

# 2023年材料成型技术实践总结报告 材料成型实习报告(模板8篇)

通过撰写竞聘报告，我们可以对自己在职业生涯的发展方向进行深思熟虑。小编为大家整理了一些实践报告的写作技巧和注意事项，希望对大家写作有所帮助。

## 材料成型技术实践总结报告篇一

认知实习是复合材料与工程专业重要的的教学环节，是专业教学的一个组成部分。时间安排在学生进校的第十八周。目的有如下几点：

1. 通过实习增强对所学专业基础课的理解、加强理论联系实际，为后续专业课程的学习作好准备。
2. 使同学们迅速定位，培养学习目标及劳动观点，为以后的工作和学习打下基础。
3. 进一步增加同学对材料成型工艺、模具制造、材料在生产应用的感性认识，并且让学生在生产实际中学到更多的材料应用、模具设计和制造、材料成形技术和生产管理知识。

专题讲座□xxx塑料成型的选择主要决定于塑料的类型(热塑性还是热固性)、起始形态以及制品的外形和尺寸。加工热塑性塑料常用的方法有挤出、注射成型、压延、吹塑和热成型等，加工热固性塑料一般采用模压、传递模塑，也用注射成型。塑料成型是将各种形态(粉料、粒料、溶液和分散体)的塑料制成所需形状的制品或坯件的过程。成型的方法多达三十几种。层压、模压和热成型是使塑料在平面上成型。上述塑料加工的方法，均可用于橡胶加工。此外，还有以液态单体或聚合物为原料的浇铸等。在这些方法中，以挤出和注射成型用得最多，也是最基本的成型方法。挤出成型在塑料加工中

又称为挤塑，在非橡胶挤出机加工中利用液压机压力于模具本身的挤出称压出。是指物料通过挤出机料筒和螺杆间的作用，边受热塑化，边被螺杆向前推送，连续通过机头而制成各种截面制品或半制品的一种加工方法。

物料在普通单螺杆挤出机中的挤出原理：固体物料从料斗加入，在旋转着的螺杆的作用下、通过机筒内壁和螺杆表面的摩擦作用，向前输送和压实。在开始的阶段物料呈固态向前输送，由于机筒外有加热圈，热通过机筒传导给物料；与此同时，物料在前进运动中，生成摩擦热，使物料沿料筒向前的温度逐渐升高，致使高分子物料从颗粒或粉状的固体转变成熔融的流体状态，熔融的物料被连续不断地输送到螺杆前方，通过过滤网、分流板而进入机头成型，从而使高聚物熔体具有一定形状；再通过定型、冷却、牵引等辅机作用，就成为一定形状的塑料制品。

适应性较强，可成型性能好(如低应力)、可成型具有复杂起伏曲线(形状)的制品。

## 专题讲座□xxx

注射成型(injectionmolding)□是指有一定形状模型，通过压力将融溶状态的胶体注入模腔而成型，工艺原理是：将固态的塑胶按照一定的熔点融化，通过注射机器的压力，用一定的速度注入模具内，模具通过水道冷却将塑胶固化而得到与设计模腔一样的产品。主要用于热塑性塑料的成型，也可用于热固性塑料的成型。20世纪70年代以来，出现了一种带有化学反应的注射成型，称为反应注射成型，发展很快。

完整的注射工艺过程包括:1、成型前的准备;2、注射过程;3、制品的后处理。

## 注射成型成型前的准备

为了使注射成型顺利进行和保证制品质量，生产前需要进行原料预处理、清洗机筒、预热嵌件和选择脱模剂等一系列准备工作。

## 注射过程

注射过程一般包括：加料——塑化——注射——冷却——脱模。

### 加料：

由于注射成型是一个间歇过程，因而需定量（定容）加料，以保证操作稳定，塑料塑化均匀，最终获得高质量的塑件。

### 塑化：

成型物料在注射机机筒内经过加热，压实以及混合等作用，由松散的粉状或粒状固态转变成连续的均化熔体之过程。

### 注射：

前端的喷嘴和模具中的浇注系统快速送入封闭模腔的过程。注射又可细分为流动充模、保压补缩、倒流三个阶段。

### 冷却：

料熔体的压力，并加入新料，同时在模具内通入冷却水、油或空气等冷却介质，对模具进行进一步的冷却，这一阶段称为浇口冻结后的冷却。实际上冷却过程从塑料熔体注入型腔起就开始了，它包括从充模、保压到脱模前的这一段时间。

### 脱模：

塑件冷却到一定的温度即可开模，在推出机构的作用下将塑件推出模外。

## 制品的后处理

1、退火：消除残余应力；

2、调湿：使塑件颜色、性能及尺寸得以稳定。注射成型比固体模压工艺减少了大量生产工序，减少一大部分工人需求，缩短流程时间，大大地提高产量，而且完全避免了产品成型前人工操作所带来的产品品质偏差！

### 专题讲座□xxx

复合材料与工程专业涉及材料学、化学、物理学等多门学科，是一门极具发展潜力的多学科交叉新型专业，主要培养具备复合材料与工程领域的基础理论、专业知识和实验技能，适应现代材料学科的高科技化发展趋势，掌握复合材料设计与制备技术，重点掌握高性能纤维增强树脂基复合材料的制备技术，能从事先进复合材料与结构的设计、制备、评价的高级专业技术人才。

老师主要介绍了我们的就业前景：毕业生可以就业于与复合材料相关的汽车、建筑、电机、电子、航空航天、国防军工、信息通讯、轻工、化工等有关企业和公司，担任工程研究人员、工程师和营销管理人员，从事设计、研发、分析、生产、测试、评价、营销、管理等工作；也可以在高等院校、研究设计院所从事科研教学工作。

