

最新幼儿园音乐赛课美篇 幼儿园音乐活动方案(模板9篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

机械方面工作总结篇一

20xx年，是xx快速发展的一年，也是生产技术部检修组从有到精的一年。在公司的正确领导下，在兄弟部门的鼎力配合下，在全部门员工的努力下我以规范化管理工作为切入点，始终坚持“向设备技术要效率，向设备管理要效益”的理念，不断提高自身业务水平的同时，严把设备验收移交关，狠抓设备运维管理，较好的完成了公司下达的各项任务，现将本人一年来的学习、工作及思想等方面的情况总结汇报如下。

回首这一年来的工作，我感慨良多，一方面，我从强化理论学习入手，积极提高自身综合素质。精读细研培训内容，真正做到吃透理论、把握实质、明确任务、坚定信心。另一方面，以提高本部门员工整体素质为出发点，有目的地督促本部门员工进行业务、技能学习，要求他们虚心向兄弟单位同行、参见单位技术人员交流学习，学习他们精湛的技术工艺和丰富的实践经验等。经过一年来的学习，检修组人员的整体素质不断提高，精神面貌焕然一新，凝聚力、战斗力不断得到增强。这在设备管理部的基础管理和活动保障中得到了很好的回报。

在努力提高部门综合素质上下功夫外，还与部门员工一起在现场一线熟悉设备，查找问题，对比整改。有不懂得地方就

组织部门一起讨论，共同查找梳理问题。并积极与兄弟单位同行深入交流管理方法和工作经验。通过加强交流沟通，使得无论是部门内部还是兄弟单位同行思想上都形成了共识，真正做到了与人为善，坦诚相见，紧密联系了设备管理和设备运行维护工作。在解决实际问题上下功夫，在指导实践上下功夫，营造了良好的工作氛围。

1. 做好设备技术改造工作。设备在实际使用过程中，往往由于工作条件的不同，以及操作使用不当，维护不及时等出现顽固性缺陷，如果因牵一发而动全身，更换整套或局部组件，将造成极大的浪费，所以我们要充分发挥我们的聪明才智，对这些缺陷进行局部改造，用最小的付出换取最大的节约效益。

2. 做好设备的修旧利废工作。由于技术改造等闲置的设备较多，调配好充分加以利用，同时运用激励机制鼓励大家开展修旧利废工作。

3. 严把设备大修、维修、检修质量关。在设备的各项维修工作中，一定要具有高度的责任感，对维修、施工质量的每一个细节做到心中有数，跟住现场，只相信自己的眼睛，保证设备的检维修质量。

4. 加强维护保养，有效地延长设备的使用寿命和检修周期，节省维修费用和减少停工损失。

2、工作方法不够灵活，比较单一，不能够很好地调动员工的积极性。

3、在设备培训方法上没有创新，水厂值班人员设备维护水平参差不齐，部分操作人员操作技能不熟练，自主维护意识差。

20xx年是我公司实现xxxx战略目标的攻坚之年，我将以高度的责任感和使命感，勤奋工作、科学管理、务实创新、与时

俱进，锐意进取，全面提升公司设备运营效率和降低运营成本做出应有的贡献！

xxxx有限公司生产技术部

二〇xx年一月二十八日

机械方面工作总结篇二

花生是***县种植面积较大的经济作物，种植面积10万亩以上，近年来，***县农机局将花生生产机械化作为经济作物机械化的主要发展方向，努力提高花生机械化起垄播种水平，推广机械化联合收获技术，并取得了一定的成效。目前全县花生播种机械化水平达到73%，机械化收获水平达到77%，联合收获得到初步发展。

为提高农民群众对花生生产机械化的认识，我们采取了多种形式进行宣传，对与花生机械化生产有关的所有活动都尽力通过电视、报刊、网络等进行宣传，在春季科技活动周赶科技大集时发放花生生产机械化宣传资料，不断强化农民群众对花生生产机械化技术的认识和了解。同时及时进行现场示范演示。20xx年以来，连续三年召开春季花生机械化起垄播种现场会，宣传演示机械化花生起垄播种技术。20xx及20xx年分别召开了花生机械化收获现场会，宣传演示花生机械化收获及联合收获技术。通过组织花生种植户和机手参加现场演示观摩，大大提高了花生生产机械化技术在群众中的影响力。

在推动花生生产机械化发展的过程中，***县依托花生机械化收获示范项目，在花生种植面积较大的镇（街）建设了两个示范基地。通过建设示范基地，提高周边村镇及全县花生种植户对花生机械化起垄播种、机械化收获技术的认识，增强机播、机收使用积极性和主动性，从而推动我县花生生产机械化水平的提高。

