

模具制造实训工作总结通用12篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/220055.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

模具制造实训工作总结1

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。

模具制造实训工作总结2

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

>一、人员及成本

本设计组现有人员共七人。高级工程师一名(月薪4500~5000)，设计工程师两名(月薪3500~4000) 助理工程师三名(月薪3000以下)，从十一月份的较多模具来看，尚需增加高级工程师一名。

>二、工作设备状况

本设计组共有电脑九台，其中一台已坏，从未使用过。其余八台可正常工作，配置方面也能应付手机模具的设计条件。

>三、部门工作量

近两个月来，从10月28到11月28日这一个月时间里，本部门一直处于紧张忙碌的设计工作。共下模具76套 平均每人11套。有点超负荷。其余月份都可以按时按量完成本职工作。截止目前为止，共设计手机模具542套。工业模具21套。

>四、设计品质和时间

目前设计品质不是很理想，每月小问题比较多(水口不合理。结构强度不合理等)。客户也不满意，分析其原因是多方面的，第一，我们公司是专业的模具厂，接到的模具单纳期都比较短，时间比较紧，导致前期的评审和检讨做的都比较粗糙和简单，第二，工作量在某个时间段比较集中，比较大，短时间内全部集中在一起，经常前一个机型的还没有出完图纸，后面的机型又同时开始，这样就出现工作量的拥挤，容易拖期和延误，而且通常在相关单位的跟催声中匆忙的完成设计也容易出错和纰漏，总之就是时间和品质之间不可调和的矛盾，在极短的时间里完成大量高品质的模具设计比较困难，解决的方法就是新开发的机型尽量作到细水长流，一个机型忙完再开发新的机型，尽量避免集中开发新的机型，万一这样的话建议模具外发设计，这样可以避免在纳期上的延误，达到客人满意的时间试模，第三，新模修改和设变比较频繁，往往是检讨完毕后正在画模具结构图时，或者已经下编程后客人还在更新3D产品图，本来紧张的做模纳期显得更为紧张，当然客人设变是有原因的，我们只有配合，但是需要重新定试模时间和纳期，否则更用意拖期。手机模的设计周期是三天，工业模的设计周期相对就长一点4-10天当然这个时间包括检讨确认的时间的，不是绝对的，同时也要考虑到产品的复杂程度而定。总之我们的目标是朝着高品质，短周期的方向努力，前进。

>四、管理制度

设计的管理制度是比较正规的，对于整个行业来说，基本上都是按照程序文件来进行管控的，而且我们都有部门内部的作业流程和规范，在实际的操作过程中也是按照流程和规范来进行的，通过表单和文件往下级单位和部门自然流动。对工程师的工作管理是按照激励和教育的人性化原则实施的，高级工程师主要是采取激励的方法，他们对整个部门来说技术上是比较好的，所以为了把工作做的更好，更快，经常和他们沟通，积极的采取他们在技术上的一些建议，通过适当的赞扬和夸奖让他们觉得有一种成就感和主人翁精神，对于一般工程师和助理工程师来说，更多的采用培训和专人指导，给出更多的机会在还实际工作中锻炼，与此同时也会激励他们不断的成长和进步，定期进行考核和总结，归纳。对于整个团体来说，每半个月会进行全体会议对前期工作的失误和不足以及要注意的细节进行说明和宣导，不断的改善和完善，减少在以后的工作中重复出现的错误，达到团队整体进步和提升的目标。

>五、作业标准

以手机模为基础建立了大量的标准件库，从标准模胚到标准模仁，到斜顶座，滑块，以及所有模具都共有的零部件，比如说顶针，丝筒，支撑柱等，都是标准系列，有很多种规格供设计人员选择和使用，这些标准件是以库存的方式备用的，下图以后直接到仓库领取就可加工，节省了不少的时间，极大的方便了短周期的模具，今后的努力方向是做出更多的标准件供设计人员使用，从而达到节省时间的目标。

总结过去，展望未来，不足之处加以改善，成功之处加以推广，在接下来的日子里，我们会全力以赴，发挥部门的主观能动性，从模具成本，注塑及水口处理成本加大力度，更多的为公司创造利润。愿我们每个人的个人价值和公司的价值捆绑在一起，在新的一年里节节高升，步步高，同时也祝愿我们公司的事业在新的一年里蒸蒸日上，红红火火。

