

# 模具工工作总结(模板10篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 模具工工作总结篇一

投入资金购置了更加精密的模具和设备，为产品的产量和质量提供了更加有力的保证，虽然大部分设备都是新设备，故障率较低。但我们设备维修人员还是克服了技术力量薄弱的困难、按照设备维护保养的相关文件对设备进行定期检修保养，并且作了相应的记录及详细的设备点检表、模具维修记录、并为每套模具建立了详细的档案，有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

会上，在上月工作中去的优异成绩的员工获得了荣誉与鼓励，获得了大家肯定的掌声。同时，每一位部门员工都对自己的工作进行了汇报，对已经过去的10月的工作情况进行细致、全面的分析，对已经到来的11月的工作制定了详实、可行的计划。

袁老师的发言是整个会议的高潮。袁老师用生动、通俗的话语对我们的工作进行了细节指导，通过举例、比喻等方法形象的阐述了我们工作所要持续进行的、以及需要改变的方面。

会议的最后，樊主任对整个会议进行总结性发言。虽然是每次会议都有的环节，却是最重要的环节，因为我们从中总能听到新内容。樊主任对我们的优势项目进行肯定，极大地增加了大家的信心；对我们目前工作中存在的问题进行分析、指导；提出了营销方式多元化的营销策略，并制定相应的改革方案。

## 模具工工作总结篇二

- 1、电话销售的最终目的是约见。
- 2、感觉电话销售的最大难度还是在于如何在短时间内吸引别人注意、引起兴趣。
- 3、话术，也是我要解决的一个问题。
- 4、如何提问，把别人引入到我的销售目的上去，尤其是在别人不太愿意接受这种推销电话时。

总结我这段时间电话销售中出现的问题，主要集中在：

- 1、电话一开始就喜欢暴露我打电话的目的，一上来就是直接介绍公司和个人，结果屡遭拒绝。
- 2、没有在开始时争取别人给予时间的意识，结果在中途导致别人不愿意继续听下去。
- 3、兴奋点的调节。前期总是没有找到打电话的兴奋感，直到最后一天才稍微有些感觉，如何把自己调节到最佳状态也是我下一个要提高的地方。

## 模具工工作总结篇三

姓名：先生性别：男

更新日期：11月25日民族：汉族

户籍：甘肃白银年龄：22

婚姻状况：未婚身高□172cm

现所在地：广东东莞

希望地区：广东深圳

希望岗位：机械(电)/仪表类-模具工程师

待遇要求：面议

最快到岗：随时到岗

教育/培训

-09~-07江西城市学院模具设计大专

工作经验至今3年2月工作经验,曾在1家公司工作

公司性质：国有企业行业类别：互联网、电子商务

担任职位：助理工程师

离职原因：暑假结束回学校上课

技能/专长

专业职称：模具设计

语言能力：

英语水平□cet-4

英语口语：良好

第一外语：英语良好

计算机能力：中级

计算机详细技能：1：能熟悉运用ug4.0进行3d分模□autocad进行2d排位，拆散件，出线割图！

2：能够熟练运用办公软件wordexcel软件

3：能进行简单的产品设计，

熟悉模具结构，常用塑料性能。

其它技能：熟悉常用模具英语，有较好的听说读能力。

能力介绍：

本人拥有3年的设备管理方面的工作及维修经验，熟悉大中小型企业设备管理与维修模式。先后从事过设备管理员、设备维护人员、设备工程师等工作岗位。对设备的采购、安装、使用、维护和管理工作比较熟悉，动手能力强。能根据各台设备的特点编制出合理的设备操作规程、设备安全操作规程、设备简易故障排除和设备维护保养工作计划，保证在设备各个环节受到合理的管理、维修和维护。加强公司相关人员对设备的了解和把握，积极推进全员参与，延长设备的使用寿命、减少设备的故障率和缩短设备的维修时间，提高工作效率。降低设备故障给生产带来的各项损失。熟悉公司的各项采购流程、仓库管理流程和生产管理流程，能承担一定的备件采购、生产管理任务。本人工作和沟通能力强，在工作过程中能加强与各相关部门的沟通协调工作，能参与工作设备的各项维修工作，保证设备的顺利运行。

