

最新机械员个人技术总结报告(大全8篇)

整改报告是对之前存在问题的整改情况进行总结和反馈的一种必要途径，它起着监督和改善工作的重要作用。...

机械员个人技术总结报告篇一

20xx年x月，在有关部门的带领下，我随队到xx市防爆设备厂进行了考察和学习，掌握了新型设备的新技术、新工艺，并积极地和同行探讨与交流。随后邀请了该厂家与xx电气的相关技术人员来到我矿，为供电职工进行电气设备的应用与维护培训，为我们相关技术人员现场进行技术指导，解决了不少的技术难题。我把平时工作中遇到的有关问题记录下来，向供电车间老师傅们求教，直至弄明白为止。每当厂家相关技术人员来矿解决设备大的故障时，我更积极向他们进行请教。在不断地学习和实践中，我逐步的熟悉了井下供电系统和高低压设备的应用，提高了自己的业务水平。

在分管供电科长的指导下，我逐渐进行各采区工作面的供电系统设计。由于对工作面及其机械设备不熟悉，为合理的布置高低压电缆线路的走向，我经常跑现场，测量距离，科学整定计算，合理选择电气设备和电缆型号，不仅满足实际需要，还能节省不少人力物力。我先后为井下xx等采煤工作面的供电系统进行了设计。我本着“一工程一措施”的原则，除了固定每月两次的高低压电气设备检修，还有敷设或回收高压电缆、设备安装、标准化工作等工程，我都要提前编制施工安全技术措施，严谨组织、科学编制，使安全技术措施具有科学性和可操作性。经过有关部门领导的审批后，在施工前传达给每位施工人员并签字，严格措施的兑现，令措施真正地起到了防范在前、全过程监督指导的作用。另外，我还协助车间主任做好设备检修计划、材料计划，并对出现的机电事故提出安全防范技术措施。

为贯彻落实矿下达的质量标准化工作，针对供电班组对井下主要巷道及变电所的电缆按标准化要求进行整理吊挂的情况，提出合理化建议，并制定科学的安全施工技术措施。20xx年我主要参加完成了以下几项大的工程：

采区上部变电所安装及其供电线路的敷设；皮带暗斜井皮带电控系统安装；

采区变频绞车电控、信号系统的安装；

主井变电所更换变压器等。

通过参加这些大型工程，我一边指导技术上的工作一边再进一步学习，积累为以后更好的做好供电工作奠定了基础。

机械员个人技术总结报告篇二

本人就读四川大学机械制造及其自动化专业，修完所有必修课后，于20xx年7月来到xx市机械职业技术学校见习工作。由于对工作的热情和对机械制造行业一直拥有的兴趣，我从一个幼稚的学生很快成长为一名很有潜质的机械制造技术员。20xx年，我正式成为xx市机械职业技术学校实习工厂一名合格的技术员。至今已工作三年以上，这几年内我先后从事过xx市强新机械有限公司川丰15机型的零件号为15.37.107和15.37.115的二轴高低档双联齿轮和三轴高低档滑动齿轮的加工工程施工。在上述工程中，我主要负责技术管理工作，在工作中我一直兢兢业业，对工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求加工质量，追求加工效率。所有加工工程都在高效高质量的情况下圆满完成。20xx年见习阶段到正式技术人员乃至今天，我一直都虚心学习，跟有经验的加工人员和工程技术人员相互交流，不懈的思考、创新和检查自己。我在二轴高低档双联齿轮和三轴高低档滑动齿轮，以及40装载机的行星半轴齿轮等零件的加工工程中，我曾绘制配件图、

加工工序图、零件图等cad二维图、零件三维效果图等500多张;根据零件材料,结构及技术要求,编制了各个零件的加工工艺规程卡片、零件加工综合卡、锻造工艺卡片、机加工热处理会签卡、标准工具明细表、专用工具明细表、热处理及表面热处理工艺卡;重要复杂加工部分工序的专用夹具设计等;根据工艺卡片工序图还完成了大部分零件的数控加工程序汇编。在上述工作中我解决了许多加工难题,以最简单,最有技术含量的加工方法实施加工工程。在零件的加工过程中,我强化质量管理、成本管理、加工进度管理和安全管理。