模具制造实训工作总结3

在这个学期学院开展的第三学期实习活动中，我有幸参加了在中行工业xx模具公司的实习，第一次走入模具加工中心，接触模型制造工艺，既激动又好奇。

当初选择模具专业看重的是模具行业的发展前景和广阔的行业人才市场。同很多人一样，未入学之前我就已经开始仔细考虑未来的就业问题。就业是民生之本，全民的就业问题靠的是国家的政策引导，个人的就业问题靠的是自身的条件与能力。俗话说：真金不怕火炼。但要想成为真金，不经历长时间的高压磨砺就无法发光。

xx模具公司是一家颇负盛名与竞争实力的模具企业，这里为我们提供了优质的实习条件。严格的企业管理标准规范着它的内部员工一切工作朝着的目标进行。好的企业衡量靠市场，好的企业支撑靠的是人才，人才成为其企业发展所需的科技因素的载体，而一个企业的经济实力既是吸引人才的资本，也是人才创造的资本。中行工业xx模具公司在整体中进步，以集体的头脑思考发展的问题，以严苛的标准规范它的市场行为，以技术质量取胜，德先于行。“先学做人，再学做事”是企业实体或个人都需要信守的原则。

个人的发展离不开社会，反之，社会发展的直接动力就是人的发展对社会的贡献。贡献有大小，却无质的差异。齐齐哈尔职业学院一直以来以“为融入社会走进来，为服务社会走出去”为办学方针，指导其教育教学以学生为本，以就业需要为导向，以培养高等人才从而服务社会为目标，独树一帜，开设的第三学期工厂实习活动倍受欢迎，更赢得了全社会的认可和信认。

国家实行教育体制改革以来，中国的教育领域，无论是初等教育还是高等教育体制日臻完善。应试教育向素质教育转变不再把考试作为教育教学的中心，也真正做到了以学生为本，以育德育才为目标培养人才。齐职院顺应教育改革的大潮，做出了“办学由单一型向多样型转变，教育由适应型向创业型转变”的决策，更是与素质教育异曲同工。xx年学院通过与中行工业xx模具公司建立实习合作关系，我得以有机会成为xx模具公司的一员，有幸与经验丰富的老员工一起工作学习，必将成为我求学生涯中宝贵的实践经验，这样的经验也将使我在未来的就业中成为一个佼佼者。

模具制造实训工作总结4

今年暑假，我有幸被学校派到山东轻工工程学校进行了为期20天的培训学习。本次培训从7月16日开始，到8月4号结束，在此期间我主要学习的是模具设计。通过这几天的培训，受益匪浅，特别是与本身的教育教学联系起来，深有感触，现将心得体会总结如下：

>一：教学方式新颖，学习模式独特。

模具设计是一门专业技术课，涉及的领域多样化，包括ug设计软件、车床、铣床、数控车铣和加工中心以及电火花加工等，是一个相当全面的专业。因此，学习模具设计应该具有多方面的技术。由于此次培训时间比较短，并不能全面学习，因此知识相对专一一些，所以在这次培训中，我们重点学习了ug软件和电火花线切割这两门技术。

ug软件的学习，采用的是项目教学法。通过设计一个模具的形式，将ug软件中能够用到的命令系统的掌握。这种教学方式比较新颖，虽然说项目教学很早就提出了，但是真正用在教学上却不好掌握。此次培训采用这种方式，充分将培训时间短、完成任务重的问题解决，使学生在极短的时间里，掌握到极多的知识。在这20多天的培训中，我们通过几个项目的操作练习，基本上将ug软件的常用命令以及简单使用掌握清楚，从而在考证考试中能够得心应手，最终获得中级模具工的证书。

>二、理论与实践并存。

在实践操作的环节中，我们重点学习了电火花线切割机的操作。首先我们从书本上将理论知识系统的研读一遍，不懂得请教老师，将理论知识更多的记在头脑中，然后，我们又通过实际操作机床，将理论知识运用到实践中，达到理论与实践并存。在操作过程中，从卷丝，上丝，对刀，作图，我们一丝不苟；在出现问题后，从发现问题、检查问题、解决问题三方面，我们严肃认真；完成了一个产品后，从技术参数、产品质量、产品外观上，我们严格把关。辛辛苦苦20天的培训，我们从一个门外汉到一个初级专业手，其中的辛酸，只能自己体会，但是为了能够学到技术，能够真正学到知识，能够将所学知识带回来教给我们的学生，我们无怨无悔。

