

我的兴趣爱好演讲稿(优秀5篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

模具工作总结图片 模具工作总结篇一

本人自xx年以来在xx卫生室任乡村医生工作至今，在卫生系统各级领导的关心和支持下，于本辖区预防保健、社区医疗等公共卫生服务方面取得了一定的成绩，能积极完成各级领导安排的相关任务，不断接受继续教育，努力学习以提高为居民健康服务的本领。

- 1、方便辖区居民，诊疗常见病、多发病近3500人次。
- 2、协助建立居民健康档案，义务免费为居民测血压、做保健指导1000余人次。
- 3、宣传普及适龄儿童预防接种知识80余人次。
- 4、建立传染病登记记录，发现疫情立即报告。密切关注公共卫生事件，以防患于未然。
- 5、积极协助社居委宣传新农合xx余人次，为今年的新农合参保率达百分百起到了一定的作用。
- 6、遵守规章制度，规范执业。凡在我室就诊病患，均做到看病有登记，用药有处方，收款有发票。按规定接诊、转诊，遵循基本用药目录。自执业迄今，无一例医疗事故发生。
- 7、做社区居民的朋友，视患者如亲人。患者来我室，本人为

他们提供热情周到的服务，让他们如临家中，并做好部分患者的心理疏导工作。从未长生果医患纠纷，并得到了本社区居民的广泛好评，为和谐社会的构建贡献了自己的一点力量。

8、勤学习常充电，不断更新知识提高诊疗水*。本人除积极参加卫生系统举办的继续教育培训外，还坚持利用空闲时段学习专业知识，每天不少于2小时。为克服因年龄因素导致的记忆力减退问题，近一年多来，撰写了近6万字的读书笔记和助记卡片。为今年的执业资格晋级作准备，将所学知识用于临床，尽最大可能提高自己的诊疗水*。

综上所述，本人在本职工作中取得了一点微小的成绩，但不足之处还有很多，距成为一个高水*、高素质的基层卫生技术人员的要求，以及和很多同道相比，尚需加倍努力。今后，我将不断完善提高自己的业务水*和政治素养，在新形势下，为从根本上解决“看病难”、“看病贵”，尽自己的一份绵薄之力。

模具工作总结图片 模具工作总结篇二

作为工科院校的学生，学习完三年的课程后，到工厂进行实习是非常必要的环节。实习使学生直接参与生产加工，进一步理解产品的实际生产流程，分析和掌握产品在设计和生产过程中存在的问题以及如何改善和优化产品的性能，同时了解工厂的管理体制及其经营的基本规律，并通过撰写实习报告，使学生学会综合应用所学知识，提高应用专业知识的能力，为未来学习做准备。

实习时间：

照学校对本科生的要求，为了更多地了解社会，在实践中接收教育，锻炼解决生产等实际问题的能力，我于7月4日随同老师和同学们到番禺钟村镇好友实习有限公司实习，结束于9月25日。

好友公司简介：

1989年创建好友塑料厂，其业务以加工塑料产品为主。1995年扩建为好友塑料实业有限公司，生产以晒架、衣架、衣夹系列等产品。公司占地面积平方米，建地面积平方米，职工1000多人，生产设备280台，具有月产家居塑料制品80个40尺货柜的生产能力，80%产品销往日本、欧美和东南亚。公司以科技手段改造传统产品取得了明显效果，衣晒架类产品的工艺技术已达到日本同行业水平。

实习内容：

前两日好友公司的师傅们给我们介绍了注塑机以及所用的材料的种类，并对公司的运营方式和产品进行了简单的介绍。公司生产的产品种类繁多，主要有衣架、夹子、晒架、清洁系列、烫衣板等，常用原料为pp、abs、pvc、pa、pmma等，其中最常用的是pp和abs这两种塑料。

(1) 聚丙烯pp是一种半结晶性材料，具有良好的抗腐蚀、耐高温、耐老化、表面光洁度好等特性，在加工前需要干燥处理，如果储存适当则不用干燥；熔化温度：220—275℃，注意不要超过275℃；模具温度：40—80℃，建议使用50℃。结晶程度主要由模具温度决定；注射压力：可大到1800bar；注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到最小。如果制品表面出现了缺陷，那么应使用较高温度下的低速注塑。流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4—7mm，建议使用通体为圆形的注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1—1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。对于边缘浇口，最小的浇口深度应为壁厚的一半；最小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍，pp材料完全可以使用热流道系统。由于结晶pp的收缩率相当高，一般为1.8—2.5%。并且收缩率的方向均匀性比pe-hd等材料要好得多。加入30%的玻璃添加剂可以使收缩率降到0.7%。

