

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结(优质8篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇一

对于刚进入生产部的我，对调度员的了解比较片面，岗位职责及业务水*都处于萌芽状态。但为了做一名合格的调度员，利用每天交接班时间虚心的请教两位调度班长，明白了调度员每天都要做什么工作、什么事该做、什么事不该做、遇到问题后该怎样处理.....等等，在半个月内我熟悉了调度员所要具备的能力与责任；在车间遇到不明白的问题后，不碍于面子，向员工学习各种设备的操作和工艺执行情况，掌握生产一手资料，便于更好的监督车间、服务车间；我想，只有精通岗位业务，才能做到对生产的有效监管！

调度员最基本的职责就是执行力要强，面对领导下达的任务，将不折不扣的完成，每天开会我都会将领导将的重点记到本子上，进入车间后一条一条的进行落实，把生产中重要的问题传达给车间主任或者班长，并监督其执行情况。遇到客观性不能解决的问题时，先汇报给领导，待领导裁决后在进行执行，绝不改变领导的想法和安排；执行安排时，雷厉风行，能当班做完的不推到下一班，能3分钟做完的，不5份中作完。保证工作质量，将车间生产执行好、落实好、监督好、服务好！

调度员本身的目的就是保证生产计划的顺利完成，更改计划，不利于产品销售，导致有的产品缺货，有的产品胀库。自下发六日计划后，每天都要对车间计划执行情况进行跟踪，凡发现私自更改计划的，就要下通报处理。如果是因为人员少或是没有包装物需要改计划，优先保证市场需求量大、利润高的产品，然后分析改计划后，生产流程是否顺畅合理，并与调度班长进行结合，避免某中产品超标受考核。

产品质量是决定企业命运的根本，作为一名调度员更要在质量方面下功夫，做到勤检查、严监督、多整改。工作中加大对杂质隐患的排查，建立每日排查报表，经常的进行复查，发现不整改的要进行考核处理，并使之成为习惯；加强工艺执行的时间链、温度链的排查力度。紧盯工艺执行情况，杜绝工艺不严谨，造成批量性的次品。遇到不清楚的，就拿出工艺本进行对照，保证工艺的正确性和安全性；包装质量是我厂最弱的一项，在全国倒数第二。要提升包装质量，就必须优先保证设备的性能完好，8月份，我制定了《唐山双汇拉伸膜包装机保养方案》，9月份我又制订了《拉伸膜包装机参数规范》，从而减少了产品的漏气率与进水率，然后又规范了无菌站机人员的操作，杜绝摆放产品时横七竖八，保证产品的外观形象美观好看。最后一关就是监督人员装箱质量，杜绝进水、漏气、无日期、计量不足、带杂质的产品入箱。勤翻箱、勤提醒，对于只抢劳效不顾质量的员工加倍处罚并给予严厉批评！

一个公司想要取得更多的利润，唯一就是降低成本。而作为食品行业，从原材料减低质量，提高成本，是行不通的，只有我们加强内部管理，杜绝浪费，才能不让太过投入。工作方面，我所做到的就是每班对各工序的水管、气阀、吃饭时电灯、垃圾、次品、操作所造成的浪费进行排查，禁止有跑冒滴漏不管不问、垃圾次品内有正常产品、剪节质量较差、落地肉馅拖入下水道等情况，发现一次，考核一次，讲解教育后，让员工提高节约意识！

粘的工器具，遵照5s的标准执行打扫。最重要的就是人员个人卫生，洗手消毒的制度在车间内一直执行很差，针对这种情况，每当点铃响了之后，我都会从车间前道检查到后道，发现没有及时消毒的，就会通知班长或消毒员进行通知，发现消毒不彻底或仍不执行的，就会对其班长进行考核，只有班长有了执行力，制度才可以持久执行！

安全危及人员生命危险，在这个问题上，我更不敢松懈。要求职工正确操作设备，不得出现野蛮操作、违规操作。但是在生产上还是发现不少安全隐患，例如；1、绞肉机手站在提升机上按肉。2、推车人员推车不用手扶，用力过猛。3、消毒员刷下水道无任何防范措施。4、……等等一些不规范的问题。针对这些情况，我所做的就是对员工进行讲解如此操作的危险性，提高人员的安全意识，并警告不得再次出现，避免出现重大的安全事故。

人员流失率高与职能部门人员也是息息相关的，以前在车间工作期间，深有体会，所以现在能在车间与职工多换位思考，出现偶尔或者客观性问题，多教育、少考核，以最好的办法解决问题。不滥用职权，不欺压职工，做到公*、公正。但遇到原则性的问题，还是要追究的，不管是任何人，该考核，就要考核，不包庇车间干部和领导。