发展方向

寻求职位：1. 模具设计；2. 项目工程师；3. 跟模工程师

热爱模具这一行业，一心向模具发展

## 自我评价

1. 做事认真仔细，责任心强，能吃苦耐劳，勤奋好学，善于发现与解决问题。
2. 具有良好的团队精神，善于与人沟通和协作，对新事物接受能力快；工作期间积极配

合领导工作，和同事关系融洽。

## 模具工工作总结篇四

ug是模具[molddesignandmanufacturing]设计的最好软件之一，它提供了业界最为强大的模具设计和制造功能，它的过程向导捕捉了业界特有的过程知识，融合了工业界专门的知识与经验，创立了最有效率的工作流程，生产率可以提高2~3倍，有时甚至更高。能让经验很少的设计人员同样能够设计出高质量的模具，如注塑模具向导、级进模具向导、冲压模向导等。

ug还提供当前模具加工的最前沿技

术——highspeedmachining[hsm]高速铣削走刀快、转速快、切削量少、变形小、不需冷，它简化加工工艺、减少加工时间、提高加工质量[nurbs插补能极大地缩短程序、加工出高质量的薄壁件]ug提供高速铣削下的3轴nurbs插补、5轴nurbs插补、刀轴光顺控制、刀轨光顺等功能，保持最大和稳定的切削速度，避免不连续和突然加速度变化，保持恒定的主轴转速，等体积切削，在保证插值公差的前提下，尽可能减少程序段数，提供高度连续的光顺刀位数据。

多工位级进模设计向导

ug提供的级进模具向导通过特定工业过程的智能化大大

的提高了生产率。

ug提供了一个完整的级进模设计环境，封装了模具设计的专家知识，而且还具有足够的灵活性去融合客户专门的知识，满足用户的不同需要。用户通过这个模块能自动的提取钣金特征并且将它们映像到过程特征上和自动的满足公司标准的功能，以捕捉一系列的设计。高效、简便易用的毛坯排样设计工具能够使设计人员有效的安排出每个工位的过程特征，尽可能得减少废料。客户化的模架库、标准零件库和镶件库加快了模具结构设计的速度，确保了用户的整个过程都能高效进行。

ug的级进模具向导，大大的缩短整个级进模的设计周期；充分利用人力资源，从而把成本减少到最低；把人为错误减少到最低，从而提高模具设计的质量；轻而易举地适应设计更改；极大的缩短您产品的投放周期、提高产品质量和更多的革新设计和扩展应用；让您的产品在竞争日益激烈的市场环境中脱颖而出，让您获得空前的竞争优势！

一个完整的冲压模具设计向导

ug冲压模工程向导可以通过过程自动化来辅助产品设计和制造工程师。冲压模向导为制定冲压工艺规程、模具布局和模具分析提供了一系列的工具。冲压模向导提供了辅助定义过程的功能，指导工程师制定用来加工特殊钣金零件的加工工艺。ug18版本新增了模具结构设计模块，这个模块与模具工程集成，能够提供从一个工序到下一个工序的无缝的数据流；还能够创建加工零件的工装模型。

## 模具工工作总结篇五

一、20\_\_工作总结

1、20\_\_年开发新注塑模具\_\_付，自主开发\_\_付，模具产值\_\_

万左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值\_\_左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共\_\_付，模具产值\_\_万。

2、20\_\_年\_\_月份在公司和部门领导的指导下，在没有影响新开发模具进度的同时，完成了公司的搬迁工作。

3、车间员工考核制度进行了改进，有原来的固定工资工资，改变为考核工资。考核工资制度使员工提高了工作积极性也提高了工作效率，有原来的不愿加班到现在的自愿加班，只有把工作完成才有考核工资，淘汰了加班不见效率的思想。

4、在技术科、注塑车间的帮助下对模具的结构进行了改进，有原来的半自动生产，到现在的全自动生产，现在基本上把，抽芯模具、下托模具、弧形I板模具、手柄按钮模具及个别的手柄模具全部改为全自动生产，从而提高了生产效率降低了生产成本。

5、规范模具的维修方法，降低产品的不合格率，对于模具生产量比较大，容易损坏的配件进行材料特殊处理及准备备件。

## 二、20\_\_年工作不足

1、模具新开发水平不高，与广东、深圳模具的差距还很大，投产使用的合格率不够高，磨合时间长。

2、模具设计能力不全面，制造工艺安排欠缺。

3、车间管理上，坚持每周有计划，责任明确到人，考核制度还不够健全。

## 三、20\_\_年的工作知道思想

1、提高模具开发的能力，加快模具开发进度。

3、加强模具供应商管理，寻找高水平模具制造商、模具加工商，使模具的精度、寿命有很大提高。

4、加强模具管理，建立模具台帐，对模具的加工工艺、注塑使用参数、使用寿命做跟踪记录。以便于对模具问题的分析解决。

5、提高服务质量和速度，转变工作观念，以服务生产线为主导思想。通过考核办法优化，调动员工的积极性。热门思想达到提高速度、提高质量的目的。

## 模具工工作总结篇六

自本厂iso9001质量管理体系和“5s”工作推行以来，本部做了大量的工作，设备保养、物品摆放、地面清洁等方面都有很大改善，机械操作指导书、安全生产规章的执行，减少了很多不必要事故的发生。本部使用的生产进度跟进表、日报表、周报表等表单记录，体现了“凡事有案可查”，同时也体现了iso的可追踪性和持续改进的宗旨。

