# 数控工作总结300字开头(优选8篇)

来源：网络 作者：烟雨迷离 更新时间：2025-03-18

*数控工作总结300字开头1通过这次数控课程设计，我体会颇深，在这次设计中我做的是铣床，分组的时候是三人一组当拿到题目的时候，组员就开始进行任务分配，对于题目的分析我们组员各自交换了自己的看法和建议，大家一起商榷怎么样的加工路线最为合理和节省...*

**数控工作总结300字开头1**

通过这次数控课程设计，我体会颇深，在这次设计中我做的是铣床，分组的时候是三人一组当拿到题目的时候，组员就开始进行任务分配，对于题目的分析我们组员各自交换了自己的看法和建议，大家一起商榷怎么样的加工路线最为合理和节省时间；在此过程中我就感觉到团队合作的重要性。

课程设计过程中出现的许多问题都是过去所学的基础知识不牢固，期间不停的翻课本查资料，和组员们探讨。我才发现其实最好的节约时间的方法就是上课的时候认真听老师上课，把老师要将的重点在上课之前好好预习，这样就可以做到事半功倍，从而下课的时候就可以花很少的时间整理。

一番探讨之后，我就开始定下了自己组题目的一套加工方案，方案定好后就开始编程在编程过程中我们感觉自己的的基本知识不扎实，所以不时的看自己的上课时候做的笔记，编好后我们把程序输入数控仿真软件中模拟出加工路线，加工路线出来后，在进行仿真之后看一下加工后的模拟零件是否正确，在确定这些都无错误的情况下，我们把做好的课程设计发老师，让老师对我们的加工工艺及其路线的看一下是否有什么不合理的地方。

从这次课程设计中我更深刻体会到了学习数控是不容易的，课程设计需要冷静的思考和周全的大局观，任何小的瑕疵都有可能造成很大的影响。

>《数控编程与加工》课程设计

通过本次课程设计，从最初的选题，开题到计算、绘图直到完成设计，使我对零件设计与加工有了更进一步的认识和掌握，也了解了加工业在实际生产、生活中的重要地位。这一个多月的毕业设计，使我对薄壁零件的加工过程有了一定的了解，我的任务是对该零件工艺分析，编制程序和加工。

本次课程设计让我系统地巩固了曾经所学过的课程，系统地巩固了《机械设计》、《机械制图》、《数控编程》等许多课程。从零件产品图的绘制到产品的加工，在指导老师的精心指导下，完成自己的毕业设计。主要介绍了典型零件的数控铣削加工工艺。数控铣削的工艺灵活性很大，加工方法多种多样。通过老师的悉心指导和自己的认真学习，刻苦分析，查阅相关资料，最终做完了课程设计。根据图纸的具体要求，再结合实际加工的经验，制定出一套加工的详细方案。

总之，通过本次课程设计，我们综合了专业了知识，更是因为在设计中，遇到了许多的问题，得到了老师的解答，完成了工艺的设计，我从中更认识到了自己不足之处，对于即将毕业的我来说，无疑是给了自己一个巨大的帮助，以便在近期内巩固所学的知识，为今后离开校园走上工作岗位奠定坚实的技术基础，成为一个对社会有所贡献的人

>《数控编程与加工》课程设计

为期一个星期的数控编程设计结束了，在这次实践的过程中学到了一些除技能以外的其他东西，深切的体会到人与人之间的那种相互协调合作的机制，最重要的还是自己对一些问题的看法与同伴的探讨，相互学习与帮助所带来的深刻含义。

课程设计过程中出现的许多问题都是过去所学的基础知识不牢固，期间不停的翻课本查资料，和组员们探讨。虽然过程很辛苦，但是咬咬牙还是坚持了下来，而且巩固了以前所学的知识，提高了运用所学知识解决问题的能力。

这几个星期几乎每个晚上都要做到很晚才睡，不敢有一丝的松懈，生怕一不留神前功尽弃。

从这次课程设计中我更深刻体会到了学习数控是不容易的，课程设计需要冷静的思考和周全的大局观，任何小的瑕疵都有可能造成很大的影响。

总而言之，课程设计结束了，我终于可以放松一下了，调整心态去迎接新的挑战.

**数控工作总结300字开头2**

自从来到计控车间以来，在这个平凡的工作岗位上，我踏踏实实、勤勤肯肯的做好本职工作，以严谨的工作态度来对待每一件事。计控车间对于我这名员工来说，不仅仅是一个工作单位，更是一所社会大学，跨入它的职场平台，便开始新的学习生涯，在这里我学到的不仅仅是专业上的技能，更多的是我学到了很多为人处世的道理，与员工、领导的沟通与协作当中，深感自已日益成熟与进步。

我所在的DCS班平时的主要工作就是：控制系统的维护，生产控制的技改与消缺。以保证生产正常，稳定，最大效益化的运行。第四季度的主要工作有：

一、煤气二期的控制系统电源改造：新加一台UPS不间断电源，以确保系统供电的进一步稳定与保障。为因意外的电网波动及断电等情况，对整个二期煤气系统所可能造成的运行及安全隐患起到了有效的预防作用。