### 专题讲座□xxx

李美霞老师主要讲了塑料回收与造粒，让我们受益匪浅！

## 三、参考资料

[2]张丽叶. 挤出成型. 北京：化学工业出版社□20xx□

文档为doc格式

## 材料成型技术实践总结报告篇二

19国家教育部对高等院校本科专业进行了调整，其中，将过去的铸造、锻压、焊接3个专业合并为“材料成型及控制工程”专业，旨在培养专业面宽、适应性强的材料热加工方面的人才。旧的培养模式无法满足新专业的需求。所以自按新专业招生以来，便对本专业的培养方案和课程体系进行制订和修改，但在教学实施和毕业生就业中暴露了一些问题。本课题便是针对这些问题，对材料成型及控制工程专业的培养方案和课程体系进行了研究。

从就业情况来看，长期以来，热加工行业从我校招的毕业生一直以铸造、焊接、锻压为各对口专业，所以近年来，用人单位仍以此旧专业名称招收毕业生。加之企业在生产中分工较细，他们都希望有各个专业特长的人才，在短期内便可胜任一方面的技术工作。由此看来，按材料成型及控制工程大专业制定一套新计划而完全取消过去的专业方向是不合适的。但专业方向如何设置仍需慎重。为此我们分析了近几年河北省对本专业的需求，连年来省内各中小企业对铸造、焊接方向的人才需求较多，尤其我国加入wto后，铸件出口量逐渐增多，优质高效的要求使他们对此方面的人才需求随之增强。由于河北省产业结构的调整对传统的锻压方面的人才需求减少，模具设计与制造方面的人才需求呈连年上升趋势，而且省外的某些模具加工基地也逐渐从我校招聘毕业生。分析了河北省的需求情况，我们又对其他兄弟院校的教学计划进行了分析，在我们收集的教学计划中有全国重点院校的，如清华大学、北京科技大学；也有一般院校的，如河北工业大学、河南科技大学。从这些院校的教学计划看，重点大学基本不分专业方向，除课程设计、毕业设计外，其他课程安排完全一致，专业性强的课程开设较少。分析原因，这些院校的毕业生考研率较高，从事科研工作的较多，而在企业从事生产

一线技术工作的较少。一般的地方院校的计划中在进入第6,7学期后,根据专业方向划分几个相应的专业模块,主要的专业课开设2—3门,因为这些地方院校的毕业生主要面向一些企业,将来主要从事技术工作,所以他们需要掌握某一专业方向的专业知识,毕业后,能在短期内胜任具体工作。我校面向的主要是河北省中小企业,很多企业来校招人时都表示希望能尽快在工作岗位中独挡一面。

鉴于以上分析,决定在新的方案中,分出三个专业方向:模具设计与制造、铸造、焊接。由于模具设计与制造的基础知识、专业基础知识更近于机械工程学科、而铸造和焊接所需材料科学基础知识较多。在新的培养计划中制订了模具方向、铸造和焊接方向两套培养方案。

为了加强基础教育,拓宽专业范围,整个课程体系中,基础课应占较大比重,而基础课包括公共基础课和学科基础课。公共基础课是按学校对理工专业的要求开始的,包括两课、英语、信息技术基础和计算机程序设计。而学科基础课的设置是各专业教学计划的关键,在本方案中,首先确定了高等数学、工程数学、物理等学校框架内的几门课程,然后根据专业方向的需要,搭建了不同的课程体系。其中模具方向以机械工程基础为主干学科,因此理论力学、材料力学、机械原理、机械设计开设学时较多,而铸造、焊接方向则以材料科学工程基础为主干学科:如开设了普通化学、物理化学、冶金传输原理等课程;除以上因专业方向不同而开设的不同的学科基础课以外,还开设了多门相同课程,其中包括必不可少的材料科学基础,另外为拓宽知识面、培养学生各方面的能力及考虑到后续课的学习、将来工作岗位的需要开设了工程材料概论、文献检索、电工学、互换性与技术测量、材料成型控制基础、材料检测及控制工程等课程。

从课程的开设看,包含了自然科学基础、人文社会科学基础和工程技术基础的课程,而且考虑了主干学科与相关学科的关系、基础与专业的关系,优化了学科基础课程。

为加强专业综合教育，拓宽学科专业范围，专业课和选修课的确定也很重要。专业课是按专业方向开设的，各方向根据专业特点，在有限的学时内选择了几门构成专业框架的专业课。铸造方向是以设备、工艺、材料三方面的课程构成的框架；焊接方向则由电源、工艺、结构三个不可或缺的部分组成；模具方向则体现了模具设计（冲压模具、锻造模具、塑料模具）和制造（模具制造工艺和数控加工技术）两大方面，同时开设了计算机在模具中的应用（模具cad/cam）[]

有了以上各专业方向的主体框架，考虑到学生在某一方面的兴趣及将来工作岗位的需要，开设了小学时的专业性强的专业课（每个专业方向2—3门）。另外，为拓宽学科专业范围，让学生了解本学科的发展动态，精选了一系列选修课：如材料成型新技术、工业机器人、工程软件、计算机在热加工中的应用、技术经济学等十几门课程可供选择。

实践性教学环节是培养学生的实践动手能力，综合运用所学知识分析、解决问题的能力及创造能力的主要途径。在新的计划中，除了传统的金工实习、生产实习、课程设计以外，模具方向增加了数控加工技术的技能培训，主要有线切割编程加工、数控铣编程加工；铸造和焊接方向增设了两周专业实验周，学生可自己设计实验、并亲自动手操作。这给学生创造了动手和动脑的机会，也给他们创造能力的发挥留下了空间。

为了使学生四年外语不断线、培养学生对外语文献阅读和翻译的能力，同时结合文献检索课的学习，练习查阅、整理资料；另外为锻炼学生文字表达和科技写作的能力，在5—6学期增设了“外语文献阅读及学年论文”的实践教学环节。

本课题的研究是根据近几年材料成型及控制专业的市场需求和就业情况，按照“注重知识、能力、素质、创新性复合型人才的综合培养”的指导思想而进行的，体现了强化基础理论，加强专业综合教育，拓宽学科专业范围，同时，对实践

性教学环节有所改革。但也存在某些缺憾，如无双语教学的计划；因学校软硬件配套问题未能实现“专业实验平台”的设计，校定选修课内包括的某些人文社会科学基础课应改为必修课等等。这些想法和建议希望在将来的计划中能成为现实。

