

# 2023年数控个人年终工作总结(汇总8篇)

党日活动是展示党组织活力和血性的重要窗口。接下来，我们一起来阅读一些教学工作总结的真实案例，看看他们是如何总结的。

## 数控个人年终工作总结篇一

基本信息

姓名：胡xx性别：男

婚姻状况：未婚民族：汉

户籍：东北年龄：27

现所在地：沈阳身高□174cm

联系电话：135\*\*27758

电子邮箱：

求职意向希望岗位：数控车床工

工作年限：

职称：无职称

求职类型：全职

到岗时间：随时

工作经验xx年3月—xx年7月xx有限公司，担任数控车床工。  
主要工作是：生产轴类部件及部分外加工零件。为农用机械

部件生产商，操作有凯恩帝，广数等操。

教育背景毕业院校□xx大学

最高学历：大专

毕业日期：20\*\*-07

专业：数控车床

语言能力

英语水平：优秀

国语水平：优秀

粤语水平：优秀

个人自传

本人诚实可信，能吃苦耐劳，富有团队合作精神，对工作认真负责。有多年制造企业生产工作经验，熟悉多种机械设备，会广数和knd数控车床编程。

文档为doc格式

## 数控个人年终工作总结篇二

本人自参加工作以来一直从事机加工实训教学、实验室建设与管理、校企合作生产、数控技术人才培养研究等工作。是我校机械类数控专业学科带头人。自19xx年以来，我在学校领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平、教学能力、服务地方企业等方面有了更进一步的提高。现总结如下：

拥护中国共产党的领导，认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识；遵纪守法，团结他人；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心；积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及教学水平，态度端正，工作认真负责。

## 1、认真做好实验室的建设、管理及实训教学工作。

20xx年至今我校在学校领导的正确领导下快速发展壮大，实现也从省重、国重、国家示范性学校的三级跳，我校的数控技术应用专业也随着学校的发展而壮大，成为示范性建设专业，学校的数控实训室也成为示范性数控实训教学基地，集实训教学、技能鉴定、师资培训、企业员工及农民工技术培训、校企合作生产及技术研究于一体。本人作为实训组组长，能根据学校建设发展的需要积极做好实验室的建设规划，完善有关管理制度；研究并创新实训教学及人才培养的模式、手段、方法；制定实训教学计划及编写实训指导书；认真做好实训教学指导工作等，在工作中起到了引领作用。几年来，多次组织及指导学生参加泸州市数控车工技能大赛，成绩均名列前茅，其中本人指导的学生分别获一等奖一人，二等奖一人。总之，在学校领导、实验组全体职工及本人的努力下我校机加工实训基地的建设、管理及教学水平在全市实现了后来居上的快速发展。

## 2、勤学苦练，争当技术领头人。

俗话说“曲不离口，拳不离手。”作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上“技高一筹”才能实现更大的人生抱负。本人长期坚持担任一线的实训教学工作，支援对口学校师资培训及企业员工技术再培训工作，尤其是长期参与校企合作生产加工、技术改进等工作。如：在与企业合作生产加工方面，我校先后与利德工业、秋田齿轮、长城刀具、迪辉、金华公司等企业开展业务来往。也正是在与企业产品生产合作中本人得以快速成长，通过与

