

# 注塑半年工作总结(汇总5篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 注塑半年工作总结篇一

1、上半年共计招标项目36项，其中公开招标31项，其中电子标23项，纸质公开招标8项；邀请招标5项，符合直接发包工程9项。招标率达100%。

2、所有规模在限额以上的工程招标100%实行了核准和备案，对符合网上电子招标条件的施工项目招标全部实行报价法电子招标。

3、充实了部分评标专家，全县共有26位专家取得省建设工程系列综合评标专家资格。

4、严格对招标代理企业进行信用管理，对其编制的资格审查文件和招标文件等从严把关。

5、全面实行了建设工程合同管理系统网上备案及建造师网上锁定。

6、符合规定的招投标举报投诉及时受理、处理并回复。全年共受理4投诉，并全部回复处理。

7、及时做好施工图设计文件审查的联络工作，上半年共报审施工图46项。

1、我办在上半年的工作中积极抓好电子化报价法招标、及时贯彻好省招标办相关文件精神，采用网上语音抽取评标专家，

在评标开始后才打印抽取专家名单，杜绝人为因素影响招标结果。

2、现在实行报价法招标，施工单位无需算预算报价，可适当缩短挂网时间至10天左右。

3、有些招标代理机构备案资料滞后，特别是合同备案和书面情况报告备案。大部门纸质公开招标及邀请招标代理机构未及时上报相关资料。

下半年，工程招标范围缩小，我办将组织全体员工学习省市新发布的招标投标管理办法，并继续做好建设工程项目招标投标日常监管业务，重点要做好网上电子化招标投标行业监管工作，减少随意压缩合理工期及压级压价现象的发生，逐步规范设计和监理项目招投标工作。同时积极完成局里分配的县重点工程建设任务。

## 注塑半年工作总结篇二

进入公司以后，参加了多种培训，包括安全培训，质量管理体系培训等，同时参加了3次关于核安全文化的考试以及1次质量管理体系的考试。经过相关培训以及相应的考试，我很快融入到了公司的大环境中，让我明白除了干好翻译的本职工作的同时，也应该将安全问题以及相关体系重视起来。尤其是安全培训，让我深深感受到安全对于每一个人，对于一个项目，甚至对于整个公司来说都是至关重要、缺一不可的。所以，对于任何人，无论身在何处，“安全第一”的概念始终需要放在第一位。

根据工作的具体要求，日常翻译工作主要有三方面：

- 1、与国外公司来往的邮件；
- 2、机器使用说明及相关内容；

### 3、协助各部门进行翻译工作。

通过切身的经验，我深知作为一名合格的职场人才，单单提升专业技能是远远不够的。所以，除了专业学习外，在作人做事方面，我也加强了学习。来到核电军工事业部后，我积极主动地参与公司组织的各项学习活动，在工作当中向同事虚心请教，大到为人做事严谨的态度，小到办公设备的使用，这几个月我从未放弃学习的任一时机。唯有学习，才能发现自己的不足。经过一段时间的学习，我对自己的工作有了一个全新的理解：精于专业但又不局限于专业。到现在为止，我已熟悉了本部门的工作，在日常生活中也能够奉献出自己的一份力量。

入一行，爱一行。这是我当前最深刻的体会。进入机械行业、掌握职场技能对于我来说是一条漫长而又充满吸引力的道路。我深知自己身上的不足之处，这些不足让我警醒，但是我相信在自己的努力之下以及领导同事的帮助引导下，我一定会成为一名合格的为公司所用的人才。

最后，感谢公司为我提供这个\*台，同时感谢军工事业部的领导和同事对我的栽培和帮助，让我不断成熟与进步。相信在今后的日子里，我会在这个\*台上尽我所能，为公司的更加辉煌尽一份力量！

## 注塑半年工作总结篇三

掌握新工作软件“oa自动化办公”软件，补充建筑专业知识，与自身专业相结合，完善工作体制，加强自我修养，进一步加强xsteel建模软件的应用性学习，为今后工作打下坚实的基础。