## 材料成型技术实践总结报告篇三

尊敬的领导：

您好！

我是江苏科技大学20xx届材料成型及控制工程专业的一名毕业生，现23岁，为了让贵公司更好的了解我，并表达我加入贵公司的诚意，特备此函。

经过大学三年多的学习，首先我对所学的专业形成了一个总体认识，较系统地掌握了本专业领域的技术理论知识，主要包括冷冲模设计、塑性成型原理、塑料成型工艺及模具设计、autocad工程制图、材料成型技术基础、机械制图、互换性与测量技术材料成型cad/cam等，并能熟练使用cad、pro/e等制图软件。其次，利用课余时间广泛地涉猎了大量书籍，不但充实了自己，也培养了自己多方面的技能，更重要的是，严谨的学风和端正的学习态度塑造了我朴实、稳重、创新的性格特点；再次，在大学期间，我担任过班干部，这使我具有较强的组织能力、团队精神和很好的人际沟通能力。

良好的知识储备：专业+英语+电脑，和我本身所具有的'优良品质；睿智+勤奋，我相信自己能胜任与本专业相关的设计与制造工作。贵公司是我仰慕的，如蒙录取，将是我莫大的荣幸，我将会以十分的努力来报答您的知遇之恩，并非常乐意与未来的同事齐心协力，为公司的前景奉献我全部的热情与才智。因为您有一片天空，我有一双坚硬的翅膀！



随信附上我的简历，如有机会与您面谈，我将十分感谢。即使贵公司认为我还不符合你们的条件，我也将一如既往地关注贵公司的发展，并在此致以最诚挚的祝愿。祝贵公司明日更辉煌！

此致

敬礼！

自荐人□xxx

xxxx年xx月xx日

## 材料成型技术实践总结报告篇四

姓名：

性别：男

出生年月：1985-9-23

民族：汉族

最高学历：本科

现居住地：河北省-石家庄市

工作年限：应届毕业生

到岗时间：随时

联系电话：

求职意向

应聘类型：全职

应聘职位：机械制图员, 冲压工程师, 注塑工程师, 模具工程师, 铸造·锻造工程师

应聘行业：加工/制造/重工/机电(工业自动化/设备/机械/金属/木材/橡胶/塑料/玻璃/陶瓷/建材)

期望工作地区：石家庄市, 邢台市, 天津市, 北京市, 唐山市

期望月薪：面议

## 自我评价

性格稳重，为人诚实，上进心强，具有高度责任感和很好的自学能力，还曾多次参加志愿者活动。爱好体育，尤其是乒乓球。我的人生格言是“做事有始有终，绝不轻言放弃”。

## 工作经历

北京华通信和科技有限公司-7至至今：工程督导

## 教育背景

-9至2009-7学校名称：河北科技大学

专业名称：材料成型及控制工程(模具)

取得学历：本科

## 获奖情况

-11获得国家助学金

-11获得三等奖学金

在校实践

2008-7至2008-8实践公司名称：河北欧亚锻造有限公司

所在部门：模具车间

所任职务：实习生

实践描述：车，铣，刨，磨，抛光，线切割，电火花，锻造

it技能

技能描述：制图操作能力：熟悉windows office的基本操作与iso9001质量管理体系，熟练掌握cad solidworks proe等工程软件。

语言技能

外语语种：英语外语水平：四级

证书

本科学士学位；

大学英语四级等级证书；

河北省计算机一级证书；

河北省质量管理体系内部审核员注册资格证书

## 材料成型技术实践总结报告篇五

认知实习是复合材料与工程专业重要的的教学环节，是专业教学的一个组成部分。时间安排在学生进校的第十八周。目

的有如下几点：

1. 通过实习增强对所学专业基础课的理解、加强理论联系实际，为后续专业课程的学习做好准备。
2. 使同学们迅速定位，培养学习目标及劳动观点，为以后的工作和学习打下基础。
3. 进一步增加同学对材料成型工艺、模具制造、材料在生产应用的感性认识，并且让学生在生产实际中学到更多的材料应用、模具设计和制造、材料成形技术和生产管理知识。

专题讲座□xxx塑料成型的选择主要决定于塑料的类型(热塑性还是热固性)、起始形态以及制品的外形和尺寸。加工热塑性塑料常用的方法有挤出、注射成型、压延、吹塑和热成型等，加工热固性塑料一般采用模压、传递模塑，也用注射成型。塑料成型是将各种形态(粉料、粒料、溶液和分散体)的塑料制成所需形状的制品或坯件的过程。成型的方法多达三十几种。层压、模压和热成型是使塑料在平面上成型。上述塑料加工的方法，均可用于橡胶加工。此外，还有以液态单体或聚合物为原料的浇铸等。在这些方法中，以挤出和注射成型用得最多，也是最基本的成型方法。挤出成型在塑料加工中又称为挤塑，在非橡胶挤出机加工中利用液压机压力于模具本身的挤出称压出。是指物料通过挤出机料筒和螺杆间的作用，边受热塑化，边被螺杆向前推送，连续通过机头而制成各种截面制品或半制品的一种加工方法。

物料在普通单螺杆挤出机中的挤出原理：固体物料从料斗加入，在旋转着的螺杆的作用下、通过机筒内壁和螺杆表面的摩擦作用，向前输送和压实。在开始的阶段物料呈固态向前输送，由于机筒外有加热圈，热通过机筒传导给物料；与此同时，物料在前进运动中，生成摩擦热，使物料沿料筒向前的温度逐渐升高，致使高分子物料从颗粒或粉状的固体转变成熔融的流体状态，熔融的物料被连续不断地输送到螺杆前

