都由自己独立设计、独立编程、独立加工，完成的，每一个作品都对他们有着纪念意义。这样大大的提高了学生的积极性，让他们觉得有事情可做，又可以学到知识技能。

4、学生的实习总结，每天每周我们都进行大小总结。通过学生的总结，了解了学生对本次实训的态度，可以看出学生都很珍惜这次的机会，并收获了许多书本上没有的知识，非常感谢各校领导对本次实习的支持。

机械部

**数控冲孔机工作总结4**

我按照学校的要求教育学生排队等车，而且在等车时不能在路边追赶打闹，不能乱丢垃圾。而且每个站点都有一个小队长负责管理学生，帮老师数人数，跟老师汇报迟到、请假的同学的名单。在这一点上两趟车的学生都做得非常好，而且从开学到期末，我发现车上的学生进步非常大，从开始不排队到每天自觉排队等车，从有小部分学生迟到到后来无论天气多恶劣都没有学生迟到。但是有一点不足的就是：有时候在老师车没有来的时候，有一小部分小学生偶尔会跑去买早餐或零食吃了，等老师车到了却找不到学生。

**数控冲孔机工作总结5**

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，也要求个性化。因此不能采用传统化的刚性生产线进行生产，还须考虑到适应的柔性。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、柔性强、操作强度低，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（，cnc）系统。由于数控机床是根据事先编好的程序来实现自动化控制加工的，因此其发展和数控编程密切相关。程序的灵活、精练编制有利于降低加工成本和提高生产效率，具有明显的实用价值。在这次毕业设计中，我对数控机床编程的有关指令，以及编程的一些技巧等进行了探讨。通过一些指令的灵活综合运用来实现程序编制的简单和精练，使数控机床在加工中发挥更大的优势。以此来开拓数控机床更广阔的发展前景。

>一、《数控加工与编程》实训的目的

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、能初步使用加工中心机床，了解刀库及其设置，了解加工中心的加工过程与特点

7、初步了解与掌握程序转存和联机控制等dnc加工方面的知识及操作方法。

8.复习掌握数控技术职业资格考试要求的其它应知、应会的内容。积极争取通过职业技术资格考试。

>二、实训内容与实训计划安排

1．数控车床的操作与编程训练

（1）、操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。

（2）、坐标系的建立，工件和刀具的装夹，基准刀具的对刀找正。

（3）、基本编程指令的讲解。手工编程与程序输入训练，空运行校验。

（4）、固定循环指令的讲解。编程与程序输入训练，空运行校验。

（5）、螺纹零件的车削编程训练。学会排除程序及加工方面的简单故障。

（6）、刀具补偿及编程训练。手工换刀与自动换刀的基本操作。

（7）、多把刀具的对刀、刀库数据设置。

（8）、实际车削训练，合理设置各工艺参数。

（9）、关于理论课：复习总结车床加工的应知、应会内容。

2.数控铣床操作与编程训练

（1）、操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。

（2）、坐标系的建立，工件和刀具的装夹，基准刀具的对刀找正。

（3）、基本编程指令的讲解。手工编程与程序输入训练，空运行校验模拟。

（4）、轮廓铣削和槽形铣削编程训练与上机调试，掌握程序校验方法。

（5）、刀长与刀径补偿及编程训练。手工换刀基本操作，多把刀具的对刀、刀库数据设置。

**数控冲孔机工作总结6**

安全重于泰山，稳定压倒一切。在作为一名跟车新手的情况下，我主动学习，端正思想，提高认识。在跟车过程中，寻找机会，向学生强调安全的重要性，让学生文明乘车，规范乘车。在行车过程中，具体做到以下几点：

1、车辆在运行途中禁止学生把头和手伸出窗户；

2、确保学生上下车有序，上车时，老师在车下维持秩序；下车时，教师先下车，确保学生下车时的安全；

3、接送学生时，如有学生没上车，及时跟班主任或家长联系；

4、车辆行驶途中禁止学生在车内走动。

**数控冲孔机工作总结7**

一年的时间转眼过去了，这一年的时间通在公司装备营销部担任营销经理，通过一年的锻炼，自己对自己的本职工作和数控机床市场及公司现状也有了更加深刻的认识。现在通过年终工作总结和思考，希望能够对今后的工作起一个指导和督促的作用。

