

# 2023年数控工作总结个人 数控专业个人工作总结(大全5篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

## 数控工作总结个人 数控专业个人工作总结篇一

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。2007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要求等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，从不发生过失职、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是关键。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，参加工作时学历不高、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。

## **数控工作总结个人 数控专业个人工作总结篇二**

数控技术是用数字信息对机械运动和工作过程进行控制的技术，作为数控技师，也要不断学习不断总结。今天本站小编给大家为您整理了数控车技师个人工作总结，希望对大家有所帮助。

作为一个学电气工程及其自动化的学生，为了为大二的电路学习打好基础，也为了复习大一所学的机械基础以及计算机制图，从7月1号开始，我来到南京六角数控机床有限公司进行了一个多月的社会实践，感受颇多。

来到的头几天，还没有给我布置什么任务，于是我就在公司里熟悉一下环境。在机械基础课上老师全讲的是理论知识，今日一见更有了感性的认识。接着的几天，我进行了简单的零件加工，无非就是打孔，攻螺纹，去毛刺。我还知道了检测螺纹的工具叫规，通常是两头都有，一头是通规，另一头是止规。

检测螺纹时一定要是通规进，而止规不能进，不然零件就报废了。说到报废，其实有两种，分为物废和料废。物废吗，就是加工零件是应工人的不当操作而报废；而料废则是因材料问题使零件报废。

机械课上我们画了很多的三视图，但今天看到那么多的实体模型，更有一种说不出的感觉。这儿还有许多各式各样的机床，如车床、钻床、铣床、刨床、磨床。不管什么样式的床子，都是靠着带传动来工作的。车床用于加工零件上的回转面，如圆柱面，圆锥面等；钻床一般用来工孔；刨床广泛用于加工平面；铣床用来加工平面，也可以加工斜面和各种沟槽；磨床可使被加工表面获得非常高的表面质量和精确的尺寸，并且能够加工一般金属刀具难以加工的硬材料。

再后来，我又为公司画了几份cad图纸，并且为该公司的数控机床的说明书在电脑上排版设计，所完成的工作深得该公司相关人员的好评。当然，这得益于平时的努力学习，才能胜任这份工作。学无止境，应当用更高的要求来要求自己。自己虽然完成了画图的任务，但还是发现了一些小小的问题，我都将尽力改之。

为了给大二的电路课有一个感性认识，我还跟着公司的几位技术人员参与了数控机床的修理。数控机床与普通机床相差不多，普通机床需要人工来操作，尺寸不能有丝毫的误差；而数控机床只要在机床的显示屏上出入一些程序，机床就能正常工作了。拥有数控机床的数量。

可从一个方面体现一个公司的势力。在当今世界，工业发达国家对机床工业高度重视，竞相发展机电一体化、高精、高效、高自动化先进机床，以加速工业和国民经济的发展。长期以来，欧、美、亚在国际市场上相互展开激烈竞争，已形成一条无形战线，特别是随微电子、计算机技术的进步，数控机床在20世纪80年代以后加速发展，各方用户提出更多需求，早已成为四大国际机床展上各国机床制造商竞相展示先

进技术、争夺用户、扩大市场的焦点。

中国加入wto后，正式参与世界市场激烈竞争，今后如何加强机床工业实力、加速数控机床产业发展，实是紧迫而又艰巨的任务。

实践结束后，我得到了一些钱。当然我不是冲着钱来，而是为了获得经验来的。社会实践，一方面是为了自己今后工作获得经验，另一方面是为了自己今后走向社会打下基础。社会上鱼龙混杂，不像学校里老师和同学那么友善。这就要自己能够分清是非，该做什么，不该做什么。总之，在这一个多月的社会实践中，教会了我很多书本上学不到的知识。

x年7月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置□cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理上，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。xx年在大连石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各施工阶段，确保了施工质量为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术方案的多次被评为优秀作品。

x年7月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置□cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理上，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。xx年在大连石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各施工阶段，确保了施工质量为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术方案多次被评为优秀作品。

## 数控工作总结个人 数控专业个人工作总结篇三

为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

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。

## 数控工作总结个人 数控专业个人工作总结篇四

本次实习的人数应为162人，其中有16人因特殊原因未能参加，实际到达富士康的实习生为146人。

在实习期间，为了让实习顺利进行，特别成立了实习小组。此次实习小组由生产学习小组，生活后勤小组，宣传信息心理健康小组，体育文娱小组及宿管治保小组组成。每个小组本着对学生服务的态度了掌握了解实习生的动态并及时向老师汇报。通过这段时间的努力，为顶岗实习解决了不少难题。