方，通过过滤网、分流板而进入机头成型，从而使高聚物熔体具有一定形状；再通过定型、冷却、牵引等辅机作用，就成为一定形状的塑料制品。

适应性较强，可成型性能好(如低应力)、可成型具有复杂起伏曲线(形状)的制品。

## 专题讲座□xxx

注射成型(injection molding)是指有一定形状模型，通过压力将熔融状态的胶体注入模腔而成型，工艺原理是：将固态的塑胶按照一定的熔点融化，通过注射机器的压力，用一定的速度注入模具内，模具通过水道冷却将塑胶固化而得到与设计模腔一样的产品。主要用于热塑性塑料的成型，也可用于热固性塑料的成型。20世纪70年代以来，出现了一种带有化学反应的注射成型，称为反应注射成型，发展很快。

完整的注射工艺过程包括：1、成型前的准备；2、注射过程；3、制品的后处理。

### 注射成型成型前的准备

为了使注射成型顺利进行和保证制品质量，生产前需要进行原料预处理、清洗机筒、预热嵌件和选择脱模剂等一系列准备工作。

### 注射过程

注射过程一般包括：加料——塑化——注射——冷却——脱模。

#### 加料：

由于注射成型是一个间歇过程，因而需定量（定容）加料，

以保证操作稳定，塑料塑化均匀，最终获得高质量的塑件。

塑化：

成型物料在注射机机筒内经过加热，压实以及混合等作用，由松散的粉状或粒状固态转变成连续的均化熔体之过程。

注射：

前端的喷嘴和模具中的浇注系统快速送入封闭模腔的过程。注射又可细分为流动充模、保压补缩、倒流三个阶段。

冷却：

料熔体的压力，并加入新料，同时在模具内通入冷却水、油或空气等冷却介质，对模具进行进一步的冷却，这一阶段称为浇口冻结后的冷却。实际上冷却过程从塑料熔体注入型腔起就开始了，它包括从充模、保压到脱模前的这一段时间。

脱模：

塑件冷却到一定的温度即可开模，在推出机构的作用下将塑件推出模外。

制品的后处理

1、退火：消除残余应力；

2、调湿：使塑件颜色、性能及尺寸得以稳定。注射成型比固体模压工艺减少了大量生产工序，减少一大部分工人需求，缩短流程时间，大大地提高产量，而且完全避免了产品成型前人工操作所带来的产品品质偏差！

专题讲座□xxx

复合材料与工程专业涉及材料学、化学、物理学等多门学科，是一门极具发展潜力的多学科交叉新型专业，主要培养具备复合材料与工程领域的基础理论、专业知识和实验技能，适应现代材料学科的高科技化发展趋势，掌握复合材料设计与制备技术，重点掌握高性能纤维增强树脂基复合材料的制备技术，能从事先进复合材料与结构的设计、制备、评价的高级专业技术人才。

老师主要介绍了我们的就业前景：毕业生可以就业于与复合材料相关的汽车、建筑、电机、电子、航空航天、国防军工、信息通讯、轻工、化工等有关企业和公司，担任工程研究人员、工程师和营销管理人员，从事设计、研发、分析、生产、测试、评价、营销、管理等工作；也可以在高等院校、研究设计院所从事科研教学工作。

专题讲座□xxx

李美霞老师主要讲了塑料回收与造粒，让我们受益匪浅！

三、参考资料

[2]张丽叶. 挤出成型. 北京：化学工业出版社□20xx□

## 材料成型技术实践总结报告篇六

在市、区教育局教研室和学校领导的关怀、指导下，我校语文教研组得到了不断的成长和发展，全体成员团结协作，求真务实，紧紧围绕基础教育课程改革，一切为了学生的发展，努力提高教学质量，全面推进素质教育。现在，将语文教研组建设发展情况作简要汇报：

一、规范教研体制，夯实发展基础

乔南中心小学共有25个教学班，配备语文教师25名，成立了

学校语文教研组。（林旭纯教导主任为教研指导，副教导主任郑卫华教研组主管。）语文学科组25多位老师都具备大专以上学历，小学高级教师20人。学校为语文组设置了专用办公室，配备了计算机、专业图书等教学设备。我们教研组制度健全，规划完善。教研组教学教研中长期发展规划、学年、学期工作计划科学而有序，总结全面而完善。为了更好地开展教研活动，我们教研组制定了《语文教研组工作要求》，要求每位老师自觉遵守相关要求，积极参加教研活动，并设立考勤制度。其中对每位老师的听评课节数也做了明确规定。教研组工作以党和国家的教育方针为指导，学习践行科学发展观，大力推理素质教育，切实减轻学生学业负担，认真贯彻国家课程方案，按课改更新教育教学理念，掌握现代教学技术，严谨治学，全面提高基础教育教学质量。

## 二、加强理论学习，明确教改方向

俗话说：“打铁还需自身硬。”我们语文教研组借新课程实施这一有利时机经常组织教师学习《小学语文教学》《走进新课程》《新课程下的课程观》《揭阳教育》等资料，掌握新课程的基本理念，关注和追踪新课改的动态，正确把握语文教学的特点，积极倡导自主、合作、探究的学习方式，努力建设开放而有活力的语文课堂，全面提高学生的语文素养。

“他山之石，可以攻玉。”我们语文教研组经常派出骨干教师到各地，参加全国、省、市、区举办的优质课评比、说课竞赛、教师培训等活动，通过观摩学习，着实提高教师的业务素养。如林旭纯、郑卫华老师分别于不同年度参加了省骨干教师培训活动；林玉敏老师先后参加了广东省第六、七届小学语文青年教师教学论坛活动、全国小学语文阅读教学研讨会等。并经常组织教师一起观看省教学竞赛中获奖的课例或全国优秀教师的课例等，观看后组织教师们进行讨论，并请教学经验丰富的教师、领导进行点评，让老师们学习各种灵活、科学、先进的教学方法，转变教学理念，引领教学实践，提高教学质量。



### 三、深化校本教研，探索课改之路

学校语文教研组坚持以反思为前提，以教学问题为对象，以平等互动为特征，以全员参与为基础，突出针对性，讲究实效性，能根据学校提出的教育教学目标，积极开展各项教研活动，及时发现问题与困惑，及时给予解决，达到教学相长，共同促进。

#### 1. 制定教研组计划和学科教学计划

我们教研组的老师能在开学之初认真学习教育教研工作意见，领会课程标准的精神实质，把握教材特点，制定出切实可行的教研教学工作计划，并组织老师们贯彻后以级为单位再制定学科教学计划。