首先，在过去一年的工作当中，随着对外部市场认识的不断加深和对各种问题的解决，充分地锻炼了自己的业务能力，并强化了对机床相关知识的学习。数控机床市场是一个相对成熟度比较高的市场。广大消费者对数控机床行业的认识也比较广泛。在这种市场状况下，一般的营销策略很难达到预期的效果。恰恰相反，强大的品牌影响力和价格因素成为了营销效果的关键链条。而我公司的数控机床尚处于导入期，在品牌、产品线宽度深度、价格、渠道等等方面还没有达到推动营销工作的因素，这就给我们的营销工作带来了很大的困难。所以，在过去的一年当中，我们不断地思考，不断地尝试。试图能够找到与其他大的机床厂商的不同之处，来突破重围。我想，在过去的一年当中，我们最大的收获就是对目标市场越来越深刻的认识，如果我公司坚持做通用数控机床这块市场的话，以目前的市场形势和我公司的现状来看，我们只能努力扩大产品线的宽度和深度，并且努力降低成本。但是如果想实现这一目标，公司的前期投入会比较大，而且所需时间也会比较长，所以难度较大。我想我公司可以尝试在我公司特长的基础上来加大研发适应如今的市场形势。简单来说，就是在专用组合机床的基础上加入数控系统，使组专机床的柔性化增强，并根据市场需求使组专机床系列化标准化，这样才能令我公司与其他通用数控机床产生明显的差异。

其次，在这一年的工作当中也有深深的遗憾。就是没有独自形成一单的销售。这里固然有开发市场困难的原因，但通过反思，也有自己业务能力不够强的因素。在这一年的时间里，自己也不断地去一线市场调查和销售过，城市农村也都走访过。但是始终无功而返。但是通过在不断地失败中总结思考，也就加强了自己的业务能力。

现在自己从装备营销部调到了营销中心，主要负责装备类产品的宣传和市场管理。之前一年的锻炼相信能让自己今后的工作更加得心应手。对于今后的工作自己也有一定的规划和思考：

首先要努力做好自己的本职工作，随着公司各个部门的.调整，各项工作也步入正轨，自己要努力完善自己今后工作当中所需的各项制度，令自己的工作更加条理化，也就提高了工作效率。

其次要使自己各项工作的目标更加明确，努力认真地调查各项宣传的必要性和效果，做到节约公司宣传费用，并使得宣传效果最好。

再次实时关注市场变化，敏锐捕捉市场信息，对公司的营销工作作出一定的指导和帮助。

最后希望能够通过自己的努力和领导的指导帮助能够为公司的快速健康发展做出自己的一份贡献。

**数控冲孔机工作总结8**

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！

**数控冲孔机工作总结9**

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中国青年志愿者协会，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：专业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成人，个人总结，数控专业个人工作总结。

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，拥有良好的专业知识功底、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，将自己的所学运用到工作中去，用我踏实、热情、积极进取的工作作风去取得新的成绩！

给我一次机会，我会倍加努力，让您惊喜。衷心期待能在未来不久的日子里有机会向您学习并能与您携手共进！

诚祝：贵单位事业兴旺发达，您工作顺利！

**数控冲孔机工作总结10**

20xx年工作自己并没有取得太大的成绩。但是，在工段领导和同事们的帮助下，我顺利地完成了今年的工作任务。为了总结过去，扬长避短，使自己站得更高、走得更好，寄望明天的工作更为进步，现将xx年度的工作情况总结如下：

>一、思想方面

我在思想上严以律己，热爱车工这个极其平凡的岗位。特别尊敬老师傅们，把他们作为自己学习的榜样。这一年来，我认真学习理论知识，把学习到书本上的知识和实践联系起来，努力提高自己的业务水平。严格遵守各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，加强自身修养保持明朗的心情和豁达的心境。我常对自己说：技能带头人是领导和同事们给予的高度评价和荣誉，自觉换位思考学会理解与包容。协助工段来完成车工方面急件，疑难件的加工，把企业的利益看得高于一切。

>二、一年来的工作表现

(一)强化形象，提高自身素质。正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在工作上有所提高。在xx年曾经加工了40个薄壁长锥套，最薄壁厚大约5mm,长度180mm，这干完以后调面倒角就成了一个问题，平常的方法就是要不用锉打，要不就干一个螺母胎具，和薄壁锥套上的螺纹配合来倒角。40个活用锉打不太现实，螺纹配合不仅有间隙，而且倒角完往下拧的时候，不伤着薄壁套外径的光洁度，也不可能。这时候就得想办法，我就试着加工了一个内径有锥度与薄壁套外径相配合，薄壁套的大部分长度尽量都放在这个胎具以内，胎具以外留出30mm长度用于倒角和卸载活件。锥度配合活稍微使点劲就能卡住，干完后拿木棒轻轻一敲就会下来，这40个薄壁套大约不到半个小时就倒角完毕。