但是，我们还有很多地方做得不够，刀具使用的控制、人员的素质培训、各工种的岗位职责不明确、iso知识的理解不透彻、模具制造的质量保证、以及各种记录表单的完善等。

为了我们的明天，我们要以最大的热情纠正我们错误的地方，改善不足的地方使各种问题得到有效解决，模具质量满足客户的要求，全员参与、共同努力、发扬我们的团队拼搏精神，一定能够使我们的iso认证工作顺利通过，使公司的业绩再创辉煌，常江的明天会更美好！

常西元

2004-5-15



## 模具工工作总结篇七

作为工院校的学生，学习完三年的课程后，到工厂进行实习是非常必要的环节。实习使学生直接参与生产加工，进一步理解产品的实际生产流程，分析和掌握产品在设计和生产过程中存在的问题以及如何改善和优化产品的性能，同时了解工厂的管理体制及其经营的基本规律，并通过撰写实习报告，使学生学会综合应用所学知识，提高应用专业知识的能力，为未来学习做准备。

实习时间：

照学校对本科生的要求，为了更多地了解社会，在实践中接收教育，锻炼解决生产等实际问题的能力，我于7月4日随同老师和同学们到番禺钟村镇好友实习有限公司实习，结束于9月25日。

好友公司简介：

1989年创建好友塑料厂，其业务以加工塑料产品为主。1995年扩建为好友塑料实业有限公司，生产以晒架、衣架、衣夹系列等产品。公司占地面积平方米，建地面积平方米，职工1000多人，生产设备280台，具有月产家居塑料制品80个40尺货柜的生产能力，80%产品销往日本、欧美和东南亚。公司以科技手段改造传统产品取得了明显效果，衣晒架类产品的工艺技术已达到日本同行业水平。

实习内容：

前两日好友公司的师傅们给我们介绍了注塑机以及所用的材料的种类，并对公司的运营方式和产品进行了简单的介绍。公司生产的产品种类繁多，主要有衣架、夹子、晒架、清洁系列、烫衣板等，常用原料为pp、abs、pvc、pa、pmma等，其中最常用的是pp和abs这两种塑料。

(1) 聚丙烯pp是一种半结晶性材料，具有良好的抗腐蚀、耐高温、耐老化、表面光洁度好等特性，在加工前需要干燥处理，如果储存适当则不用干燥；熔化温度：220—275℃，注意不要超过275℃；模具温度：40—80℃，建议使用50℃。结晶程度主要由模具温度决定；注射压力：可大到1800bar；注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到最小。如果制品表面出现了缺陷，那么应使用较高温度下的低速注塑。流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4—7mm。建议使用通体为圆形的注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1—1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。对于边缘浇口，最小的浇口深度应为壁厚的一半；最小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。pp材料完全可以使用热流道系统。由于结晶pp的收缩率相当高，一般为1.8—2.5%。并且收缩率的方向均匀性比pe-hd等材料要好得多。加入30%的玻璃添加剂可以使收缩率降到0.7%。

(2) abs树脂是一种抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。abs材料具有吸湿性，要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80—90℃下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。熔化温度：210—280℃；建议温度：245℃；模具温度：25—70℃（模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低）。注射压力：500—1000bar；注射速度：中高速度。abs的收缩率为0.3%—0.8%，比pp小。

师傅告诉我们，公司的大部分产品都是出口的，并强调了产品质量对企业的重要性。一位师傅说过，产品质量的优劣对一个企业的发展和品牌形象的形成与信誉的累积起着至关重要的作用。在现代企业管理中，只要是搞管理的人都知道一

个最基本的事实：一个产品质量不可靠的企业是没有发展前途的，也是不被消费者所信任的，而一旦出了质量事故对企业造成的冲击力也将是巨大的。所以，只有立足品质，强化产品质量，才能让企业得到长足的发展。

随后我们开始分别在模具部门、注塑车间和设计部实习，以下为我在各部门实习的内容：

### （一）模具部门：

部门内主要工种有铣工、钳工、电火花加工、线切割加工等几类，其中有数台数控机床(cnc)是模具设计制造与维修的必要设备。注塑模具分类：按结构可分为二板模和三板模；而按水口分，可以分为大水口、点水口和热水口。模具结构有成型零部件、浇注系统、导向系统、脱模结构、温度调节系统、侧向分型及侧向抽芯与排气结构。