- 1、工作不够积极主动，常有迟到的情况，员工作做到的，而自己并没有做到。
- 2、业务水*未达到精湛，导致问题不能及时处理和分析。
- 3、信息不能很好的传达，导致安排的任务不能及时完成。
- 4、工作总做到问题出现之后，而不是在事发之前做到很好的控制。
- 5、遭到批评后，就会心灰意冷，工作情绪低下。

6、遇到较难的问题就请示，没有自己好好的思考思考。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇二

一、机械加工工作介绍

机械加工是指通过一种机械设备对工件的外形尺寸或性能进行改变的过程。按加工方式上的差别可分为切削加工和压力加工。

工艺基础

生产过程

机器的生产过程是指从原材料制成产品的全部过程。对机器生产而言包括原材料的运输和保存，生产的准备，毛坯的制造，零件的加工和热处理，产品的装配、及调试，油漆和包装等内容。生产过程的内容十分广泛，现代企业用系统工程的原理和方法组织生产和指导生产，将生产过程看成是一个具有输入和输出的生产系统。

在生产过程中，凡是改变生产对象的形状、尺寸、位置和性质等，使其成为成品或者半成品的过程称为工艺过程。它是生产过程的主要部分。工艺过程又可分为铸造、锻造、冲压、焊接、机械加工、装配等工艺过程，机械制造工艺过程一般是指零件的机械加工工艺过程和机器的装配工艺过程的总和，其他过程则称为辅助过程，例如运输、保管、动力供应、设备维修等。工艺过程又是由一个或若干个顺序排列的工序组成的，一个工序由有若干个工步组成。

工艺过程

工步是在加工表面不变、加工工具不变、切削用量不变的条

件下

走刀又叫工作行程，是加工工具在加工表面上加工一次所完成的工步。

制定机械加工工艺过程，必须确定该工件要经过几道工序以及工序进行的先后顺序，仅列出主要工序名称及其加工顺序的简略工艺过程，称为工艺路线。

工艺路线的拟定是制定工艺过程的总体布局，主要任务是选择各个表面的加工方法，确定各个表面的加工顺序，以及整个工艺过程中工序数目的多少等。工艺路线拟定须遵循一定的原则。

生产类型

生产类型通常分为三类：

1. 单件生产：单个地生产不同结构和不同尺寸的产品，并且很少重复。
2. 批量生产：一年中分批地制造相同的产品，制造过程有一定的重复性。

批量生产的零件

3. 大批量生产：产品的制造数量很大，大多数工作地点经常是重复进行某一个零件的某一道工序的加工。

二、xx机械加工工作总结

来了公司将近一年了，在工作中我了解很多的机械方面的知识，提高了机械加工方面的认识，加深了在机械加工方面的了解和相关的设备和技术资料，还学到了很多做人的道理和

怎么样去和公司的每一个同事相处，机械加工年终工作总结。来到公司在品检部门的工作让我认识了很多的机械图纸，这是在学校里学不到的，更主要的是在工作中我学会了很多在学校里没有见到过的机器和测量仪器，更学会了很多在公司里的管理制度。将所学的理论知识与实践结合起来，更好的充实了自己，为以后再告诉的工作做好基础。

从我第一天的到公司来到品检部我看到我们公司的管理制度是很好的，所以更激起我对工作的认真，第一天来到我们厂我看到了我们厂的加工设备是很齐全的，认识了在机械加工中要用到的设备像铣床，磨床和车床。随后就在品检部门工作了，在工作中我听取了师傅们对品检部门的介绍和我们这个部门的重要性，更了解了我们在工作过程中要注意的安全事项和需要注意的项目，随后师傅们就介绍了图纸给我认识，一看让我大开眼界看到的零件图纸再也不是我们在学校里的那些简单的cad图纸了，而是真正的精密零件加工图，在慢慢的认识了图纸之后我又对一个零件的加工工艺有了一些了解，了解了一个零件的加工程序，更对零件材料的认识，认识了什么样的材料要热处理和什么样的材料要表面处理，在品检的工作使我认识了很多很多知识，基本认识我们厂的工作流程，在为我以后的工作是我很大的帮助能让我在以后的工作中遇到哪些难题去问哪些工作者。