(二)严于律已，不断加强作风建设。一年来我对自身严格要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把工作的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地埋头苦干上。遇到急件，事故件不管是中午还是晚上，随叫随到。传授徒弟是工段交给的另一个任务，说心里活在残酷的考核制度下，带徒弟只会让自己感觉更累，特别会影响到自己全月任务的完成，还有很多后续的麻烦来等着你，所以现在并没有多少人愿意带徒弟。在这种情况下，我带的徒弟在自己顶岗位后都干的不错，领导和同事也给予了良好的评价。

>三、工作中的不足与今后的努力方向

一年来的工作虽然取得了一定的成绩，但也存在一些不足，在今后工作中，我一定认真总结经验，克服不足，努力把工作做得更好。

(一)发扬吃苦耐劳精神。面对车工活杂、任务重的工作性质，不怕吃苦，积极适应在艰苦的环境中，在繁重的工作中磨练意志，增长才干。

(二)发扬孜孜不倦的进取精神。加强学习，勇于实践，博览群书，在向书本学习的同时注意收集各类信息，广泛吸取各种“营养”;同时，讲究学习方法，端正学习态度，提高学习效率，努力培养自己具有扎实的理论功底、正确的思想观点、踏实的工作作风。力求把工作做得更好，树立一个普通车工的良好形象。

**数控冲孔机工作总结11**

学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂车间进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。以下是我的实习工作总结。

>一、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂车间，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

>二、熟悉场地

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

>三、实习要求

在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。

更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，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，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

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。

**数控冲孔机工作总结12**

>实习目的：

1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

>实习内容：

(1) 所实习铣床的基本结构、加工范围。

(2) 铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 工件的安装方式。

(5) 平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6) 铣削安全知识。

>实习总结：

1.通过兩個星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为IT9-IT7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4.这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

5.培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6.在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

7. 很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。兩周的实习带给我们的，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习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**数控冲孔机工作总结13**

20xx年，是我国经济复苏的一年，是交通改革的关键一年，这一年，由于国家实行燃油税，取消了公路养路费，对公路建设的投资降低了，工程量减少了，我们科室根据形势的发展，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。在公路标牌的制作生产中，一方面积极拓展市场，另一方面大力降低制作维修成本。取得了较好的经济效益。这一年，我们机械维修科取得了一定的成绩，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，下面为维修科xx年完成的主要工作：

>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。跟理论联系实际，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，认为这只是暂时的，只是改革发展长征路上的一个小的波折，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，在春季进行的工程机械集中维修中，根据机械使用情况，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、技术挖潜，节约增效

为了提高机械的经济效益，为单位节约更多的资金，我们本着不枉花一分钱的思想，对故障部件进行认真分析鉴定，能用的坚决不弃，能修复的则修复再用。在机械数量增加，物价上扬，维修成本增高的情况下，我们连续三年使维修支出不升反降。xx年维修支出只有42万左右。

>4、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，我们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。

>5、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，我们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。

>6、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，我们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。

>7、科学合理分配时间，制作公路标志标牌

在保证正常的维修工作情况下，全年我们在京台高速、红荷旅游线及各工地等生产安装标牌30余块，实现产值270000元。尤其是在年初，我们接到在京台高速上设置了四块\*4米的超大旅游标牌任务后，在钟主任的领导下，克服技术上的困难，到大型标牌厂去取经，在没有现成图纸的情况下，根据国标，自己完成了各项设计，采用胶辊贴底膜新方法，基本消除了返工，节约了反光膜，提高了贴膜效率。安全顺利的完成了生产安装，按期保质保量的完成了任务。

以上是我们维修科20xx年主要完成的工作，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。

20xx年，我处生产部分即将搬迁到新的高标准的工作场所，工作环境将大大改善，随着国家经济进一步复苏和交通体制改革的深入，我处也将面临新的发展机遇，我们也积极行动起来，改进自己的思想和工作方法，以安全、节约、发展为核心，制定出初步计划，主要内容如下：

1、完成工程机械上的上一年度未完的保养维修。在施工中，保证工地机械出现的故障能够及时排除，并加强机械的保养工作。

2、加强维修人员的管理，尤其是安全方面的教育。提高维修技术水平。

3、进一步增强节约意识，降耗增效，以人为本，把维修支出进一步降低。

4、配合工地和其他科室搞好机械的使用、调度及核算工作。

5、完成领导交付的各项任务。聚沙成塔，握指成拳，积水成流。

**数控冲孔机工作总结14**

通过这次实习，让我对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。能正确处理加工和操作中出现的相关问题。现对实习经历进行以下总结。