模具在正常使用过程中，由于正常或意外磨损，以及在啤塑过程中出现的各种异常现象都需要修模解决。模具技工接到维修任务后一般需要准备：（1）弄清模具损坏程度，参照修模样板，并分析维修方案。

（2）对模具进行维修，在很大程度上是在无图纸条件下进行的，其维修原则为不影响塑件的结构与尺寸。这就要求模具技工在设计到尺寸改变时应先拿好数再作进一步工作。

（3）当拆下导柱、司筒、顶针、镶件、压块等时，若是有方向要求的，一定要看清在模胚上的对应标示，以便在装模时对号入座。此过程中，必须留意两点，一是标示必须唯一，不得重复；二是未有标示的模具镶件，必须打上标示符号。

（4）在易出现错装的零部件作好防呆工作以及保证在装反的情况下装不进去。

(5) 拆出的零部件需摆放整齐，螺丝、弹簧、胶圈等应用胶盒装好；对型芯、型腔等精密零件要做好防护措施，以防他人不小心碰伤。

(6) 当模具维修好时，需要用纸皮将纹面保护好，并标示好补纹部位，附带补纹样板。

模具保养同样非常重要，而且比维修更重要，因为维修的次数越多，其寿命就越短，而保养得越好，使用寿命就会越长。这就要求（1）减少生产中的油污，在模具装上注塑机后，要先进行空模运转。观察其各部位运动是否灵活。

(2) 模具使用时，要保持正常温度，补课忽冷忽热，在正常温度下工作。

(3) 模具上的滑动部件，如导柱、回针、推杆、型芯等，要随时观察，定时检查，适时擦洗并加注润滑油脂，尤其在夏季温度较高时，每班最少加两次油。

(4) 每次锁模前，均应注意，型腔内是否清理干净，绝对不准留有残余制品，或其他任何异物，清理时严禁使用坚硬工具，以防碰伤型腔表面。

(5) 型腔表面要定期进行清洗。操作离开需临时停机时，应把模具闭合上，不让型腔和型芯暴露在外，以防意外损伤，停机超过24小时，要在型腔、型芯表面喷上防锈油或脱模剂。

(6) 在生产中听到模具发出异响或出现其它异常情况，应立即停机检查。

## （二）注塑车间：

在注塑车间中有大型和中型注塑机，有卧式也有少数的立式注塑机。注塑机的工作原理与打针用的注射器相似，它是借

助螺杆(或柱塞)的推力,将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内,经固化定型后取得制品的工艺过程。注塑成型是一个循环的过程,每一周期主要包括:定量加料——熔融塑化——施压注射——充模冷却——启模取件。取出塑件后又再闭模,进行下一个循环。

在生产中产品常常会有缺陷,以下为常见的缺陷和解决方法:

### (1) 龟裂

龟裂是塑料制品较常见的一种缺陷,产生的主要原因是由于应力变形所致。主要有残余应力、外部应力和外部环境所产生的应力变形。

#### (一一) 残余应力引起的龟裂

残余应力主要由于以下三种情况,即充填过剩、脱模推出和金属镶嵌件造成的。作为在充填过剩的情况下产生的龟裂,其解决方法主要可在以下几方面入手:

(1) 由于直浇口压力损失最小,所以,如果龟裂最主要产生在直浇口附近,则可考虑改用多点分布点浇口、侧浇口及柄形浇口方式。

(2) 在保证树脂不分解、不劣化的前提下,适当提高树脂温度可以降低熔融粘度,提高流动性,同时也可以降低注射压力,以减小应力。

(3) 一般情况下,模温较低时容易产生应力,应适当提高温度。但当注射速度较高时,即使模温低一些,也可减低应力的产生。

(4) 注射和保压时间过长也会产生应力,将其适当缩短或进行多次保压切换效果较好。

(5) 非结晶性树脂，如 as树脂、abs树脂、pmma树脂等较结晶性树脂如聚乙烯、聚甲醛等容易产生残余应力，应予以注意。

脱模推出时，由于脱模斜度小、模具型胶及凸模粗糙，使推出力过大，产生应力，有时甚至在推出杆周围产生白化或破裂现象。只要仔细观察龟裂产生的位置，即可确定原因。

在注射成型的同时嵌入金属件时，最容易产生应力，而且容易在经过一段时间后才产生龟裂，危害极大。这主要是由于金属和树脂的热膨胀系数相差悬殊产生应力，而且随着时间的推移，应力超过逐渐劣化的树脂材料的强度而产生裂纹。为预防由此产生的龟裂，作为经验，壁厚7"与嵌入金属件的外径通用型聚苯乙烯基本上不适于加镶嵌件，而镶嵌件对尼龙的影响最小。由于玻璃纤维增强树脂材料的热膨胀系数较小，比较适合嵌入件。另外，成型前对金属嵌件进行预热，也具有较好的效果。