(2)abs树脂是一种抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。abs材料具有吸湿性，要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80—90℃下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。熔化温度210—280℃；建议温度245℃。模具温度25—70℃(模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低)。注射压力500—1000bar。注射速度：中高速。abs的收缩率为0.3%—0.8%，比pp小。

师傅告诉我们，公司的大部分产品都是出口的，并强调了产品质量对企业的重要性。一位师傅说过，产品质量的优劣对一个企业的发展和品牌形象的形成与信誉的累积起着至关重要的作用。在现代企业管理中，只要是搞管理的人都知道一个最基本的事实：一个产品质量不可靠的企业是没有发展前途的，也是不被消费者所信任的，而一旦出了质量事故对企业造成的冲击力也将是巨大的。所以，只有立足品质，强化产品质量，才能让企业得到长足的发展。

(一) 模具部门：

部门内主要工种有铣工、钳工、电火花加工、线切割加工等几类，其中有数台数控机床(cnc)是模具设计制造与维修的必要设备。注塑模具分类：按结构可分为二板模和三板模；而按水口分，可以分为大水口、点水口和热水口。模具结构有成型零部件、浇注系统、导向系统、脱模结构、温度调节系统、侧向分型及侧向抽芯与排气结构。

模具在正常使用过程中，由于正常或意外磨损，以及在啤塑过程中出现的各种异常现象都需要修模解决。模具技工接到

维修任务后一般需要准备：(1)弄清模具损坏程度，参照修模样板，并分析维修方案。

(2)对模具进行维修，在很大程度上是在无图纸条件下进行的，其维修原则为不影响塑件的结构与尺寸。这就要求模具技工在设计到尺寸改变时应先拿好数再作进一步工作。

(3)当拆下导柱、司筒、顶针、镶件、压块等时，若是有方向要求的，一定要看清在模胚上的对应标示，以便在装模时对号入座。此过程中，必须留意两点，一是标示必须唯一，不得重复；二是未有标示的模具镶件，必须打上标示符号。

(4)在易出现错装的零部件作好防呆工作以及保证在装反的情况下装不进去。

(5)拆出的零部件需摆放整齐，螺丝、弹簧、胶圈等应用胶盒装好；对型芯、型腔等精密零件要做好防护措施，以防他人不小心碰伤。

(6)当模具维修好时，需要用纸皮将纹面保护好，并标示好补纹部位，附带补纹样板。

模具保养同样非常重要，而且比维修更重要，因为维修的次数越多，其寿命就越短，而保养得越好，使用寿命就会越长。这就要求 (1)减少生产中的油污，在模具装上注塑机后，要先进行空模运转。观察其各部位运动是否灵活。

(2)模具使用时，要保持正常温度，补课忽冷忽热，在正常温度下工作。

(3)模具上的滑动部件，如导柱、回针、推杆、型芯等，要随时观察，定时检查，适时擦洗并加注润滑油脂，尤其在夏季温度较高时，每班最少加两次油。

(4)每次锁模前，均应注意，型腔内是否清理干净，绝对不准留有残余制品，或其他任何异物，清理时严禁使用坚硬工具，以防碰伤型腔表面。

(5)型腔表面要定期进行清洗。操作离开需临时停机时，应把模具闭合上，不让型腔和型芯暴露在外，以防意外损伤，停机超过24小时，要在型腔、型芯表面喷上防锈油或脱模剂。

(6)在生产中听到模具发出异声或出现其它异常情况，应立即停机检查。

(二) 注塑车间：

在注塑车间中有大型和中型注塑机，有卧式也有少数的立式注塑机。注塑机的工作原理与打针用的注射器相似，它是借助螺杆(或柱塞)的推力，将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后取得制品的工艺过程。注塑成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料——熔融塑化——施压注射——充模冷却——启模取件。取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。