>一、对实习的认识

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

>二、实习内容

熟悉机床操作面板，机床操作面板由CRT显示器和操作键盘组成，其常用键比较复杂，但是对数控车间工作的完成十分重要。

对刀，工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持X坐标不变移动Z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前X坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系X原点的位置，具体操作还需要实习期间的不断努力。

>三、实习心得

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

四周的车工实习带给我们的，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习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**数控冲孔机工作总结15**

本学期数控教研室成员以“现代职教、生态校园、人文情怀”的建设理念为引领，以新校区“有效运行年”为契机，紧紧围绕课程改革，以提高教师教学质量和科研能力为重点，有效开展教研活动，积极完成学校的各项教育教学工作，取得了一定成绩。现将半年来数控教研室工作情况总结如下：

>一、主要工作及成绩

1.认真落实各项常规，完成各项教学任务

强化教学管理，抓好开学教学检查、日常教学检查、期中教学检查，对课堂教学质量进行正确评价，相互听课和评教，互相帮助和提高，使教师的教学能力和教学水平均有较大提高。年轻老师进步迅速，理论教学、实践教学和教科研方面表现都非常突出，对教研室工作任务的完成起到至关重要的作用。

本学期在教师缺口较大的情况下，老师们不怕困难，勇于承担重任，教师教学工作量饱满，完成了理论教学和实践教学，并完成了06级的毕业设计工作，获得学校、学生的好评。

2、按计划进行教研活动，提高教科研水平

教研室本学期按计划开展教研活动，本学期老师共发表论文4篇，均发表于省级优秀刊物上，8位教师开了校级公开课;另外所有教师参与了课题的研究工作，校级课题《“数控加工技术”校级精品课程建设的研究与实践》已通过中期评估，正积极准备结题;多位教师参与产学研课题研究，取得丰硕成果;“数控加工技术”校级精品课程也已经立项，正在积极建设过程中，教研室组织成员积极参与精品课程的建设，进一步提升了教师的教研和科研水平。

3、积极参与专业建设，提升专业建设水平

本学期积极进行专业建设，对数控专业人才培养方案进行了认真的研讨，结合学校的实际和地区经济的特点完成了实施性方案的制定和实施工作,进一步了解了专业建设背景、人才培养模式、明确了专业建设内涵，并对深化教学改革，提高教学质量，提升专业特色，课程体系开发思路与措施、专业教学团队建设等方面进行了探讨，提升了老师专业建设的意识和水平。

4、积极进行课程建设，提高教学质量

本学期加强了课程组建设，组织全体教师参与学校的“五课”比赛中的上课、听课和评课比赛，在学校组织的五课教研活动中，获得说课比赛二等奖的成绩。积极推进试题库建设，已初步建成《机电专业英语》和《质量管理与控制技术基础》试题库，使教师的教学方法、教学手段、教学经验、专业知识等得到一次凝炼和升华。

5、认真组织技能集训，取得历史最好成绩

本学期本教研室有4位教师担任优才培养任务，他们放弃休息，舍小家顾大家，组织学生艰苦训练，在比赛中不畏强手，取得优异成绩：国赛一等奖1名，省赛一等奖1名，省赛二等奖2名，省赛三等奖5名。有2位教师担任江苏省国赛集训教练，为江苏省取得国赛第一名作出了贡献。本学期有4名教师积极申报“三创”导师，致力于培养具有高尚职业道德和创业创新创优新江苏精神的高素质劳动者。

6、产学研结合，取得辉煌战果

积极推进产学研开发，在江苏省职业教育创新大赛中获一等奖1个、二等奖1个、三等奖1个;多名教师积极申报20xx年度的创新作品，已经取得一定的进展。

7、认真学习、社会实践，提高教师专业能力

教研室在系部的正确领导下，组织教师进行各种数控设备和软件的操作学习以及社会实践，提高了教师的专业实践能力，并注重青年教师培养，多位教师参与各级各类培训，提高了专业水平。

8、保障新校区安全有效运行

本年度是新校区运行的第一年，很多事情都处在磨合期，新校区的安全运行是学校面临的最大难题。数控教研室全体教师在维持新校区安全运行、有效运行中做出了很多努力，积极做好教学常规，加强了对实验实训设备和教学的管理力度，保障实验实训按照教学要求正常进行。通过大家的努力，教研室全体教师都顺利完成了本学年的各项教学、科研和综合工作，并使自己的能力得到了很大的提升。