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工程中的重点,这样保证了完成各道工序质量合格,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,保证每道工序受控。同时加强了加工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。加工中严格执行各类标准,根据机床实际情况预算各个加工环节的参数,加强了过程质量控制,力求加工零件零废品,提高工人的积极性,保证工人在精神状态良好的情况下施工,保证零件的'加工高质量完成。在成本管理上,在零件加工前认真做好成本预算,在加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。实际加工中禁止出现大数量的返工现象,合理用料,利旧利废,做到了工程投入量最小,同时加强机床及工具管理,定期进行检查,搞好维护保养,提高综合利用率,保证了长周期正常运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧,任务量大的情况下,为确保零件加工任务按时完成,我精心组织,搞好加工准备,实行周计划管理,以日保周,以周保月。合理划分加工阶段,采用平行流水作业法施工。在xx市强新机械有限公司川丰15机型两类齿轮零件加工工程、40装载机行星半轴齿轮加工工程中由于工期紧,加工批量大,技术要求高,零件颇为复杂加工难度大,为按期完成加工任务,在工程初期我建议机加工人员熟悉机床状况,零件结构材料加工情况,加大预制深度,这两个工程规模大小相似,单个零件

加工工序达150多道，期中重要技术要求部分工序公15道左右。为了加工高峰期降低工作量，不使机床正常加工受到限制，我在加工准备阶段提前检修机床，检查刀具，根据国家标准和实际加工机床和刀具情况精确的预算了各道加工工序的各项参数，提前做好加工技术准备，为后序加工顺利高效开展创造了良好的前提条件。

在强化安全管理上针对全年加工作业时间长、复杂零件技工环境相对复杂，立体交叉作业频繁等特点，加强加工现场安全管理工作，强化加工人员自我保护意识，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，天天检查安全隐患，确保全年安全加工。

几年的机加工工程中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作，开拓创新□20xx□20xx年，在xx市机械职业技术学校为实习工厂部门节约了大量成本，不仅降低了零件加工工程难度，提高了提高了加工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各个加工阶段，确保了加工质量为提前完成加工任务创造了良好的条件，赢得了厂家和学校的好评□20xx年我被评为学校的先进工作者□20xx年被评为xx县劳动局的先进工作者。

机械员个人技术总结报告篇三

我叫xx□大学文化□20xx年大学毕业进入xx集团公司炼钢厂上班，所学专业机械制造及其自动化专业，现在是设备技术员。自参加工作以来，在政治上积极上进，始终以一个进步青年的标准要求自己，在平凡的工作岗位上一丝不苟、兢兢业业，认真完成领导分配的各项任务，得到了领导和同事们的一致好评。主要工作表现在以下几个方面：

自进厂几年来，先是在连铸作业区维修班干钳工工作，我出

色的工作和成绩得到领导和员工的好评与肯定[]20xx年xx月份经分厂决定，调到动力作业区除尘工段从事钳工工作[]20xx年xx月份提升为除尘维修安全员兼技术员。主要任务是维修班组的安全工作、班组建设工作、设备的日常维修工作、以及设备备件机加工制图等工作[]xx年转为专职技术员，主要负责转炉一次除尘系统。至今我在自己的岗位上通过提高自己的综合能力，满足工作需要，不断学习、不耻下问，得到同事们的一致好评。近年来，随着炼钢产量的不断攀升，技改项目的增多，对每位员工的工作质量和效率提出更高的要求。面对除尘效果不良，设备运转周期短而造成的.紧张局面没有丝毫怨言，而是以更加饱满的热情，更加昂扬的斗志，经常提前上班，推迟下班时间，甚至放弃休息时间，一丝不苟地干好每项工作，从未发生过影响生产的情况。