在生产中产品常常会有缺陷，以下为常见的缺陷和解决方法：

(1) 龟裂

龟裂是塑料制品较常见的一种缺陷，产生的主要原因是由于应力变形所致。主要有残余应力、外部应力和外部环境所产生的应力变形。

(——)残余应力引起的龟裂

(1)由于直浇口压力损失最小，所以，如果龟裂最主要产生在直浇口附近，则可考虑改用多点分布点浇口、侧浇口及柄形浇口方式。

(2) 在保证树脂不分解、不劣化的前提下，适当提高树脂温度可以降低熔融粘度，提高流动性，同时也可以降低注射压力，以减小应力。

(3) 一般情况下，模温较低时容易产生应力，应适当提高温度。但当注射速度较高时，即使模温低一些，也可减低应力的产生。

(4) 注射和保压时间过长也会产生应力，将其适当缩短或进行多次保压切换效果较好。

(5) 非结晶性树脂，如 PS 树脂、ABS 树脂、PMMA 树脂等较结晶性树脂如聚乙烯、聚甲醛等容易产生残余应力，应予以注意。

脱模推出时，由于脱模斜度小、模具型腔及凸模粗糙，使推出力过大，产生应力，有时甚至在推出杆周围产生白化或破裂现象。只要仔细观察龟裂产生的位置，即可确定原因。

在注射成型的同时嵌入金属件时，最容易产生应力，而且容易在经过一段时间后才产生龟裂，危害极大。这主要是由于金属和树脂的热膨胀系数相差悬殊产生应力，而且随着时间的推移，应力超过逐渐劣化的树脂材料的强度而产生裂纹。为预防由此产生的龟裂，作为经验，壁厚 $7''$ 与嵌入金属件的外径通用型聚苯乙烯基本上不适于加镶嵌件，而镶嵌件对尼龙的影响最小。由于玻璃纤维增强树脂材料的热膨胀系数较小，比较适合嵌入件。另外，成型前对金属嵌件进行预热，也具有较好的效果。

(二) 外部应力引起的龟裂

这里的外部应力，主要是因设计不合理而造成应力集中，特别是在尖角处更需注意。由图 2—2 可知，可取 $r/7''$ — 0.5 — 0.7 。

(三) 外部环境引起的龟裂

化学药品、吸潮引起的水降解，以及再生料的过多使用都会使物性劣化，产生龟裂。

二、充填不足

充填不足的主要原因有以下几个方面：

1) 加长注射时间，防止由于成型周期过短，造成浇口固化前树脂逆流而难于充满型腔。2) 提高注射速度。3) 提高模具温度。4) 提高树脂温度。5) 提高注射压力。6) 扩大浇口尺寸。一般浇口的高度应等于制品壁厚的 $1/2$ — $1/3$ 。7) 浇口设置在制品壁厚最大处。8) 设置排气槽(平均深度 0.03mm ，宽度 3 — 5mm)或排气杆。对于较小工件更为重要。9) 在螺杆与注射喷嘴之间留有一定的(约 5mm)缓冲距离。10) 选用低粘度等级的材料。11) 加入润滑剂。

三、皱招及麻面

产生这种缺陷的原因在本质上与充填不足相同，只是程度不同。因此，解决方法也与上述方法基本相同。特别是对流动性较差的树脂(如聚甲醛、PMMA树脂、聚碳酸酯及PP树脂等)更需要注意适当增大浇口和适当的注射时间。

四、缩坑

缩坑的原因也与充填不足相同，原则上可通过过剩充填加以解决，但却会有产生应力的危险，应在设计上注意壁厚均匀，应尽可能地减少加强肋、凸柱等地方的壁厚。

五、溢边

1) 降低注射压力。2) 降低树脂温度。4) 选用高粘度等级的材

料。5)降低模具温度。6)研磨溢边发生的模具面。7)采用较硬的模具钢材。

在解决了产品的缺陷的情况下，也要注意注塑经济效益，这就要求注意注塑周期时间与生产成本的关系，缩短注塑周期时间的方法，模腔数与生产成本的关系，不良率与生产成本的关系等，总而言之，要降低成本，提高经济效益！

(三) 设计部：

1、经过审签的正规制件图纸，并注明采用塑料的牌号、透明度等。2、塑料制件说明书或技术要求。3、生产产量。4、塑料制件样品。

通常模具设计任务书由塑料制件工艺员根据成型塑料制件的任务书提出，模具设计人员以成型塑料制件任务书、模具设计任务书为依据来设计模具。

二、 收集、分析、消化原始资料

收集整理有关制件设计、成型工艺、成型设备、机械加工及特殊加工资料，以备设计模具时使用。

1、消化塑料制件图，了解制件的用途，分析塑料制件的工艺性，尺寸精度等技术要求。例如塑料制件在外表形状、颜色透明度、使用性能方面的要求是什么，塑件的几何结构、斜度、嵌件等情况是否合理，熔接痕、缩孔等成型缺陷的允许程度，有无涂装、电镀、胶接、钻孔等后加工。选择塑料制件尺寸精度最高的尺寸进行分析，看看估计成型公差是否低于塑料制件的公差，能否成型出合乎要求的塑料制件来。此外，还要了解塑料的塑化及成型工艺参数。