生产学习小组为了能够顺利的完成此次顶岗实习，此小组积极的开展工作，因实习岗位的特殊性，每一周必须及时统计实习生白晚班的情况，实习生刚刚走向生产岗位，一半学生要在夜间工作，面对一天连站10小时以上，很多实习生出现了情绪和难以适应状况。经过老师和实习生们沟通交流，开始坚持到后来慢慢适应。为此生产小组安排好负责人在每条线考察实习生迟到，早退，旷工等现象。及对实习日志进行检查。目前为止，实习生都能够正确对待此次实习，对实习日志进行认真填写。

生活后勤小组从实习生最根本的生活饮食出发，及时对实习生的身体状况进行了解，对此次猪流感进行宣传 and 预防。针对一些感冒，头疼，腹泻等情况及时发放药品。并且积极对实习班级的生活情况进行收集（包括很多实习生南方到北方的水都不服，都陆续出现了相应反应，对北方的饮食不适应等情况）进行周反馈，以便利于老师及时了解掌握实习生的实习生活状况。

宣传信息、心理健康小组主要是对各班级传达最新的消息及收集各班级的信息。组织各班级开展班会，收集班会记录，心理健康反馈表。并且每月做好班级竞赛考核。了解实习生心理情况，对心理异常的实习生进行排查和疏导（包括对饮食不适应的学生，对工作强度太大而不能适应等现象及时的进行了反馈）。

体育文娱小组为了丰富业余生活，提高实习生的工作积极性，展现团队凝聚力。活跃顶岗实习氛围。特在端午节开展“赢在烟台”杯之系列赛——四个班级篮球赛。之后还将举

行羽毛球，乒乓球等系列赛事。

宿管治保小组从实习生安全的角度出发，确保每一个实习生有一个舒适的工作生活环境。按照湖南铁道职业技术学院宿舍管理条例和富士康宿管办的要求，及工作的特殊性。每天白晚两次查寝和宿舍卫生的监督。结合学院“5s”和富士康“7s”进行每周宿舍文化评比。另外针对富士康人口密集和周边的环境恶劣进行了安全宣传（如周围治安混乱，禁止下海游泳等）。并且成立了突发事件预防小组。实习生都能够达到要求。在每个月根据富士康宿管部的要求认真组织实习生在富士康进行义工清扫。

通过周密的安排，实习生在富士康认真的对待着每一天，逐渐的培养了社会责任心；进一步做好面向社会挑战。经过对社会的现实认识，明白顶岗实习的重要性和必要性。懂得了该如何展示自己的价值及自己在社会上的认可。在此次顶岗实习中学生党员，学生干部发挥了重要作用。实习生都能很快的适应工作岗位，相信坚持就是胜利。

## **数控工作总结个人 数控专业个人工作总结篇五**

随着20xx年夏季的到来，我的大学三年时间即将结束，同时将近三个月的实习也接近尾声了。时间过得很快，相比起别人四年甚至更久的大学生活，我的三年略显匆匆了，不过正是这三年，我所得到的成长却是长足的，我从当初一个刚高考结束迷失在不知未来的孩子，已经成长为一个对生活有了明确目标的人。顶岗实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。时间飞逝，转眼间离开顶岗实习已有几个月了。这几个月来的实习，让我真真正正感受到了理论和实践之间的距离，体会到了理论联系实践的真谛。实习中的所见所闻让我倍感自己的知识面还很窄很有限，需要更多的实践锻炼。通过实习，培养了我观察问题和解决实际问题的能力；培养了团结合作精神，提高了组织观念。如果说，大学三年是

心理成熟的发芽，开花期，那么这几个月来的实习便是定性成熟的结果期。几个月来的实习，自己所接触的是真正的工作环境，真正的社交环境，与在学校在电视里所见到的截然不同，这里有的更为丰富，所以这里也是人际关系的学堂，人际关系的复杂远不是以前所能比拟的。当然，对于人际交往始终是要接触学习的，只有接触了才能真正的成长，善于交际也是我们每个即将毕业的学生所要奋斗的目标之一。再长的路，一步步也能走完，再短的路，不迈开双脚也无法到达。相信自己以后一定能走好每步。