9、积极参加创建文明城市活动

在创建文明城市的活动中，数控教研室教师积极响应学校和市里的号召，投身到文明城市创建的各项工作中去。教师走上马路，担当交通志愿者，配合交警维持交通秩序;走进课堂、走进食堂、走进宿舍，以自身的言行教育感染师生员工，使大家都投身到文明城市创建工作中来。通过大家的不懈努力，检查组给予了我校很高的评价。

>二、存在的主要问题

半年以来，本教研室做了一些工作，并取得了一定的成绩，但是，教研室工作也存在不少困难和问题，主要如下：

1、本学期教学工作任务非常繁重，特别是有4位教师担任优才培养任务而不能承担足够的教学任务，造成所有教师增加工作量也无法完成教学任务，只有增加外聘教师，由于对外聘教师缺乏足够的考核，其教学质量和实际效果并不理想。

2、数控教研室的师资水平还存在不足，副教授和研究生的比例较低，与省级示范专业的要求不符。

3、教研室成员在论文撰写方面缺少数量和质量。

>三、改进措施

1、进一步加强教学过程的质量管理和监控，对每一位外聘教师配备帮带教师，要求外聘教师参加教研活动。

2、继续推进教学和考试方法的改革，提高教学的实效性，拓宽学生的专业知识和技能，提高学生的学习兴趣。

3、要求教师加强与企业的联系，既有利于在教学中联系企业实际，又有利于撰写高质量的论文，本教研室每位教师要求每学年完成一篇高质量的论文。

本教研室将在以后的工作中，认真总结经验和教训，不断进步。

**数控冲孔机工作总结16**

本人自20xx年开始参加工作，从事数控车床工作已经有8年，期间还不断参加各种进修课程充实自我，并通过考核获得电工上岗证，技术资格证和数控车高级证书，还获得公司举办的数控车等级考试二级，得到了公司领导的嘉奖。

自20xx年参加工作，经历三年学徒实践及在师傅的悉心指导下，再通过自己的学习，很快地掌握了数控车技术和操作技能，很快地自己可以独立完成一次产品，能按时，保质完满完成任务，保证了生产的顺利进度，得到车间领导和同事的好评及认同，这些都是公司的悉心裁培，师傅的严格要求，同事们的相互配合以及自己的努力分不开的。总结我参加工作以来对本职工作是非常热爱的，是认真负责的，是任劳任怨的，是刻苦钻研的，是精益求精的，在这8年多的时间内我自己设计和动手改良了生产工具，使工作效率大大地提高了，降低了劳动强度，得到了公司领导的表杨和奖励。

毕业后于江门嘉美五金制品有限公司，从事数控车工作，在期间，独立完成各工项产品并按质按量完成每一种产品，能独立解决每一种产品的问题，对于我来讲，每一种新产品都是新的挑战，我虚心请教师傅，共同研究，想出了很多改进方案，提高工作效率和加工精度，给我留下了宝贵的经验，为了增加见识，我离开了嘉美五金制品有限公司，到鹤山市鹤建机械有限公司，从事数控车工作，在之前已经积累的经验和技术，在司其间，已很快地熟悉了各种产品的加工和编程，得到了公司上下领导的一致好评和赞赏。

总的来说，我在8年工作中，认真学习，对技术的刻苦钻研，提高自己的工作能力，公司领导对我的工作能力是不可置疑的，很多难题及艰苦的工作，至关重要的工作，在关键的时刻，领导都付于我重任，而我都能不负所托地完成使命，为此我为公司的效益，为公司的生存立下了汗马功劳。

今后我还会继续努力提高自己的技术水平，为公司的发展出一分力，为社会的进步作贡献。

**数控冲孔机工作总结17**

第一次为期两周的金工实习结束了，但我的感情永远留在了心里。

今天是实习的第一天。一到实习现场，我们就被要求观看一段实习安全的视频，视频中详细展示了电焊、气焊、热处理等很多岗位的实习要求。看着很多因为不按要求操作机器导致的事故，还有之前发生的类似事件，我们老师告诉我们的，我真的有点害怕，很多人也有同感。看到这里，老师告诉我们，只要遵循正确的方法，掌握要领，就不会有意外，所以我理解。