>三、取长补短，服务教学。

暑假培训，一是要能学到知识，补充自身的专业知识，使自己能够跟上时代的脚步，使学生能够接触到最前沿的知识，从而为走上社会打下良好的基础。二是能够走出去，学习兄弟院校优秀的教学手段和教学方法，学习先进的教学理念，取长补短，为教学服务，从而更好的为学生服务。

通过此次培训，我感到了自身的不足，主要体现在知识体系不健全。现在社会大力发展制造业，从而推动了职业教育的发展，职业学校毕业生成为社会劳动力的主流，但是这些学生需要学习那些知识才能适应社会的需要？如何培养他们，才能与社会接轨，使他们能够直接走上工作岗位？这是我们急需解决的，就是要把知识体系健全起来，学校要与社会紧密联系起来。不断与学生交流，与社会交流，急学生之所需，急社会之所求。健全我们的知识结构，使学校教学能够与社会培训教学联系起来，真正培养与社会有用的人才。

综上所述，仅仅是我通过此次培训的一些心得体会，通过此次培训，我学到了很多，认识了很多，知识层次又高了一些，相信在以后的教学中，我会更好的运用暑假培训成果，服务于教学，成为一名优秀的人民教师。

模具制造实训工作总结5

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。

模具制造实训工作总结6

>一、钳工实习教学改革：

围绕钳工的基本技能要求，通过万能扳手，鸭嘴榔头等典型实习零件的训练，使学生掌握钳工的加工范围、常用设备和工具，培养学生吃苦耐劳、协作友爱的精神。过去钳工实习主要通过实习教师的讲授，实习产品只是鸭嘴榔头，存在着实习内容空洞、枯燥、实习产品单一、训练项目较少等缺陷，通过教改：

1、使实习内容充实，训练项目由过去的锯、锉等单一的训练，增加到划线、钻、锯、锉、錾、铆等训练，使学生能全面的掌握钳工的基本技能。

2、在实习场所，悬挂钳工基本技能挂图，将教师从空洞、枯燥的讲授中解放出来，只能针对学生不良习惯，不规范的动作进行纠正。

>二、新增认识实习：

通过模具加工工厂的参观实习，使学生明确本专业的全部岗位及对各岗位的具体要求，了解工厂生产现状、产品研发、技术改造、生产组织管理、质量管理等基本状况，培养专业感情，增强学习的兴趣，使学生确定学习目标。

>三、机加工实习教学改革

机加工实习改革是这次实践环节教改的重点、难点，由于岗位多、内容杂、头绪乱、任务重，所以今年主要完成车工和热加工实习的内容：

（一）工位专项操作训练——注重基本技能的训练，突出基础知识的培训 以前机加工实习教学主要通过对一个或多个零件的加工，并加以理论教学的模式进行。这种教学方式存在一些缺陷，如个别零件不可能完全体现机械加工多方面的知识点，而过多的理论讲解又使实践教学的动手优势没有充分发挥。这次车工实习教学改革有针对性地研究并设计开发专项训练工位；同时，制作相应的训练器具，提出训练考核要求，让学生进行强化训练，能加强学生对机械加工基础知识的全面了解。例如：

1、车刀安装工位：车刀的安装是学生车削加工的一项最基本的技能训练要求。通过试切对刀、刀架刻线对刀、后顶尖对刀及交替拧紧刀加螺钉等训练，使学生按照训练步骤和操作要求熟练准确地完成刀具安装任务，养成良好的职业习惯。

2、车床花盘找正训练工位。通过利用车床附具花盘，设计制作了花盘角铁通用工装，要求学生轴承座等复杂外形零件进行中心找正。通过学生反复训练找正方法，一方面使学生了解对非圆形零件在车床上通过划线进行找正的工艺方法，另一方面加深对工件加工中心与机床主轴中心重合这一工艺问题的理解。

另外还有：车工刃磨、车床基本操作训练、车床卡爪与卡盘的装卸、车床四爪卡盘的使用、花盘角铁装夹工件、工件的测量、反向走刀车削细长轴（演示）等

（二）工艺练习专题——提高学生对实际工艺问题理解的有效途径

现场实习教学的最大优点在于直观、具体，有课堂教学无法比拟的优点。因此，充分发挥实习教学的优势，更重要的是要体现高职教学应培养满足生产一线的高等技术应用人才的要求。在工艺专题的设计中，注重体现教学大纲对

