

最新计划生育服务工作的主要内容 医院 计划生育技术服务的工作计划(大全5篇)

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

数控工作总结篇一

一、根据教学部要求，强化教师“一岗双责”意识，为维持良好的教学环境和班级的学习氛围，按照教学部的要求让教师既是教学任务的组织者又是课堂纪律的维护者，上课认真填写教学日志营造了良好的教学氛围。

二、为提高教学水平，组织教师授课评课

本学期我教研室主动提出实行教师互听互评，课前积极准备，课后讨论优缺，有了良好的教学氛围很大程度上提高了教学水平。

三、主动承担数控车床和说数控铣床的实习实训任务

四、积极准备示范专业的建设任务

本着早准备提前做的原则，根据学校任务分解书的要求，完成了实施性教学计划的修订、编写了《数控车床加工》和《数控铣床加工》两本校本教材，实训实验室和实训耗材的申报工作。

五、开展优秀教案和优秀作业的评选活动

本学期教研室教研活动主要采取集中备课的形式进行。对现行的教案标准进行提高要求有评语有建议，用双色笔填写，消除教师备课时的马虎、粗略等弊端，并倡议教师积极参与优秀教案的评比活动，并要求代课教师一课一作业，认真批改作业把优秀作业参与评比。

六、积极备战数控技能大赛 今年数控大赛早准备早进行，提前选拔优秀学生参与技能大赛的培训，并积极申报技能大赛耗材，选择知识技能水平高的邓荣琦、陈淑艳老师作为数控大赛的指导教师确保培训效果。

七、主动探索新型教学模式

针对目前教学过程中学和做相脱离，学生学习积极性不高教师缺乏教学欲望的现状，我教研室经过多次研讨报教学争取下学期采取理论教学和技能操作交叉进行以提高学生学习兴趣和学习效果。

八、教研室还完成了教学部分配的其他任务。

数控工作总结篇二

本次实习的人数应为162人，其中有16人因特殊原因未能参加，实际到达富士康的实习生为146人。

在实习期间，为了让实习顺利进行，特别成立了实习小组。此次实习小组由生产学习小组，生活后勤小组，宣传信息心理健康小组，体育文娱小组及宿管治保小组组成。每个小组本着对学生服务的态度了掌握了解实习生的动态并及时向老师汇报。通过这段时间的努力，为顶岗实习解决了不少难题。

生产学习小组为了能够顺利的完成此次顶岗实习，此小组积极的开展工作，因实习岗位的特殊性，每一周必须及时统计实习生白晚班的情况，实习生刚刚走向生产岗位，一半学生

要在夜间工作，面对一天连站10小时以上，很多实习生出现了情绪和难以适应状况。经过老师和实习生们沟通交流，开始坚持到后来慢慢适应。为此生产小组安排好负责人在每条线考察实习生迟到，早退，旷工等现象。及对实习日志进行检查。目前为止，实习生都能够正确对待此次实习，对实习日志进行认真填写。

生活后勤小组从实习生最根本的生活饮食出发，及时对实习生的身体状况进行了解，对此次猪流感进行宣传 and 预防。针对一些感冒，头疼，腹泻等情况及时发放药品。并且积极对实习班级的生活情况进行收集（包括很多实习生南方到北方的水都不服，都陆续出现了相应反应，对北方的饮食不适应等情况）进行周反馈，以便利于老师及时了解掌握实习生的实习生活状况。

宣传信息、心理健康小组主要是对各班级传达最新的消息及收集各班级的信息。组织各班级开展班会，收集班会记录，心理健康反馈表。并且每月做好班级竞赛考核。了解实习生心理情况，对心理异常的实习生进行排查和疏导（包括对饮食不适应的学生，对工作强度太大而不能适应等现象及时的进行了反馈）。

体育文娱小组为了丰富业余生活，提高实习生的工作积极性，展现团队凝聚力。活跃顶岗实习氛围。特在端午节开展“赢在烟台”杯之系列赛——四个班级篮球赛。之后还将举行羽毛球，乒乓球等系列赛事。

宿管治保小组从实习生安全的. 角度出发，确保每一个实习生有一个舒适的工作生活环境。按照湖南铁道职业技术学院宿舍管理条例和富士康宿管办的要求，及工作的特殊性。每天白晚两次查寝和宿舍卫生的监督。结合学院“5s”和富士康“7s”进行每周宿舍文化评比。另外针对富士康人口密集和周边的环境恶劣进行了安全宣传（如周围治安混乱，禁止下海游泳等）。并且成立了突发事件预防小组。实习生都能够

