

2023年我修模具工作总结(汇总10篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。什么样的总结才是有效的呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

我修模具工作总结篇一

首先我要感谢在这一年的时间里，公司领导耐心的教导以及同事们热心的帮助使我学会了很多书本以外的东西，同时也完成了自己每一次定下的子工作目标。其次，为了更好的做好今后的工作，为公司争取更大效益，本着总结经验、吸取教训的态度，本人现在对这段时间的工作及学习成果作出以下总结：

1. 新模具的验收及验收报告的整理；
2. 返修模具的验收；
3. 学习了解了模具在生产过程中出现的问题及解决方法；
4. 与模具厂沟通解决模具修改过程中出现的问题；
6. 编辑修改了活络模型腔和模套的验收管理制度以及干冰清洗规定；
8. 跟踪解决雪地胎生产过程中出现飞边杂质问题，避免以后工作中出现类似问题。

以上便是这一年来我的工作及学习成果的概况。对于涨工资的问题，我认为员工不管学历如何，随着经验的丰富，工作

能力的提高，原先的收入不可能满足也是人之常情，公司能为员工着想，在物质方面或者精神方面给予鼓励和肯定，势必会让员工产生强烈的认同感与归属感，在一个和谐的环境氛围里工作，公司的效益也会节节攀升的。当然作为一个还算半个公司新人的我来说，在这一年里也发现了自己的不足之处，就是语言表达能力还是有些欠缺，尤其写报告总结之类的文字工作，不过我依然会继续努力，坦然面对工作上的挑战与压力，分析错误的原因，吸取经验教训，少犯错误，争取未来在模具（轮胎）设计与维修的专业方面取得更大的成绩，回报公司的大力栽培之情。

总结撰写人：

20xx年8月23日

我修模具工作总结篇二

岗位责任制

部门名称：模具车间

直属上级：模具部经理

下属部门：钳工、雕铣、线切割

钳工组长岗位职责

1. 上班前的早（晚）会进行任务合理分配，并提出相关的技术和品质要求；
2. 在下班后晚（早）会上总结当日生产任务完成情况，发现重大问题及时研究解决；
3. 按照生产指标对下属钳工进行现场指挥，完成生产任务；

4. 监督、检查下属钳工完成各项工作，做好生产生产任务和各工段各项检查工作；
5. 对下属生产情况进行巡检，及时解决生产过程中出现的问题；
6. 负责下属原、辅料的入库、领取、退库工作；
7. 对下属钳工成品完成情况进行管理以及现场技术指导；
8. 记录下属员工工时，准确核实员工的绩效；
9. 实时记录员工的产量，做好下属生产产量统计；
10. 负责协调与相关加工部门（包括外加工）的进度安排；
11. 及时与上级沟通，汇报下属各工段生产情况；
12. 做好现场“6s”以及几台保养工作安排；
13. 完成上级领导交办的其它任务。

部门名称：模具车间

直属上级：钳工组长

钳工岗位职责

1. 做好所负责设备的保养工作，并填写点检表；
2. 准备好当天工作的模具零配件和辅助工具；
3. 审好图纸，确认零配件中加工的前后顺序；
4. 检查所有配件的尺寸和品质；

5. 加工配件时要注意配件的装夹，注意安全和品质；
6. 组模前要了解此模的工艺，做好一切前加工准备；
7. 组模时要按图纸要求配模，注意各种细节；
8. 组模ok后准备试模，试好的产品要自检尺寸ok后交给下一工序；
9. 定期给所负责的设备做好保养，下班前做好6s工作；
10. 按时完成主管临时交办的各项工作；

模具工程师岗位职责

模具工程师知识的涉及面很大：机械设计与制造、cad设计、数控加工、材料学、以及所涉及的行业的学问等。关键是动手的能力，设计与加工都要会才好~模具工程师岗位职责主要有如下几条：

- 2、解决生产中出现的机械加工工艺问题；
- 3、负责模具维修方案的确认及安排；
- 4、负责产品图设计并绘制模具零件部件及装配图；
- 5、新产品、新工艺设计模具的技术开发工作；
- 6、对图纸、技术资料等归纳管理。

技术部（模具钳工）岗位说明书

我修模具工作总结篇三

20xx年7月我来到了辽河油田装备制造总公司加工分厂工作，学习钳工，时光荏苒，工作期间使我褪去了学生时代的懵懂，对于机加工不禁感慨不已！

特此总结一下之前的工作，同时也规划一下自己的将来刚刚学习钳工的时候，师傅就教导我：钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。一时间大量的实际操作让我不知所措，在学校时学的理论知识，有时和实际的出入，更加让我茫然，甚至是灰心！但是经过一周的时间，在师傅的耐心讲解，不断演示，重复告诫下我终于理清了头绪，渐渐地步入了正轨并产生了浓厚的兴趣。