从今年的工作流程节点中学习不少关于对工作责任制方面的知识，所以，加强对工作责任的概念是今后工作的重点，在今年许多工作中，都没有真正的认清自己工作重点在哪里，

没有把全部的精力放在工作重点上，造成了工作总量流失。

作为技术部的一名技术工作人员，不仅要有严谨的工作作风和认真细致的工作态度，还要充分发挥团队的合作精神，通过团队合作把自身工作能力发挥到最大。

古人云：“兵马未动粮草先行”，做好整体的工作思路，可有效地认清工作重点和编排工作顺序，可以实现有序的工作进程，做到事半功倍。

以上工作就是我对今年的工作总结和对明年的工作展望，“光说不练假把式”，我要付诸与行动，我将不断地总结与反省，不断地鞭策自己并充实能量，提高自身素质与业务水平，以适应时代和企业的发展，与各位共同进步，与公司共同成长。

## 注塑半年工作总结篇四

- 1、完善了公司注塑合约管理制度建设。根据局最新出台的相关管理制度对公司出台已久的合同管理办法、分包管理办法等制度进行了修订以能满足公司目前的管理和发展模式。
- 2、完成了《公司注塑合约手册》的汇编工作，对规范公司注塑合约管理工作提供了依据。《注塑手册》分为三个部分，第一部分为局注塑合约制度，第二部分为公司注塑合约制度，第三部分则为公司一些主要的合同（招标文件）范本，如劳务招标文件、劳务合同、联营合同、目标责任书等。
- 3、及时下载各种政策性调整文件并下传各项目，以利于项目通过政策支持获得索赔，增加利润点。并在年末完成了《建设工程造价文件资料选编》（08年度）的汇编工作。
- 4、加强了对在建项目注塑合约工作的检查力度，分别于7月份和11月份对在建工程合约、分包、预结算、成本情况进行

了现场打分、讲评、下达整改通知书，并跟踪整改情况，且7月份检查中从以往的只检查项目注塑合约工作，增加了对分公司注塑合约工作的检查。

5、增强合同意识，加大合同的履约风险控制。对新签各工程开展了

深入的合同交底工作，增加了合同交底内容，从以往单纯合同内容交底基础上增加投标报价交底和风险防范交底，并提出了切实可行的风险防范措施。

6、施工合同、合作协议评审和签订工作：

严格按局质量管理体系文件要求进行了施工合同、合作协议的谈判、评审和报局签订工作，公司注塑合约部组织评审签订经济合同共计188个，其中，包含施工合同28个，材料购销合同49个，分包合同87个，租赁合同16个，联营合同8个。公司08年新签合同额10.08亿元，其中四川9.52亿元，贵州0.56亿元。

7、迎接局授权经营活动检查，对检查中发现问题进行总结和分析，要求项目部限期进行整改和完善，并给局书面回复。

8、对项目及分公司收集各类报表和资料，及时完成了局注塑合约部和基础设施部月报及季报。

本年度加强了对结算工作的力度，并分别在6月和11月针对未结算项目进行了全面的摸底，将一些竣工多年一直没有进展的项目形成专题报告报局建议销项。全公司完工未结算项目15个（不含四个走司法程序项目和四个建议销项项目），其中往年完工未结算项目8个，完成结算审结的项目有10个，完成个数比例为66.67%，已完成结算累计金额为17405.1387万元。由于公司目前完工未结算项目中联营项目比重较大，相对于自营项目来说，督促难度较大，导致在工程竣工结算

方面的工作力度不大，竣工结算不够及时。在新的一年里，我们将加强这方面的工作，及时办理工程竣工结算。

下半年我们根据局分承包管理办法及授权经营活动管理办法规范了招标流程，使得我司分包工程尽可能做到价格最低、质量较优、工期满足、分包商不扯皮。分别完成了xx1-6#楼精装修工程□xx项目人工挖孔桩工程□xx项目劳务分包工程□xx项目防水工程□xx项目土方工程□ss项目劳务分包工程□xx项目防水工程等在内的，共计13个分包工程的招标工作。并根据相关规定分别进行了劳务考察、合同评审、谈判和签订工作。