xx年各期转炉系统排污不集中，管道易锈蚀砂眼，阀门不易维护易损坏，作业环境复杂，安全系数低等情况，我提出集中排污技改项目，并全身心投入技改工作中，这项工作的完成首先改善岗位及维修人员的作业环境，方便操作及润滑，同时为公司节约更换费用3500元/月。

xx年xx月xx日晚上10点，因二期1#泥浆泵出口阀门坏，2#泥浆泵皮带老掉，无法正常送泥，可能导致压池情况。当班班长向我反映情况后，我立即从家里赶到车间，两个小时后问题解决，当我回到家已是凌晨2点多，第二天按时上班。把厂和车间当作自己第二个家，把设备看作自己的亲人，这种敬业精神值得肯定，也为员工做了很好的榜样。

xx年xx月参与炼钢1#连铸技改工作，主要负责动力水泵安装及管网走向，以及1#连铸二冷室管网及机加工制图等工作，被分厂评为突出贡献个人。

xx年提出并实施板框水回收工作，利用酸碱中和原理降低一次除尘水硬度，极大地改善了转炉除尘水质，并且月节约药

剂费用3.39万，被分厂评为将成本突出个人。

xx年xx月至xx月底参与炼钢2#转炉扩容技改工作，重点负责部分图纸的制作及施工监督，以及一次除尘系统设备安装。在这过程中他根据现场实际设计提出多项技改方案，如：重力脱水器底面容易积泥加冲洗水；原设计检修人孔不合理进行统一规范；锤陀支架没有适合现场实际的，他自行设计一套支架等。为2#转炉扩容技改工作做出了突出贡献，被分厂评为突出贡献个人。

xx年xx月参与炼钢1#炉扩容技改工作，重点负责图纸设计，完善1#炉施工过程遗留问题，目前除尘系统他负责项目全部准备到位，达到各项施工标准，为1#转炉在年底顺利完成技改铺平道路。

xx年xx月至xx月原设计二次除尘2#炉炉前、炉后吸尘罩在安装时无控制阀门，且申报划赶不上周期，为保证各炉除尘效果，需对2#炉炉前、炉后吸尘状态进行控制，所以我提出并设计制作气动双翻板阀，设计思路：主要是回收利用三个气动装置，通过连杆机构使得双翻板阀达到同步灵活开关的目的，并实现2#炉前、炉后吸尘罩气动双翻板阀单独可控。该项目实施后使炉前炉后在不同时期吸尘可控，对多炉同时吹炼时保证除尘效果，使风量设到均衡控制，降低除尘风机负荷，达到设计目的，且一次节约费用达到18.5万元左右。

工作中没有压力就没有动力，没有困难就不可能磨练人坚强的意志，我就是这样一位知难而进、自我加压，在工作中磨砺成长的年青人。随着炼钢生产能力的不断扩大，对安全、维修、技能提出了新的更高的要求，针对新的要求，我报名集团公司电大专升本学习，并利用业余时间对自己缺乏的知识进行自学，并自修了《钢铁厂设计原理》及《风机安装运行与维修》等丛书，积极探索新问题，新经验，对自己所从事的各项工作每月都有详细的总结，不断提高自己的业务素质。

针对目前维修存在的问题，为了进一步提高员工的维修技能，增强团队精神和协作精神，我积极组织维修人员进行了多次技术大比武。能够结合岗位实际进行命题，以理论与实践相结合，在提高员工技能的同时也提高了自己的能力。

面对已取得的成绩，我表示在成绩面前戒骄戒躁，以更严的要求，更高的标准，干好本职工作，为企业，为自己努力工作。

机械员个人技术总结报告篇四

时间总是在不经意间就这样溜走，回顾2014我感慨万千。

这一年是有意义、有价值、有收获的一年；一年，同样也是我人生道路上的一个转折点；这一年，我找到了自我人生高度的另一个启极点；一年有辛苦、有劳累；有成功、有失败；有付出、有收获；有感悟、有心得。作为西石的一名员工，我深知自己的责任和使命。