二、原料，溶出，沉降，分解，蒸发，焙烧车间的动力风流量计技改：电缆敷设后，我跟各个片区的仪表班负责人进行积极的校线及plc算法组态调试，尽快将精确的流量数据呈现在主操的监视画面上。

三、焙烧二期烟道余热回收系统的改造：

此系统新添加了1台电磁流量计、5个热电阻、2个压力变送器、2个气动调节阀及2台泵。因系统备用的模拟量跟开关量点不够，好多信号都要将系统柜内配线重新改线。但在焙烧炉正常运行的情况下进行改线，会对整个系统造成安全隐患，有很大可能造成炉子跳停事件。又加上此任务紧迫，领导要求务必当月调试完毕试运行，于是在车间领导与焙烧主任的协调安排下，决定12月21号临时停炉，放控制电缆及接线调试，下午5点之前必须调试完毕，恢复点炉。于是21号一上班，就准备好工具直奔焙烧主控室，在领导的统筹安排下技改工作紧张而有序的进行着，中午都没有回去，直接在焙烧主控室吃的盒饭。终于在下午4点左右接线调试完毕。在技改的工作过程中，使我越加的感到不仅要不断的提高个人的业务水准，更要提高团队的协从合作能力。

最后，希望在新一年工作中，能一如既往地得到各同事领导的支持和肯定，我会更加努力的工作。在此很感谢我车间的各位领导在工作中给了我诸多的指导与帮助， 还有我的员工同事们，感谢他们在工作中给我的鼓励和协作，假如没有你们就没有我不断的成长。

**数控工作总结300字开头3**

x年7月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置，cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理上，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。XX年在大连石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各施工阶段，确保了施工质量为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术方案多次被评为优秀作品。

xx年我从事了技术质量处的管理工作，这个岗位对我又是一个新的工作起点。技术管理岗位是对各施工项目的全面的技术质量管理并保证质量体系有效运行。它包括了以下工作内容：组织贯彻执行国家、地区、部门关于技术质量方面的法规、标准、文件;负责工程项目的技术质量管理工作;借鉴同行业先进的施工方法或自创独特的施工方法在本企业中推广实施，不断改进施工方法和提高管理水平。

**数控工作总结300字开头4**

>一、研究新高职考，形成高考指导师梯队

为了更好满足学生自我发展需求，进入更深层次的学习，研究高职新动态成为教研组工作必修功课。新高职考适应08年xx省职业教育课改以来满足学生多元发展，注重学生学科专业技能和专业知识广度的考核，15年后加入技能高考科目，这对教师的专业技能和专业理论水平提出更高的要求。

本学期，数控教研组结合学校实际情况，明确数车、钳工为高职考技能主方向，今后逐步拓展普车、加工中心为高职考技能项目。以肖仁仕、陈贤聪等老师主骨干技能指导师，杨义准、张亚琴等老师为高职考理论教学骨干老师。以骨干老师带团队，配以新老师辅助教学，学习。逐步实现从高三到高一都有技能过硬，理论基础扎实，高职考经验丰富的老师来教高职考科目。

>二、加强课堂有效性，技能训练面向全体学生

技能竞赛一直是数控教学绕不过去的话题。数控技能竞赛存在着花费比较大，投入教师资源多，学生覆盖面不广等问题。

针对这些情况，本学期数控组首先研究自身状况，先找出突破点，抓新的赛点，以图有所突破。数控车和钳工是高考科目，是学生必须掌握的基础技能，教师平时就有授课，学生在为高考准备的同时还可以参加比赛。这样学生样本大，可以合理利用课堂教学，就是为竞赛训练。无需针对比赛购买与实际教学无关的器材，降低了费用。学生也不必用课余时间练习为专门竞赛设置的课程。同时，密切关注新的比赛项目。旧项目投入大，各个学校经验丰富，竞争压力相当大。为此，接下来模具项目将作为新的比赛突破点。

>三、同心僇力，评选省品牌专业

示范校之后就是深化课改教学，发展内功。本学期省提出“三名”工程，评上三名既是对专业品牌的认可，同时能理好本专业目前现状，为将来发展明确方向，清晰思路。

蔡连森老师连续加班一星期，每晚工作到深夜，奔波在全省各地取经，学习交流。闵林锋、肖仁仕、杨义准、\_洲老师等老师也连续加班加点工作，协同蔡老师完成材料整理，梳理专业组发展历程，提亮点找思路，为今后发展作了诸多规划，组内老师也都踊跃工作，顺利完成了材料申报。

>四、抓好课改，促进教研组发展

新课改要求老师有较高的技能，扎实的理论功底。教研组认真开展备课组活动，积极热烈的讨论公开课，聘请专家一起谋划专业发展。本学期职称评审，胡晓达老师通过了高级评审，多个技能队在市赛中取得好成绩，争取在省赛中有进一步的成绩。