#### 2. 加强集体备课力度

教研组要求并组织各备课组就备课、授课情况进行探讨交流，共同商讨和研究教学中的难点，集体探索较好的教学方案，定期进行教学反思，总结教学实践中的得失，及时调整教学计划和方案。这样充分利用集体的智慧促进和提高教学教研工作。

#### 3. 定期开展校本教研活动

“在研讨中相互促进”，教研组坚持以互动形式定期开展校本教研活动。在每一次的教研活动中，除了探讨教学中的实际问题，还研讨新课改动向中的教学模式，如了解掌握动态生成式教学，学习如何构建语文高效课堂等，给语文教学增添了新的活力或血液。此外，还组织语文专题学习、教学沙龙，如学习《教师反思的智慧》《组织合作学习能力的培养与训练》等，沙龙的主题如“体验性学习的有效组织”等，努力营造浓厚的教研学术氛围，为教学工作做出更好的服务。

#### 4. 落实听课、议课制度

二是对变动年级及教学区域的老师进行检查式的听课；三是举行校性研究课，由教研组挑选优秀的教师担任，借以发挥示范作用。

#### 5. 潜心教改课题研究

为适应新形势的要求，我校语文教研组努力开展教育科研，在课题研究中提升教师的业务素质和科研能力。成立教育科研领导小组，制定了课题管理办法，加强对课题申报、立项、实施和成果推广的全程管理。如语文组教研课题“指导高年级学生开展课外阅读”经过两年的研究实验，取得预期的成效，准予结题；教研组报送的广东省教育厅委托课题《中小学骨干教师专业发展研究》子课题《我校语文教师教学反思现状的调查研究》，结题材料齐全，内容充实，手续完备，经审核鉴定，准予结题。

#### 6. 撰写论谈材料，择优上送

教研组积极鼓励教师总结教学经验，要求每位老师认真撰写教学反思、教学论文、课例分析，并在教师会上进行交流，使老师们在教学上取长补短，也提高了理论水平和业务能力，教研组再通过评选，择优上送区、市教育局参加评赛。

#### 7. 充分发挥“语文学习专栏”的作用

为丰富学生的课余生活，开拓学生的视野，增长学生的知识，教研组每月利用“语文学习专栏”等学习阵地出版各类语文趣味故事、能力提高题及指导性文章，培养学生的探索精神和求知欲望，启迪学生思维。

#### 8. 开展教学设计、作业批改检查工作

教研组根据期初计划，每学期在期中、期末进行两次教学设计、作业批改大检查。并对照期初提出的备课、作业的要求细则，给予评奖激励。教研组要求每位老师认真解读文本，根据学生实际情况，精心设计科学实用、符合教改方向的教案；作业布置的分量要求适中，内容应具备巩固性、拓展性、实际性，批改要及时，评价要中肯，尽量不出现错改或漏改现象。尚未达到上述要求的，教研组分别予以指点辅导，使其完善。

## 9. 积极参与上级各项语文活动

“在参与中锻炼，在参与中发展”。上级组织的教师教学竞赛、说课比赛、演讲比赛、“教学能手”的评比、论谈材料的评比、诵读赛等语文活动，教研组均能全力以赴，培养并选择优秀青年教师积极参与活动；上级组织的学生现场作文比赛、综合能力测试、朗诵赛、讲故事比赛、知识质量检查、征文活动等语文活动，教研组均能孜孜不倦地组织学生进行培训并择优参与。参与成绩可人，教师和学生相继得到了不同层次的发展。

## 四、辛勤耕耘，硕果累累

近几年来，由于校本教研落到实处，我校语文教研组有了长足的进步，科研意识不断增强，科研管理日趋规范，科研队伍日益壮大，研究领域继续拓展，研究水平逐步提高。因此教研组得到发展，教师得到发展，学生也得到发展。

“一分耕耘，一分收获”，不懈地探索，扎实地行进，我校教师的科研能力和教学水平普遍得到提升，语文教学质量也稳步提高。

通过全组成员的不懈努力，每一年度，我校语文教研组在教学教研教改方面均取得了喜人的成绩：（按时间顺序说明）

□1□20xx年，在区朗诵赛中，林羽冰同学获二等奖，林绥、刘子研、林惠敏等三位同学获三等奖。

□2□20xx年，在区讲故事比赛中，林曦航同学获一等奖，林培能同学获二等奖，林丹琪同学获三等奖。

□3□20xx年，在区现场作文赛中，林丹彤同学获一等奖，林冰纯同学、林丹丹同学获三等奖。

□4□20xx年，在区一年级质检中，林烁、林丹丹、林晓琼等三位同学获三等奖。

□5□20xx年，在区“爱我揭阳，建设揭阳”普通话演讲比赛中，林丹丹获三等奖。

□6□20xx年，在区教学论文评比中，袁郁燕老师撰写的《新课程，新学法》获一等奖，林懿佳老师撰写的《如何培养学生的质疑能力》获二等奖，林晓燕老师撰写的《让课堂充满活力》获三等奖。

□7□20xx年，在区新课程教学竞赛中，林佳纯老师执教的《鸭子和白兔请客》一课获一等奖。

□8□20xx年，郑卫华老师辅导林丹彤同学写的《书，伴我成长》刊登在《东山教研》上。

□9□20xx年，在市教学竞赛中，林佳纯老师执教的《鸭子和白兔请客》获三等奖。

□10□20xx年，在区学生征文评比中，洪晓欢同学、林潼薰同学获二等奖。

□11□20xx年，在区教学论文评比中，林懿佳老师撰写的《让

《小精灵插上创新的翅膀》获二等奖，许敏玲老师撰写的《点燃学生创新思维的火花》获三等奖。

□12□20xx年，在市“三十亿工程”征文评比中，林丹彤同学获一等奖，郑卫华老师获指导奖。

□13□20xx年，在国家教育部语文出版社教材研究中心“三优”评比中，林晓燕老师撰写的《让课堂充满活力》获二等奖，林佳纯老师设计的课例《鸭子和白兔请客》获一等奖。