## (二) 外部应力引起的龟裂

这里的外部应力，主要是因设计不合理而造成应力集中，特别是在尖角处更需注意。由图2——2可知，可取 $r/7$ —— $0.5$ —— $0.7$ 。

## (三) 外部环境引起的龟裂

化学药品、吸潮引起的水降解，以及再生料的过多使用都会使物性劣化，产生龟裂。

## 二、充填不足

充填不足的主要原因有以下几个方面：

(1) 树脂容量不足。(2) 型腔内加压不足。(3) 树脂流动性不足。

(4) 排气效果不好。作为改善措施，主要可以从以下几个方面入手：

1) 加长注射时间，防止由于成型周期过短，造成浇口固化前树脂逆流而难于充满型腔。2) 提高注射速度。3) 提高模具温度。4) 提高树脂温度。5) 提高注射压力。6) 扩大浇口尺寸。一般浇口的高度应等于制品壁厚的 $1/2$ —— $1/3$ 。7) 浇口设置在制品壁厚最大处。8) 设置排气槽(平均深度 $0.03\text{mm}$ ，宽度 $3$ —— $5\text{mm}$ )或排气杆。对于较小工件更为重要。9) 在螺杆与注射喷嘴之间留有一定的(约 $5\text{mm}$ )缓冲距离。10) 选用低粘度等级的材料。11) 加入润滑剂。

### 三、皱招及麻面

产生这种缺陷的原因在本质上与充填不足相同，只是程度不同。因此，解决方法也与上述方法基本相同。特别是对流动性较差的树脂(如聚甲醛、PMMA树脂、聚碳酸酯及PP树脂等)更需要注意适当增大浇口和适当的注射时间。

### 四、缩坑

缩坑的原因也与充填不足相同，原则上可通过过剩充填加以解决，但却会有产生应力的危险，应在设计上注意壁厚均匀，应尽可能地减少加强肋、凸柱等地方的壁厚。

### 五、溢边

1) 降低注射压力。2) 降低树脂温度。4) 选用高粘度等级的材料。5) 降低模具温度。6) 研磨溢边发生的模具面。7) 采用较硬的模具钢材。

在解决了产品的缺陷的情况下，也要注意注塑经济效益，这就要求注意注塑周期时间与生产成本的关系，缩短注塑周期时间的方法，模腔数与生产成本的关系，不良率与生产成本

的关系等，总而言之，要降低成本，提高经济效益！

### (三) 设计部：

模具的设计步骤：成型塑料制件的任务书通常由制件设计者提出，其内容如下：

1、经过审签的正规制件图纸，并注明采用塑料的牌号、透明度等。2、塑料制件说明书或技术要求。3、生产产量。4、塑料制件样品。

通常模具设计任务书由塑料制件工艺员根据成型塑料制件的任务书提出，模具设计人员以成型塑料制件任务书、模具设计任务书为依据来设计模具。

## 二、 收集、分析、消化原始资料

收集整理有关制件设计、成型工艺、成型设备、机械加工及特殊加工资料，以备设计模具时使用。

1、消化塑料制件图，了解制件的用途，分析塑料制件的工艺性，尺寸精度等技术要求。例如塑料制件在外表形状、颜色透明度、使用性能方面的要求是什么，塑件的几何结构、斜度、嵌件等情况是否合理，熔接痕、缩孔等成型缺陷的允许程度，有无涂装、电镀、胶接、钻孔等后加工。选择塑料制件尺寸精度最高的尺寸进行分析，看看估计成型公差是否低于塑料制件的公差，能否成型出合乎要求的塑料制件来。此外，还要了解塑料的塑化及成型工艺参数。

2、消化工艺资料，分析工艺任务书所提出的成型方法、设备型号、材料规格、模具结构类型等要求是否恰当，能否落实。成型材料应当满足塑料制件的强度要求，具有好的流动性、均匀性和各向同性、热稳定性。根据塑料制件的用途，成型材料应满足染色、镀金属的条件、装饰性能、必要的弹性和