2、消化工艺资料，分析工艺任务书所提出的成型方法、设备型号、材料规格、模具结构类型等要求是否恰当，能否落实。

成型材料应当满足塑料制件的强度要求，具有好的流动性、均匀性和各向同性、热稳定性。根据塑料制件的用途，成型材料应满足染色、镀金属的条件、装饰性能、必要的弹性和塑性、透明性或者相反的反射性能、胶接性或者焊接性等要求。

3、确定成型方法

4、选择成型设备：根据成型设备的种类来进行模具，因此必须熟知各种成型设备的性能、规格、特点。例如对于注射机来说，在规格方面应当了解以下内容：注射容量、锁模压力、注射压力、模具安装尺寸、顶出装置及尺寸、喷嘴孔直径及喷嘴球面半径、浇口套定位圈尺寸、模具最大厚度和最小厚度、模板行程等，具体见相关参数。

要初步估计模具外形尺寸，判断模具能否在所选的注射机上安装和使用。

5、具体结构方案

(一)确定模具类型

如压制模(敞开式、半闭合式、闭合式)、铸压模、注射模等。

(二)确定模具类型的主要结构

选择理想的模具结构在于确定必需的成型设备，理想的型腔数，在绝对可靠的条件下能使模具本身的工作满足该塑料制件的工艺技术和生产经济的要求。对塑料制件的工艺技术要求是要保证塑料制件的几何形状，表面光洁度和尺寸精度。生产经济要求是要使塑料制件的成本低，生产效率高，模具能连续地工作，使用寿命长，节省劳动力。

三、影响模具结构及模具个别系统的因素很多，很复杂：

1、型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、模具制造难易、模具成本等确定型腔数量及其排列方式。

对于注射模来说，塑料制件精度为3级和3a级，重量为5克，采用硬化浇注系统，型腔数取4-6个；塑料制件为一般精度(4-5级)，成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制件重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制件，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制件建议型腔数为24-48个，16-32个和6-10个。当再继续增加塑料制件重量时，就很少采用多腔模具。7-9级精度的塑料制件，最多型腔数较之指出的4-5级精度的塑料增多至50%。

2、确定分型面。分型面的位置要有利于模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。

3、确定浇注系统(主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小)和排气系统(排气的方法、排气槽位置、大小)。

4、选择顶出方式(顶杆、顶管、推板、组合式顶出)，决定侧凹处理方法、抽芯方式。

5、决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。

6、根据模具材料、强度计算或者经验数据，确定模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。

7、确定主要成型零件，结构件的结构形式。

8、考虑模具各部分的强度，计算成型零件工作尺寸。

以上这些问题如果解决了，模具的结构形式自然就解决了。这时，就应该着手绘制模具结构草图，为正式绘图作好准备。

四、绘制模具图

要求按照国家制图标准绘制，但是也要求结合本厂标准和国家标准未规定的工厂习惯画法。

在画模具总装图之前，应绘制工序图，并要符合制件图和工艺资料的要求。由下道工序保证的尺寸，应在图上标写注明“工艺尺寸”字样。如果成型后除了修理毛刺之外，再不进行其他机械加工，那么工序图就与制件图完全相同。

在工序图下面最好标出制件编号、名称、材料、材料收缩率、绘图比例等。通常就把工序图画在模具总装图上。

五、模具总装图应包括以下内容：

1、模具成型部分结构

2、浇注系统、排气系统的结构形式。

3、分型面及分模取件方式。

4、外形结构及所有连接件，定位、导向件的位置。

5、标注型腔高度尺寸(不强求，根据需要)及模具总体尺寸。

7、按顺序将全部零件序号编出，并且填写明细表。

8、标注技术要求和使用说明。

1、对于模具某些系统的性能要求。例如对顶出系统、滑块抽芯结构的装配要求。

2、对模具装配工艺的要求。例如模具装配后分型面的贴合面的贴合间隙应不大于0.05mm模具上、下面的平行度要求，并指出由装配决定的尺寸和对该尺寸的要求。

3、模具使用，装拆方法。

4、防氧化处理、模具编号、刻字、标记、油封、保管等要求。

5、有关试模及检验方面的要求。

七、绘制全部零件图以及校对，最后要试模和修模，以作最终决定该模具是否合格。

实习总结：

1、通过直接参与到企业中，我学到了时间知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，使理论与实践知识都有所提高，圆满地完成了本科教学的实践任务。