□14□20xx年，许敏玲老师撰写的《在阅读中如何预习》、林玉敏老师撰写的《积累——习作的通行证》、张少丹校长撰写的《也说造句》等均发表于《揭阳教育周刊》。林列欢同学、刘子淼同学的作品也发表于此。

□15□20xx年，语文教研组教研课题“指导高年级学生开展课外阅读”准予结题。

□16□20xx年，林绥同学在省读书征文活动中获优秀奖，由林巧璇老师辅导。

□17□20xx年，林小丽老师在区说课比赛中获一等奖。

□18□20xx年，林旭纯主任获“区优秀教师”称号，郑卫华老师获“市优秀班主任”称号。

□19□20xx年，在区语文能力测试中，林昭鹏等8位同学获奖，参赛集体获第三名。

□20□20xx年，林玉敏、林懿佳、林育丽、林妙玲等四位老师的论文均发表在《揭阳教育》上。

□21□20xx年，在区语文课堂教学竞赛中，林小丽老师执教的课例获一等奖。

□22□20xx年，在区教学论文评比中，林惠敏老师撰写的《让和谐走进课堂》获三等奖。

□23□20xx年，林玉敏老师撰写的《绿色作文之歌——小学个性化作文教学浅探》获国家教育部教材研究中心“三优”评比二等奖，林小丽老师设计的课例《世界多美呀》获三等奖。

□24□20xx年，在区现场作文比赛中，洪晓欢同学获二等奖，林潼薰同学获三等奖。在区“我心目中的好老师”征文活动中，林涵佳同学获二等奖，许林玉、林淑薇同学获三等奖。

□25□20xx年，刘子淼同学、许林玉同学获区现场作文赛三等奖。

□26□20xx年，林玉敏老师撰写的教学论文《让孩子们在诗的国度里翱翔》获区一等奖，设计的课例《大海的歌》获区一等奖，执教的《大海的歌》一课获课堂教学三等奖。

□27□20xx年，在区“读书活动月”中，许林玉、林冰琪等二位同学的习作获优秀作文奖。

□28□20xx年，林玉敏老师撰写的论文《让实效教学之花在常态课堂上绽放》在市优秀教学论文征集活动中获一等奖。

□29□20xx年，林少驹校长被评为“南粤优秀教师”。

□30□20xx年，林玉敏老师诵读课文《卖火柴的小女孩》获“美文诵读”市选拔赛三等奖。

□31□20xx年，在区优秀作文评比中，林欢岚等5位同学均获奖。

□32□20xx年，在市四、五年级语文知识竞赛中，林浩南等15

位同学均获奖。

□33□20xx年，林晓珊、林梅、徐树斌、曾庆珊、林惠敏、林育丽、林妙玲等7位老师在市小学生语文综合知识竞赛中被评为优秀辅导老师。

□34□20xx年，林少驹校长撰写的论文《小学语文教学中培养学生的想象力》在《少年智力开发报》教师版第38期发表。

□35□20xx年，在区教学案例评比活动中，郑卫华老师、林洁莲老师撰写的案例分析均获二等奖。

□36□20xx年，在区现场作文竞赛中，沈勤希等4位同学均获奖。沈勤希同学还获市现场作文赛二等奖。

□37□20xx年，沈勤希同学在“星河杯”潮汕中小学生作文比赛决赛中获优秀奖，林旭纯主任获其辅导奖。

□38□20xx年，林玉敏老师撰写的论文《让实效教学之花在常态课堂上绽放》获全国课程标准语文优秀论文评比三等奖。

□39□20xx年，林玉敏老师受市教研室委托参与编写义务教育课程标准实验教科书《语文（S版）四年级上册《语文教学参考cd-rom》

□40□20xx年，林玉敏老师撰写的论文《也谈语文生活教学》获区优质论文评比一等奖。

□41□20xx年，教研组报送的广东省教育厅委托课题《中小学教师专业发展研究》子课题《我校语文教师教学反思现状的调查研究》经审核鉴定，准予结题，由郑卫华老师负责。

五、不断探索知不足，深入课改谋发展

“学无止境、教无止境、研无止境”。改革的步伐不能停，发展的步伐不可挡。唯有在浩瀚的教海中乘风破浪勇于开拓，才能在课程改革的礁石上激起一朵朵美丽的浪花！今后，我们将本着求真务实，锐意进取，勇于开拓，追求卓越的精神，在素质教育探索和实践中的再接再厉，力求语文教研组的建设日臻完善！

## 材料成型技术实践总结报告篇七

### 篇一：企业工作总结工作规划

即将过去的20xx年，一工段在分厂党政的关心，指导下，在兄弟工段和职能班组的支持协作配合及帮助下，经过工段全体职工的努力下，全面的完成了各项工作任务，其中有成绩，也有不足。成绩属于过去，不足还要改进，现就一年工作简要总结如下：

#### 一. 加强安全监管，保证安全生产。

安全工作是一切工作的保障。安全是效益，安全是幸福，安全是企业生产中最重要的一部分，没有安全就没有企业的一切。工段内部实行区域负责制，每个工段长负责一个责任片区，在布置生产任务的同时要交待安全注意事项，并不定时巡检监督，发现有违章作业，不正确穿戴劳保用品等不安全隐患及时加以制止和纠正。以小组为单位，以班前会和周末安技活动为平台，不断加强职工安全知识教育，提高职工安全防范意识，提高自我保护能力，这些都取得了很好的效果。全年工段没有一起安全事故，极大的保证和促进了生产任务的完成。

#### 二. 严格工艺纪律，保证产品质量。

产品质量是企业生存的重要条件之一，没有质量，所有的产品就是次品. 废品，就意味着企业的效益下滑，收入减少，订



单失去，市场萎缩。在平时生产任务安排中，对特殊产品，重点产品，关键产品我们都指定专人负责，做到事前交底，事中监督，事后检查，做好过程记录。在一些共性的产品制造过程中，成立qc小组，从中发现问题，解决问题，并积累经验，为以后同类工件生产提供参考。今年的呼蓄蜗壳成型，台山核电引线校型等qc课题都取得了较好的成绩。常规生产的成型件.有色件大量返修的情况也大大减少，特电.核电部件探伤合格率均在95%以上，没有大的质量事故，总的质量态势在受控状况。