## 二、技术总结

### (一)单位、产品介绍

我所实习的单位是广东翔泰精密机械有限公司，成立于20xx年7月，是山西华翔投资公司与广东顺德诚泰精密机械有限公司合资成立的新公司，于20xx年正式投产使用。位于广东省佛山市顺德区大良五沙高新工业园，通讯发达，交通便捷，环境优雅。目前公司拥有管理和技术精英人才40余人及13000平方米的花园式厂房。目前公司拥有各类先进生产设备252台。其中：数控车床202台、数控铣床4台、平面磨床8台、外圆无心磨床头8台、数控内圆磨床4台、高效网带式连续热处理设备4台。精密检测设备5台：包括三坐标测量仪、圆度仪、粗糙轮廓仪、硬度计、金相显微镜等。明年投资20xx万元，新增5条生产线，新增80台设备。日前我司是广东美芝、格力凌达、松下万宝、瑞智精密等大型公司的生产配套外协厂，目前已具备空调压缩机五大系列零部件产品的数控设备制造生产线；公司按照iso9002□20xx标准模式运行，形成了严密的内部管理体制，实现了管理手段微机化。

1. 操作无心磨床
2. 无心磨床的维护和保养
3. 无心磨床的调试
4. 无心磨床团队的管理

详细的内容是：

- 1、工作前

- a. 查验“交接班记录”
- b. 检查操作手柄、开关、旋钮是否在正确位置，操纵是否灵活，安全装置是否齐全、可靠，然后方可接通电源
- c. 检查油箱油量是否符合标准，按润滑图表的要求注油润滑
- d. 检查砂轮是否有裂纹，并用手扳动砂轮转动圈
- e. 接通机床电源。

- 2、工作中

- a. 严禁超性能使用机床
- b. 首先启动润滑油泵，待指示灯亮后，方可启动砂轮，空车运转3-5分钟，

在确认润滑、液压、冷却、机械、电气系统运行正常后，方可进行磨削加工

- c.砂轮快速进给时，要特别注意移动距离，防止砂轮与工件相撞
- d.砂轮修整器及导轮修整器的金刚石应锐利，修整时必须有充足的冷却液
- e.更换砂轮时，采用木棒敲击砂轮检查是否有裂纹声音；砂轮应进行静平衡，砂轮与夹盘间要紧固牢靠。砂轮(或导轮)与法兰盘之间应垫0.6-2毫米的纸垫，夹紧时用力要均匀
- f.安装砂轮要谨慎小心；缩紧螺帽时，用力要适应，严禁用力过猛而影响主轴精度，安装完毕后应将防护板锁紧
- g.托板支架必须固定牢靠，磨削时工件中心必须高于砂轮与导轮的中心连线
- h.砂轮磨钝后应及时修整，不得继续使用
- i.机床运转时，操作者不准擅自离开工作岗位
- j.加工工件直线度超过工艺规定要求时，不得进行加工
- k.经常检查润滑、液压、冷却、机械、电气等装置，出现异常现象应立即停机，查明原因，及时处理。

3、工作后

- a.停机前，先关闭冷却液，砂轮空车运转2分钟以上，使其干燥
- b.必须将各操纵手柄、开关、旋钮置于停机位置，切断电源
- c.进行日常维护保养
- d.填写“交接班记录”，做好交接班工作。

通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下方面.掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理，掌握了交流继电器的原理和接线方法；掌握了西门子plc一些简单编程.本次实习，培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础。六个月的实习期虽然很短，却使我懂得了很多。

掌握和提高了操作和业务知识，也有了一定的理论水平，学习理论的同时，更加钻研业务，把学到的知识融会到工作中去，使业务水平不断提高。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。在实习中我学习到了许多企业文化和企

业管理方面的知识。在整个实习过程中，我采用了看、问、自学等方式，对公司的日常管理工作的开展有了进一步的了解，分析了公司业务开展的特点、方式、运作规律。同时，对公司的服务品牌、企业使命以及企业精神都有了初步了解。最后，我想说的是，上面只是我工作中取得的一点成绩，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我始终坚信一句话“一根火柴再亮，也只有豆大的光。但倘若用一根火柴去点燃一堆火柴，则会熊熊燃烧”。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的激情，感召激励着同事们一起为我们的事业奉献、进取、立功、建业…在学校里学到的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的更加有意义。

很快，实习期已经过去了，我也正是的走上了岗位，走上了社会，但是这并不意味着学习的终结，为了能在今后能更好的生活工作，学习是必然的选择，不论将来工作还会有何变动，学习都会是自己变得更加有资本，而这学习已经不在是，老师系统性的灌输了，而是工作生活中吗，方方面面的积累，和自己主动地积极汲取。总的来说这次实习，自己的收获便是自己更加成熟了。