2、提高了实际工作能力，为就业和将来的工作取得了一些宝贵的实践经验。

3、通过实习，我对塑料行业的发展有了大致的了解，回校后，更懂得了抓紧时间，学习更多相关的理论知识，提高自己的专业水平，为正式工作准备好思想上的转变。

模具工作总结图片 模具工作总结篇三

我叫xxx，53岁、中专毕业，汉族，19xx年参加工作，19xx年10月至19xx年10月，在xxx部队服役；19xx年12月至20xx9月，在xx林业工作站，20xx年9月至20xx年10月，到吉林省林业学校培训，20xx年10月至今，xx市林业局林业调查设计队，20xx年3月任队长至今。

一、工作开展情况

30多年来，基本在林业调查设计队工作。我热爱熟悉这个专业，这是因为：林业调查设计工作，是林业生态建设工作的

重点规划部门，也是林业战线上技术含量较高的一个部门，我自从掌握了在这个专业技术后感到，作为一名林业调查设计人员，在林业经营生产过程中，起着至关重要的作用，一片森林林分林相的改变、生长趋势的强弱、生态效益的高低等等，都与林木抚育采伐调查设计有着直接的关系。因此，这些年来，我不断认真探讨，细心研究，大胆实践，用新的科学操作技术不断武装自己，使自己全面掌握了林业调查设计工作的要点，在具体操作上更加熟练。我熟练这个专业，也更加热爱这项工作，在今后的工作中，我会加倍努力，不断深入探讨，为我市的林业调查设计工作，创造新的亮点。

二、工作中的业绩

1、自20xx年以来，带领大家全面完成了年度限额更新、抚育采伐调查设计。

5、及时组织全体工作人员，按时参加了上级主管部门主办的“新技术推广、新设备操作”的业务培训，并按时组织全队人员进行系统性的学习。

6、和班子成员一起，完成上级下达的“双扶(服)”、“帮贫解困：等工作，通过大家的努力和党委的帮助和支持，在完成年度计划中取得可喜成绩。

7、完成林业局党委的部署，在“林业生态建设”包保乡镇的推进工作。

8、认真组织大家按时完成了，党委部署的各项政治活动和社会公益性的活动。

通过以上的的工作，由于自己服从党的领导，遵守党的纪律，狠抓自身建设，勇于发扬吃苦耐劳的精神，虚心向老同志学习，团结同志，善于钻研业务，始终有着开拓创新的意识。因此，连续多年被省、市和本单位评委先进模范。

三、存在的不足和下步打算

- 1、完善制度管理，全面推进新技术实施，新设备操作的普及，实行择优上岗制度，完善管理机制，提升服务质量，创建先进窗口单位而奋斗。
- 2、对上级下达的各项任务指标，要认真分解梳理，做好计划，确保实施有效和“章序不乱”，既能突出重点，又能顾及常规，突出技术操作能力显现高效的管理模式。
- 3、继续实行多交流、多研讨、能创新的技术能力提升的活动，在作业中不断实践新方法，探讨新思路，总结新经验，推广新技术。
- 4、带领技术工作成员，认真钻研业务，以新科学、新技术、新要求为导向，掌握新设备的使用，熟练新技术的操作，达到国家标准要求。
- 5、组织大家做好全年预算，例行勤俭节约，对设施、设备做到及时保养和维修，确保无大的损坏。

为此，在今后的工作中，首先要努力加强思想政治上的修养和改造，向老一辈技术、先进模范人物学习，用他们的好经验，好的管理方法武装自己的头脑，提升自己的管理水平，使自己尽快成为一名让组织放心，让领导满意，让广大职工群众支持的优秀管理者。二是要不断地带领大家苦练基本功。在业务上既要熟练，又要精通，在工作上，既要相互默契配合，又要有独自工作能力、全方位的工作的水平，实现：即是强兵良将的战斗队，又是我市林业事业不断向前发展中的服务队。力争创建同行业的标兵集体。三是增效创收，力创现代化管理的队伍。在努力提高单位整体素质的同时，我还要更加努力的为单位创收，要提高职工工资和他们的福利待遇，给他们创造一个稳定的工作和生活环境。四是要加大单位办公条件的改善，使我单位尽快适应我国新时期内林业事

