

# 2023年模具工作总结版(实用9篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？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。

## 模具工作总结版篇一

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”xx年模具科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的半年，模具科全面贯彻公司xx年“努力打造‘共创、共赢、共享’”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观模具科xx年半年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但模具科管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大小事讲原则，最终圆满完成了全年工作。

1、针对须垫薄膜的模具，进行打光 and 对应处理。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度。

1、上模具安装前保证模具是可生产状态，减少模具返装次数。

1、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

本年度模具科xx下半年因工资、工作的危险系数高原因，离职5人，共组建人数8人。

1、因冲压机平台上凹凸不平，基本上都是废料没清彻底将模具放置生产所造成的。又因我们家模具冲孔模大部分没有废料盒（或滑料板），建议将所有冲孔模加废料盒减少对压机平台的损坏，同时加快员工清扫废料时间；还可以有效统一收集废料。

2、凡拉伸件有落料模都可以原材料长宽尺寸与落料模长宽尺寸吻合节约成本。

3、模具与机台匹配开u型槽，上压板螺丝提高生产效率。

所有冲压模具外观使用橡胶水清洗擦拭干净后重新涂漆，涂漆后按照现有模具编号要求增

1、加模具铭牌或用记号笔将模具编号、名称工整写于模具明显位置（与模具台账一致）；

2、所有冲压模具建立模具台账

5、将易破的产品所对用的模具进行打光。

以上是我的xx年度，有不足之处恳请领导们批评指正。

1、针对拉伸模须垫薄膜（通过打光、整改拉伸模）争取减少30%用量

2、进行保养监控，组织对高故障模具大修（主要是刀口模），减少因模具故障停机而造成生产不良。

3、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

4、减少模具外修次数，加大内部修理力度。

# 模具工作总结版篇二

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

模具钳工实训总结

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、钢性卸料板、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,,,

## 模具工作总结版篇三

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”20xx年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司20xx年“努力打造xxx品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观设备科20xx年全年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，xxxx专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但设备管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。20xx年设备科模具的清洗和安装的效率提高了xx%，设备的运转率提高xx%，降低成本合计xxx。

1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本xxx。

2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维

修xxx□内部修理模具xxxx□内部修复占总修理数量的xxx□修理工时xxh□节约成本xxxx□

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治xxxx□制作工时xxxh□节约成本xxxx□其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，使模具返洗返装数量由上半年的x块/月下降至下半年的x块/月。

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良。

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由x月的xx块增加到xx月的人均xxx块，上升幅度达到xx□

2、指定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，使设备停机故障时间由x月的xxh下降到xx月的xxh□下降幅度达到xxx□

本年度设备科xxxx□电工）因合同工资原因离职，模具班新员工分入xxxx□机修班xxxx提升转职为班长（抢修班长□xxx□制造三科深夜班班长□xxx□制造精练一科维修班长□xxx□□xx月设备科科内改制，跟班机修由制造各科科内班组管理，设备科现有员工xxxx□其中模具班xxxx□抢修班xxxx□电工班xxxx□人员稳定，圆满完成公司给设备科员工流动率20xx年xxxx/季度的目标。

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季□x~xx月）节约电费xxxx□2□模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的

工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新近员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

2、抢修制作班日常负责对通用设备（空压机、水泵房）进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其他设备日常生产需要的用水和用气；并负责对特殊产品加工及尺寸的确认工作□r/j200ton热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、三科机器重新移动、定位□x月）

2、新设备增加□x~x月）

3、全公司电气故障排查，线路规范整改□x~x月）

4、×××立厂房维修改造□xx月xx~xx日）

5、无尘室设备添置移动□xx月xx日）



6、×××立设备移动安装(××月××日pm1:00~××日)

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的xxxx重大安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证05年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

## 模具工作总结版篇四

我是02年来到模具车间工作，一直担任车间钳工。工作比较琐碎，但为了搞好这项工作，我不怕任何麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具

体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。我始终紧记自己是一名检修工，设备的维修保养是我本职的工作。每次任务都是一项光荣的使命。设备的正常运转是我们共同努力的目标。更多的小技巧，小窍门需要我们在不断的工作中逐渐摸索，我相信在大家共同的努力探索下，我们的检修工作必定会变的更有效率，更有创意，更加富有激情。