根据局相关文件要求，进一步完善了投标工作的流程，投标报价落实到人。将标前成本测算亦纳入投标过程中，做到投标价格心中有数，避免因成本不清，低价中标，给公司造成不可挽回的损失。08年完成了xx总承包工程□xx物流工程□xx工程□xx工程□xx土石方及支护工程等，共计13个注塑标的编制工作，且多数投标项目均为全算量投标，工作量很大。

1、对新中标项目□xx项目□xx项目，共计4个）进行详细的成本测算，并根据局要求完成了xx项目□xx项目，共计5个项目目标责任书的评审和签订工作。

1、由于公司注塑战线人员大多年龄较小，经验不足，为使公司各项目注塑合约工作经验得到更好的分享，下半年我们将注塑合约会议形成了月度例会制度，例会在总结上月计划下月的基础上，更多的是交流各项目在工作中遇到的问题以及解决的方法，以期达到注塑人员通过吸取别人的经验教训少走冤枉路而达到快速成长的目的。

2、注重注塑人员工作能力的培训，开展了一系列的培训活动，如：注塑合约人员套价软件培训、算量培训，参加建委组织的风险防范讲座等。

总的来说，下半年，我和部门同仁齐心协力，并肩作战，使公司的注塑合约工作有着较大的进步，注塑合约管理得到了进一步的规范，已基本完成了从联营项目向自营项目的转化，且注塑人员的工作能力逐步增强，项目注塑意识加大。虽然取得了些成效，但在某些方面我们仍存在一些不足，例如，工程竣工结算方面。由于公司竣工项目中联营项目比重较大，相对于自营项目来说，督促难度较大，导致在工程竣工结算方面的工作力度不大，竣工结算不够及时。在新的一年里，我们将加强这方面的工作，及时办理工程竣工结算。

展望新的一年，注塑合约工作重点为以下四个方面：

索赔)的及时收集、加强规范等，力争在局注塑合约工作检查排名靠前。

二、在公司的领导下，创造一切可能的学习培训机会，调动大家学习工作的积极性，提高预算人员的业务水平，注重人才的培养，争取在现有的年青学生中造就出一至二名高水平预算带头人。

四、落实结算制度，加强已竣工项目结算工作，结算资料在规定的时限内送审，建立结算送审回执或建设单位收执，督促各项目部结算资料报公司审查、留存，并对结果进行分析、总结，确保达到局结算指标。

## 注塑半年工作总结篇五

今天闲着没事来论坛看看，听说这个论坛比较不错。看完几个帖子后，我实在是坐不住了，我闲暇的时候也曾经浏览过很多关于模具结构的论坛。但看来看去，总是那些东西。很少有人能把真正设计模具的要点指出来。我是从事注塑模具结构设计的，曾经设计过家电，汽车，电子产品类的模具。设计水平不见得很高，只是干过的活比较多比较杂而已。今天刚好闲着没事，跟大家共同讨论下关于注塑模具结构设计

的问题。首先我们拿到了一个产品后，先不要急着分模，最重要的一件事就是先检查产品结构，包括拔模，厚度等模塑型问题。当然这些对于一个刚刚从事模具结构设计的人来说，可能是比较困难的。因为他们可能不知道如何才是比较适合模具设计用的产品，这些没关系，只是自己日常积累的一个过程。当你分析完产品的拔模，壁厚，以及在出模方向有倒扣的地方后，你基本上已经知道了模具分型面的走向，以及浇口的位置，当然这些最终还是要跟客户确认的。

有人说，是不是我分析好了产品结构后，就可以开始设计模具了呢，答案当然是no。要想在设计时少走弯路，一些关于影响模具结构的项目是一定要确认好的。具体内容如下：来生产的注塑机的吨位及型号类型，这个确认不好，你就没法确认你模具的浇口套的入口直径以及定位圈的直径，顶出孔的大小跟位置，还有注塑机能伸进模具内的深度，甚至模架的大小，闭合高度等等。

你辛辛苦苦的设计好了一套用油缸抽芯的模具结构，你也颇有成就感，可模具到了客户那里没法生产，因为客户那里只有电动注塑机，而且没另外加中子，估计那时你会有种欲哭无泪的感觉。磁力码模等等。这个确认好了，你才知道你设计模具时，到底需不需要设计码模螺丝过孔或者码模槽。析后的产品的问题点，以及产品夹线，产品材料及收缩率。不要想当然的认为定要跟客户确认好，要知道他们最终用于生产的材料是什么牌号的，有没有添加什么改性材料等等。有条件时，最好能熟知产品的装配关系以及产品的用途等等，这些信息对于将来的模具结构设计是非常有帮助的。