业管理飞速发展的需求，成为林业部门的一个高科技、现代化管理的职能机构。

总之，加强自身建设；牢记党的宗旨；执行科技兴林的战略。是我今后工作努力的方向，我一定的认真总结经验，吸取教训，诚心接受领导和同志们的关爱，为我市的林业生态建设推进工作贡献自己的一生。

模具工作总结图片 模具工作总结篇四

一、职务

1. 对违背上级下达的工作任务，私自利用职权影响生产负责；
4. 对生产加工设备的使用法不当；人员操作安全未加强注意而出现事故要承担责任。

三、职权

5. 对生产用的动力有指挥、协调、调配权

模具部文员工作职责

e.模具设计人员只申购模架，钢材，非标件，特殊件和不常用件。

f.如果更改型号规格，即时通知部门负责人和采购人员。

5. 外加工单的签核，和请假单，维修单□5s等日常事务的处理。

模具设计人员工作职责

7. 对自己设计的模具进行主料的订购（模加，钢材，非标件，特殊件和不常用件）和跟踪； 和日常事务的处理。

模具工艺人员工作职责

1. 合理分配手头上的工作任务；

和日常工作事务的处理。

机加工科长工作职责

. 合理分配手头上的工作任务；

和日常工作事务的处理。

线割组长工作职责

1. 合理分配手头上的工作任务；

和日常工作事务的处理。

钳工工作职责

1. 在规定时间内完成分配的任务；

4. 常与设计人员，机加工人员和品检人员沟通，遇到问题及时提出，并共同寻求解决方案； 5. 新模好后，要参与试模，了解模具情况； 6. 负责旧模的维修与现场生产模具的维修；和日常事务的处理。

1. 按时准确无误的完成交给的任务； 2. 异常的及时反馈；和突发事件的处理； 3. 遵守厂规厂纪，服从安排； 4. 安全生产，工作积极乐观向上； 5. 机床的保养与维护； 和日常事务的处理。

模具工作总结图片 模具工作总结篇五

这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业 and 项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是xx项目. 本项目主要是承制xxx公司的几套模具，我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

- 1、配合xx公司进行项目日程的管理与进度推进；
- 4、负责xx项目物流、回款等相关商务工作；
- 5、负责xx项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具xx报告等相关资料。

第二阶段□20xx年x月至20xx年xx月份

经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于xx项目的结束，我的工作主要是以xxx和xx项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

- 1、结合xx和xx新干线的需求制定各个阶段工作计划；
- 2、配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进；
- 3、负责接待xxx和新干线相关到访人员；
- 3、针对钣金、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜；
- 5、协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作；

6、负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作；

第三阶段□20xx年xx月至今

由于xx与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为xxs项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于xxx公司与xx公司管理模式差异。相对xx来讲□xx公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根xx公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。

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。

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20xx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

xx项目和xx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。

1、加强外部市场的开拓力度

在20xx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（质量）、c（成本）、s（客户满意度）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。20xx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20xx年一个工作任务，例如加强对项目资料的管理与归档，学自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈！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20xx年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提升。

20xx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！！

模具工作总结图片 模具工作总结篇六

课程总结

题目： 模具钳工实训总结

院部：

机械工程学院

专业：

模具设计与制造

班级：

模具一班

姓名：

韩超

在忙忙碌碌的几周里，我们结束了我们非常喜欢的模具钳工课，我们在这短短的时间里，不仅仅做出了锤子、二类样板，而且更加磨练了我们的意志力和技术能力。在这里我们看见了老师的辛勤工作和同学间的相互帮助，使我们看似是在短短的几周时间完不成的任务都在规定时间圆满并且在老师肯定的情况下赢得了我们一个又一个的成功。我们的实训本次主要的内容有拆装冲压模具、模具的安装及维修。

拆装模具是我们进行的第一项内容。做什么事，都要从简单的事做起，模具也不例外。对于拆模具来说，我们学模具的应该都不陌生。首先要认清模具是由哪几部分组成的，从上到下依次是：模柄、上模座、导套、垫板、凸模固定板、凸模、刚性卸料板、导料板、凹模、导柱、下模座板及相应的螺钉、销钉所组成。

拆模具应先从导套、导柱入手。用手锤敲击导套，左右两导套敲击伸出长度应均匀相等，敲击直至使上下模座分离，此致分离上下模座成功。然后用已准备好的相应号的内六角扳手准备旋出上下模座的螺钉。旋出螺钉后各模板均以落下。但还有销钉连接，我们任用内六角螺钉扳手和手锤相互配合锤下剩余的销钉。此时各模板均以拆卸成功。