在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

# 模具工作总结版篇五

## 岗位责任制度

部门名称：模具车间

直属上级：模具部经理

下属部门：钳工、雕铣、线切割

## 钳工组长岗位职责

1. 上班前的早（晚）会进行任务合理分配，并提出相关的技术和品质要求；
2. 在下班后晚（早）会上总结当日生产任务完成情况，发现重大问题及时研究解决；
3. 按照生产指标对下属钳工进行现场指挥，完成生产任务；
4. 监督、检查下属钳工完成各项工作，做好生产生产任务和各工段各项检查工作；
5. 对下属生产情况进行巡检，及时解决生产过程中出现的问题；
6. 负责下属原、辅料的入库、领取、退库工作；
7. 对下属钳工成品完成情况进行管理以及现场技术指导；
8. 记录下属员工工时，准确核实员工的绩效；
9. 实时记录员工的产量，做好下属生产产量统计；
10. 负责协调与相关加工部门（包括外加工）的进度安排；

11. 及时与上级沟通，汇报下属各工段生产情况；
12. 做好现场“6s”以及几台保养工作安排；
13. 完成上级领导交办的其它任务。

部门名称：模具车间

直属上级：钳工组长

钳工岗位职责

1. 做好所负责设备的保养工作，并填写点检表；
2. 准备好当天工作的模具零配件和辅助工具；
3. 审好图纸，确认零配件中加工的前后顺序；
4. 检查所有配件的尺寸和品质；
5. 加工配件时要注意配件的装夹，注意安全和品质；
6. 组模前要了解此模的工艺，做好一切前加工准备；
7. 组模时要按图纸要求配模，注意各种细节；
8. 组模ok后准备试模，试好的产品要自检尺寸ok后交给下一工序；
9. 定期给所负责的设备做好保养，下班前做好6s工作；
10. 按时完成主管临时交办的各项工作；

模具工程师岗位职责

模具工程师知识的涉及面很大：机械设计与制造、cad设计、数控加工、材料学、以及所涉及的行业的学问等。关键是动手的能力，设计与加工都要会才好~模具工程师岗位职责主要有如下几条：

- 2、解决生产中出现的机械加工工艺问题；
- 3、负责模具维修方案的确认及安排；
- 4、负责产品图设计并绘制模具零件部件及装配图；
- 5、新产品、新工艺设计模具的技术开发工作；
- 6、对图纸、技术资料等归纳管理。

技术部（模具钳工）岗位说明书

## 模具工作总结版篇六

20xx年7月我来到了辽河油田装备制造总公司加工分厂工作，学习钳工，时光荏苒，工作期间使我褪去了学生时代的懵懂，对于机加工不禁感慨不已！

特此总结一下之前的工作，同时也规划一下自己的将来刚刚学习钳工的时候，师傅就教导我：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、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。一时间大量的实际操作让我不知所措，在学校时学的理论知识，有时和实际的出入，更加让我茫然，甚至是灰心！但是经过一周的时间，在师傅的耐心讲解，不断演示，重复告诫下我终于理清了头绪，渐渐地步入了正轨并产生了浓厚的兴趣。

在工作中我逐渐的了解了机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备中的应用。培养、提高和加强了我的工作实践能

力、创新意识和创造能力。使我更好的用理论与实际相结合，巩固了我所学的知识。

同时也学到师傅们的敬业、严谨精神。对工作总是怀着极大地热忱，加工工件时的严肃认真。并保证每一个工件的质量，无论工件的大小，技术要求的宽松，都要用心去完成并深入地挖掘工艺的设计理念，进加工手法运用学习过的知识，提高工作效率，改等。想办法，把繁重的钳工工作干出技术，干出水平，干出快乐。

钳工是一个范围很广的工种，但是就加工车间来讲，加工钳工的定义是：采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成。如：零件加工过程中的划线，精密加工（如，刮削挫削样板等等）转床的操作也是钳工加工范畴。钳工还有很多分支工种，所以我感觉学好钳工是非常重要的。

当然，学好技术的同时，自身修养也应该不断的提高，注重自身的素质建设，以身作则。在工作中仍坚持“勤”字当先，凡是以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识□xxx说过“做一个高尚的人，一个纯粹的人，一个有道德的人，一个脱离了低级趣味的人，一个有益于人民的人。”

在今后的工作生活中，在各级领导、师傅的带领下，努力学习他们的工作经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

## 模具工作总结版篇七

回顾半年来，钳工在公司、分厂的正确领导下，认真执行公司及分厂下达的各项工作，全体员工以高度的责任感和紧迫感，克服了种种困难，完成了公司、分厂交给的各项工作。现将这半年来的主要工作总结如下：