来到品检部我深深的认识了零件的精密性，从我一个刚刚从学校出来的学生来到公司什么都不懂只是认识了那些简单的零件到现在什么样的零件都能看的懂，都能测量，但我觉得只是认识是不够的，我们还要懂得怎么样把这样的零件加工出来那才是我们真正想认识的，所以在以后的机会中我们更要到实践中去了解车，铣磨还有线割，看起来是很难，但我看到我们工作中的同事他们都是什么样的机器都会操作，我就认识到我在检查他们的劳动成果的时候就会联想到我以后我也能够像他们一样哪里要帮助就哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

中国

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇三

来了公司将近一年了，在工作中我了解很多的机械方面的知识，提高了机械加工方面的认识，加深了在机械加工方面的了解和相关的设备和技术资料，还学到了很多做人的道理和怎么样去和公司的每一个同事相处，机械加工年终工作总结。来到公司在品检部门的工作让我认识了很多的机械图纸，这是在学校里学不到的，更主要的是在工作中我学会了很多在学校里没有见到过的机器和测量仪器，更学会了很多在公司里的管理制度。将所学的理论知识与实践结合起来，更好的充实了自己，为以后再告诉的工作做好基础。

从我第一天的到公司来到品检部我看到我们公司的管理制度是很好的，所以更激起我对工作的认真，第一天来到我们厂我看到了我们厂的加工设备是很齐全的，认识了在机械加工中要用到的设备像铣床，磨床和车床。随后就在品检部门工作了，在工作中我听取了师傅们对品检部门的介绍和我们这个部门的重要性，更了解了我们在工作过程中要注意的安全事项和需要注意的项目，随后师傅们就介绍了图纸给我认识，一看让我大开眼界看到的零件图纸再也不是我们在学校里的那些简单的cad图纸了，而是真正的精密零件加工图，在慢慢的认识了图纸之后我又对一个零件的加工工艺有了一些了解，了解了一个零件的加工程序，更对零件材料的认识，认识了什么样的材料要热处理和什么样的材料要表面处理，在品检的工作使我认识了很多很多知识，基本认识我们厂的工作流程，在为我以后的工作是我很大的帮助能让我在以后的工作中遇到哪些难题去问哪些工作者，个人总结《机械加工年终工作总结》。

来到品检部我深深的认识了零件的精密性，从我一个刚刚从

学校出来的学生来到公司什么都不懂只是认识了那些简单的零件到现在什么样的零件都能看的懂，都能测量，但我觉得只是认识是不够的，我们还要懂得怎么样把这样的零件加工出来那才是我们真正想认识的，所以在以后的机会中我们更要到实践中去了解车，铣磨还有线割，看起来是很难，但我看到我们工作中的同事他们都是什么样的机器都会操作，我就认识到我在检查他们的劳动成果的时候就会联想到我以后我也能够像他们一样哪里要帮助就往哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

在公司我看到了一些问题点：一 我们的员工对安全有时还是有松懈的，经常对产品缺乏保护，对机器保护还不是做得很好，没有很好的执行我们公司的5s观念。二 我们公司的技术员工对我们的工艺卡没有填好自己的自检记录以致让品检浪费了很多的时间。三 我们应对新进来的员工进行培训，他们对我们公司的测量仪器很不了解，以致他们在测量的时候不能够很好的自检。也不能够保证好产品的质量。四 我们公司的员工没有很好的执行好上层的指导。

最后对iso的认识，在公司我初步的接触了iso对iso有了进一步的了解，觉得iso质量管理是非常的重要iso能帮助我们在公司的管理方面更能层次化，对我们的产品也能有保证，如果我们继续对iso管理的理论加以培训到每一个员工，那么我们不紧实能够保证我们的产品质量，还能更好的提高产品质量。

在我们公司，我们已经建立了一套自己的iso管理，但是很多员工都对iso还是很陌生，那就是说我们的员工对iso是什么还缺乏了解，我觉得我们要经常的培训我们的员工对iso的了解，让他们认识iso对我们的公司的产品质量是有保证的，那样既加强了员工对iso的认识也能够更好的保证我们公司的产品质量。那样更能使我们公司的生产体系更完善。

最后的总结:来了公司两个多月的感受就是纸上的得来的终觉浅，我深深的感觉到自己学的知识和实际运用的知识是匮乏的，接触到了时间的知识才知道自己知道是那么的少，才真正的领悟到了学无止境的含义了。所以自己以后要学的东西还很多，多学习他们好的工作习惯经验和他们的知识，那也是我们必须的充实自己的要求。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇四

岁月如梭，韶光易逝，重回首□xxxxxx□揽尽风雨苦亦甜，过去的一年，我们机加工车间以饱满的热情认真对待每一天，团结协作、克服困难，以坚韧不拔的毅力，为公司的发展默默奉献着。