过去的一年，在领导和同事的悉心照顾和指导下，通过自身的不懈努力，我在工作上也取得了一定的成果，同时也看到了自己的不足。

新的一年，我将扬长避短，去劣取优，尽自己最大的努力去完成好每一项工作。以下是我对2014年工作的总结：

2014年，我有幸成为西石公司的一员。进入公司的第一天我就告诉自己，一定要脚踏实地的好好干，多学、多看。以百分之百的热情和信心去迎接属于我的明天。

刚进公司，对于我来说主要就是熟悉工作环境。所以，公司先安排我在车间熟悉生产流程，学习产品工艺。

车间的工作虽然有些苦、有些累，有时候还会有危险。日复

一日的重复同样的工作，让我有些浮躁。

你还有什么资格生活在这个环境下。这样的自己只会被社会淘汰。如果能战胜自己，那么以后的路就不会那么艰难。

我不断的给自己加油，鼓励。在以后的工作中，我时刻以师傅的一言一行为榜样，他们能做的，我相信自己也能做到，只要能克服自己的浮躁。工作中自己能干的争着干，自己没干过的学着干，自己不懂得向师傅们请教。把自己所学的充分运用到实践当中。

短暂的`实习生活很快就过去了，我也收获了许多，对我们的产品也有了充分的了解，同样也对自己有了更新的认识。但这不代表停止，短暂的实习生活将成为我走向工作的铺路石。

实习生活结束后，我被分在技术部。主要工作就是图纸整理与设计。在半年的工作当中，我积极学习，虚心向前辈们请教，不断的提升自己，不论是从工作还是生活方面。

在他们的指导和帮助下，完成了5151洒水车、5162洒水车、5吨吸污车、8吨吸污车、21方运油车、21方运水车和5120沙漠地震车7个产品的图纸整理与更新工作。配合生产部完成了8吨解放车泵油车、16立方加油车以及下寺湾21方运水车换泵工作。并完成了对新开发的21方下灰车全套图纸的整理、改进工作。

经过实战的磨练，让我懂得了技术的重要性，也让我认识到了自己知识的欠缺。在新的一年里，我将对自己严格要求，刻苦钻研，做好现有产品的更新改进工作已适应市场，让用户买的放心，用的舒心！

同时要做好新产品的开发工作，最大限度利用现有的生产力为企业创造更大的经济效益！

能成为西石的一员，我深感荣幸。在西石的这一年里，我也成长了许多。这里，我要感谢领导对我的栽培，以及同事们对我的关怀。

2014全新的一年，也是自我挑战的一年，我将努力改正过去一年工作中的不足，把新一年的工作做好，以百分百的热情投入到工作中去，为公司的发展尽一份力。

机械员个人技术总结报告篇五

本人20xx年x月至20xx年x月在工程学校机械专业学习，后于20xx年x月至20xx年x月在工程专业学习。

20xx年至20xx年即在xx大桥工地重点负责直径1.8m的大孔径钻孔桩施工的技术工作。并直接参与了加筋土路堤施工、双导梁架梁和20m后张法预应力梁的施工。三年中，由于自己的积极工作，为大桥的顺利完工做出了应有的贡献。特别是当1.5t重的钻头因突发洪水而被塌孔埋在孔内16m深处时，没有因此而变更设计，而是采取了一套特殊的处理方法，终于将钻头打捞上来，受到了业主的高度称赞。加筋土路堤施工中，我们发现了采取不同的设计理论就会有不同的设计结果，后经与设计单位联系，结合现场实际情况，重新进行了检算，部分管段的路堤内减少了大量的拉带数量，为企业增加了效益。岷江大桥被业主评为优质工程和优秀管理奖。由于本人的积极工作□20xx年被破格晋升为工程师。