在工作中我逐渐的了解了机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备中的应用。培养、提高和加强了我的工作实践能力、创新意识和创造能力。使我更好的用理论与实际相结合，巩固了我所学的知识。

同时也学到师傅们的敬业、严谨精神。对工作总是怀着极大地热忱，加工工件时的严肃认真。并保证每一个工件的质量，无论工件的大小，技术要求的宽松，都要用心去完成并深入地挖掘工艺的设计理念，进加工手法运用学习过的知识，提高工作效率，改等。想办法，把繁重的钳工工作干出技术，干出水平，干出快乐。

钳工是一个范围很广的工种，但是就加工车间来讲，加工钳工的定义是：采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成。如：零件加工过程中的划线，精密加工（如，刮削挫削样板等等）转床的操作也是钳工加工范畴。钳工还有很多分支工种，所以我感觉学好钳工是非常重要的。

当然，学好技术的同时，自身修养也应该不断的提高，注重

自身的素质建设，以身作则。在工作中仍坚持“勤”字当先，凡是以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识□xxx说过“做一个高尚的人，一个纯粹的人，一个有道德的人，一个脱离了低级趣味的人，一个有益于人民的人。”

在今后的工作生活中，在各级领导、师傅的带领下，努力学习他们的工作经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

我修模具工作总结篇四

时光似箭、日月如梭，我们迎来了新的一年。在过去的一年中，在上级领导的大力支持和全体员工的共同努力下完成了公司下达的各项任务，在此，我对一年来的工作做个总结：

4、安全生产方面。在过去的一年里，我将安全生产纳入个人生产日常管理工作中，热门思想汇报确保了生产的有序运行。全年度未发生较大的人体伤害和设备损坏事故。

1. 虽然充满干劲，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；

3. 生产进度状况不能完全掌控，造成拖期、延期现象。

5. 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；

6. 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，做好一线配合工作，使各种人际关系更加融洽和谐。

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！在新的一年里，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心！

我修模具工作总结篇五

回顾半年来，钳工在公司、分厂的正确领导下，认真执行公司及分厂下达的各项工作，全体员工以高度的责任感和紧迫感，克服了种种困难，完成了公司、分厂交给的各项工作。现将这半年来的主要工作总结如下：

1、现场安全作业逐步规范

在这半年中，钳工对现场安全作业方面制定了一系列的制度，召开了班组长会议，把现场安全作业的规范与否与班长直接挂钩，通过几次集中检查，对违反人员连同班组长一同考核，增强了班组长现场安全作业规范意识，在过去的20xx年钳工各班组在现场作业普遍存在现场清场不彻底，检修不挂牌，高空作业不使用安全带等，安全隐患较多，通过一年的努力，现场安全作业得到了明显的改善，各班组有专人负责现场安全文明作业，对存在不良现象的直接考核。同时也利用每月两次钳工会对员工进行宣传、引导正确的安全作业观。

2、修旧利废降本增效

根据公司分厂节能降耗管理的要求，钳工对易损备件进行修复，主要体现在链板机料斗、钢筛板，电动滚筒等的修理，明显节约了大量物资费用，维修好的备件及时得到更换，减少了大量的维修时间。

3、技术革新有成效

本着减轻生产操作工劳动负荷，维修钳工在20xx年间对本厂部分不合理的设备进行了改造，并取得良好效果，如烘干水

箱改造，改造前，使用寿命在1-2个月，改造后使用至今已1年多未出现故障，直料管水箱进出水管改造，改造前，水管采用串通且刚性连接，水管常出现漏水，如有一根出现漏水现象，必须整体停水才能处理，改造后，采用每个水箱水管单进单出且用皮管软性连接，使用至今还未出现漏水问题。

4、员工劳动纪律有所提高

自从公司下达了经济责任制后，钳工改变管理思路，进一步加大对劳动纪律的检查，尤其是夜间劳动纪律的检查，发现一起严肃处理一起，实行连带考核制，调动班组人员的互相监督的积极性。为此钳工面对频繁检修人员较疲劳但很少发生员工睡岗、脱岗现象。

5、钳工对班组实行量化考核，为下一步的班组建设与精细化管理奠定了一个基础

钳工本着客观公正的原则，实事求是地对每个班进行了综合考评，并把考评结果作为每月绩效考核及厂星级评定依据。对考评好员工在绩效工资方面给予一定奖励，调动每一个员工工作积极性，让大家清醒地认识到，只有把工作做细、做扎实才能提高班的综合水平，只有钳工做到公平、公正，才能使组员心服口服，为下一步的班组建设打下一个坚实的基础。

