

木料加工工作总结(模板8篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

木料加工工作总结篇一

转眼间20xx上半年又过去了，上半年在工作上有好有坏，有成功也有失败，在每年每度的安全生产月之际在此对上半年的工作及安全生产做一下总结和工作计划。

在上半年，作为一名车间主管，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以主管的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的主管。

总结上半年的工作，各车间也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在下半年的工作里我将找出上半年的不足，认真吸取事故的经验教训，我将带领大家认真学习及总结出适合各车间自己的管理。上半年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在工作的时候带教师傅的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱，是导致这些事故发生的重要原因。各班组长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是上半年的事故原因。

在下半年的工作中，我将把各部门班组长培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教师傅必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教师傅必须有责任心！不能存在马虎眼的现象发生！要求各部门班组长在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

1、在车间加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。

2、要求各部门班组长对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识！

3、对员工出现问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照厂规制度的原则处理。

4、在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5、规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章年度的行为，保证员工的人身安全。

作为主管在以后的工作中我会带领各班组长及员工共同学习，提高和进步，把工作更上一层楼！

木料加工工作总结篇二

1、4月28日，完成公司质量体系文件《质量手册》和《程序文件》的发布，标志我公司ts16949质量体系贯标运行进入第二阶段正式运行阶段。在这个阶段中，全公司每一相关部门要不断完善质量纪录，整理统计相关各部门工作/过程绩效指标，为下一步公司内审打下基础。

2、在综合管理部的配合下，利用接近半月时间，针对各部门

缺乏ts16949质量管理体系知识和有效工作手段，组织本公司后勤管理人员进行体系文件的培训。主要使基层管理人员了解公司质量目标，质量方针，并在希望在得到日常工作中贯彻；结合各部门实际工作着重讲解部门职责和 workflows，以及各部门工作过程需要留下的质量纪录和工作接口，并要求形成闭环管理。提高整体质量意识和广大基层管理者的质量管理水平。

3、根据贯标推进计划要求，完善/设计/制作公司质量记录表格，完善质量纪录清单。总共160余个质量纪录表格（文件），除8种需要油印外，其余全部下发到位。六月份各部门在实际工作中逐步按照标准要求/程序文件规定工作流程采用表格记录，杜绝以前工作靠口头传达，后续无跟踪验证缺陷。必能使公司各项工作得到升。

4、指导各部门按照ts16949质量管理体系完善本部门质量记录。督促各部门指定体系运行专员，负责本部门体系运工作，协助部门领导完善部门工作。形成例会制度，每周定期检查公司体系运行状况，并在小组例会通报激励；同时安排下步工作。希望通过这样活动加快公司贯标工作进程，推动管理提升。

1、产品不合格率居高不下：建议改善对策如下

a□对所有品质人员进行专业技能、品质意识工作责任心等培训，提升检验员向心力。

b□建立供应商品质管理以及绩效考核程序增加检验频次，对来料品质进行严格管控。

c□统计各品质管控点数据，寻找真因，彻底改善。

d□组织各部门成立品质改善小组（qc小组），特别是加强调机控制，可进行首末比较，小批量试生产，提高产品合格率。

2、各部门之间缺乏团队合作精神，基层管理消极怠慢缺乏工作激情，生产效率低下。

a□完善员工绩效考核制度。（可分a/b/c三档）

b□组织公司内部团队活动。利用淡季组织管理培训（内部/外聘/影视资料）

c□特别加强团队精神方面的培训课程对工作中的表现，适当实行奖罚制度

d□□根据各工序工艺节拍，专业人员合理安排生产工序，推行产量目标管理。

1、协助进行内审培训，并在培训前编制内审检查表（过程审核检查表、产品审核检查，内审检查表）提供老师审查。

2、加强品保部内部的日常工作管理，充分调动员工工作积极性，避免内部矛盾。改变过去检验员常在办公室毛病，增强主动配合意识，准备实行末位淘汰或者末位降系数。增强过程管控，改变过去过程检验过程被动考核为主（出现废品考核），主动考核少，员工质量意识差问题，提高产品质量。

机械加工工作总结4自20xx年x月进入社会实习至今，这一年多的时间里我学到了很多，不管是与人相处的道理还是工作技能，在这里我总结下我的经验。

首先是心态，套用名人的一句话“态度决定一切”，在工作中，有了正确积极的态度，才能应对工作中不断出现的各种问题。我对工作的态度就是选择自己热爱的，这样才能一直坚持下去。我一直认为工作不该是一个任务或者负担，应该是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生兴趣，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的快乐。对于我来说，每绘制一张图纸都是我对于工作的热爱，只有懂得享受工作，

你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强。

其次，是能力问题，又可以分成专业能力和基本能力。对于当初刚踏入工作的我来说一切都需要学习，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，对于这些设备图纸看起来都是困难的，更别说设计了。只有走上工作岗位后，才知道自己的学识很肤浅，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多看图纸，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。在工作一段时间后，由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对公司的设备有了基本的了解，并且能完成师傅安排的一些简单的设备设计。在工作的同时，我也发现自己的机械制图能力不是很好，我结合工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了autocad制图方面的有关知识，使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的帮助。通过这一年多的工作，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