古人云：以史为鉴，可以知兴替，回顾过往的一年，我们肩挑责任与担当，步履虽沉，却渐行渐稳，当然，成绩属于过去，面对新的征程，我们更多的是要反思工作中的不足之处。

在生产现场管理方面：各岗位的生产现场管理较为混乱，环境卫生、设备卫生、人员卫生较差，操作机床后清洁清扫意识薄弱，应加强现场管理，强化管理措施，安排专人进行监督检查。人员管理方面：缺乏质量观念和成本观念，建议16年在计件制的基础上实行产量与质量并行的方法，即领多少料，出多少成品，严格控制成品合格率。效率提升方面：呼吁各位同仁发挥岗位精神，立足车间，积极建言，群力群策，优化各岗位操作流程，只要是能够提升效率的方法，希望公司都能够积极采纳、推广并给予相应物质奖励。机制体制改善方面：优化绩效考核办法，以质量、高效、成本为基础，对于达不到合格线的要适当处罚，对于合格率高高的也需做出相应奖励。安全生产方面：建议超前防范，关口前移，作为员工需做到自寻压力、敢于揭丑，查找工作中的关键人、关键岗位，重点加以控制，突出预防为主方针，以达到零事

故、零安全隐患的目的。

劳动纪律方面：严格执行考勤相关制度规定，对迟到、早退、旷工、脱岗等行为零容忍，建议对非工作事由串岗者提出警告批评，加强劳保用品佩戴监督，对违规操作造成财产损失的也需给予相应处罚。

新的起点，我们机加工车间将秉承能吃苦、不抱怨、有担当、技术过硬的优良作风，做好公司发展道路上的排头兵，年关渐近，再次，我代表机加工车间，祝大家新年财源广，银树呈祥花果硕。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇五

年终岁末，机加工车间在公司领导及各部门的关心支持下，走过了20xx年，20xx年是机加工车间不平常的一年，机加工车间主要以机械装备制造企业为依托，从事补给机床厂零配件，内燃机厂配件及本公司产品配套配件，随着近年中国制造业低成本优势不复存在，中国大量制造企业生产增速减缓，危机重重。我机加工车间在行业竞争日趋白热化的今天，已经困难重重。

- 1、装备制造业经济下滑明显，各协作单位企业生产计划全年大幅下调，甚至停用了量大的产品型号。
- 2、争取到的产品订单大多是产品结构复杂，工装设备不能满足加工要求，产品需求呈现多样化，且多品种、小批量，因而加工新产品的周期明显加大，生产成本费用难免提高。
- 3、车间员工技能水平单一，技术创新能力不足，加之文化水平偏低，接受技能知识较困难等多方面因素，给车间组织员工全面提升竞争技能，形成“战斗力”造成了很大难题。

4、随着原材料、人力及各种成本费用的快速增长，以及内部人才培养机制的欠缺，车间生产管理成本难以控低。

5、车间一线员工受市场经济影响，各岗位人员流动较大，对岗位安排、生产进度的推进影响较大。困难的克服得到公司领导大力支持和车间员工的全力配合，回顾20xx年，我车间围绕年初公司制定的各项目标任务，积极应对挑战，克服了产品多元化、人员流动频繁等因素的影响，生产经营趋于稳定。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇六

二、跟现场，逐步加强与各部门的沟通，严格控制采购时间和采购周期，保证各种辅料的购进科学合理，极力配合公司各项财产运营工作，当不同的物品及辅料进厂前，要及时的和有关部门做好协调与沟通。

三、在倡导公司制度做好每日计划与总结的前提，也是完成日事日毕的重要保障，每天写好每天所要做的工作，处理的事，对所做的情况做一总结，对没有处理好的事，紧接处理，尽量做到问题不推迟，尽最快解决。

四、我们的采购工作就是服务于生产，就是以最低的成本满足高质量严要求的生产所需辅料，一定要对要采购的辅料细心的分析，在做信价比，始终坚持做好以质论价，货比三家，多快好省的采购原则。

五、学会主动与人沟通，交流：经常与车间，仓库，质检部的相关人员接触，这样便于自己了解产品，跟踪需要，减少工作失误，提高工作效率。

六、要控制物品及材料入库的数量与质量，在购进物品与材料时发生质量、数量异常情况下，应立即采取紧急措施，并

与供应商联系，和有关部门进行协商处理。

综上所述，在以后的工作中，我会更加努力的xxxxx不断地积累丰富采购经验，高标准严要求的完成各项工作，总之，所有的工作结果都与领导和同事们的帮助和支持分不开的，在此表示感谢！争取在新的一年里能取得更大的进步！！