企业的交流合作，我的技能操作水平、教学理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。

这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的`生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等。如迪辉有限公司生产的jfw25无刷发电机的前、后端盖，该零件毛坯为典型的形状不规则的铸铝薄壁件，难定位装夹、易变形、且有轴承孔加工精度高，其生产时常常由于装夹变形制成轴承孔圆度超差，之前该产品生产合格率不到80%，在我校承接该产品的外协加工任务后，本人根据毛坯的形状特点，设计了一个轴向三点定位夹紧专用夹具顺利地解决了这一生产难题，从而使得该零件的生产不合格率低于千分之三。又如，一来料加工的m6铝质螺丝钉，顶部要加工 $1.5 \times 5$ 的十字槽，本人根据该零件的特点设计了一块 $100 \times 100$ 的方板工装，方板上以矩阵方式排列 $10 \times 10$ 个m6的螺丝通孔，先把要开槽的m6螺丝拧到方板上，再在背面用内六角m6沉头螺丝顶紧，这样把方板装夹在数控机床上加工完一个方向的槽后，再把方板调转 $90^\circ$ 就可以加工另一个方向的槽了，生产效率非常高。再如，本人在经济型数控车床上加工零件时，常常遇到要钻孔的情况，大家都知道在经济型数控车床上钻孔还是象在普通车床上一样用尾座进行，操作起来非常不方便，如果能把钻头安装在数控车床刀架上用g74指令钻孔那就方便多了，但要把钻头准确定位安装在刀架上也不是件容易的事，为此本人刻苦钻研，设计了一个水平、高度都可以调整的“可调式数控车床刀架钻夹”顺利的解决了在数控车床刀架上安装外头难的问题，实现了数控自动钻孔功能，既提高了生产效率又大大降低了劳动强度。由于本人长期从事产品生产及技术研究工作，对数控车床工件装夹时z轴的定位问题也总结了一些独到的经验。另外本人还经常帮助本地企业进行设备故障的排除，如维修数控刀架、

设置反向间隙补偿、恢复丢失的参数等，在此就不再一一论述。总之由于本人积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。总之对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失、违纪行为。

### 3、继续学习。

经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此本人十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。首先每年的暑假，如果学校没有什么特殊工作安排，我都会主动到本地企业进行顶岗实习，在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化，深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求外出进修学习，以提高学历、专业理论水平、教学科研能力等。通过到企业实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，本人的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

### 4、努力传授教学经验和技艺。

要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大的关键。本人有幸得到了学校的大力培养，同时也积极按照学校的要求，做好指导学生训练教学工作，做好培养青年教师的指导工作。目前本人每周的教学任务为36课时，教学效果良好；每年承担指导一到两位青年教师的培养任务，效果良好；每年都亲自组织指导一年一度的学生技能大赛，效果良好。

天才源于勤奋！成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于

学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。

总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后，我们实习教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

## 数控个人年终工作总结篇三

1期两周的金工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心底。

重要的安全今天是实习的第一天。刚到实习地点，我们便被要求去看一个实习安全方面的录像，录像里详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。看着许多因不按要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证!听完了老师的动员课，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。看完资料，老师就向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，1211灭火器和高效阻燃灭火器。其中1211灭火器里面含有氯氟烃，会对臭氧层造成破坏，现在已经禁止使用，干粉灭火器是使用较广泛的，对于易燃液体、油漆、电器设备的火灾，都可以用它来扑灭，但由于灭火后有残渣，故不适用于精密机械或仪器的灭火，而且其冷却功能有限，不能迅速降低燃

烧物的表面温度，容易复燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的缺点，大量适用于精密仪器的灭火，而且随着液态二氧化碳的蒸发，燃烧物体的表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

薄板加工薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

车工在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后

就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

辛苦的钳工早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了？怎么会辛苦的呢？直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个m12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的使用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三

个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的！在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和cad等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。

## 数控个人年终工作总结篇四

本人于是20\_\_年在校就读数控专业，经过三年的学习已打下结实的基础，于20\_\_年参加工作，期间也通过学习不断提升自己的技术，也获得三级技能资格证书。刚参加工作就怀着肯学及初生牛犊不怕虎的精神再加上各领导的悉心的教导，很快地掌握数控车床的操作及编程，能自己独立完一项产品，多次受到厂领导的认同及赞赏。我并没有因此而骄傲，一直严格要求自己要对产品做到保质，保量及准时完成厂给的任务。从事多年数控这一行业总结如下：

### 2、合理选择刀具：

(1)粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

(2)精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度

的要求。

(3)为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3、合理选择夹具：

(1)尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具；

(2)零件定位基准重合，以减少定位误差。

4、确定加工路线：加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

(1)应能保证加工精度和表面粗糙要求；

(2)应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。转子泵

5、加工路线与加工余量的联系：目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

## 数控个人年终工作总结篇五

本人自参加工作以来一直从事数控机加工行业，在校期间考得数控高级等级证书，自2009年以来，我在单位领导、及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平能力、服务等方面有了更进一步的提高。