学生的能力要求，注重体现高职特点，重点突出零件加工中各种常见工艺方法的归纳和总结，通过范例教学，达到学生对工艺问题的理解和掌握。例如：

- 1、细长轴的加工。可利用中心架、跟刀架、反向走刀等加工方法，解决车削加工中的这一常见工艺问题。并结合切削加工中出现的问题进行分析讲解。
- 2、工件在加工中的弹性变形。通过在磨床上加工薄钢板、在车床上加工细长轴、用三爪卡盘加工薄壁套等，使学生能切实理解弹性变形对工件加工质量的影响。另外还有常用车削刀具合理几何参数选择、车削锥面、圆柱孔加工等。

工位训练和工艺专题的讲解，在很大程度上解决了实习教学中的基础知识、工艺知识的理论深度及工艺知识的覆盖面的问题，但机械加工中的实际操作能力及对金属切削的真实感的体会是这些训练项目无法替代的，故必要的真实零件加工是必不可少的。由于实际生产中的产品零件很难较全面的体现实习的训练要求，故要想达到较好的训练效果，最好专门设计一些典型的实习零件。例如为机加工实习设计的实习零件，力求在一个零件上全面体现各种表面的加工，直到材料车削到不能再加工为止。这样不但训练的内容多、且材料的利用率高。

（三）模拟仿真训练——丰富实习内容，是经济、安全的有效方法

这里所说的模拟仿真，并非计算机上的模拟仿真，而是根据实际加工情况专门设计一些模拟仿真器具。如：可以将石蜡和铝用于铸件浇注的训练。而石蜡制成的铸坯又可用于插键槽和数控机床的模拟加工件。又如：专门设计制作了一套用电感应头模拟铣曲线槽训练器具，用于训练学生双手控制、操纵铣床加工工件。

模拟仿真加工能较好地克服学生初次操作机械设备的畏惧心理，避免学生初次操作机设备时因手生易造成的人身和设备事故。同时，也在一定程度上降低了实习成本。

模具制造实训工作总结7

时间一点点的流逝，转眼间20xx年就要过去，回顾这一年的工作历程，内心不禁感慨万千。在公司领导的指导和各职能部门的协助、以及生产二区自身的努力下，我们取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的队伍。现将这一年的工作做如下总结：

>一、产品产量方面

在即将过去的一年里，生产部门力挑重担，以生产作业计划为依据，对各车间发生和可能出现的问题及时的进行了了解和协调，采取有效措施积极预防和处理生产过程失调，克服了工作中遇到的种种困难，基本完成公司制定的年度生产任务的各项指标，满足了公司销售部门的产品销售要求。20xx年共生产成品xxxx万件，数量xxx万只，达到产值：xxx亿元，较去年同比增长25%。

>二、产品质量方面

在完成上述产量的同时，生产部紧紧围绕“生产安全可靠的产品，提供顾客满意的服务”的质量方针，高度重视产品质量，严把生产工序的每一道质量控制关，虽然也出现了一些质量问题，但总体今年成品入库合格率较去年有了一定的提高，我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一个环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

>三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工较多，有很多批次的新员工进入到各生产岗位，加之一些老员工在工资待遇方面的有不同的想法，给车间管理带来很大的压力，但各车间还是坚持进行岗前岗中的简单培训，保证新进厂员工顺利的进入到岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作。在这里得感谢各位车间主任和班组长，是他们的鼎力支持和配合才使得生产工作有条不紊的进行。

>四、6S现场管理方面

生产部紧紧围绕公司对现场管理工作的要求，求真务实，认真贯彻落实公司各种指示精神，深入现场，积极探索，

对发现的问题形成《6S日常检查表》，对不符项下达整改通知单，强化处罚措施和执行力度，并利用每周生产协调会向班组长、车间主任灌输6S知识和要求，努力克服场地不足等现实因素，以“现场管理、贵在坚持、持续改进、永无止境”为目标不断的深化和优化细节，使今年二区的整体面貌较去年有了很大的提升。

>五、劳动纪律方面

劳动纪律作为一项企业发展的基本管理制度，是确保企业各项工作正常开展的重要保证，因此生产部在日常工作中加大了对生产现场劳动纪律的管理力度，加强生产现场的巡检，并根据实际情况制订和修改了劳动纪律管理制度，发现违反规章制度的，首先进行教育、处罚，对于屡教不改的，进行调岗、辞退，可以说我们通过处理极少部分人，教育了广大的员工，起到了很好的警示作用，这些工作的开展，我们知道有很大的压力和难度，但我们深知有公司领导的大力支持，我们做了，可以说取得了一定的成绩。