一学期即将过去了，下一学期我校教研组将以更加饱满的精神，开拓进取，为我校的教育教学工作步上新的台阶而继续努力。

**数控工作总结300字开头5**

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。

**数控工作总结300字开头6**

本人于是20\_\_年在校就读数控专业，经过三年的学习已打下结实的基础，于20\_\_年参加工作，期间也通过学习不断提升自己的技术，也获得三级技能资格。刚参加工作就怀着肯学及初生牛犊不怕虎的精神再加上各领导的悉心的教导，很快地掌握数控车床的操作及编程，能自己独立完一项产品，多次受到厂领导的认同及赞赏。我并没有因此而骄傲，一直严格要求自己要对产品做到保质，保量及准时完成厂给的任务。从事多年数控这一行业总结如下：

>1、首先安全第一：

关机前要先按急停按钮再切断系统电源开关、最后切断电源开关，开机时顺序相反，开机后刀架要进行回零，主轴要低速热运转几分钟才能进行正常加工，如果停机时间过长要多运转一会，而且刀架也要空运行几下再加工。一般中途停机超过半小时也要进行回零操作。按循环启动按钮前为了安全起见要思索几秒钟，数控机床装夹工具和工件时不能用蛮力冲击力野蛮操作。工件一定要装夹牢固才能启动主轴。机床正常运转前应该注意产品装夹是否牢固可靠，工具是否有干涉，运行时手时刻放在复位键或紧急停止键的位置。发现工具或机床有异常时不要犹豫，立即按下复位或急停。一个零件加工完成时对于精度高的零件应检查产品的尺寸是否符合要求，表面粗糙度等是否达到图纸要求、

>2、合理选择工具：

（1）粗车时，要选强度高、耐用度好的工具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

（2）精车时，要选精度高、耐用度好的工具，以保证加工精度的要求。

（3）为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

>3、合理选择夹具：

（1）尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具；

（2）零件定位基准重合，以减少定位误差。

4、确定加工路线：加工路线是指数控机床加工过程中，工具相对零件的运动轨迹和方向。

（1）应能保证加工精度和表面粗糙要求；

（2）应尽量缩短加工路线，减少工具空行程时间。转子泵

5、加工路线与加工余量的联系：目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

**数控工作总结300字开头7**

本学期的网业设计课程，开展了动态思维训练教学活动，对于我们学生来说，可以激发学习兴趣，调动学习的自觉性，自己动脑、动手，动口，运用网络资源，结合教材及老师的指导，通过自身的实践，创作出积聚个人风格、个性的个人网页。总体来说，整个学期的学习过程，我学会了很多知识，虽然过程比较艰辛，但在INTENET领域中，有了一个展示自我的空间，我觉得很开心、很有成就感。

>一、充分发挥动手能力

作为网页设计的初学者，我对网页设计非常感兴趣，一心想设计出一个美观、实用、内容丰富的个人网页。本学期的教改方案由以前学生单纯接受知识变为主动参与教学活动。在这样的压力和动力下，通过自己动手、动脑，通过网络资源，老师的指导，在不断发现问题和解决问题的过程中学到了很多知识，也增强了我的创作能力和动手能力，在网页设计过程中，从构思到设计、完善、维护，整个过程我都全身心投入，使我真正学到了网页设计的知识。

>二、在设计过程中不断提高网页设计水\*

在本次网页设计中，我不仅学到了很多关于网页设计方面的知识，也从中学会了关于网络、编程等方面的知识。我从最初开始运用FrontPage设计网页，到后来运用Dreamweaver、Flash、Fireworks等网软件设计网页，完善网页。在这个过程中，我通过自学教材、上网查询，学习了Dreamweaver、Flash、Fireworks等网页软件的应用，学会了管理、维护自己的站点，以及一些简单动画、控件的制作等等。在设计过程中也出现了很多的问题，但通过看书，上网查询，请教老师等方式，不断的学习、解决、提高，设计出的网页不论是外观还是内容，都在不断的进步、改善。可以说在自己动手，不断实践的过程中，网页设计水\*得到了很大的提高。

>三、不足之处

由于\*时工作比较繁忙，学习时间比较少，对于网页设计软件的强大功能运用得还不够。在网页设计过程中，由于没有网页制作代码的知识，所以在设计时也遇到了很多麻烦，有时插入一个特效脚本也是很麻烦。在网页制作过程中，想提高设计水\*，想有个理想的网页，必须学会代码的运用，我将在以后的学习过程中不断加强这方面的学习，希望老师能简单介绍一下代码，让我也对它有个初步的认识，以后再加强学习也才会有所提高。

总体来说，通过今次的对网页设计的学习，有收获也有遗憾、不足的地方，但我想，我已经迈入了网页设计的大门，只要我再认真努力的去学习，去提高，凭借我对网页设计的热情和执着，我将来设计出的网页会更加专业，更完善。也希望老师在今后的日子里多指导。

数控个人实习工作总结3篇（扩展5）

——个人的实习工作总结3篇

**数控工作总结300字开头8**

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。

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！