我是一个认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识；遵纪守法，团结他人；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心；积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及工作水平，态度端正，工作认真负责。

在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

我在单位里勤学苦练，争当技术领头人。俗话说“曲不离口，拳不离手。”作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上“技高一筹”才能实现更大的人生抱负。通过与别人的交流合作，我的技能操作水平、工作理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等，生产效率非常高。由于我积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

活到老学到老我在单位继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此我自己十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。天才源于勤奋！成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐

于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时代学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

## 数控个人年终工作总结篇六

在这一学期中，本人按照学校的安排，担任了秋季班《机械基础》的教学任务和实操课的附带。如今一个学期过去了，作为一名新来的教师，角色转变的同时，性质也发生了变化，我在对学校环境完全陌生和经验不足的情况下，带着校领导的信任和家长的期待投入教学工作，虽然日子过得紧张劳累，但收获也是蛮大的。一学期来，本人自始至终以认真、严谨的治学态度，勤恳、教书育人的精神从事教学工作，现对本学期教学工作作出如下总结：

### 一、教学思想

### 二、教学教研方面

1、勤学好问。作为新教师在教学上肯定存在很多的不足，经验缺乏，因此有很多的地方需要学习，课下虚心请教有经验的老师，学习他们身上的优点，克服自己的缺点，征求他们的意见，改进自己的工作。在此我非常感谢数控教研室的几位教师，他们在我的讲课和实操过程中给予了很多的帮助，讲课思路或者是实操课过程中出现的问题，他们总是给予我认真地指导，从他们的教导中我学到了很多优秀的教学方法，更加明确授课思路，目的清楚，条理清晰。

2、认真备课。站上讲台不难，但站好讲台不容易，特别是在听了几位老师的课之后，发现自己的备课确实存在不足，很多地方都是自己想不到的。备课是上好一节课的前提，所以我对自已提出必须要按照教材和各班学生的实际情况认真备课。我所教的科目是机械基础，课前我作了充分的备课，对教案进行工整有序的书写，上课前，在大脑里作一次完整的模拟过程；在上课时，由于专业课在学习中比较枯燥乏味，可以考虑适当穿插一些有趣的生活中用到的专业知识，或加上一些音频等，让课堂变得丰富多彩，提高了学生的积极性，使学生更好理解掌握知识，对这门课程也产生了兴趣；课后对所教内容进行总结记录，并对当天课堂上存在的问题找出解决办法，以便下次上课时有所提高。

3、认真批改作业，做好课后辅导工作。学生交上来的作业，我都会认真批改，作业是对所学知识的巩固，教师可以从了解到学生的掌握情况，从而反思在教学上的一些方法与学生的接受能力。布置作业要有针对性，有层次性，以典型题目为主，认真分析并记录学生的作业情况，将他们在作业过程出现的问题做出分类总结，上新课前对上次作业评讲。为增强学生的自信，每次对做得好的同学进行表扬，并针对有关情况及时改进教学方法，做到有的放矢，及时总结自己在授课过程中的收获和不足，写好教后记。

## 教学质量

为了努力提高教学质量，于是新教师听课是用来提高自己的一个最重要环节，可以从中取长补短，从别人的经验中发现自己的不足，加以改进，学习别人的优点提高自身的教学水平。结合学生的实际情况，根据《机械基础》教材的特点，抓住重点（如：齿轮传动、轮系等章节。），让学生听得懂、学得会，并对理论知识的应用有一个明确的了解和认识，对于教材中的其它次要内容加以简明介绍。在教学过程中，学生的兴趣是非常重要的，根据学生的实际水平和能力来进行教学。首先从认识上加深对《机械基础》在本专业课程中的