听完老师的动员课，我去一楼听老师讲解关于工业安全的知识。看着发下来的资料，我意识到了工业安全的重要性。工业安全知识是高级工业管理者和开发者必备的知识，是起草或制定企业安全法规、减少工业污染、防火防爆等非常重要的知识。不掌握，不仅会被斥为无知，有时还会发生严重事故。老师看了资料，给我们讲解了各种防火知识，并展示了四种常用灭火器，包括二氧化碳灭火器、干粉灭火器、1211灭火器、高效阻燃灭火器。其中1211灭火器含有含氯氟烃，会破坏臭氧层。现在已经禁止了。干粉灭火器应用广泛，可用于扑灭易燃液体、油漆和电气设备的火灾。但由于灭火后残留，不适合精密机械或仪器的灭火。而且它的冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物质的表面温度，容易重新点燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的不足，广泛应用于精密仪器中的灭火，而且随着液态二氧化碳的蒸发，燃烧物体的表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

薄板加工薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

车工在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。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。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

辛苦的钳工早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了?怎么会辛苦的呢?直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个M12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊!首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

**数控冲孔机工作总结18**

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：

⒈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。

⒉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。

⒊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：一直到晚上：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

⒈实训教材的编写

我系实训中心现有台能正常使用的数控机床，共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本共万字的讲义编写任务（其中有本为习题册、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本共万字的编写任务，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。

⒉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。

⒊新老结合，互相促进，互相提高

在此次承担实训任务的名教师中有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。

⒋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：

⒈师资队伍不足，已严重制约了教学质量的进一步提高。

目前，我们正式编制的实训教师只有人（名去读研的教师未计算在里），而本次参加实训的学生有人，现在的师生比是：，与我院提出的师资队伍建设规划中的到年在校生师生比：的这一要求还相差甚远。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。

⒉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，我中心共有台数控机床，其中有台数控机床已不能正常使用于教学，处于淘汰状态，另外台暂时不参加实训教学，所以实际上参与教学的只有台，学生采用班倒，这样的话平均下来～名学生共用台机床，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。

⒊设备品种太繁杂，一个教师要掌握～个系统和机床，不利于教学。

目前，我们有台数控机床，其中台江西系统数控车床、台系统数控车床、台系统数控铣床、台南通系统数控铣床、台华中系统数控铣床、台系统加工中心，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。

⒋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～人为宜，数控机床以人左右为宜。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，其中有名同学得了满分。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。

**数控冲孔机工作总结19**

时光匆匆，一个学期的时间即将结束。这一学期，我很荣幸的来到了日照市科技学校，担任一名专业课教师，同时担任数控技术部12班新生班班主任。回顾这一个学期，虽然之前在大学一直从事学生管理工作，一直在寻找班主任的感受。但是在真正做班主任的过程中，遇到了很多困难，这些困难也曾是我没想到的，不过一个学期的努力，我却在班主任工作中学到了很多东西，不断总结，提升自己的班主任工作能力。以下是我对本班的一些工作总结。

>1、规范行为习惯，树立正确的学习目标。

我们班共有44名学生，其中40名来自农村，学生较为朴实，并且有一部分同学比较活跃，使班级的整体气氛较好。但由于学生多是文化成绩较差并且学生年龄大小有一定差距，所以学生行为习惯较差。如何规范学生的行为习惯，如何统一学生的学习思想，是需要去解决的问题。结合学生的性格、心理特点，我通过以下方法纠正学生思想和行为习惯。

（1）通过集体活动，树立团结、班级荣誉等意识。积极整治班级风气，以整体环境来影响每一个班级学生。自入校以来，我们班级先后参加了军训、艺术节、技能节等活动，在其中的军训、合唱比赛、拔河比赛、书法比赛、绘画比赛、趣味接力比赛、运动会、英语口语比赛等比赛中，都有同学积极参加。虽然没有取得成绩，但是整个活动中，大家都是踊跃报名，积极参加，为班级其他同学做出了榜样。

（2）对于行为习惯较差的个别同学，通过沟通和交流，诱导他们遵守纪律，上课不迟到，课上不睡觉，课下遵守纪律。刚组建班级时，部分学生因为假期时间过长，学校习惯没有保持好，多多少少出现问题。作为班主任，我积极跟他们进行沟通，及时转变他们的思想，使他们尽快进入学习习惯。

（3）严格打好学生考勤，对于缺旷太多的学生，及时与家长联系。技校学生特别是走读生，总是各种理由不来学校上课，对此，我严格执行学校制度，认真跟他们强调好，让他们按时到校。