在二期工程中，我任九队技术主管，直接参与了铁道部科研项目16msrc型钢梁的施工，积累了大量的资料和经验。特别是在济南东站（原北关站）站场改造中，设计要求在保证既有线通车的条件下，对既有桥墩台进行加高并撤换部分梁体，这是一项十分艰巨的工程。由于施组编制的合理，现场组织有力，即保证了安全质量，也保证了工期，创出了较好的经济效益。

在铁路xx大桥施工中，我对墩帽模板采取了特殊设计，利用墩身上的预留螺栓建立工作平台，不设地面支撑，而且砣内不设一根拉筋，减少了劳动强度，提高了工作效率，增加了砣的表面光洁度。

菏日复线施工中，身为总工程师，主持了全标段58.4km包括180座桥涵工程、路基工程、轨道工程、给排水工程、房建工程、通信信号工程、电力工程等全面的技术工作，主持编写了全标段的实施性施工组织设计和三个站场改造，三处换边的过渡方案的制定。

在xx大桥板式墩身模板设计中，采用技术手段，砣内不设一根拉筋，增加了外观美，也为创建精品工程创造了必要的条件。针对全标段46座顶进涵桥的'施工，分别采取了不同的施工方案，从技术角度来保证施工始终处于控制状态。

菏日复线五处管段只有一孔12m梁和一孔8m梁需现场预制，制作一套模板成本很高，我就四处打听，终于在兰烟线兄弟单位找到了同型号模板，为企业节约了资金。

在河二号特大桥26~30墩明挖基础施工中，由于遇到了表层为3~4米厚的中砂层，下部为砂岩，且地下水极其丰富的老河床，地质条件较为复杂，使施工一再受阻。该种条件下钢板桩因进不了砂岩而无能为力；大开挖、草袋围堰又因地下水极其丰富，砂层淤积而无法开挖，砣沉井又因基础尺寸过大而无法实施。最后通过试验采用了利用现有的长12.5m的i50工字钢围堰下沉的施工方法，限度地加快了施工进度，降低了成本，保证了工程质量。

机械员个人技术总结报告篇六

本站发布机械技术员2019年个人工作总结，更多机械技术员2019年个人工作总结相关信息请访问本站工作总结频道。

本站工作总结频道为大家整理的机械技术员2019年个人工作总结，供大家阅读参考。

于20xx年7月离开学校，在公司设备部简单的实习后，担任机械技术员。主要负责现场部分设备的管理，现场主要有电动单梁起重机、龙门吊、蒸汽锅炉、高频振动器等大小型设备，尽管在学校学的是机械专业，但是对于现场的机械设备还是所知甚少，因此一切还需要从头开始学。

现场机械设备起着举足轻重的作用，机械设备运转良好情况不仅直接影响现场的生产进度，大型设备还存在着一定的安全风险，因此机械设备的管理也甚为重要。让我这刚毕业的女生来讲感觉到肩上的担子很重，压力很大，还有就是艰苦的工作环境，一度让我有退缩的心理，为了磨练自己和多学点东西，最终选择了坚持下来。

我每天的工作是到现场，将所有设备巡视一遍，检查有没有故障或者隐患存在，如果存在故障，赶紧电话联系当场的维修工，立即处理，在最短的时间保证设备正常运转，这看似很轻松的活，但事实上并没有那么简单，因为设备的运转是否良好密切影响着生产，甚至会带来很大的经济损失。在众多设备中最让我提心吊胆的是电动单梁、龙门吊和蒸汽锅炉这三种大型设备，我每天神经都紧绷着，为了减少故障和及早发现隐患，对这大型设备每天检查，组织人员定时进行润滑保养，每月进行安全检查，并做好相关的记录，在同事和工友的帮助下，由刚开始很陌生逐渐熟悉，再加上现场有许多经验丰富的老工人把手，我紧绷的弦终于稍微放松，但是现场的设备还是会经常故障，特备是电动单梁，电动单梁在运行过程中经常脱轨，一部分是由于轨道安装不平的原因，还有一部分在于操作手操作时注意力不集中，根据故障原因，逐一进行处理，并加强检查和保养力度，后来工作逐渐上手，电动单梁等设备发生故障的次数也慢慢减少，确保了现场设备的正常运转。