>六、安全生产方面

安全生产是每个企业中最重要的一方面，安全就是效益。在即将过去的一年里，生产部将安全生产纳入了日常的管理工作之中，每周组织人员对生产过程中所存在的安全隐患进行排查，形成《安全生产检查记录表》，发现问题及时制止、整改、现场教育、引导、并强化监督，吸取今年上海特大火灾和瞿溪革新公司火灾事故的教训，时刻保持警惕，做到防范于未然。始终贯彻“安全第一，预防为主”的工作方针，狠抓安全管理工作，同时加强了安全知识的传输工作，使二区安全生产形势基本实现了平稳有序。

生产部门在过去的一年里虽然做了很多的工作，取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，工作总结主要有以下几个方面的不足：

- 1、生产现场和劳动纪律虽然一定程度上得到了提高，但是受员工思想观念陈旧、个人文化素质影响，转变较慢，工作主动性不强，缺乏进取精神，无法稳固保持，需要持续的加以引导和强化管理。
- 2、由于我们以前一直都没有对各岗位班组的材料消耗情况进行考核，出现了许多的物料浪费或物料消耗过大的现象，生产员工的大脑里缺少成本观念。这里面有部分是物料原因，特别是零部件，由于有的零部件尺寸有偏差造成报废量增多，最后成品产出率也就相差甚远。今后需着重加强这方面的管理。
- 3、我部门虽然对安全工作比较重视，但是缺乏专业性，今后需着重加强安全方面的知识。

从公司整体角度出发，主要有以下几点建议：

- 1、个别部门做事相互推委，未充分发挥职能作用，无法使生产效益最大化，应进行有效的协调。
- 2、库房未形成定期盘点机制，很难确保帐、物、卡一致性，需强化监督和考核。
- 3、速达ERP软件投入使用后给相关部门的工作带来了便利，但后期维护、数据更新等需跟进，应形成监督机制，建议成立ERP项目小组，保证该软件有效的服务于工作中。
- 4、外协件不到位导致生产线处于被动局面一直未得到妥善解决，需强化监督和考核。
- 5、需要进一步完善培训体系，加强员工或部门的专业知识和操作技能。
- 6、需要进一步加强企业文化建设，优秀的企业文化对内可以增强凝聚力，对外可以树立良好形象，是企业核心竞争力的重要组成部分，今年公司组织部分员工游玩了仙岩风景区、永强海堤等，增强了企业的团队协作精神，今后需要定期举行文化、旅游、体育等方面的活动。

总结昨天，是为了明天能更好的工作，旧的一年即将过去，崭新的20xx年即将到来，回首20xx年，生产部在公司的领导和支持下，付出了辛勤的汗水，也取得了一定的成绩，最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展！

模具制造实训工作总结8

为期六周的塑料模具设计制造实训在大家的依依不舍中落下了帷幕！想想这短暂的六周，让我们真正领略并学习到了模具设计与制造的流程，让我们大开眼界，起初，对于模具，我也是一只半解！通过此次实训，不仅让我看到了世界先进国家模具发展的快速和高质量高标准，也让我看到我国模具行业发展的现状以及存在的问题！引发、坚定了我加倍努力钻研，开拓创新，投身模具行业的激情和信念！

前三周，塑料模设计。在设计之前，老师给我们详细讲解了塑料模具的结构和组成以及各个零部件的功能。让我们在脑海中产生一种塑料模具的框架，在设计的时候能够清晰明了！画图一直不是我的强项，以前学习的画图软件cad、ug的一些指令都已忘记的差不多了，猛地用起来，还真是很生硬！但是还好，在其他组员的帮助下，我又重新熟悉了软件的功能，慢慢尝试，用起来竟得心应手，不仅完成了任务而且回顾了从前的知识！这次设计中，在组长带领下，大家协手同心，分工明确，计算，画图……让我们感受到了团队协作的重要性，更增强了我们的集体荣誉感！