模具装配则把上述拆卸内容进行重组装配即可，最后装配已装好的上下模座。拆装模具时应注意敲击时力道不易超大，以防止模具损坏。同时，应注意旋出的螺钉及销钉应保存不被丢失，以为装配模具准备。

安装与装配是老师在课堂上强调过的字眼，安装是指把已经装配好的模具安装在压力机上的过程，而装配是指把各模具零件组装成为整体模具的组装过程。那我们接下来讲的是怎样安装模具到机床上。

我们把刚才装配好的模具拿到压力机旁边，因为在安装压力机时我们需要做好相应的准备。我们要准备的有：两个压板、

压板螺钉与螺母、大扳手一个、活口板子一个、螺丝刀子一把、一个长约半米的铁棒，准备好后可以安装。

把模具抬到压力机工作台上，首先让上模座按装到相应的位置，此时需要活口板子把上模座安装位置上的螺母旋下，旋下后拿出固定上模柄块后，把上模座放到其中，摆正好其位置使其正中，安装好后旋入螺母。两压板固定于工作台上的“t”型槽中，使其压住下模座板。开启压力机时（由于本校压力机有些略小的问题）应有几名同学相互配合使压力机恢复正常工作状态（具体细节就不过多地描述了，如有想了解详情的模具专业同学自己操作一下就知晓了），进行试模。

我们找好象征意义的“纸壳子”作为条料来试模具，开启压力机后选择“双手”或“脚踏”一般情况下选择用“脚踏”来进行试模。在我们满怀期待，我们的产品刚要出炉时，意外发生了，发生啃模。这就像“理想和现实一样，总是有差距的”，在我心理是用歌词来形容这一时刻的心态“炊烟袅袅升起，模具就废弃”。哈哈，其实我形容的略有些夸张，模具还不至于废弃的程度，我们只需分析好这其中的原因合理修模就可以了。

我们就这样进行到了修模阶段，经老师的经验分析，我们的模具发生了间隙不合理所致，即间隙过小。但是之前我们试模的时候是成功的所以我们的模具是有救的。我组的模具凸模、凹模刃口发生损坏，卸料板发生变形。前者在张旭晨老师的指导下可以在磨床上进行磨掉1~2mm即可，后者利用手锤敲击恢复原形就可以在试模。

我组同学齐心协力没说一个“不”字，在没有老师的督促的前提下我们自高奋勇的提前来了一个小时，未曾想到张老师比我们还早，我们的心中纵然树立起一位榜样，，，，我们说老师“早”，后就立即投入到工作中去，老师也高兴地点了点头。我负责磨凹模在磨床上，我们经历了历时一个多小时的工作，把已经修理过的模具零件拿给老师过目，老师看了看说有一

点小漏洞，是凹模刃口上还有一点小小的毛刺，但它已不影响冲模的大局了，老师干脆利落地说：“上冲床”。我们台起模具上冲床，安装好模具后准备试模。万众期待，就在这一冲，是否成功呢？请看下段分解。

话说我们已经安装好模具，准备试模这是历史性的一刻啊！老师说开始！我们按照正常的操作规程进行试模，“试模”的声刚一落地。我们开启开关进行试模。

“咔”的一声，试模成功了，我们高兴的相互拥抱在了一起。终于成功了。

我们知道这不仅仅只是简简单单的试模成功，但是这里却蕴含了我们师生间的团结、勤奋、积极、阳光向上的一种不竭动力啊！伟大的中国梦，应从我们每一个小小的希望梦开始的。

实训结束了，但我们的工作才刚刚开始,,,,

模具工作总结图片 模具工作总结篇七

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。

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。

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。

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。

安全生产是每个企业中最重要的一面之一，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。

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、由于我们以前一直来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。这里面有部分原因是物料原因，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，今后需要定期进行文化、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，但我们清楚的认识到我们的工作还存在种种不足，在今后的工作中，我们要调动一切积极因素，凭着勤奋、团结、拼搏、创新的精神，努力克服不足之处，提高工作质量，进一步抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！

最后祝愿我们公司明年会更好，事业蒸蒸日上，鸿图大展！

模具工作总结图片 模具工作总结篇八

工作回顾，开始的20xx年时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过一年的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督。一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