因为了解了这些，你就知道哪些是外观面，哪些是非外观，哪些地方的拔模角度是可以随便加大的，哪些地方是不能改的。甚至包括一些产品的结构，如果你了解了产品的实际装配关系以及用途，你就知道哪些倒扣结构是可以取消或改成另外一种简单形式的。一定要牢记，做模具的过程就是把复杂问题简单化的过程。常看到一些人以做了一套多么多么复



杂的结构而感到骄傲自豪，我觉得那是非常得无知。因为很多产品工程师可能会由于自身的经验问题，设计了一些不太合理的结构，如果作为下游工序，不能帮他们指正的话，他们可能永远都觉得那样设计是没问题的。那我们产品工程师的进步就会非常的缓慢。接参数，油路外接参数，电路外接参数，气路外接参数。

只有在设计之前了解了客户这些要求之后，你才能有预见性的设计水路油路气路，别到时辛辛苦苦设计好了模具，后来发现客户需要在模具内部串联油路，那时你再改动，估计会累个半死，因为你水路，顶杆，螺钉什么的都好不容易排好了位。像这四路的设计顺序一般是先保证油路，因为油路要分布平衡，特指需要油缸顶出的模具结构，如果油路不平衡的话，油缸顶出的动作就会有先后，容易顶出不平衡。当然也可以采用齿轮分油器最后才是气路跟电路。在模具上的放置顺序是，最靠近其它未尽事项。掌握了这些信息后，我们就可以着手设计模具了。首先是分模，这个过程估计是大家都比较喜欢的过程。因为分出模来有成就感。拉分型面的原则就是简单即好，能拉伸出来的坚决不扫描，或者用其它高级命令。其次拉分型面时要有大局观，尽量简化分型面，不要搞的七七八八的，如果不是精密模具，那些就要避免。另外分型面还要遵循一个原则，就是尽量顺着产品趋势做。

那样做出来的分型面才会外话，在学习三维软件时，一定要切记，每个命令的原理都弄明白，那你就知道在什么时候能用到那个命令。很多时候重要的不是你不会用软件，而是你不会活学活用软件。同样一个命令，有经验的人会有很多种灵活的用法，这点体现在ug上是最明显的。一句话，重要的是思路，而不是工具本身。在做分型面的时候，只需要知道，插穿面的角度能大就大，碰穿面的面积能大就大，拉出来的枕位能宽就宽。要充分考虑你现在手上拉的这个分型面将来实际模具做出来后，人家车间负责飞模的师傅会不会骂你就行了。如果你觉得不会挨骂，那就就是你的经验。在做分型面的同时肯定是要考虑滑块跟斜顶的排布的，因为那些也要

涉及到分型面的改动。典型滑块结构就是三角函数关系，这个没事自己多算算就行，但要保证斜导柱的角度不要太大，尽量做到的原则就是能粗就粗，别太小气，因为斜导柱是要受力的。另外滑块也分很多变异的结构，例如，上坡滑块，下坡滑块，内抽滑块，油缸抽，前模滑块，滑块带滑块，滑块带反顶，滑块带斜顶，等等，这些特殊结构都是充分利用了三角函数关系式，目的就是为了实现产品倒扣的脱模，及模具的正常开合模动作。滑块的计算公式各大论坛都有详细的介绍。