后三周，塑料模具制造。设计好的图纸在老师们的细心审阅下不断被修复，终于审阅过关！在加工的阶段，我看到了久违没碰的数控铣床直往后退，以前的手工编程早已忘却，但总是不想重拾起来！懒惰，惶恐不安一直笼罩我！看到周围同学乐此不疲，虚心请教，不断提高自己，我也克服心理障碍，翻阅编程书，又重新学习了解并掌握了数控铣床的基本操作流程……不仅是数控铣床，对于模具的其他加工工艺，线切割，车床，磨床等等我们都有涉及到，真正做到了大融合大贯通！看着最后设计好的模具安装成功，看着产品在出炉，我们真的是长长的舒了一口气，一身的疲惫都被抛到九霄云外……辛勤的付出换来了甜蜜的回报，值了！

这次实训中，真的很感谢季xx老师、xx老师的辛勤讲解跟热情的帮助，让我们大家看到了无限的希望！老师们，您们辛苦啦！还要感谢组长张聪的英明领导，组员崔盼盼的殷切指导和点播，以及其他组员们的配合和热情的帮助！

模具制造实训工作总结9

总体来讲,XX年的工作有值得自我勉励的地方,也有需要我反思提高的地方,主要体现在:

>一、值得自我勉励的地方

- 1、通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练,我对项目的理解上有了很大的提升,真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用,也能够独立处理工作中遇到的各种问题。
- 2、自身的专业知识和技术素养得到了一定的提升,现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题,从而有利于日常项目管理工作的开展。
- 3、树立了一种健康的工作心态在这一年多工作时间里,自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流,自己也从他们身上学到很多东西,也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心,也逐渐养成了踏踏实实的工作态度,和一步一个脚印的发展思路。

>二、需要提高的地方

- 1、外部市场开拓力度不够虽然今年公司营业额再创新高,但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲,市场有所萎缩,项目订单量并未到达XX年目标。这与大的经济环境有关,但是同时我们自身也有很多问题,譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准,材料,制作方式,产品精度等方面都还没有接轨,同时公司在开展国外项目,特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴,所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块,我需要做足功课,协助领导开拓国外高端市场。
- 2、项目管理经验不足目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩,项目管理比较被动,今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。
- 3、项目总结不够。正如年终总结有利用提高自身工作,一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设性的意见,是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺,有待近一步提升。
- 4、工作规范化程度不够。承前所述,我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高,特别是项目资料管理还有很大的提升空间。
- 5、项目成本管理缺位。丸顺项目和优尼等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足,如何有效的配合财务部做好

项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。

6、专业知识和技术素养不够。虽然自己在专业知识方面较以前有所提升,但为了以后健康发展,必须近一步提升自己相关素养,否则将会成为制约自身提高的瓶颈。

>三、XX年度的工作计划与思路

通过在公司一年多时间的学习与锻炼,以及对过去工作的回顾,发现自己还有许多不足的地方需要去提高。新的一年意味着新的起点、新的挑战,希望自己在新的年里能再接再厉,做好下面几项工作:

1、加强外部市场的开拓力度。在XX年度,我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足,能做足功课,从而使外部市场开拓能顺利进行。

2、加强现有项目的管理。主要从q、c、s三个关键指标入手,加强对现有项目的监管力度,阶段性地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

3、提升自身语言能力。在外部市场开拓中,语言技能将是一必不可少的工具,特别是专业术语方面,自己仍然有很大的提升空间。XX年在提升自身项目管理能力的同时,也要在提升外语技能上面做好具体安排。

4、规范外部项目工作方法。目前我们在日常工作当中,不规范是我最容易犯的错误,这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们XX年一个工作任务,例如加强对项目资料的管理与归档,学习unipres等先进公司工作方法用以指导日常工作等。

5、自身技术素养的提升。自身技术素养不够是制约我个人发展的瓶颈!在未来一年里,希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养,从而弥补以前工作上的不足。同时XX年度计划制定个人提升规划,并严格执行,希望自己在在这方面有所提升。

>四、小结

XX年对于中国,注定是不平凡的一年。雪灾、xx、地震、世界性的金融危机等一重重风暴袭击着中国,中国人面对灾难选择了坚强!XX年经济危机的暴风雪将会更加猛烈,大家都感到肩上的担子重了、压力大了,但是我们没有畏缩,为了进一步的发展和提高,我们决心再接再厉,新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战!!

模具制造实训工作总结10

俗话说:实践是检验真理的唯一标准,总结是不断创新的源泉。通过模具实训,目的就是就是要加强学员对所学理论知识的理解,强化技能练习,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。

智通模具设计与制造的区别:

模具设计与制造指模具加工工艺与制作及维修。待能力达到的时候,还可以做设计,主要设计图纸!