3. 装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，

以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工。

模具工作总结图片 模具工作总结篇九

转眼间20____年即将离我们而去，光阴似箭，岁月匆匆，时间伴随着我们的脚步急驰而去，穆然回首，才发现过去的一年是充实而又精彩的一年，内心感慨万千，新的一年即将开始，在我们昂首期待未来的时候，在这里对过去一年的工作做一个回顾，总结以往的经验教训，以待在新的一年有所改进。

一、增强业务能力，提高设计水平

对于今年刚刚入职的我来说，从事施工图设计工作是机遇也是挑战。在刚刚过去的一年多来，我尽快适应了工作的环境，融入到设计院这个集体中。这期间完成了____项目的设计，将对于施工图设计的认识上升到更高层次的水平。

通过做这些工作，对景观工程的认识逐步提高，与各配合专业的连接与协作更加全面，设计进度时间安排更加合理。在此期间，通过整理设计资料，分析甲方意见，锻炼了耐性，认识到做任何工作都要认真、负责、细心，处理好同事间的关系，与集团各部门之间联系的重要性。

通过不断学习与实践，将所学的理论知识加以应用，逐步提高完善自己的专业技能，领会设计工作的核心，本着集团“专业专注客户至上”的服务理念，积极响应、倡导“进

取精神、团队精神、主人翁精神、实干精神”的企业精神，为设计院的发展多做贡献。

二、加强学习，不断提高

通过工作实践，使我认识到自己的学识、能力和阅历还很欠缺，所以在工作和学习中不能掉以轻心，要更加投入，不断学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，这期间我自学各类规范图集，阅读大量优秀设计项目，这样下来感觉自己还是有了一定的进步。

经过不断学习、不断积累，已具备了一定的设计工作经验，能够以正确的态度对待各项工作任务，热爱本职工作，认真努力贯彻到实际工作中去。积极提高自身各项专业素质，争取工作的积极主动性，具备较强的专业心，责任心，努力提高工作效率和工作质量。

三、严格要求，团结进取

在过去的一年里，我严格要求自己，遵守规章制度，团结同事坚守工作岗位，服从领导的工作安排，按时完成领导分配的工作，以极高的工作热情主动全身心地投入到自己的工作当中去，加班加点，毫无怨言。很好的理解自己工作和责任，履行了岗位职责，能够高质、高效的完成本职工作。为本部门的工作做出了应有的贡献。

模具工作总结图片 模具工作总结篇十

您好！

我于xxxx年成都中医药大学院校毕业后到本院工作□xxxx年取得执业医师资格，多年来一直从事骨科临床工作□xxxx年1月调任二甲办□xxxx年调任质控办。现将本人任职以来的工作情

况总结如下：在政治思想方面，始终坚持党的路线、方针、政策，始终坚持全心全意为人民服务的主导思想，坚持进步，不断提高自己的政治理论水平*。维护领导、团结同志，具有良好的职业道德和敬业精神。

工作中，积极围绕医院工作方针、制度，以提高业务能力为前提，以增强理论知识和提高业务技能为基础，努力工作，能较好的完成了各项工作任务。

在工作中，本人深切的认识到一个合格的医生应具备的素质和条件。努力提高自身的业务水*，不断加强业务理论学习，通过订阅大量业务杂志及书刊，学习有关知识，丰富了自己的理论知识。经常参加学术会议，聆听著名专家学者的学术讲座，学习新的医疗知识和医疗技术，开阔了视野，扩大了知识面。始终坚持用新的理论技术指导业务工作，能熟练掌握骨科的常见病、多发病的诊治技术，能熟练诊断处理并发症及合并症，熟练诊治各种急症、重症。工作中严格执行各种工作制度、诊疗常规和操作规程，一丝不苟的处理每一位病人，在最大程度上避免了误诊误治。

自任现职以来，从无差错事故的发生。在担任质量控制员工作期间，严格按照作要求，认真制定了切实可行的工作指标和计划，进一步完善了定期检查落实，掌握科室质控情况。配合科室领导，完成各项目标任务并制定切实可行的实施办法。在创建办期间，积极努力工作，服从安排，充分发挥主观能动性，圆满完成了上级交代的创建任务。

医德医风方面，严格自律，从不收受红包和开单提成，对待患者热情主动，态度和蔼。工作认真负责，遵守上岗纪律。综上所述，本人从政治表现、任职年限、业务技术、医德医风等方面符合评审标准，本人将认真履行职责，努力做好各项工作，为医院发展贡献力量。

敬礼！

述职人□xxx

20xx年x月x日

——干部考核个人述职报告