塑性、透明性或者相反的反射性能、胶接性或者焊接性等要求。

### 3、确定成型方法

4、选择成型设备：根据成型设备的种类来进行模具，因此必须熟知各种成型设备的性能、规格、特点。例如对于注射机来说，在规格方面应当了解以下内容：注射容量、锁模压力、注射压力、模具安装尺寸、顶出装置及尺寸、喷嘴孔直径及喷嘴球面半径、浇口套定位圈尺寸、模具最大厚度和最小厚度、模板行程等，具体见相关参数。

要初步估计模具外形尺寸，判断模具能否在所选的注射机上安装和使用。

### 5、具体结构方案

#### (一)确定模具类型

如压制模(敞开式、半闭合式、闭合式)、铸压模、注射模等。

#### (二)确定模具类型的主要结构

选择理想的模具结构在于确定必需的成型设备，理想的型腔数，在绝对可靠的条件下能使模具本身的工作满足该塑料制件的工艺技术和生产经济的要求。对塑料制件的工艺技术要求是要保证塑料制件的几何形状，表面光洁度和尺寸精度。生产经济要求是要使塑料制件的成本低，生产效率高，模具能连续地工作，使用寿命长，节省劳动力。

三、影响模具结构及模具个别系统的因素很多，很复杂：

1、型腔布置。根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、模具制造难易、模具成本等确定型腔数量及其排列

方式。

对于注射模来说，塑料制件精度为3级和3a级，重量为5克，采用硬化浇注系统，型腔数取4-6个；塑料制件为一般精度(4-5级)，成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制件重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制件，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制件建议型腔数为24-48个，16-32个和6-10个。当再继续增加塑料制件重量时，就很少采用多腔模具。7-9级精度的塑料制件，最多型腔数较之指出的4-5级精度的塑料增多至50%。

2、确定分型面。分型面的位置要有利于模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。

3、确定浇注系统(主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小)和排气系统(排气的方法、排气槽位置、大小)。

4、选择顶出方式(顶杆、顶管、推板、组合式顶出)，决定侧凹处理方法、抽芯方式。

5、决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。

6、根据模具材料、强度计算或者经验数据，确定模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。

7、确定主要成型零件，结构件的结构形式。

8、考虑模具各部分的强度，计算成型零件工作尺寸。

以上这些问题如果解决了，模具的结构形式自然就解决了。这时，就应该着手绘制模具结构草图，为正式绘图作好准备。

#### 四、绘制模具图

要求按照国家制图标准绘制，但是也要求结合本厂标准和国家标准未规定的工厂习惯画法。

在画模具总装图之前，应绘制工序图，并要符合制件图和工艺资料的要求。由下道工序保证的尺寸，应在图上标写注明“工艺尺寸”字样。如果成型后除了修理毛刺之外，不再进行其他机械加工，那么工序图就与制件图完全相同。

在工序图下面最好标出制件编号、名称、材料、材料收缩率、绘图比例等。通常就把工序图画在模具总装图上。

五、模具总装图应包括以下内容：

- 1、模具成型部分结构
- 2、浇注系统、排气系统的结构形式。
- 3、分型面及分模取件方式。
- 4、外形结构及所有连接件，定位、导向件的位置。
- 5、标注型腔高度尺寸(不强求，根据需要)及模具总体尺寸。
- 6、辅助工具(取件卸模工具，校正工具等)。
- 7、按顺序将全部零件序号编出，并且填写明细表。
- 8、标注技术要求和使用说明。

六、模具总装图的技术要求内容：

- 1、对于模具某些系统的性能要求。例如对顶出系统、滑块抽芯结构的装配要求。
- 2、对模具装配工艺的要求。例如模具装配后分型面的贴合面

的贴合间隙应不大于0.05mm模具上、下面的平行度要求，并指出由装配决定的尺寸和对该尺寸的要求。

3、模具使用，装拆方法。

4、防氧化处理、模具编号、刻字、标记、油封、保管等要求。

5、有关试模及检验方面的要求。

七、绘制全部零件图以及校对，最后要试模和修模，以作最终决定该模具是否合格。

实习总结：

1、通过直接参与到企业中，我学到了时间知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，使理论与实践知识都有所提高，圆满地完成了本科教学的实践任务。