>核心能力

模具加工方向:

模具加工生产组织;

模具数控编程加工;

模具三维设计;

产品开发三维设计。

其他技术类方向:生产管理、物流管理、设备管理、质量管理、项目管理以及产品开发、汽车工业、机械制造工艺

师、CNC工程师等。

其专业核心能力为：

- 1.冷冲模、塑料模的设计与制造，
- 2.模具制造设备的安装、调试、使用和维护。
- 3.产品的开发设计

>培训目标

模具设计与制造专业的培养目标是：培养德、智、体、美等方面全面发展，具有良好的职业素质，面向制造行业，从事模具设计、模具加工工艺编制、冲压和塑料成型加工、数控机床的操作以及生产管理等工作的高等技术应用性专门人才。体现为制造方面达到模具制造的技师水平，设计方面达到助理设计师的水平。

>设计步骤

- 1、对所设计模具之产品进行可行性分析，以电脑机箱为例，首先将各组件产品图纸利用设计软件进行组立分析，即我们工作中所说的套图，确保在模具设计之前各产品图纸的正确性，另一方面可以熟悉各组件在整个机箱中的重要性，以确定重点尺寸，这样在模具设计中很有好处的，具体的套图方法这里就不做详细的介绍了。
- 2、在产品分析之后所要进行的工作，对产品进行分析采用什么样的模具结构，并对产品进行排工序，确定各工序冲工内容，并利用设计软件进行产品展开，在产品展开时一般从后续工程向前展开，例如一产品需要量五个工序，冲压完成则在产品展开时从产品图纸开始到四工程、三工程、二工程、一工程，并展开一个图形后复制一份再进行前一工程的展开工作，即完成了五工程的产品展开工作，然后进行细致的工作，注意，这一步很重要，同时需特别细心，这一步完成的好的话，在绘制模具图中将节省很多时间，对每一工程所冲压的内容确定好后，包括在成型模中，产品材料厚度的内外线保留，以确定凸凹模尺寸时使用，对于产品展开的方法在这里不再说明，将在产品展开方法中具体介绍。
- 3、备料，依产品展开图进行备料，在图纸中确定模板尺寸，包括各固定板、卸料板、凸凹模、镶件等，注意直接在产品展开图中进行备料，这样对画模具图是有很大大好处的，我所见到有很多模具设计人员直接对产品展开图进行手工计算来备料，这种方法效率太低，直接在图纸上画出模板规格尺寸，以组立图的形式表述，一方面可以完成备料，另一方面在模具各配件的工作中省去很多工作，因为在绘制各组件的工作中只需在备料图纸中加入定位、销钉、导柱、螺丝孔即可。
- 4、在备料完成后即可全面进入模具图的绘制，在备料图纸中再制一份出来，进行各组件的绘制，如加入螺丝孔，导柱孔，定位孔等孔位，并且在冲孔模中各种孔需线切割的穿丝孔，在成型模中，上下模的成型间隙，一定不能忘记，所以这些工作完成后一个产品的模具图差不多已完成了80%，另外在绘制模具图的过程中需注意：各工序，指制作，如钳工划线，线切割等到不同的加工工序都有完整制作好图层，这样对线切割及图纸管理有很大的好处，如颜色的区分等，尺寸的标注也是一个非常重要的工作，同时也是一件最麻烦的工作，因为太浪费时间了。
- 5、在以上图纸完成之后，其实还不能发行图纸，还需对模具图纸进行校对，将所有配件组立，对每一块不同的模具板制作不同的图层，并以同一基准如导柱孔等到进行模具组立分析，并将各工序产品展开图套入组立图中，确保各模板孔位一致以及折弯位置的上下模间隙配合是否正确。

注意事项

一．胶位检查

检查胶位是否均匀，如不均匀则会引起缩水并影响外观。

二．确定分型面与拔模角

1. 分型面选择在开模方向上投影的最大值，尽量简单化

2. 碰穿位：尽量选碰后模，如要碰前模，易走披锋，影响外观，利用平面接触。

3. 枕位：枕5—8毫米，再与大分型面接平，胶位部分拔3度，后面拔3度或避空。

4. 插穿位：利用侧边工作，拔3度，一般做镶件。

三．拔模原则

1:减胶方向拔模。

2:轴类最大端为产品尺寸，孔类最小端为产品尺寸。

四．2D镜像

2D一定要注意镜像且放缩水，如忘记这步，绝大部分模具报废。

五．缩水

缩水率小产品（5‰以下）可按经验放缩水，缩水率大产品，例如一个可放18‰也可放20‰更甚至于可放22‰产品，一定要先征求负责人意见再放，以免跟配套产品尺寸不吻合。