### 三.精心安排组织，全面完成任务。

一工段有三个生产小组，产品相对独立，给予本身特点，工段对人员做了合理分工，使每个人的工作既有全面性，又有侧重点。这样就使每个小组有人管，每件事情有人负责。具体生产是以生产组周计划为参考，有目的，有重点的安排生产，每周一生产组开完计划分析会后，就会组织组长参加工段的计划分析会，对周计划进行分解落实到个人。因来料或工艺问题影响生产的情况要及时上报工段，以便尽早和项目员沟通，最大程度保证周计划的完成率。对公司决议以及分厂决议.三包单.成品项目等都做重点安排组织，全年公司决议，分厂决议除外部原因外均100%完成。周计划完成率也均在95%以上。对下序工段，兄弟单位反映的产品质量都能第一时间处理解决，从没推诿扯皮，一切以大局为重。工段全年完成了数十台汽发水发机组装焊件的配套成型.加工工作，完成了所有薄板有色件，部分特电.核电部件的生产，全工段所有定额人员全年的劳动量均在4000h以上，较好的完成了全年生产任务。

### 四.现场设备维护，防止设备事故。

设备是生产的工具，是完成生产任务的重要因素之一，设备运行情况的好坏，直接影响生产任务的完成。我们对机台设备管理落实到人头，做到有据可查，有人负责，积极配合设

备管理人员定期或不定期对设备维护保养工作进行检查. 登记, 对设备点检记录每天巡视检查, 督促班组认真做好设备点检工作, 今年每月对设备微缺陷进行自主保全, 结果以书面形式报设备管理小组备案, 全年没有发生一起设备事故。对安技部检查提出的现场问题也及时加以整改。全年总的现场, 设备工作没有大的问题。

过去的20xx年总的工作没有大的问题出现, 并不代表我们就做的很好, 成绩的取得离不开分厂党政的关心指导, 离不开兄弟工段, 职能班组的支持, 我们清醒地认识到我们还有许多不足之处。明年的工作一样繁重, 也会出现许多新的问题, 困难也同时会存在。根据分厂总体工作安排, 结合我们工段实际, 重点做好以下几个方面:

一. 坚持“安全第一, 预防为主”的安全方针。

20xx年, 我们一如既往地把安全工作放在第一的位置, 坚持宣贯安全知识教育, 提高职工安全意识, 变成要我安全为我要安全, 监督. 督促职工正确穿戴劳保用品, 严格遵守安全生产操作规程, 杜绝冒险违章作业, 不断改进整顿工作, 休息环境, 保持现场工件摆放整齐有序。

二. 学习提升技能, 保证产品质量。

在一线班组大力提倡文化技能学习, 有目的, 有重点地培养青年员工学习操作技能, 合理人员搭配, 使技能经验得以传承, 严格“三按”生产, 加强过程控制, 开展qc课题活动, 解决常见多发质量问题, 对重点关键产品指定专人负责, 记录完备, 做到核文化的“四个凡是”, 杜绝重大质量事故, 控制一般质量问题, 从而保证产品质量。

三. 积极协调配合, 保证计划完成。

根据生产组安排的月计划. 周计划, 进行认真分析, 有目的.

有重点的安排生产，对每天生产进度情况有所掌握，并在交接班中进行书面交待，以保证工作的延续性。对项目负责人指定的项目号要尽快落实，并就结果及时上报，保证信息明确，对不能完成的项目要说明情况，保证生产组项目员可以及时与有关部门进行协调，沟通。对分厂生产组安排的临时急件，如成品.三包单.通知单分厂内部补料要第一时间组织完成。对转料过程可能出现的变形.缺料等情况及时组织进行校型.补料，不推卸责任，服务全局，保证生产任务的全面完成。

#### 四.精心维护保养，保证设备良好。

对工段所有机台责任落实到个人。做好设备每日的点检工作。强化职工设备自主保全意识，做好设备的日保.周保.月保.季保工作，工段长下到班组负责，从而保证设备运行正常，力争全年无设备事故。

#### 五.严格监督管理，搞好降本增效。

明年工作的一个重点是做好降本增效，随着公司订单的减少，定额工时也相应减少，以前的管理方式已经不太适应现在生产的模式，只要能保证生产任务的完成，其它方面可以浪费一点，在明年工作中要杜绝各种跑.冒.滴漏现象.薄板材料的合理套裁，有色件余料的再利用。通过在照明.风扇.取暖设备的规范使用过程中，最大限度的节约各类能源，以达到降本增效的目的。

#### 六.落实责任到人，强化班组建设。

班组是企业的细胞，班组的好坏直接关系到一个工段，一个分厂各项工作的好坏，结合工段实际，在班组内部实行班组长责任区域，对每个班组长合理分解工作的重点，使之明确自己的工作，该干什么，干好什么，出现问题时也避免出现推诿扯皮现象。同时工段还要做好班组长考核，建立工段内

部考核制度，公平. 公开对待每个班组长并就每项指标存档记录，努力构建和谐班组，使班组建设能够有新的面貌。

总之，在20xx年工段将在分厂党政的关心和领导下，在兄弟工段和职能班组的大力协作下，在工段全体同志的共同努力下，为完成公司. 分厂的全面生产任务尽自己最大的努力，从而保证各项生产任务的顺利完成。

## 材料成型技术实践总结报告篇八

国家教育部对高等院校本科专业培养专业进行了调整，其中，将过去的铸造、锻压、焊接3个专业合并为“材料成型及控制工程”专业，旨在培养专业面宽、适应性强的材料热加工方面的人才。旧的培养模式无法满足新专业的需求。所以自按新专业招生以来，便对本专业的培养方案和课程体系进行制订和修改，但在教学实施和毕业生就业中暴露了一些问题。本课题便是针对这些问题，对材料成型及控制工程专业的培养方案和课程体系进行了研究。