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇七

一、采购中心主要的采购工作

采购中心在根据各院校和相关各部门的发展为前提，合理计划，合理安排了全年的采购工作。

1、采购中心在这一年里采购了教学硬件及软件实验设备、教材图书、行政办公、后期物资等的各院系发展所需的各项物资。

2、食品供应商严格审核；对于供应商的经营、规模，有效证件，食品生产和检测的抽检等全方面进行审核，并且，随时对于供应商提供的食品进行随意的、不定期抽检，以保障食品供应的安全。在食品采购的价格和品种上，以市场的现况和季节进行购进。食品在购进后，更要严把入库环节，要对入库的所有食品进行逐一的检验核实，以保障食品供应环节中的任何一个环节都是安全的。杜绝“病从口入”。

3、教学设备等购进后的售后服务和维护工作

4、辆调配及管理

采购中心在负责采购的同时也负责着对学校车队的管理。为了在车辆的行驶性能良好的情况下合理调配车辆，不仅要加强车队人员安全行驶的意识，对车辆的日常维修保养、车队

人员的管理也在逐步完善。根据学校的用车情况和车辆、车队人员的现状，采购中心完善了《采购中心车辆的管理制度》，并且制定了对车队的人员考核制度。确保了学校人员的车辆使用，排除了车辆的安全隐患，加强了车辆的行驶安全，使车队的整体服务水平得到了极大的提高。

二、采购中心的采购管理工作

1、物资采购成本的控制：

采购工作不仅要保证采购物资的质量，还要在有同等质量的前期下尽量降低采购的成本。在大型专项设备的采购上，以公开竞标的形式，吸引多家供应商，在熟悉的设备专业人员的帮助下，以公平，公正，公开的原则，采取合理竞争的机制，在设备的质量、服务、价格上择优中标，以降低成本价格。

在零星采购中，根据所需采购的物资，详细了解市场行情，多家打听、对比，以最低的价格购买质量良好的物资。在物资的购买时，要灵活机智，对于价低质优的物资，签订合同后，可以适当的延长售后的优惠条件，限度的从多方面多角度降低购进物资的成本，节约学校的每一分钱。

2、采购业务的检查及落实：

学校下设了很多的院系，人员众多，各部门所需各不相同，这样采购中心所需采购的物资也不尽相同，种类繁多。采购中心接到的需要采购物资的订单不下千张，而每张订单中涉及到的品种也有数十数百，为了将各部门所需的物资及时准确的购进，采购中心对订单进行了编号登记、电子录入、责任到人、合理安排，每日检查，确保无失漏。为了确保物资购进的及时性准确性，对于常规订单要在x日内完成。每周进行例会，总结上周工作的情况，安排下周的工作重点。确保以最快的速度，质的服务为学校发展提供有力的后期保障。

3、供应链管理及档案管理：

采购中心需要采购的物资品种多，数量大，确要花费降低的资金，为了及时准确的采购所需物资，对于已合作的供应商的管理和新的优秀的供应商的发展迫在眉睫。根据供应商要定期进行审核，对于供应商的生产能力、供货的稳定性、货品的质量等进行调查，择优而用。为此采购中心完善了《供应商的管理制度》，根据以合作的供应商的资料和合作过程中的，制定了《合格供应商名册》。在名册中对于供应商的包含：供应商的代码、注册名称、经营性质、企业法人代表、联系方式等做详细的调查、了解、审核。

机加工采购工程师经验分享 机械加工设备工作总结 篇八

饭店采购个人工作总结

一、主要工作与作法：

- 1、采购及时，确保经营管理正常有序
- 2、货比三家，确保采购物品物美价廉
- 3、积极努力，拓宽原料供给新渠道

为开辟和引进异地特色原材料，为一线部门提供很好的经营保障，部门根据酒店总体工作安排，先后两次赴广州、深圳进行了中高档原材料市场的考察，并引进了一批特色优质原材料，为餐饮菜肴的常换常新提供了有力的保障，并得到了广大消费者的一致好评。

3、想方设法，降低酒店运营成本

二是对客房一次性进行一了次调价工作；

二、存在的不足：

二是二线为一线服务的意识还有待于进一步提高；

四是自身的学习意识不浓，综合素质有待于进一步提高；

三、下一步努力方向：

第二季部门将以上季度工作中存在的问题整改为重点，加强学习，牢固树立后台围绕前台转、二线围绕一线转的思想，主动沟通，勤于调查，严格把关，努力做好物品采购保障和质量的督导工作，确保酒店经营管理正常有序的开展。