6、检修管理明确责任人

我厂计划检修，每次检修前钳工都召开检修准备会，组织班组长参加，会上细化检修项目，将检修项目落实到相关负责人。明确检修责任制，实行检修验收制，重点项目钳工全过程跟踪，对检修项目钳工逐一验收，发现项目未达到检修目的的，要求维修钳工立即整改，保证了检修项目保质保量的完成。检修质量进一步得到提高。

1、安全管理工作做还未落到实处

虽然钳工在安全管理工作中做了大量的工作，如隐患的排查、安全培训与安全活动的组织等各项工作都有明显的进步，但还做的不细致、不扎实，维修工作中，还存在检修不挂牌，爬高不戴安全带等现象，下一步将把它列入重点管理及考核内容。

2、工具管理存在不足

这半年钳工工具损坏较多，虽存在一些因质量问题导致工具的损坏，但人为损坏的工具还是占多数的，钳工缺乏对工具的有效管理办法，对责任人的考核力度较小。

我修模具工作总结篇六

首先我要感谢在这一年的时间里，公司领导耐心的教导以及同事们热心的帮助使我学会了很多书本以外的东西，同时也完成了自己每一次定下的子工作目标。其次，为了更好的做好今后的工作，为公司争取更大效益，本着总结经验、吸取教训的态度，本人现在对这段时间的工作及学习成果作出以下总结：

1. 新模具的验收及验收报告的整理； 2. 返修模具的验收；

8. 跟踪解决雪地胎生产过程中出现飞边杂质问题，避免以后工作中出现类似问题。

以上便是这一年来我的工作及学习成果的概况。对于涨工资的问题，我认为员工不管学历如何，随着经验的丰富，工作能力的提高，原先的收入不可能满足也是人之常情，公司能为员工着想，在物质方面或者精神方面给予鼓励和肯定，势必会让员工产生强烈的认同感与归属感，在一个和谐的环境氛围里工作，公司的效益也会节节攀升的。当然作为一个还

算半个公司新人的我来说，在这一年里也发现了自己的不足之处，就是语言表达能力还是有些欠缺，尤其写报告总结之类的文字工作，不过我依然会继续努力，坦然面对工作上的挑战与压力，分析错误的原因，吸取经验教训，少犯错误，争取未来在模具（轮胎）设计与维修的专业方面取得更大的成绩，回报公司的大力栽培之情。

总结撰写人：万军锐

2013年8月23日

我修模具工作总结篇七

本学期以来模具教研室在机电系具体指导下，详细制订了教研室工作计划和教研活动计划，并能按照学院教学管理的总体要求，从教研室的实际情况出发，正常开展教研活动，主要做了如下具体工作：

6、参与学院和系里青年教师各项竞赛的组织工作，要求35岁以下的年轻教师积极参与并做好多媒体课件材料的准备工作，取得较好的效果。

8、组织教研室教师探讨本专业的教学改革的内容、方法、途径和措施，讨论目前专业教学和管理方面存在的问题和不足，发挥集体智慧探索合理的教学方案，以利于本专业的完善和发展。

本学期机械教研室虽然在教学活动中取得了一些成绩，但距离学院和系部的严格要求还有不少差距，今后要继续努力，争取在教学工作中发挥更大的作用。

模具教研室

2015.1.9

我修模具工作总结篇八

满分：20分

一、填空题（每空1分，共10分）

- 1、手锤是钳工常用的敲击工具，挥锤的方法有_____、_____、_____。
- 2、錾子的热处理包括_____和_____两个过程。
- 3、手锯由_____和_____两个部分组成。
- 4、锉刀按用途不同分为_____、_____和_____三种。

二、判断题（每题1分，共4分）

1、平面划线只需在工件的一个平面上划线，便能明确表示出加工界限。（2、当錾削接近尽头10~15毫米时，必须调头錾削。（3、锯削薄壁管子时，锯条直接从一个方向开始一直锯到结束。（4、锉刀放置时，不能重叠堆放。（三、选择题（每题2分，共6分）

1. 锉刀的主要工作面是指锉齿的（ ）。

a.上下两面 b.两个侧面 c.全部表面

2、锤子用碳素工具钢制成，并经淬硬处理，其规格用（ ）表示。

a□长度 b□重量 c□体积

3、经过划线确定加工的最后尺寸，在加工过程中，应通过（ ）

来保证尺寸准确度。

a□测量b□划线c□加工))))