2、提高了实际工作能力，为就业和将来的工作取得了一些宝贵的实践经验。

3、通过实习，我对塑料行业的发展有了大致的了解，回校后，更懂得了抓紧时间，学习更多相关的理论知识，提高自己的专业水平，为正式工作准备好思想上的转变。

## 模具工工作总结篇八

1、贯彻执行公司/部门的各项规章制度，同时维护公司的利益，服从公司的规范化管理。

2、认真执行上级下达的指示与工作任务；负责落实生产排期的正常运转，督促，检查对生产过程中出现的问题和及时协调\*衡生产，加工小组的工作落实情况。

- 3、 负责模具各职位工作的分配，指导，监督，及时跟进模具开发，制作进度。按工作流程做好本部门的相关表单记录，做好与相关部门的沟通，做好监督，检查和信息反馈工作，及时解决部门及员工间的不同意见。
- 4、 解决模具开发，生产，维修中的技术疑难问题，及模具使用中出现的异常情况。
- 6、 做好设备与工装器具的维护保养工作，统计员工工具领用及使用情况，制作台帐。
- 7、 负责员工的基础教育培训，定期向上级汇报员工的工作情况及存在的问题，征求得到上级的解决方案。
- 8、 严格控制领用材料，杜绝任何费用，材料的浪费。负责模具车间的安全管理，定期排查安全隐患（水，电，气等）。积极推行“5s”目视管理，制定标准，搞好注塑车间的现场5s工作，确保车间工作环境清洁，整齐有序，一切物品需分类标识清楚，摆放整齐，做到安全，文明生产，提升企业形象。监督班组所属区域的“5s”状况，实行规范化管理。

——考核的个人述职报告

## 模具工工作总结篇九

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春。”2017年模具科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的半年，模具科全面贯彻公司2017年“努力打造‘共创、共赢、共享’”的方针，以制造部“提高生产率、降低不良率、降低成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效团队”的科室年度目标。纵观模具科2017年半年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但模具科

管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大小事讲原则，最终圆满完成了全年工作。

## 一、降低成本：

- 1、针对须垫薄膜的模具，进行打光和对应处理。
- 2、减少模具外修次数，加大内部修理力度。

## 二、降低不良率：

- 1、上模具安装前保证模具是可生产状态，减少模具返装次数。

## 三、提高生产率：

- 1、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

## 四、员工流动率：

本年度模具科2017下半年因工资、工作的危险系数高原因，离职5人，共组建人数8人。

## 五、合理化建议：

- 1、因冲压机平台上凹凸不平，基本上都是废料没清彻底将模具放置生产所造成的。又因我们家模具冲孔模大部分没有废料盒(或滑料板)，建议将所有冲孔模加废料盒减少对压机平台的损坏，同时加快员工清扫废料时间;还可以有效统一收集废料。
- 2、凡拉伸件有落料模都可以原材料长宽尺寸与落料模长宽尺寸吻合节约成本。
- 3、模具与机台匹配开u型槽，上压板螺丝提高生产效率。

## 六、完成工作事项

所有冲压模具外观使用橡胶水清洗擦拭干净后重新涂漆，涂漆后按照现有模具编号要求增

2、所有冲压模具建立模具台账

5、将易破的产品所对用的模具进行打光。

以上是我的2017年度，有不足之处恳请领导们批评指正。

## 七、2018年工作计划

1、针对拉伸模须垫薄膜(通过打光、整改拉伸模)争取减少30%用量

2、进行保养监控，组织对高故障模具大修(主要是刀口模)，减少因模具故障停机而造成生产不良。

3、通过备模减少模具安装时间，提高员工生产效率。

4、减少模具外修次数，加大内部修理力度。

## 模具工工作总结篇十

尊敬的领导、各位同事：

大家好！

我代表生产部两百余名员工对本部门20xx年工作予以总结，请予审议：

时光似箭、岁月如梭。伴着圣诞节日的欢乐气氛，我们即将迎来新的一年。在过去的一年中生产部在上级领导的大力支

持和各部门的密切配合与部门全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务，在此，我对生产部一年来的工作做以总结，同时也祝愿我们公司明年更美好。

## 1、产品产量方面

过去的一年里，生产部在生产过程中面临三、四产品型号的多变，批量小、技术不稳定和不完善的情况下，进行实验和摸索。截止20xx年12月12日共完成两成结构产品40kk pcs三四层结构产品3kk pcs 为到达客户产量和质量的要求，我部门合理的调整生产计划，和利用有限的资源，及时满足客户的交期，为公司今后产品的多元化打下了基础。

## 2、产品品质方面

在今年工作中，在确保生产任务的情况下两层结构产品入库良率达到98%，三四层产品入库良率达到96%。我坚信只要每个员工在提高产品意识情况下，全力的投入在生产每一个环节中，产品质量一定会稳步提高。

## 3、设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

## 4、人员管理方面

在每年的年初和年末，在人员变动和产线员工极不稳定的时候情况下，这无疑给生产管理带了了极大的压力，但在这压力的推动下本部门还是坚持对新近员工的岗前岗中培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作，在这我要感谢行政部对员工的教育和工程部的技术培训和车间的各班组长，的鼎力支持才始的我部门有了如今的良好