适宜的机械是推广农机新技术的基础。多年来，***县玉米收获机械化发展以分段式收获为主，机械挖掘后再进行摘果，联合收获机械化程度低。为推广花生联合收获机械□20xx年***县组织专门人员及机手到花生联合收获机生产厂家进行实地考察，引进了两台适宜***县作业的花生联合收获机。在花生收获机械的推广过程中，***县依托农机购置补贴政策，将花生收获机列入我县农机购置补贴重点，通过大力宣传、示范演示，大力推广花生收获机械。目前全县花生播种机械、花生收获机械分别近200台，花生联合收获机2台。

在农机新技术发展过程中，我们将技术培训作为推动农机新技术发展的重要手段。一是普及花生生产机械化技术知识，在加强理论知识宣传的同时，现场演示、现场讲解提高农民群众对花生机械化收获的认识。二是提高机手的操作水平，多形式培训机手。多次开办培训班培训理论知识，在现场演示会上，邀请农机和厂家技术人员对机手进行现场操作培训，讲解操作要点，提高机手的操作水平，使机手掌握花生种植各阶段的技术模式、技术要点和技术规范。三是加强技术跟踪指导。自花生耕播开始直到收获，农机部门做好技术跟踪指导，对农民机手遇到的问题做到及时处理、及时解决，为花生生产机械化技术推广做好指导服务。

我们在推广花生生产机械化的过程中，注重农艺与农机的有机结合，既要考虑花生生长发育规律，又要考虑花生生长如何适应机械化的要求。具体工作中，农机部门与农业部门密切配合，在花生选种、播种等环节中尽力做到农艺要求与机械化收获相适应，引导农民按照符合机械设计要求的行穴距进行选种、播种，保证植株行距、高度、结果深度等农艺要求适应机械化收获，努力破解花生机械化收获瓶颈，实现农艺与农机的有机融合。

下步工作计划：

一是进一步加大宣传。针对农民群众对花生联合收获技术认

识偏低的实际情况，重点加大花生机械化联合收获及起垄种植技术宣传力度。

二是推广花生收获机械。将花生联合收获机作为农机补贴重点机械，鼓励农民购买花生联合收获机。争取推广花生联合收获机5台。

三是召开花生收获现场会。花生收获前召开花生机械化收获现场演示会，大力演示、宣传、培训花生机械化收获技术，进一步提高今年花生收获机械化水平。

***县农机局

20xx年8月28日

机械方面工作总结篇三

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期四周的钳工实习结束了，在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

我们实习的第一天看了关于实习的有关的知识与我实习过程中的注意事项。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？四个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。这次我们实习的主要任务是当一名钳工。通过老师的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：1 钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。4 使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施，使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。5毛坯和加工零件应放置在规定的地方，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。6钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。 第一天，来到车间，

老师叫我们做的第一个零件是配合。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的'滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。

这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件

的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。2、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，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。3、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

机械方面工作总结篇四

1、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。在设备检修忙碌时其中最多的超过一天14小时战斗在工作岗位上，因用车计划无规律，需求紧张时，每天在车间来回要跑上百次，有时抢修时间较长，为了生产加班加点不能休息，又加上我车噪声大，驾驶室温度高散热差，整个人就好比在洗澡。而且在我们车间路面狭窄，道路条件差的工作环境下等，但我们都没有怨言，能够正确对待，努力工作，认真完好各项工作任务。

2、安全方面

在工作中我们都能够自觉严格要求自己，自觉遵守劳动纪律和安全操作规程，认真学习交通法规，严格遵守交通法规和厂规厂纪。认真完好本职工作，做到了警钟长鸣、安全第一、预防为主的安全生产方针。起到了以防万一的效果。全年无违章违纪、无责任事故，在保证行车的安全的情况下我们做到了：努力学习不断提高安全素质。自己作为一名驾驶员、努力做到马达一响、集中思想、车轮一转、注意安全。虽然驾驶员的工作很单调，但是这种工作要求有很强的责任心，在行驶中来不得半点马虎，要集中精力开好车，时时想安全，处处防意外，做到安全二字放心中。

3、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，

维护好企业的利益。

4、主要存在问题及下步打算

一、主要问题

1、工作上还不够认真仔细，缺乏主动性，对车间的不安全因素还不够了解。

2、由于我们车间道路条件差、狭窄、路口多等，不安全的因素下有超速的行为。

3、对车辆的保养、维护、维修等工作做的还不到位

二、下一步打算

1、在新的一年里我们将要面对两台机的生产，要比今年忙一倍，那我们就更要做好本职工作，做到不超速，超载等各项违章的行为，做到生产在忙安全不忘，做到加强对车辆的保养、检查、维修、维护等工作。只有保养好才能保证安全行车。为生产检修等工作的需要提供有利的条件。