### 1、现场安全作业逐步规范

在这半年中，钳工对现场安全作业方面制定了一系列的制度，召开了班组长会议，把现场安全作业的规范与否与班长直接挂钩，通过几次集中检查，对违反人员连同班组长一同考核，增强了班组长现场安全作业规范意识，在过去的20xx年钳工各班组在现场作业普遍存在现场清场不彻底，检修不挂牌，高空作业不使用安全带等，安全隐患较多，通过一年的努力，现场安全作业得到了明显的改善，各班组有专人负责现场安全文明作业，对存在不良现象的直接考核。同时也利用每月两次钳工会对员工进行宣传、引导正确的安全作业观。

## 2、修旧利废降本增效

根据公司分厂节能降耗管理的要求，钳工对易损备件进行修复，主要体现在链板机料斗、钢筛板，电动滚筒等的修理，明显节约了大量物资费用，维修好的备件及时得到更换，减少了大量的维修时间。

## 3、技术革新有成效

本着减轻生产操作工劳动负荷，维修钳工在20xx年间对本厂部分不合理的设备进行了改造，并取得良好效果，如烘干水箱改造，改造前，使用寿命在1-2个月，改造后使用至今已1年多未出现故障，直料管水箱进出水管改造，改造前，水管采用串通且刚性连接，水管常出现漏水，如有一根出现漏水现象，必须整体停水才能处理，改造后，采用每个水箱水管单进单出且用皮管软性连接，使用至今还未出现漏水问题。

## 4、员工劳动纪律有所提高

自从公司下达了经济责任制后，钳工改变管理思路，进一步加大对劳动纪律的检查，尤其是夜间劳动纪律的检查，发现一起严肃处理一起，实行连带考核制，调动班组人员的互相监督的积极性。为此钳工面对频繁检修人员较疲劳但很少发生员工睡岗、脱岗现象。

5、钳工对班组实行量化考核，为下一步的班组建设与精细化管理奠定了一个基础

钳工本着客观公正的原则，实事求是地对每个班进行了综合考评，并把考评结果作为每月绩效考核及厂星级评定依据。对考评好员工在绩效工资方面给予一定奖励，调动每一个员工工作积极性，让大家清醒地认识到，只有把工作做细、做扎实才能提高班组的综合水平，只有钳工做到公平、公正，才能使组员心服口服，为下一步的班组建设打下一个坚实的基础。

## 6、检修管理明确责任人

我厂计划检修，每次检修前钳工都召开检修准备会，组织班组长参加，会上细化检修项目，将检修项目落实到相关负责人。明确检修责任制，实行检修验收制，重点项目钳工全过程跟踪，对检修项目钳工逐一验收，发现项目未达到检修目的的，要求维修钳工立即整改，保证了检修项目保质保量的完成。检修质量进一步得到提高。

### 1、安全管理工作做还未落到实处

虽然钳工在安全管理工作中做了大量的工作，如隐患的排查、安全培训与安全活动的组织等各项工作都有明显的进步，但还做的不细致、不扎实，维修工作中，还存在检修不挂牌，爬高不戴安全带等现象，下一步将把它列入重点管理及考核内容。

### 2、工具管理存在不足

这半年钳工工具损坏较多，虽存在一些因质量问题导致工具的损坏，但人为损坏的工具还是占多数的，钳工缺乏对工具的有效管理办法，对责任人的考核力度较小。



# 模具工作总结版篇八

满分：20分

## 一、填空题（每空1分，共10分）

- 1、手锤是钳工常用的敲击工具，挥锤的方法有\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_。
- 2、錾子的热处理包括\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_两个过程。
- 3、手锯由\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_两个部分组成。
- 4、锉刀按用途不同分为\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_三种。

## 二、判断题（每题1分，共4分）

1、平面划线只需在工件的一个平面上划线，便能明确表示出加工界限。（2、当錾削接近尽头10~15毫米时，必须调头錾削。（3、锯削薄壁管子时，锯条直接从一个方向开始一直锯到结束。（4、锉刀放置时，不能重叠堆放。（三、选择题（每题2分，共6分）

1. 锉刀的主要工作面是指锉齿的（ ）。

a.上下两面 b.两个侧面 c.全部表面

2、锤子用碳素工具钢制成，并经济硬处理，其规格用（ ）表示。

a□长度 b□重量 c□体积

3、经过划线确定加工的最后尺寸，在加工过程中，应通过（ ）

来保证尺寸准确度。

a□测量b□划线c□加工) ) ) )

## 模具工作总结版篇九

10模具班教师张月玲

一、钳工实习教学改革：

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

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。

（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。