局面。

## 5、安全生产方面

在过去的一年里，我部门将安全生产纳入生产日常管理工作之中，随时做到各车间员工的安全知识教育，监督和排除各车间存在的安全隐患。确保了生产车间的有序运行。全年度未发生较大的人体伤害和设备损坏事故。

生产部在过去的一年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但也还存在较多的问题，主要有以下方面的不足。

### 1、质量管理方面

1)、员工质量意识淡泊：目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2)、缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和没有品管的巡检下，有时候会出现一个真空地带，班和班之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

3)、缺乏生产质量记录意思：由于我部门全体计件化以后，在瞬速增产的同事忽略了产品生产的过程质量记录。产品在整个制造中过程中，如何完整记录产品过程质量状态尤为重要。虽然这方面在逐步的改善，但离我们质量管理体系所要求的，些我们所做，做我们所写。记我们所做的还差较远！

### 2、人员管理方面

员工的精神面貌和紧张感缺乏，在这方面我们在策划一下整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，

不断的提高员工的综合数字，以适应企业以后发展的需要。

### 3、物料消耗管理方面

1、建立健全的工作质量职责制度。对公司每个部门和员工都明确规定各部门和个人在工作中的具体任务、责任和权利，以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把质量有关的工作和广大员工的积极性结合起来形成一个严密的控制体系。

2、因公司员工的流动量大，个别的团队凝聚力和归属感补强，长期以来必将影响产品质量、工作效率，因此建议公司在企业文化和员工归属感和团队的凝聚力加强树立与培训。

20xx年即将结束□20xx年的工作也即将告一段落，在这一年里，我经过自身努力，克服各种困难，特别是在领导的大力支持下，这一年是有意义的、有价值的、有收获的。基本上完成了本年度的工作，经历这两年来的生产管理工作。通过这些项目的管理，熟悉了公司的运作程序流程，掌握了公司系统的操作过程，这为今后的工作打下了一定的经验基础。

虽然20xx年有所收获，但是自身的不足之处也暴露无疑：

1、虽然年轻充满干劲，但是经验缺乏，在处理突发事件和一些新问题上存在着较大的欠缺。

2、跟不上客户在订单上的运作需求，还缺乏主动与他们的沟通和交流的积极性，不善于有效的表达。这些个人因素直接影响到了工作的效果。

3、生产进度状况不能完全掌控，造成拖期、延期想象比较常见。

20xx年度工作规划

1、加强学习和实践，继续提高。

针对自己的岗位，重点是深入学习智能交通相关业务及研发相关知识，提高解决问题的能力。

2、竭尽全力完成生产任务

在生产过程中充分沟通，过程受控，在生产上更大的力度，牢记速度、完美的执行，以健康愉快的心态积极主动地完成生产任务。

3、完善自身素质。

新的一年，要毫不动摇为成为一个品德好、素质高、能力强、勤学习、善思考、会办事的聪明人而努力。

工作保持长久的热情和积极性，更需要有“不待扬鞭自奋蹄”的精神。所以这今年来我一直坚持做好自己能做好的事，一直做积累，一步一个脚印坚定的向着我的目标前行。

最后，我想说不管在哪里工作，做什么工作，态度和心态很重要，遇事把心放宽，才能更好的处理和解决面对的问题，从容的面对挑战，不断的去丰富充实自己，客观的面对自己的不足，更好的去改进，每个人都会有美好的明天！

在公司不断的发展中，我的工作能力和个人能力都得到了很大的提高，这是我一直以来不断的成长得到的成果，也和公司的领导，同事帮助是分不开的，相信自己在以后的工作中一定会做到最好。公司的发展和自己的发展息息相关，这一点觉悟我还是有的，所以我会一直坚持努力的工作下去，我相信我自己一定能够顺利的完成公司给我的工作。虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。

20xx年，伴随着xx三年发展规划的深入推进和不断的设备更

新企业步伐的加快□xx将迎来生产经营新的高峰。现将对于明年的工作计划如下：

- 1、加强本职工作，技能学习使自己本职工作能力得进一步提高于加强。
- 2、树立终身学习的观念，加强自身文化素质学习，不断提高自身素质。
- 3、工作中做到积极主动，团结同事，结合不同的工作环境及个人脾气、性格做好一线工作配合，使各种人际关系更加融洽和谐。

路漫漫其修远兮，吾将上下而求索，在来年中，我将加强自主管理的意识，勇于开拓创新，加强理论和业务学习，不断提高业务技术水平。也将会遇到很多困难，我相信，在领导关心培养下、同事的帮助下、自己的努力下，我将不断提升自己的工作技能水平和个人文化素质，为公司建设作应有的贡献。