客户注塑机的码模方式，一般常用的是压板码模，螺丝码模，液压码模，，但那样就更复杂了。其次是水路，因为水路要保证冷却效果，分布不均会影响产品质量及模具寿命。然后是电路，然后是水路，气路，最下面的是油路接头。继续进行，当将来你真的被骂了，这些1，客户用3，刚才我们分1.5%，这个一4，模具水路外0.1~0.5的插穿位能避免的beautiful。串插一句题30度以下。斜导柱选用的塑料收缩率就一定是就不在此赘述了。其次是斜顶，斜顶比较灵活，但典型斜顶的角度也不要太大，尽量不要超过15度，当然你非要做20度也行，但寿命就很难保证了，而且动作也会很不顺畅，具体原理参照三角函数与理论力学。斜顶的形状有很多演化形式，例如，上坡斜顶，下坡斜顶，歪脖子斜顶，镶拼斜顶杆的大斜顶，镶拼圆杆的大斜顶，镶拼挂台的小斜顶，顶块下面走斜顶的，滑块上走斜顶的，斜顶上走斜顶的，斜顶上带反顶的，等等，这些所有的结构都是一个目的，利用三角函数把产品的倒扣做出来。由此可见，学好三角函数是多麽的重要啊！

所以至于各种特殊的结构，都是人想出来的，你大可以充分发挥你的想象力，不管什么样的结构都可以去随便想，想好了，就去大胆的设计，搞不好你就有新发明呢，但设计完后，一定要验证下三角函数的关系，就是实际模拟下模具的开合模动作，以及考虑下在注塑时会不会有问题等等。说着说着，

我们分模分好了。接下来就是模具结构的排位了，这些内容都是事先要理清头绪的，根据产品的实际情况，选用不同类型的模具结构，例如，两板模，三板模，热流道[im]双色，叠模等等。所有的模具结构类型都是为了能很好的实现产品的量产而服务的。在选用模架时，我们就要充分考虑刚才提到的那4点注意事项了。选好了模架我们就要考虑模具的镶拼了，镶拼的原则就是简化加工，节省材料，利于产品成型，比如排气等等。你觉得模具上存在特别薄的地方，一定要单独镶拼出来，易于将来更换。在镶拼的时候要充分考虑镶件的强度，加工性，以及将来水路的可设计性。镶拼完了后，就要加标准件了。加标准件的原则就是先重点后局部，尽量布置平衡对称。一般都是要先加顶杆的，加顶杆时一定要考虑水路的排布。一般情况下，要优先考虑顶杆的排布，然后大体设计水路，然后再根据实际情况调整水路顶杆，使两者达到平衡。加顶出的原则就是抱紧力大的地方，另外要加在产品的楞，台，边等强度结构比较好的地方，以免顶白或顶出不平衡。排水路的原则就是加顶出的原则，因为一般来讲，产品抱紧力大的地方也就是产品的热点，需要加强冷却的部位，这个矛盾需要调节好。至于到底是用顶杆还是用顶块或者推板，就需要具体问题具体分析了。

这个要结合产品的结构特点来分析，比如产品容易粘前模，就要考虑要不要后模加倒扣，或者前模加顶出，这些都是自然而然的事情，但很多朋友都不会想全面是什么原因呢，那还是因为没有对产品结构分析充分，没有实际考虑下产品在注塑过程中的状态。这是问题的关键。顶杆水路加完了，剩下的就是那些乱七八糟的标准件了，大家在加的时候尽量考虑对称平衡就是了。整套模具设计完成后，一定要做以下几项检查，首先是镶块的拔模分析，看看有没有倒扣的地方，其次是模具各零件的干涉检查，重中之重。现在的三维软件都有这项功能，方便的很。然后就是模具开合模动作的模拟，再简单的模具只要自己不是太清晰，就一定要实际模拟下，另外就是模具各零件的可加工性以及模具的装配过程，别辛辛苦苦设计出来了个巧妙的结构，理论计算也没问题，加工

完了，结果装不进去，或者不好装配。至此，可以恭喜你了，大体的流程都已经结束了。其实模具设计是个充满着矛盾的事情。想设计完美些，模具费用就高了，想设计简单一些，可能产品就要改或者模具的强度，使用寿命都会有影响。所以模具设计没有绝对的。

只要寻好了那个平衡点，你设计的模具就是成功的。所以，别人设计的结构未必都适合你。只要遵循了以上的模具设计要点，估计大家都能设计出比较合理的模具结构来。由于时间紧张，讲的有些地方词不达意，并且本人水平有限，有些地方可能有点偏颇，希望大家都能讨论下。如果有朋友对模具结构有兴趣，也可能跟我共同讨论下，大家互相学习，共同进步！今天先大体讲下，有时间再进一步拓展下。