

最新数控岗位职责调查报告(优质5篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

数控岗位职责调查报告篇一

数控车工（中级）

第一章

数控车床的基本知识

第一节 数控车床概述

一、基本概念

数字控制〔nc〕,是一种借助数字、字符或其他符号对某一工作过程（如加工、测量、装配等）进行可编程控制的自动化方法。

数控技术是指用数字量及字符发出指令并实现自动控制的技术，它已经成为制造业实现自动化、柔性化、集成化生产的基础技术。

数控系统是指采用数字控制技术的控制系统。计算机数控系统是以计算机为核心的数控系统。数控机床是只采用数字控制技术对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。国际信息处理联盟〔ifip〕第五技术委员会对数控机床定义如下：数控机床是一个装有程序控制系统的机床，该系统能够逻辑地处

理具有使用号码或其他符号编码指令规定的程序。定义中所说的程序控制系统即数控系统。

为数控机床。

数控岗位职责调查报告篇二

2. 设备的日常维护和保养;
3. 工作区域5s的. 维护和保持;
4. 能看懂图纸及相关工艺技术文件, 协助分析, 处理和解决质量问题, 并提出改进方案;

编程产品设计机加工工艺出cad工程图文档管理, 设计和编程软件纯熟。

1. 模具设计与应用、数控技术类专业;
2. 能独立完成cnc操作, 有三年cnc编程工作经验;
3. 会凯恩斯系统;
4. 会车、磨、铣、钻等加工工艺。

数控岗位职责调查报告篇三

编辑者：数控主管---潘江

一：营销数控部主要业务简介（营销数控部网签、按揭业务和外联单位各业务口）；

二：数控主管岗位职责及工作明细；

网签部分：1：网签数据库的建立和维护，项目1期数据库已经建立、日常工作并维护中；

2：网上签约，签约量递增或同事休假时，随即进入工作状态；

3：数据统计，配合数控负责人对接销售案场常态化进行中；

4：销售案场业务培训（网签、按揭），分时间段和销售团队变动情况进行；

5：购房合同数据的变更及合同注销，销售案场预约好客户并手续齐全，一周内办理到位；

8：网签合同用印，业务量多时、参与用印工作；

9：营销业务章，日常启用、掌控中；

10：项目产权证后期办理，待交房竣工验收通过后，进行。

7：按揭贷款发放前对接财务首付款发票的开据，通知财务4小时内开据（双休日除外）；

10：督促按揭贷款申请行加快住房贷款审批，协同财务共同完成；

11：银行放贷后，督促公司财务转保证金，督促财务48小时内完成（双休日除外）；

16：房地局各业务口关系维护，办公室配合常态化营销工作；

数控岗位职责调查报告篇四

数控加工（数控车工方向）专业（0106—4）

一、培养目标和职业能力：

1、业务培养目标：培养从事数控车床操作及编程的中级技能人才。

2、职业能力：通过系统的学习，学生应具备积极的人生态度和健康的心理素质、良好的职业道德和较扎实的文化基础知识；具有获取新知识、新技能的意思和能力，能适应不断变化的职业社会；了解企业生产流程，严格执行机械设备操作规定，遵守各项工艺规程，具有安全生产意识，重视环境保护，并能解决一般性专业问题。

3、毕业生应获得以下几方面的知识和能力：

(1) 能读懂并绘制中等复杂程度轴类和盘类零件的零件图，会使用计算机绘图软件。

(2) 能使用通用夹具进行零件装夹与定位。

(3) 能读懂复杂零件的数控车床加工工艺文件，编制简单轴类和盘类零件的数控加工工艺文件。

(4) 能根据数控加工工艺文件选择、安装和调整数控车床常用刀具，并能正确刃磨所用车削刀具。

(5) 能使用计算机绘图设计软件或手工方式进行基点坐标计算。

(6) 能运用数控车床加工外形、内孔、槽、螺纹等，并符合图样精度要求。

(7) 能编制由直线、圆弧组成的二维轮廓数控加工程序以及内外螺纹的加工程序，在编程过程中能熟练运用固定循环、子程序。

(8) 能根据说明书完成数控车床的定期及不定期维护保养，

包括机械、电、气、液压、数控系统检查和日常保养等。

二、学习年限：3年

三、相近专业：数控加工（数控铣工方向）、数控加工（加工中心操作工方向）

四、对应或相关职业（工种）：数控车工（6—04—01—01）、车工（6—04—01—01）

五、专业主要教学内容：

机械识图与cad、金属材料选用与热处理、常用机械加工技术、机械测量技术、车工技能、铣工技能、磨工技能、数控车床操作与编程综合技能等。

六、附件：

数控加工（数控车工方向）专业教学进程表

数控岗位职责调查报告篇五

1、应做到”四懂” “四会”。即懂渗滤液处理基本知识；懂厂内构筑物的作用和管理方法；懂厂内管道分布和使用方法；懂技术经济指标的含义和计算方法；会合理配水、配泥；会合理调节空气量；会正确控制污泥回流量和排放剩余污泥量；会排除操作中的故障。

2、严格按照《运行操作手册》及运行技术方案进行运行操作，确保渗滤液处理过程的正常运行，使水质达到排放标准。

3、严格按照规定路线和频率进行工作巡视，及时发现和排除故障，确保渗滤液处理设备的正常运转。

- 4、定时、定点取好水样送至化验室进行化验，水样瓶取样前应清洗干净。
- 5、根据水量、进出水水质、溶解氧等数据，确定进气量，准确调节泥、水、气的比例。
- 6、认真执行安全操作规程，全面、准确、完整、及时、清晰地做好各项生产运行记录，不得涂改数据。
- 7、按照《维护保养规程》做好设备的定期保养工作排除故障，确保渗滤液处理设备的正常运转。
- 8、保持值班室地面、栏杆、机械设备表面的整洁。