### 1、根据市场需求划分专业方向

从就业情况来看，长期以来，热加工行业从我校招的毕业生一直以铸造、焊接、锻压为各对口专业，所以近年来，用人单位仍以此旧专业名称招收毕业生。加之企业在生产中分工较细，他们都希望有各个专业特长的人才，在短期内便可胜任一方面的技术工作。由此看来，按材料成型及控制工程大专业制定一套新计划而完全取消过去的专业方向是不合适的。但专业方向如何设置仍需慎重。为此我们分析了近几年河北省对本专业的需求，连年来省内各中小企业对铸造、焊接方向的人才需求较多，尤其我国加入wto后，铸件出口量逐渐增多，优质高效的要求使他们对此方面的人才需求随之增强。由于河北省产业结构的调整对传统的锻压方面的人才需求减少，模具设计与制造方面的人才需求呈连年上升趋势，而且省外的某些模具加工基地也逐渐从我校招聘毕业生。分析了

河北省的需求情况，我们又对其他兄弟院校的教学计划进行了分析，在我们收集的教学计划中有全国重点院校的，如清华大学、北京科技大学；也有一般院校的，如河北工业大学、河南科技大学。从这些院校的教学计划看，重点大学基本不分专业方向，除课程设计、毕业设计外，其他课程安排完全一致，专业性强的课程开设较少。分析原因，这些院校的毕业生考研率较高，从事科研工作的较多，而在企业从事生产一线技术工作的较少。一般的地方院校的计划中在进入第6,7学期后，根据专业方向划分几个相应的专业模块，主要的专业课开设2—3门，因为这些地方院校的毕业生主要面向一些企业，将来主要从事技术工作，所以他们需要掌握某一专业方向的专业知识，毕业后，能在短期内胜任具体工作。我校面向的主要是河北省中小企业，很多企业来校招人时都表示希望能尽快在工作岗位中独挡一面。

鉴于以上分析，决定在新的方案中，分出三个专业方向：模具设计与制造、铸造、焊接。由于模具设计与制造的基础知识、专业基础知识更近于机械工程学科、而铸造和焊接所需材料科学基础知识较多。在新的培养计划中制订了模具方向、铸造和焊接方向两套培养方案。

## 2、加强基础教育，优化学科基础

为了加强基础教育，拓宽专业范围，整个课程体系中，基础课应占较大比重，而基础课包括公共基础课和学科基础课。公共基础课是按学校对理工专业的要求开始的，包括两课、英语、信息技术基础和计算机程序设计。而学科基础课的设置是各专业教学计划的关键，在本方案中，首先确定了高等数学、工程数学、物理等学校框架内的几门课程，然后根据专业方向的需要，搭建了不同的课程体系。其中模具方向以机械工程基础为主干学科，因此理论力学、材料力学、机械原理、机械设计开设学时较多，而铸造、焊接方向则以材料科学工程基础为主干学科：如开设了普通化学、物理化学、冶金传输原理等课程；除以上因专业方向不同而开设的不同的学

科基础课以外，还开设了多门相同课程，其中包括必不可少的材料科学基础，另外为拓宽知识面、培养学生各方面的能力及考虑到后续课的学习、将来工作岗位的需要开设了工程材料概论、文献检索、电工学、互换性与技术测量、材料成型控制基础、材料检测及控制工程等课程。

从课程的开设看，包含了自然科学基础、人文社会科学基础和工程技术基础的课程，而且考虑了主干学科与相关学科的关系、基础与专业的关系，优化了学科基础课程。

### 3、整合专业课，精选选修课

为加强专业综合教育，拓宽学科专业范围，专业课和选修课的确定也很重要。专业课是按专业方向开设的，各方向根据专业特点，在有限的学时内选择了几门构成专业框架的专业课。铸造方向是以设备、工艺、材料三方面的课程构成的框架；焊接方向则由电源、工艺、结构三个不可或缺的部分组成；模具方向则体现了模具设计（冲压模具、锻造模具、塑料模具）和制造（模具制造工艺和数控加工技术）两大方面，同时开设了计算机在模具中的应用（模具cad/cam）

有了以上各专业方向的主体框架，考虑到学生在某一方面的兴趣及将来工作岗位的需要，开设了小学时的专业性强的专业课（每个专业方向2—3门）。另外，为拓宽学科专业范围，让学生了解本学科的发展动态，精选了一系列选修课：如材料成型新技术、工业机器人、工程软件、计算机在热加工中的应用、技术经济学等十几门课程可供选择。

### 4、加强实践教学，注重能力培养

实践性教学环节是培养学生的实践动手能力，综合运用所学知识分析、解决问题的能力及创造能力的主要途径。在新的计划中，除了传统的金工实习、生产实习、课程设计以外，模具方向增加了数控加工技术的技能培训，主要有线切割编

程加工、数控铣编程加工;铸造和焊接方向增设了两周专业实验周., 学生可自己设计实验、并亲自动手操作。这给学生创造了动手和动脑的机会, 也给他们创造能力的发挥留下了空间。

为了使学生四年外语不断线、培养学生对外语文献阅读和翻译的能力, 同时结合文献检索课的学习, 练习查阅、整理资料;另外为锻炼学生文字表达和科技写作的能力, 在5—6学期增设了“外语文献阅读及学年论文”的实践教学环节。

## 5、结束语

本课题的研究是根据近几年材料成型及控制专业的市场需求和就业情况, 按照“注重知识、能力、素质、创新性复合型人才的综合培养”的指导思想而进行的, 体现了强化基础理论, 加强专业综合教育, 拓宽学科专业范围, 同时, 对实践性教学环节有所改革。但也存在某些缺憾, 如无双语教学的计划;因学校软硬件配套问题未能实现“专业实验平台”的设计, 校定选修课内包括的某些人文社会科学基础课应改为必修课等等。这些想法和建议希望在将来的计划中能成为现实。

[材料成型及控制工程生产实习报告]