2、我们要在新的一年里更家努力的学习交通法规，加强自己的安全意识。我们要改正缺点，团结一致，做好自己本职工作，争取更好的、圆满完好领导交给我们的各项工作任务，并争取在原力的工作力度上在上一台阶。

机械方面工作总结篇五

这半年在生活和工作上我都有了深刻的认识。生活中经历了离别与厮守，让我对现在的生活更加珍惜；经历了陪伴与关爱，让我更对未来的生活充满了期望。工作中尽力了失败与挫折，让我更快的成长；经历了帮助与体谅，让我更懂得团队的温暖。

1、对工作的态度上，以前设计产品只考虑机械部分的设计，没有考虑走线、安装和调试。最近几次的设计工作在这方面都有了比较大的改进。

2、在处理问题的方法上，以前总是怕领导和同事觉得自己没能力，遇到问题总是喜欢自己去考虑和解决。现在学会了遇到问题都拿出来和大家一起讨论。但是做的不好的是有时候觉得自己能处理的问题，按照自己的方法却没处理好。以后遇到在处理问题之前先将自己的方法体出来，征得大家的认可后再去实施，这样才能保证百密一疏。

3、设计产品的理念上，以前只考虑结构能否合适，没有考虑产品外观，最近几次设计的产品在外观上也有了一定的进步，但还是有些不足。主要是由于对颜色的选取上没有经念。经常出现加工出来的颜色和选取的颜色有区别。

1、完善3.0版本标线器（带I型连接板）从年初开始，我公司生产的常规标线器从2.0版本（不带I型板）切换至3.0版本（带I型板）。在生产和使用中去检验去我们的产品，发现并解决我们产品存在的一些问题。如：中间灯连接座厚度不合适，导致螺钉选取不便；调节螺钉需要加工且端面不平，更换成了机米螺钉；拨杆螺钉太短等等。

2、开发控制部分单独开盖标线器由于我们标线器控制部分和灯标部分为一体，客户在接线和检修时需要将标线器整个上壳体打开，给客户的检修和使用带来不便。

3、开发了5个灯的标线器客户需要将两个标线器放入一个箱体内，要求一个标线器打出5条激光线。该产品满足了客户的需求。诠释了以客户为中心，为客户量身打造产品的服务理念。

4、完成德国大陆项目标线器由于客户需求的激光灯体积大，给我们的研发和生产都带来了全新的挑战。设计上开发思维，

将几乎不可能安装下的激光灯安放下，并且没有影响标线器的性能和外观。由于I型板割掉，加工和调试难度都加大。但公司上下，群策群力，所有人都参与其中，为产品出主意。该项目生产过程充分体现了公司员工积极参与、团结创新的精神。

5、完成高端标线器从研发到生产的过程高端标线器产品推向市场，使我公司生产的标线器迈向了一个新的台阶。为我们的产品竞争力增加了一个重要的砝码。也标志着我们的产品从大众化走向了尖端化。另外还完成了萨驰专用的调整架、开发新的激光灯、完善激光单灯等工作。

1、不认真、不细心，常出现螺钉的长度数量标注错误、图纸的方向错误等低级问题。

2、没有多站在生产和客户的角度考虑问题。往往在设计的一些产品，零件难加工、装配不方便、调试困难。在发给客户的产品，没有考虑到客户怎样安装调试，导致少发螺钉等情况。

3、没有对工作进行有效的安排，只是拿到一件事做一事情。所以经常造成一事情未做完又做下一件，出现有些工作未完成、漏做一些工作等情况。

1、改掉自己不认真不仔细的毛病，对每一张图纸认真仔细的检查。对每一个零件的标注都要有依据，如表面处理，必须与外协厂家确定，保证设计的图纸外协能加工、好加工。公差的标注必须与公司相关人员探讨，确保零件装配没问题。

2、对站在生产和客户的角度考虑问题。在设计产品前要对产品的性能和使用环境进行充分的了解。学习了解更多加工零件方法，可以让自己设计的产品能节约加工时间和加工成本。

3、做事有安排。每天8：30~8：45，用15分钟时间安排一天

的工作，将重点、必须完成的写在本子上。下班后用20分钟检查一天的工作，保证一天的工作不出错。

机械方面工作总结篇六

业收获、分级、保鲜机械化技术的引进推广力度；进一步提高库尔勒市、焉耆县挤奶机械、储奶设备和大型饲草饲料搅拌机械等畜牧业生产机械化水平。继续加大特色农业机械化技术推广工作力度，加强番茄、色素椒、打瓜、甜菜等特色作物育苗、移栽、收获新机具、新技术的引进推广工作。