东北的冬天来得特别早，因此在10月份我就得顶着寒风踏着白雪，从办公室到生产地，虽然距离不远，但是还是不想离开暖和的办公室，但是想到身上的责任，我必须要去现场，不情愿的穿着很厚的衣服，踏着厚厚的积雪，艰难的向现场迈去。记忆很深的是有一次龙门吊由于工人违规操作，将龙门吊脱轨滑出好几米，龙门吊钢架都被拉出裂痕，已接到龙门吊故障的电话，赶紧往现场跑去，到了现场才发现事情比我想的严重，顿时手足无措，不知道咋办才好，还好修理工经验丰富很镇定的指挥着现场的工人忙这忙那，我跑前跑后帮他们取需要的工具，忙到下午很晚，才将龙门吊恢复正常，终于舒了一口气，在往办公室走的路上突然感觉到脚好疼，原来是长时间站在雪地里脚冻疼了，这时眼泪不争气的哗哗下流.....

这半年时间虽然过得辛苦，但是感觉很值得，首先让我们这一直生活在温室的`花朵得到了一定的锻炼，知道了生活的艰辛，磨练了我吃苦的意志，这是我毕业后收获的第一笔很大的财富，这也会成为我人生旅程中又一转折点。

由于气候原因，冬休了3个月，到20xx年3月份才又开始上班，我转为设备部的内业员，主要负责现场机械设备运转台班资料的收集整理、整理机械设备台帐合同等，在办公室呆着不用风吹日晒了，刚开始长时间呆在办公室，我还很不适应，老感觉在办公室没有在现场学到的东西多，心里还失落了一阵子，但是在后来慢慢习惯了这种生活，才知道做内业员也有很多东西需要学习，一样能了解到现场设备的使用情况。现在在办公室呆着干完手里的工作后还有很多空闲时间，可以学学其他自己感兴趣的东西，慢慢喜欢上了这种懒散自由的生活。但是去年的那段工作磨练一直藏在心底，激励我要不断学习。

时间飞逝，去年的一切还历历在目，但是距现在已有一年的间隔，我已由刚踏出校门无知无畏的黄毛丫头转变为稳重踏实的丫头，回想这一年的旅程，途中有酸甜苦辣，有哭有笑，

似乎很平坦，但是也充满着一点点荆棘，不过也是顺顺利利的，这只是一个开始，以后的路还很长，也有很多未知在等待着我，以后不管是生活中，还是在工作上，我都还需不断学习，不懈努力，不断完善自我，在人生旅程中体现我的人生价值！

机械员个人技术总结报告篇七

从20__年5月到公司已近1年半的时间，经过领导关心、同事们的帮助和自己的努力，我顺利完成了从一个学生到企业员工的转变，现在已完全融入了__风机厂这个大家庭。回顾一年来的工作历程，总结一年来工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好本职工作。从领导身上我体会到了敬业与关怀，在同事身上我学到了勤奋与自律，繁忙并充实是我对2018年度工作总结的总结。以下是我对一年来的工作做了一个小结：

第一，态度决定一切，可以说，这段时间工作的过程也是我自己心态不断调整、成熟的过程。刚来到公司，我有太多的茫然。整天在车间好像还是无济于事，而莫名其妙的烦琐的零部件更是让我抓狂。刚开始，我甚至怀疑我不适合这份工作。后来我发现，时间是我的救星，通过自己不断的调整心态，虽然没有人说，但我自然而然的就知道了作为技术员该做一些什么事情，一些不懂的东西也迎刃而解了，顿时让我豁然开朗。如今只要有工作，我会以充分的热情来干好事情。心态的调整使我明白在各个岗位都有发展才能、增长知识的机会。拥有积极的心态，就会拥有一生的成功。