六．唧嘴偏心KO应与同轴

七．行位要点

1. 一般用斜导柱作动力，比较小的抽芯距用T形槽，大于30mm用油缸抽芯。

2. 斜导柱的角度比铲机角度小2—3度。

3. 后模行位伸入前模超过总高度一半，可省掉铲机，利用前模加工面作压面。

4. 行位宽度大于100mm，尽量用2根斜导柱，大于150mm的中间加导向槽。

5. 行位定位：尽量不用波仔弹珠（力不够大），用螺丝定位。

6. 行位在TOP位处，一定要放弹簧，否则行位开完模因重力作用，无法归位而导致撞坏。

7. 开模方向投影，如行位底下有斜顶或顶针的，要设置先复位机构，否则有可能行位与斜顶或顶针会产生干涉。

8. 行位跟行走，走啤把，包胶位，直身出。

9. 行位行程应大于扣位2至3mm,油缸行程应大于扣位10mm。

10. 为了增加铲机牢固性，尽量做反铲。

八．斜顶设计要点

1. 斜顶一般做3—8°，不超过15°。

2. 顶出行程一般大于扣位—1mm。

3. 顶出方向：胶位应平或向上，否则做延迟斜顶。

斜顶宽度比较小时，顶针板增加一座架，使斜顶高度减短，以确保强度。

智通模具设计则是集模具设计理论与模具实训于一体，帮助学员在实训中体会模具学习的要点和技巧。智通模具设计培训班的老师指导学员在实训中不断总结，发现问题即是商讨解决，帮助学生真正学会、学懂模具专业。智通是值得信赖的培训学校。

模具制造实训工作总结11

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

>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，
尽心尽力的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，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，这也就是一个热情的转变，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

模具制造实训工作总结12

在这个学期学院开展的第三学期实习活动中，我有幸参加了在中行工业xx模具公司的实习，第一次走入模具加工中心，接触模型制造工艺，既激动又好奇。

当初选择模具专业看重的是模具行业的发展前景和广阔的行业人才市场。同很多人一样，未入学之前我就已经开始仔细考虑未来的就业问题。就业是民生之本，全民的就业问题靠的是国家的政策引导，个人的就业问题靠的是自身的条件与能力。俗话说：真金不怕火炼。但要想成为真金，不经历长时间的高压磨砺就无法发光。

xx模具公司是一家颇负盛名与竞争实力的模具企业，这里为我们提供了优质的实习条件。严格的企业管理标准规范着它的内部员工一切工作朝着的目标进行。好的企业衡量靠市场，好的企业支撑靠的是人才，人才成为其企业发展所需的科技因素的载体，而一个企业的经济实力既是吸引人才的资本，也是人才创造的资本。中行工业xx模具公司在整体中进步，以集体的头脑思考发展的问题，以严苛的标准规范它的市场行为，以技术质量取胜，德先于行。“先学做人，再学做事”是企业实体或个人都需要信守的原则。

个人的发展离不开社会，反之，社会发展的直接动力就是人的发展对社会的贡献。贡献有大小，却无质的差异。齐齐哈尔职业学院一直以来以“为融入社会走进来，为服务社会走出去”为办学方针，指导其教育教学以学生为本，以就业需要为导向，以培养高等人才从而服务社会为目标，独树一帜，开设的第三学期工厂实习活动倍受欢迎，更赢得了全社会的认可和信认。

国家实行教育体制改革以来，中国的教育领域，无论是初等教育还是高等教育体制日臻完善。应试教育向素质教育转变不再把考试作为教育教学的中心，也真正做到了以学生为本，以育德育才为目标培养人才。齐职院顺应教育改革的大潮，做出了“办学由单一型向多样型转变，教育由适应型向创业型转变”的决策，更是与素质教育异曲同工。xx年学院通过与中国工业xx模具公司建立实习合作关系，我得以有机会成为xx模具公司的一员，有幸与经验丰富的老员工一起工作学习，必将成为我求学生涯中宝贵的实践经验，这样的经验也将使我在未来的就业中成为一个佼佼者。

更多 总结范文 请访问 <https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发