为做好农机化各项技术的推广应用工作，加强春季农机化技术的推广组织协调工作，州农机局组织各县在年初召开了农机工作会议，传达了自治区农机与自治州农村工作会议精神，与各县（市）农机局签订了《20xx年科技兴农机责任书》，制定了考核办法和奖惩标准，明确了职责和任务，逐级负责，落实到人，做到检查与考核相结合，从领导意识、工作目标、工作职责、运行机制等方面进一步加强科技兴农机工作。要求各县市农机部门继续围绕全州农业产业结构调整做文章，采取多种形式与措施，大力推广保护性耕作技术、秸秆还田、机械化精量播种、高效植保和高效节水灌溉等农机化技术。在做好常规农机技术推广应用的同时，继续加强特色农业、林果业、设施农业机械化推广力度，积极引进、示范、推广特色农业、林果业、设施农业所需的各种机械，不断提高农、林、牧业综合机械化水平，推动农业向区域化、特色化方向发展。尤其是在今年我州水资源极其匮乏的情况下，继续加强节水灌溉技术的推广应用工作力度。并对各县（市）上半年农机化技术推广及项目的完成与执行情况进行了检查督导。

在春季，引进、推广各类新式铺膜播种机、挖穴机、撒肥机、开沟机、动力耙、联合整地机、特色作物移栽机及林果业机械等先进适用的农机具4416台，设施农业机械15000套，设施农业推广应用面积0.8千公顷。小麦节水灌溉推广应用面

积0.033千公顷。棉花实现100%机械化播种，推广棉花、特色作物等高效节水灌溉技术80千公顷，推广应用棉花膜下滴灌精少量播种机械化技术66千公顷。推广棉花精量播种、双膜覆盖面积10千公顷；推广机械化秸秆还田技术147千公顷，机械化精少量播种技术140千公顷，实现林果业剪枝机械化技术1千公顷，实现番茄、色素椒等特色作物种植面积33千公顷，推广应用番茄、色素椒移栽面积2千公顷。

夏季机收小麦30千公顷、免耕播种技术推广应用0.2千公顷、机械化高效植保技术推广应用0.2千公顷、玉米机械化收获技术2千公顷、林果业剪枝机械化技术1千公顷。

一是推广工作的投入不足。主要是受到推广经费不足的制约，尚需积极争取当地政府及上对农机化推广工作的支持。二是当地特色作物农业机械研发滞后。三是现场会、演示会召开力度不够。四是对推广信息掌握不够准确，尚需加强与各县（市）的联络与沟通。

一是继续做好特色林果业机械化技术的推广应用工作，

加强果树挖坑、移栽、剪枝、开沟施肥、葡萄埋滕等林果业机械的改制、试验、示范、推广工作，加强对新技术、新机具的研制、引进、试验、示范，加快推广剪枝机、移栽机、植树挖坑机、撒肥机、果园喷药机等机具，降低林果业的生产成本，进一步促进林果业生产规模化、集约化。

二是重点引进、推广葡萄埋滕机，解决葡萄树冬季开沟埋滕的机械化问题。

三是加强特色农业机械的引进推广工作力度，尤其要注重引进特色作物播种和收获机械化难题，重点示范、推广辣椒播种、移栽、收获机械化、工业番茄钵盘育苗移栽、收获机械化技术，逐步解决特色农业生产中的瓶颈问题。

四是加大节水灌溉农业机械的投入力度，加强节水工作的示范、推广工作力度，利用购机补贴政策增加节水机械投入，尤其是可移动滴灌首部设备的投入。

五是加大设施农业机械的引进、示范、推广应用工作的力度，提升设施农业机械化技术水平。

建议：能否在当地农业支柱产业上给予扶持，在资金及项目上给予相应倾斜；在当地特色农业上能否在资金、技术及项目加大支持力度；能否在推广新技术、新机具时给予一定补偿。

机械方面工作总结篇七

1、4月28日，完成公司质量体系文件《质量手册》和《程序文件》的发布，标志我公司ts16949质量体系贯标运行进入第二阶段正式运行阶段。在这个阶段中，全公司每一相关部门要不断完善质量纪录，整理统计相关各部门工作/过程绩效指标，为下一步公司内审打下基础。