达到要求。在每个月根据富士康宿管部的要求认真组织实习生在富士康进行义工清扫。

通过周密的安排，实习生在富士康认真的对待着每一天，逐渐的培养了社会责任心；进一步做好面向社会挑战。经过对社会的现实认识，明白顶岗实习的重要性和必要性。懂得了该如何展示自己的价值及自己在社会上的认可。在此次顶岗实习中学生党员，学生干部发挥了重要作用。实习生都能很快的适应工作岗位，相信坚持就是胜利。

数控工作总结篇三

xx第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是xx省数控产业化基地。企业位于xx市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质

量，曾于xx年通过iso9001国际质量体系认证。

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

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，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。

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。

比如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。

数控工作总结篇四

本次实习的人数应为162人，其中有16人因特殊原因未能参加，实际到达富士康的实习生为146人。

在实习期间，为了让实习顺利进行，特别成立了实习小组。此次实习小组由生产学习小组，生活后勤小组，宣传信息心理健康小组，体育文娱小组及宿管治保小组组成。每个小组

本着对学生服务的态度了掌握了解实习生的动态并及时向老师汇报。通过这段时间的努力，为顶岗实习解决了不少难题。

生产学习小组为了能够顺利的完成此次顶岗实习，此小组积极的开展工作，因实习岗位的特殊性，每一周必须及时统计实习生白晚班的情况，实习生刚刚走向生产岗位，一半学生要在夜间工作，面对一天连站10小时以上，很多实习生出现了情绪和难以适应状况。经过老师和实习生们沟通交流，开始坚持到后来慢慢适应。为此生产小组安排好负责人在每条线考察实习生迟到，早退，旷工等现象。及对实习日志进行检查。目前为止，实习生都能够正确对待此次实习，对实习日志进行认真填写。

生活后勤小组从实习生最根本的生活饮食出发，及时对实习生的身体状况进行了解，对此次猪流感进行宣传 and 预防。针对一些感冒，头疼，腹泻等情况及时发放药品。并且积极对实习班级的生活情况进行收集（包括很多实习生南方到北方的水都不服，都陆续出现了相应反应，对北方的饮食不适应等情况）进行周反馈，以便利于老师及时了解掌握实习生的实习生活状况。

宣传信息、心理健康小组主要是对各班级传达最新的消息及收集各班级的信息。组织各班级开展班会，收集班会记录，心理健康反馈表。并且每月做好班级竞赛考核。了解实习生心理情况，对心理异常的实习生进行排查和疏导（包括对饮食不适应的学生，对工作强度太大而不能适应等现象及时的进行了反馈）。

体育文娱小组为了丰富业余生活，提高实习生的工作积极性，展现团队凝聚力。活跃顶岗实习氛围。特在端午节开展“赢在烟台”杯之系列赛——四个班级篮球赛。之后还将举行羽毛球，乒乓球等系列赛事。

宿管治保小组从实习生安全的角度出发，确保每一个实习生

有一个舒适的工作生活环境。按照湖南铁道职业技术学院宿舍管理条例和富士康宿管办的要求，及工作的特殊性。每天白晚两次查寝和宿舍卫生的监督。结合学院“5s”和富士康“7s”进行每周宿舍文化评比。另外针对富士康人口密集和周边的环境恶劣进行了安全宣传（如周围治安混乱，禁止下海游泳等）。并且成立了突发事件预防小组。实习生都能够达到要求。在每个月根据富士康宿管部的要求认真组织实习生在富士康进行义工清扫。

通过周密的安排，实习生在富士康认真的对待着每一天，逐渐的培养了社会责任心；进一步做好面向社会挑战。经过对社会的现实认识，明白顶岗实习的重要性和必要性。懂得了该如何展示自己的价值及自己在社会上的认可。在此次顶岗实习中学生党员，学生干部发挥了重要作用。实习生都能很快的适应工作岗位，相信坚持就是胜利。

数控工作总结篇五

前言：大学两年即将结束，学院为了使我们了解产品、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。为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习。

一、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加

强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

二、单位介绍

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质量，曾于20__年通过iso9001国际质量体系认证。

三、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，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。

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。

比如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。

四、实习收获

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。

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。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

齿轮零件加工工艺：

最后我们在师父的指导下，亲自加工了一个零件，使我们大家都兴奋不易。

在自己亲手加工的时候，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。

在实习的期间，我们还学习了数控车床、铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

实习结束了，但学习却是永无止境，通过我实习，我学到许多知识与技术。在这次实习中我也学会了怎样去面对失败。

实习的生活使我难以忘怀。