当然这期间我也存在很多不足之处。如缺乏创新精神，不能积极主动的发挥自己的能力，而是被动消极的适应工作需要，有时贪图快捷方便有问题不会自己主动解决而是先找师傅帮忙，过于依赖前辈的经验，这些都是需要我慢慢改正的。在设计制图方面难免会出错，但是有些错误的代价也是惨重的，所以需要我在工作中认真负责，不能将就一些图纸。

经过一年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年多的学习，我深刻认识到：做设计制图细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。

总之，无论从技术上，还是从管理上，我都有了很大的提高。今后，我会在此基础上，刻苦钻研，再接再厉，使自己的工作水平更上一层楼，为公司的发展尽上一份力。

木料加工工作总结篇三

机械加工工作总结范文：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打好基础。

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往哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具量具等工艺装备，把理论知识和盛传实践结合起来，通过实习，我们可以更广泛的直接接触社会，了解社会需要，加深对社会的认识，增强对社会的适应性，将自己融合到社会中去，培养自己的实践能力，缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与业务距离，为我们毕业后社会角色的转变打下基础。

建议与展望：

1、短暂的时间只能让我们的认识停留在表面。延长实习时间，将同学们分成各个兴趣小组，每组由老师带领对同学们感兴趣的地方作更长时间的实习，并对其中的问题进行讨论总结，避免过于被动。

2、加入一些简单的需要同学们自己动手的环节，如零件的简单设计或者是机床的操作讲解。这次只有在重庆动手拆过摩托车，有点遗憾。

3、实习内容能更好的接合数控专业，例如数控机床的操控，维护与维修，数控编程等。

感谢这次实习，感谢这次实习的老师。这次实习，一定会令我的人生走向新一页

木料加工工作总结篇四

岁月如梭，韶光易逝，重回首[]20xx[]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20xx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，突出预防为主的方针，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，祝大家金猴献瑞财源广，银树呈祥花果硕。

木料加工工作总结篇五

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。

木料加工工作总结篇六

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。

木料加工工作总结篇七

来了公司将近一年了，在20xx年的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。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打好基础。

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x个多月的感受就是纸上的得来的终觉浅，我深深的感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。

木料加工工作总结篇八

要把一个没有任何专业技术基础、从来没有接触过生产的大学生，通过学校的几年学习，培养成一名合格的、熟练的技术工人，这需要一个理论和实践相结合的过程。专业基本功训练是学生学好专业技能的基础环节。要抓好基本功训练，则要从以下几个方面入手。

安全文明生产是学生进入生产实习的第一课，要成为一名合格的技术工人，就必须树立牢固的安全文明生产意识。教学中对各种机床、砂轮机等的安全操作规程，实习中工作服的穿戴要求及文明生产规范等，要求学生不仅要认真听，还必须牢记。如：不应戴手套操作机床、女生必须戴工作帽、搞好车间卫生等。

车床的基本操作包括工件的装夹，刀具的选用，通过换档改变车床主轴的转速，左右手在走刀、进给时的相互配合等。在学生基本操作训练初期，车床主轴转速不宜过高，刀具、工件都可以选一些比较安全的材料代替。其目的主要是使学生通过上级操作，训练两手在操作过程中的协调能力，要求能灵活的调整车削速度和控制进给量。

作为一名合格的车床操作工人，不仅要在生产中能加工出合格的产品，还必须熟练掌握车刀的刃磨方法，如：各种刀具的前角和后角、切削刃的磨削技巧等。并能根据刀具材料的

不同选择不同[的磨削方法，明确刀具刃磨技术在机械加工生产中的作用，懂得一把好的刀具对提高生产率，保证产品质量的重要性。练好刀具刃磨技术，是学生将来能成为一名合格技术工人的基本条件。

时间：5月21日-6月1日(5月21-25日早上8：00-11：00、中午13：00-15：00；5月26日-6月1日中午15：00-18：00、晚上19：00-21：00)

地点：校办实习工厂

实习目的：

- 1、简单了解车床、铣床的工作原理及其工作方式；
- 2、学会正确的车床、铣床使用方法，并能正确使用车床或铣床来加工一工件。

其它工具：什锦锉、锉刀、游标卡尺等

准备知识：

安全知识：

- 1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。
- 2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。
- 3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。
- 4、工件旋转时，不准测量工件。
- 5、工件安装好后，扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

二、认识机器：

车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、拖板箱、尾架、三杆(丝、光、操纵杆)、床身、附件。

车床的型号：

cw6140

车床特性：万能变通车床组型别代号表示最大加工直径的1/10

c(车床) x(铣床) z(钻床) t(镗床) m(磨床) b(刨床) l(拉床) g(锯床)等。如c616(主参数为160的卧式车床)。

过程：

一、5月21日：

1、今天是我们实习的第一天。早上(8:00-11:30)，薛、张老师给我们讲了一些安全事项，在教室给我们讲车床的结构(床头箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、拖板箱等)

然后到我们动手，学开机器，熟练机器。

开始学磨刀(镗孔刀，切断刀等)，由于是用砂轮磨(高速转动)，所以我们要注安全，不能穿过松、袖子过长的衣服。因为过松、袖子过长易被砂轮弄进去的。同时我们也不应该在别人磨刀时打闹，应注意安全。