2、在综合管理部的配合下，利用接近半月时间，针对各部门缺乏ts16949质量管理体系知识和有效工作手段，组织本公司后勤管理人员进行体系文件的培训。主要使基层管理人员了解公司质量目标，质量方针，并在希望在得到日常工作中贯彻；结合各部门实际工作着重讲解部门职责和 workflows，以及各部门工作过程需要留下的质量纪录和工作接口，并要求形成闭环管理。提高整体质量意识和广大基层管理者的质量管理水平。

3、根据贯标推进计划要求，完善/设计/制作公司质量记录表格，完善质量纪录清单。总共160余个质量纪录表格（文件），除8种需要油印外，其余全部下发到位。六月份各部门在实际工作中逐步按照标准要求/程序文件规定 workflows 采用表格记录，杜绝以前工作靠口头传达，后续无跟踪验证缺

陷。必能使公司各项工作得到升。

4、指导各部门按照ts16949质量管理体系完善本部门质量记录。督促各部门指定体系运行专员，负责本部门体系运工作，协助部门领导完善部门工作。形成例会制度，每周定期检查公司体系运行状况，并在小组例会通报激励；同时安排下步工作。希望通过这样活动加快公司贯标工作进程，推动管理提升。

1、产品不合格率居高不下：建议改善对策如下

a□对所有品质人员进行专业技能、品质意识工作责任心等培训，提升检验员向心力。

b□建立供应商品质管理以及绩效考核程序增加检验频次，对来料品质进行严格管控。

c□统计各品质管控点数据，寻找真因，彻底改善。

d□组织各部门成立品质改善小组（qc小组），特别是加强调机控制，可进行首末比较，小批量试生产，提高产品合格率。

2、各部门之间缺乏团队合作精神，基层管理消极怠慢缺乏工作激情，生产效率低下。

a□完善员工绩效考核制度。（可分a/b/c三档）

b□组织公司内部团队活动。利用淡季组织管理培训（内部/外聘/影视资料）

c□特别加强团队精神方面的培训课程对工作中的表现，适当实行奖罚制度

d□□根据各工序工艺节拍，专业人员合理安排生产工序，推行

产量目标管理 。

1、协助进行内审培训，并在培训前编制内审检查表（过程审核检查表、产品审核检查，内审检查表）提供老师审查 。

2、加强品保部内部的日常工作管理，充分调动员工工作积极性，避免内部矛盾 。改变过去检验员常在办公室毛病，增强主动配合意识，准备实行末位淘汰或者末位降系数 。增强过程管控，改变过去过程检验过程被动考核为主（出现废品考核），主动考核少，员工质量意识差问题，提高产品质量 。

机械加工工作总结4自20xx年x月进入社会实习至今，这一年多的时间里我学到了很多，不管是与人相处的道理还是工作技能，在这里我总结下我的经验 。

首先是心态，套用名人的一句话 “态度决定一切”，在工作中，有了正确积极的态度，才能应对工作中不断出现的各种问题 。我对工作的态度就是选择自己热爱的，这样才能一直坚持下去 。我一直认为工作不该是一个任务或者负担，应该是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生兴趣，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的快乐 。对于我来说，每绘制一张图纸都是我对于工作的热爱，只有懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强 。

其次，是能力问题，又可以分成专业能力和基本能力 。对于当初刚踏入工作的我来说一切都需要学习，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，对于这些设备图纸看起来都是困难的，更别说设计了 。只有走上工作岗位后，才知道自己的学识很肤浅，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多看图纸，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问 。在工作一段时间后，由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对公司的设备有了基本的了解，并且能完成师傅安排的一些简单的设备设计 。在工作的同时，我也发现自己的机械制图能力不是很好，我

结合工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了autocad制图方面的有关知识，使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的帮助。通过这一年多的工作，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

当然这期间我也存在很多不足之处。如缺乏创新精神，不能积极主动的发挥自己的能力，而是被动消极的适应工作需要，有时贪图快捷方便有问题不会自己主动解决而是先找师傅帮忙，过于依赖前辈的经验，这些都是需要我慢慢改正的。在设计制图方面难免会出错，但是有些错误的代价也是惨重的，所以需要我在工作中认真负责，不能将就一些图纸。

经过一年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年多的学习，我深刻认识到：做设计制图细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。

总之，无论从技术上，还是从管理上，我都有了很大的提高。今后，我会在此基础上，刻苦钻研，再接再厉，使自己的工作水平更上一层楼，为公司的发展尽上一份力。