重要地位，例举一系列现实生活中的实例如：在工业生产中的各种机床、机器，交通运输的各式汽车等；其次结合学生的实际，把他们的精力集中到课堂上来，借用各种教具模型，如多媒体课件的演示就是一种很好的选择。

总之，经过了一个学期的努力，教学水平取得了一定的进展，但是做好教育工作是一个具有挑战性和漫长的过程，其中还存在许多的不足之处，如在教学基本功、教学经验、教学方法、学生管理等方面有待提高。本人今后将在教学工作中，吸取别人的长处，弥补自己的不足，力争取得更好的成绩，为技工教育贡献自己的一份力量。

## 数控个人年终工作总结篇七

2006年7月，我从徐州师范大学毕业，同年8月就职于工厂人事部。本人自参加工作以来一直从事数控机加工行业，在校期间考得数控高级等级证书，自2006年以来，我在单位领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平能力、服务等方面有了更进一步的提高。

我是一个认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识；遵纪守法，团结他人；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心；积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及工作水平，态度端正，工作认真负责。在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

故障的排除等，生产效率非常高。由于我积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

活到老学到老我在单位继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此我自己十分注意继

续学习，并形成了终身学习的观念。在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。天才源于勤奋！成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

## 数控个人年终工作总结篇八

到目前为止，我从事数控车工有两个月了。前段时间我听收音机，说的是北京的车展会上的模特，有记者采访，她们每天要站四个小时，记者感慨，好辛苦哦。我听到这则新闻，笑了。站四个小时也算辛苦？我干车工一天站十多个小时算什么，下地狱？我最初培训车工的时候，一天站八个小时，感觉确实累人，但半个月过后就没啥感觉了，看来是习惯了。现在想来自己培训车工的时候有些亏，刀没磨两三把，工件没练习几个。

进厂的时候还要跟师傅学，师傅也未必肯教，而且脾气也不好。只能忍了。如果现在还有人想学数控车工的话，可以这样，在报名交钱之前，可以要求对方先把车刀点出来给你，一手交钱一手交刀，一般外圆车刀十把，切刀十把，镗孔刀十把，工件棒料30个，应该可以学会了，反正砂轮在那里摆着，自己先看别人磨，然后自己磨。之说以要这样，是因为如果先交钱的话，找师傅领刀脸难看，就像要他命一样。其实那车刀也不贵，十块左右一把。培训要交几千块钱，这点钱算啥。如果有门路的话可以直接到工厂里当学徒，但工厂里的师傅可能理论不怎么样。理论还是要事先自己自学。虽然现在有机夹刀，但用机加刀的成本较高，机夹刀的适应性没有普通车刀好。普通车道用得比较普遍。数控车工的编程和车刀是相关的，有些非标准刀具能简化编程。数控车工把刀具对好，程序编好，剩下的就是装工件启动停止。网上有数控车床的仿真软件，可以供大家练习编程。

原来自己干电工的时候手是没有老茧的，开始干了一个周手掌就起老茧了，开始两三天的时候手掌酸痛，不过现在我已经没有感觉了。下班的时候满手油污，指甲缝里很黑。干车工的最好配一副眼镜，铁屑飞起来比较危险。衣服前面比较黑。

干车工，每天对着车床，一天也说不了几句话。不过我也不是那种不说话就受不了的人。车工是机械制造中最底层的职业了，我所在的小厂，还有手扳车工（也钻孔），冲床工。包装工，一个送货员，一个质检员。这个厂是合伙办的。是加工其他大厂的零配件。不知老板是怎么去找业务的？还有几个老板我从没见过，可能这几人在外面联系业务吧，送货员也是老板的自己人。管理松散。我感觉有些亏，每个月要交给师傅200元，其实自己很少问他问题。

以我的年龄，自己现在的工作算是转行，俗话说男怕入错行，入错行也没啥，只是影响自己的经济收入。

总结是在某一特定时间段对学习和工作生活或其完成情况，包括取得的成绩、存在的问题及得到的经验和教训加以回顾和分析的书面材料，它有助于我们寻找工作和.....