第二，学习无止境，职业生涯只是学生生涯的一种延续，重要的是将学校里学的理论知识运用到工作中，并进一步提高、升华。初到公司的我当务之急就是拼命的学习经验，有机会接触实践工作。结合学校里学的相关知识，我觉得需要进一步摸索和思考，活学活用，来解决实际的问题。

第三，即使是最基础的工作，也需要不断地创新求进，以提高工作效率。我工作的大部分内容，就是编制下料工艺卡，本来以为是一种比较枯燥的工作，其实，如果用心多思考一下，工作通过运用电脑和统筹的方法，并不是那么死板乏味。接触工作至今，我也慢慢形成自己独特的方法。当然，随着工作的深入，还有更多新的内容等待我去学习，去思索。当然，我也存在着一些不足之处：因为去车间的机会少，实地学习的机会也太少，学东西有些慢；下料也出现过失误，还需要更多的下车间学习；过于注重工作的进度对工作内容的全面性考虑不足；工作有时不够主动等。在接下来的工作中，我将本着对本职工作的认真和责任心，把工作做好做精。

回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：遇到问题喜欢请教别人解决，而不能果断的做出决定。其实事情并没有自己想像的复杂，是我缺乏独立承担的勇气，不能积极主动地发挥自己的能力和能力，而是消极的被动的适应工作需要。因此也失去了一些机会，工作没有上升到一定的高度，存在眼高手低，很多知识虽了解却不精，没有完全放开自己。

总之，我将以公司的经营理念为坐标，将自己所学知识和公司的具体环境相互融合，利用自己精力充沛、接受能力强的优势努力学习，为公司的发展尽我绵薄之力。以上为本人一年来的工作小结，请领导审阅，如有不到之处，请领导不吝指出，以便本人及时改正，从而能更好地工作。

机械员个人技术总结报告篇八

在20__年上半年里，作为一名机械技术员，在公司领导及部门同事的关照和帮助下，我有了许多收获。在自己成长的同时，尽自己绵薄之力，希望公司飞速发展、壮大！

以下对上半年的一个总结：

对新产品编制程序，制作程序卡、刀具卡。提前做好加工准备工作，减少占机调试时间。

2. 优化产品数控加工程序切削参数十余种，其中__程序优化效果明显，__程序没有显著提高，下步打算通过更改刀具方式提高加工效率。

3. 编制常规产品数控刀具调整卡、数控加工程序卡，整理刀具。

4. 针对细长杆零件____车削加工时抖刀严重，影响质量、效率，通过对刀具、装夹方式改进、更改切削参数、达到稳定生产，保证质量。

5. 优化__工艺，减少不必要工序，减少装夹次数，降低劳动强度，提高班产。 6. 增添____工艺、____工艺。

7. 新产品立加加工调试，对于个别换胎调试复杂、耗时长的老产品进行换胎调试，打破旧工时。

8. 保障立加换胎调试时的程序准备，刀具准备、检查、刃磨，部分卧加程序和刀具准备。

9. 查看常用刀具库存及工位使用、损坏情况，对于损坏刀具进行收集，申报新刀具、损坏刀具配件。

10. 编制____入库及外观检验规程。 参与____卧加工序转立加，提出改进意见。 12. 参与____，改进上道工序操作方法。外协____，跟随指导作业。

下面是我来到技术部发现的一些问题，提出的个人见解。对于数控技术迅猛发展的今天，传统的试切流程占用设备耗时长，程序正确率低，设备安全性差，调试成本高等弊端已显现。提高机床利用率、降低成本成为了我公司当务之急。我

建议改进产品试切流程(尤其新产品)应该引入数控仿真，通过数控仿真模拟实际加工中容易出现的问题，如刀具选型，夹具合理性，检测工件周围临界碰撞状态、刀具干涉和旋转工作台同机床附件之间的干涉碰撞问题。在正式加工前解决发现的不足，改进生产条件。这样可以消除程序中的错误，如切伤工件、损坏夹具、折断刀具、碰撞机床，提高cnc生产效率，缩短生产周期，提高企业竞争力。