（4）作为班主任本人，我要以身作则，带头遵守班级纪律，以积极的热情来感染每一个同学，用鼓励和微笑来拉近学生的心理距离，和学生成为交心的朋友。

通过规范学生的行为习惯，使学生树立正确的学习态度，最后达到学到一技之长的目标。

>2、常到教室，积极督促学生学习。

我们班的课程本学期主要是由基础课程组成。虽然我没有安排上班级课程，但是经常到教室，关注学生上课纪律情况，结合与任课老师沟通的意见，及时对出现的问题给予解决。

（1）对于课堂迟到和早退的同学，给以一定的教育和处罚，使学生养成按时上下课习惯。

（2）发现学生上课期间说话、开小差、睡觉、玩手机、私自下位等情况，及时的制止并做相应的教育。

（3）检查学生的作业完成等情况，对未完成作业的学生和有问题的学生指导完成作业。

通过近一个学期的督促，学生基本能养成良好的学习习惯。

>3、组织活动，丰富学生课余生活，提升集体意识感。

为了丰富学生业余生活，从班级费用中支出一部分费用，用于购买学生业余开展体育活动用的体育器材，包括篮球、羽毛球、跳绳等等。一方面在班级内部组织文体活动，另一方面积极参加学校组织的文体活动，利用一切的机会扩大我们班在学校的影响，同时也培养学生敢于表现自己，为班级争得了荣誉，树立了良好班级形象等目的。

通过活动的开展，学生感受到了温暖的班级气氛，得到了发挥个人机会，有了展示个人能力的平台，丰富的课余生活，保障了教学的有序进行。

>4、预防可能出现的重大安全事故，针对学生的严重违纪，及时有效的做好处理和教育工作。

本学期我们班学生出现过抽烟、私自外出、玩手机、亲密接触等情况。针对出现的问题，我都及时处理，并在处理问题中不断完善和学习班主任工作经验。

（1）每天晚上查就寝时，同时检查是否有使用手机，是否有抽烟等存在安全隐患的事情。对出现违纪的同学严肃处理和教育。

（2）定期召开班会，及时宣传学校政策和要求，认真开展交流活动，开展安全教育，对可能出现的事故做到预防和紧急处理教育，使学生养成良好的行为习惯和一定危机情况处理能力。

（3）安排一些学生做好管理和报告工作，对可能出现的违纪事件及时报告，并在未发生重大危害前处理。

（4）出现违纪事件后，及时报告学校领导和学生家长，协调处理好问题。

>5、加强和学生的沟通

我班学生年龄段从1995年到1998年之间，年龄跨度较大，并且处于心理成熟的重要时期以及个性叛逆时期，如何了解学生和与学生沟通交流是班主任工作的又一个重点。利用学生晚自习、课余活动等时间，在学生吃饭、生病、有困难需要帮助等等情况下，和学生交谈，及时的关心帮助学生，与学生成为交心的朋友。通过本学期的相处，我与大部分学生都取得了信任和沟通。

>6、加强与学生家长沟通

学生在校期间除了学校的教师、班主任外，家长是学生的最大管理者，与学生家长联系和沟通有利于最快掌握学生个人行为、心理等特点，有利于针对学生个人出现的问题对症下药处理。与家长联合共管学生，将得到较好的管理效果。

作为班主任，一方面，在每次大休时，我都会跟家长联系，主动告知学生在校表现，希望家长一起配合。另一方面，要求学生返家后及时电话联系，进而更好地与学生特别是家长进行沟通交流。再一点，学生在校一旦出现重大问题或是多次犯错，我都会跟家长及时联系，邀请家长到校以便于更好地进行学生的教育工作。

这学期是我带第一个班级，出现了很多意想不到的问题，这也是对自己能力的一个考验。通过请教其他班主任和向其他班主任学习，我初步建立了自己的一套管理学生的方法,那就是：严抓行为习惯、关心学生身心，帮助困难学生、预防处理事故、学习请教经验、沟通联系家长。我相信，学生必能在学校学到一技之长，学会做人处世，未来一定会有好的前途与光明未来。

**数控冲孔机工作总结20**

开学初，第一周内召开班委会，再次明确各班干部职责，特别是对体育委员，劳动委员，班长，团支部书记的职责，反复要求提高管理质量，主动关心集体，有事故及时汇报。第二周开始在班级实行值周班长管理制度，对每位学生的一日常规逐条考核，并纳入百分考核，每周公布百分考核的结果，对退步较多的学生及时做好教育工作。第二周开始同时在宿舍实行舍长全面管理制度，为加强宿舍的有效管理，给予舍长专门的扣分权利，每个寝室成员每天有1分的百分考核分由舍长分配，对违纪情况严重的舍员须上报班主任。