我修模具工作总结篇九

10模具班教师张月玲

一、钳工实习教学改革：

一、训练项目较少等缺陷，通过教改：

1、使实习内容充实，训练项目由过去的锯、锉等单一的训练，增加到划线、钻、锯、锉、錾、铆等训练，使学生能全面的掌握钳工的基本技能。

2、在实习场所，悬挂钳工基本技能挂图，将教师从空洞、枯燥的讲授中解放出来，只能针对学生不良习惯，不规范的动作进行纠正。

二、新增认识实习：

通过模具加工工厂的参观实习，使学生明确本专业的全部岗位及对各岗位的具体要求，了解工厂生产现状、产品研发、技术改造、生产组织管理、质量管理等基本状况，培养专业感情，增强学习的兴趣，使学生确定学习目标。

三、机加工实习教学改革

机加工实习改革是这次实践环节教改的重点、难点，由于岗位多、内容杂、头绪乱、任务重，所以今年主要完成车工和热加工实习的内容：

(一) 工位专项操作训练——注重基本技能的训练，突出基

基础知识的培训 以前机加工实习教学主要通过对一个或多个零件的加工，并加以理论教学的模式进行。这种教学方式存在一些缺陷，如个别零件不可能完全体现机械加工多方面的知识点，而过多的理论讲解又使实践教学的动手优势没有充分发挥。这次车工实习教学改革有针对性地研究并设计开发专项训练工位；同时，制作相应的训练器具，提出训练考核要求，让学生进行强化训练，能加强学生对机械加工基础知识的全面了解。例如：

1、车刀安装工位：车刀的安装是学生车削加工的一项最基本的技能训练要求。通过试切对刀、刀架刻线对刀、后顶尖对刀及交替拧紧刀加螺钉等训练，使学生按照训练步骤和操作要求熟练准确地完成刀具安装任务，养成良好的职业习惯。

2、车床花盘找正训练工位。通过利用车床附具花盘，设计制作了花盘角铁通用工装，要求学生轴承座等复杂外形零件进行中心找正。通过学生反复训练找正方法，一方面使学生了解对非圆形零件在车床上通过划线进行找正的工艺方法，另一方面加深对工件加工中心与机床主轴中心重合这一工艺问题的理解。

（二）工艺练习专题——提高学生对实际工艺问题理解的有效途径

现场实习教学的最大优点在于直观、具体，有课堂教学无法比拟的优点。因

此，充分发挥实习教学的优势，更重要的是要体现高职教学应培养满足生产一线的高等技术应用人才的要求。在工艺专题的设计中，注重体现教学大纲对学生的能力要求，注重体现高职特点，重点突出零件加工中各种常见工艺方法的归纳和总结，通过范例教学，达到学生对工艺问题的理解和掌握。例如：

1、细长轴的加工。可利用中心架、跟刀架、反向走刀等加工方法，解决车削加工中的这一常见工艺问题。并结合切削加工中出现的问题进行分析讲解。

2、工件在加工中的弹性变形。通过在磨床上加工薄钢板、在车床上加工细长轴、用三爪卡盘加工薄壁套等，使学生能切实理解弹性变形对工件加工质量的影响。另外还有常用车削刀具合理几何参数选择、车削锥面、圆柱孔加工等。

工位训练和工艺专题的讲解，在很大程度上解决了实习教学中的基础知识、工艺知识的理论深度及工艺知识的覆盖面的问题，但机械加工中的实际操作能力及对金属切削的真实感的体会是这些训练项目无法替代的，故必要的真实零件加工是必不可少的。由于实际生产中的产品零件很难较全面的体现实习的训练要求，故要想达到较好的训练效果，最好专门设计一些典型的实习零件。例如为机加工实习设计的实习零件，力求在一个零件上全面体现各种表面的加工，直到材料车削到不能再加工为止。这样不但训练的内容多、且材料的利用率高。

（三）模拟仿真训练——丰富实习内容，是经济、安全的有效方法

这里所说的模拟仿真，并非计算机上的模拟仿真，而是根据实际加工情况专门设计一些模拟仿真器具。如：可以将石蜡和铝用于铸件浇注的训练。而石蜡制成的铸坯又可用于插键槽和数控机床的模拟加工件。又如：专门设计制作了一套用电感应头模拟铣曲线槽训练器具，用于训练学生双手控制、操纵铣床加工工件。

模拟仿真加工能较好地克服学生初次操作机械设备的畏惧心理，避免学生初次操作机设备时因手生易造成的人身和设备事故。同时，也在一定程度上降低了实习成本。

我修模具工作总结篇十

我们告别成绩斐然的2011，迎来了充满希望的2012。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。2011年，在领导的正确指导下，在同事们的积极支持和大力帮助下，完成工作任务，一、2011工作总结 1、2011年开发新注塑模具91付，自主开发78付，模具产值80万左右。注塑模具维修、冷冲模具开发及维修的模具产值30万左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共12付，模具产值4.3万。2、2011年5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、2011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、2012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。达到提高速度、提高质量的目的。

模具车间：张英本

2012-1-5