**数控冲孔机工作总结21**

上课学习电子数控专业多是理论知识，所以我很珍惜这次实习机会，认真听老师讲解介绍，观察每台机器的结构和零件，学习它的实用方法，结合理论知识可以更透彻的理解。

实习访问是数控机床。首先我们同学按顺序进去参观，然后班里的老师给我介绍参观时要注意的要求，不要碰机械，不要按开关。然后，在老师的指导下，我们学习了数控车床的计算机编程。因为是计算机操作，所以首先要学会计算机能识别的语言和指令，这样才能正确输入指令来控制计算机，得到我们需要的产品。写好程序后，可以观看仿真，提前知道程序是否符合要求和标准，最后联系机床，将编好的程序输入数控机床。一切自动化，零件加工快，符合我们的要求，所以数控机床很当代。据说数控机床的发展和更换几乎与计算机的发展同步。

通过这次实践，我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺流程。熟悉工程材料的主要成型方法和加工方法，所用主要设备的工作原理和典型结构，夹具的使用和安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新技术、新工艺、新设备在机械制造中的应用。对工程材料的主要成型加工方法有初步的独立操作技能。在理解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能的过程中，培养、提高和加强了自己的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习让我们明白，做事要谨慎细致，一点也不能马虎。同时也培养了我们坚强不屈的天性，不到最后一秒绝不放弃毅力！培养和锻炼了劳动观、质量观和经济观，增强了遵守劳动纪律、安全技术规程和爱护国家财产的意识，提高了综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的学科有严格的要求，为学生制定了实习细则，加强了清洁机床场地和遵守各工种安全操作规程的要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

人生第一次有了“学以致用”的感觉，心里有了成就感。我也真的意识到真理是必须经过实践检验的，我自己也不去尝试。书上没有的东西很多，只有在实践中才能体会到。纸上谈兵只会让人产生误解，实践才是永恒的老师。它不仅给我们带来经验，也让我们知道什么是工作精神和严谨认真的作风。在我未来的学习生涯中，我应该亲自学习，将来成为一名优秀的专业人士。这次实习让我明白了什么叫“纸上谈兵，浅尝辄止，潜心实践，见真识真”。

**数控冲孔机工作总结22**

20xx年7月，我从徐州师范大学毕业，同年8月就职于工厂人事部。本人自参加工作以来一直从事数控机加工行业，在校期间考得数控高级等级证书，自20xx年以来，我在单位领导、及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平能力、服务等方面有了更进一步的提高。

我是一个认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识；遵纪守法，团结他人；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心；积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及工作水平，态度端正，工作认真负责。在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

我在单位里勤学苦练，争当技术领头人。俗话说“曲不离口，拳不离手。”作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上“技高一筹”才能实现更大的人生抱负。通过与别人的交流合作，我的技能操作水平、工作理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备

故障的排除等，生产效率非常高。由于我积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

活到老学到老我在单位继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此我自己十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大的关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。天才源于勤奋！成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

**数控冲孔机工作总结23**

本人，现年29岁.现在xx集团机修厂有限公司金工班。铣工工作，从事本工种3年。

>一、技术工作简历

本人于XX年12月从x职业技术学院毕业，自从进如xx集团机修厂金工班，主要负责铣床工作至今，主要学习铣床操作及运用铣床加工及制作工件。

>二、技艺专长

1、在技术业务学习方面：

本人自参加工作以来，在业务学习上发扬刻苦钻研，勤奋好学的精神，不断提高自身的业务水平。认真学习相关的专业知识，虚心向老师傅请教，干一行爱一行，对自己干过的工作都力求更好，对制作及处理过的工件都认真仔细，总结经验，保证合格率达标。现已能够掌握：运用铣床正常情况下的操作及各种零件加工制作。在平时的工作学习上从不敷衍了事，能够端正态度认真对待每一件工件及理论实作的考试。通过不断的学习技术，使自己的技术水平得到了不断的提高。

2、不断学习新技术以适应发展：

随着xx集团的发展，设备也在日新月异的变化，目前的零件制作及加工已今非昔比，在我工作至今的零件不断改造由原来的单一化到现在的多结构化。再靠原来所学的知识已远远不能适应当前的工作环境，因为不掌握新技术知识就不了解哪些零件的加工工艺，哪些部位要先加工制作，就无法更好的达到高效、精确的目的。因此我十分珍惜每次接受新技术培训的机会，通过学习理论了解新技术的构造原理，通过实作练习掌握新技术的实际操作技能。同时在业余时间能够自觉学习有关新技术知识，遇到不会不懂得问题主动向明白人请教，不论他的学历高低，谁会我请教谁，直到把我不明白的东西弄懂，为干好自己的本职工作打了良好的基础。

>三、在政治思想方面：

加强政治理论学习，不断提高自身政治素质。积极主动地参加工会组织的各种形式的政治学习，

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！