# 2024年机械设计工程师年终工作总结(三篇)

来源：网络 作者：静水流深 更新时间：2024-06-16

*总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是我给大家整理的总结范...*

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**机械设计工程师年终工作总结篇一**

回顾过去一年，工作上取得满意的成果，但也有存在不足的地方：

1、设计眼界不高，只能局限于当前的事物。不能处理好细节处，画面做好后很粗糙，美观度不够，不能很好的认识到如何修饰;

2、不能熟练的掌握元素中的联系点。画面中各个元素孤立，影响整体画面的协调性;

3、软件使用的熟练度不够;

4、没有计划性。要做什么不做什么都没有明确性和强制性，时间总是在犹豫不觉中浪费，有时因为没有合理安排导致工作中的遗漏，更重要是每天在忙碌中过去但却没有太高的效率。

明年必须要改进的地方：

1、从设计风格上，自己从以往偏爱的个人风格、简约风格向多元化风格转变，将多种设计元素结合大众喜好做出方案;

2、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种设计相关知识，并用于指导实践，大胆创意;

3、在以后的工作中不断学习业务知识，通过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项技能;

4、不断锻炼自己的胆识和毅力，工作上、做人做事上都要非常细心，提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，不能鲁莽行事，积极、热情、细致地的对待每一项工作指令。

很多时候，日常的工作是琐碎的，我们只有自己从中找到乐趣，才不会觉得枯燥;很多时候当我们做设计刚有灵感的时候，会突然有其它的工作布置下来，我们只有自己调整好自己的心态，统筹安排好自己的工作，才不会手忙脚乱，顾全大局。这样才能对自己的工作不会感到厌倦或者是不胜任，才能保持饱满的精神去工作。

因为热爱自己的工作，所以精通本岗位的专业识和业务技能，熟悉有关行业规范，关注行业的发展趋势。时刻保持强烈的创新意识，坚守工作岗位，以极高的工作热情主动全身心地投入到自己的工作当中。

**机械设计工程师年终工作总结篇二**

一、20xx年的工作成绩(以时间为序)

1.设计、调试出口印度的摩托车试验机

印度之行是成功的，也是艰难和值得回味的。

我们一行三人，在没有翻译的情况下，克服当地天气炎热和饮食不适应的困难，在不到三周的时间内将四台设备调试完毕，拿到了用户的验收纪要，这是值得肯定的。

但，我觉得也有一些遗憾的地方。

由于是第一次做车辆产品的出口，缺乏经验，我们的包装和防锈做的不够好，设备出现了故障，让印度人对我们的满意度下降。

如果我们注意这些细节，用我们的产品打开印度这个工业刚起步的国家的大门，那么，我相信我们会从中受益。

2.主管设计pws-j20b1

此试验机已经交检完毕，各项指标达到了技术协议要求，等用户款到发货。

3.参与设计pws-200b

与毛工一起设计，对液压夹头，气液增压泵等的工作原理有了更深入的理解，从毛工身上学到了很多东西。比如，设计的严谨和严肃性，此产品已发货。

4.参与设计pws-250c

与毛工一起设计，目前已通过用户预验收。

5.作为技术方面的项目负责人，设计nw-dyb200

此项目为新产品，完全是全新设计，而且设计时间短，难度大，对我是一个严峻的考验。左工对我要求很严，找mts等产品的资料让

让我参考，给了我很大的自主性，经过努力，最终完成了设计任务。目前，此产品机械部分已安装完毕，等待控制器调试。

6.参与qpns-200h7、qpsb-200的设计

这两台产品同样是新产品，而且结构复杂，开始时定我为项目负责人，但设计中我明显感到自身能力的不足，加上项目的关键时期，家中有急事，我休假近三周，耽误了设计时间，左工承担了很多本该我做的工作，我深感遗憾和感谢。这两百多万的产品，对我是很好的磨练，让我认识到了自身的不足，同时要感谢左工教了我很多东西，因为这两个产品，我成熟了很多。

7.参与了pnw-b5000的设计

此产品我在车工的指导下参与了设计，目前图纸已设计完毕，等待用户审查图纸后出图。我觉得自己很幸运，和车工、毛工以及贝工都合作设计过产品，他们都是业务素质高、人品好的动态权威人物，是他们让我在短时间内对动态产品有了较全面的理解。

8.参与了pnw-6000的设计

目前正在紧张的图纸设计阶段。

9.与毛工一起调研了驱动桥方面的试验台驱动桥方面的试验台在我公司是空白，我跟着毛工去过北京和济南的重汽进行调研，掌握了大量资料，目前，毛工正跟客户谈技术方面的问题。

10.为销售部门做技术方案，提供技术支持。

二、20xx年学习成果

20xx年，我结合机械行业的发展，公司和我个人的实际情况，重点学习了ansys、cosmos、pre等软件，买书进一步学习了solidworks，掌握了机械设计当前的新工具，开阔了设计思路，提高了设计能力。20\_\_年的时候，我对有限元分析只停留在初步的理解上。

06年，我自学了cosmos有限元分析软件，经过多次实践，并与专业人士的有限元分析进行了对比，最终掌握了这一有限元分析工具。现在，我对有限元分析充满了信心。另外，我实现了有限元分析软件上的跨越。以前也曾想过要学习ansys这一更专业、应用更广泛的有限元分析软件，但因为这一软件难度大，一直没有好好学习。毕竟这是硕士、甚至博士的选修课程，后来，邓总要求我学习ansys，并给技术人员培训。我以此为动力，经过一个多月的苦练，基本上掌握了ansys，现在已能用它进行简单的有限元分析，这是我自身的一个飞跃。同时，我还自学了proe等三维软件。虽然在目前的工作中，solidworks已经够用，但proe毕竟是机械方面比较有权威的软件，所以进行了学习。学习的目的是为了应用，在以后的工作中，我会认真考虑将 所学习的新技术充分应用，让设计更是一层楼。比如利用三维软件做效果图，做运动模拟，做有限元分析等等。

**机械设计工程师年终工作总结篇三**

我的实习时间可以分为如下几个时间段：

一,水印机组实习

整个生产车间有三台水印机1628 1228为印刷开槽机。20\_\_只负责简单的印刷，此台水印机结构简单，工作效率低，适用范围窄。所以没学到多少东西。重点是在前二台学到了许多。二台都由送纸印刷 开槽 叠对四部分组成。送纸部由抽吸系统和摆动导杆串联摇杆滑块机构联合组成，往复送纸机构的工作频率与印刷滚筒转速相配合，即滚筒转过一转时，印刷一块纸板，送纸机构亦往复运动一次。印刷装置采用水性油墨印刷，轮转式柔性版印刷装置原理。1228印色数量为1-3，1628为1-6。每一个单色机组均有墨斗 墨斗棍 供墨棍 印版滚筒和压印滚筒。橡胶凸版贴卷在圆形印版滚筒上，二者差别在于1628墨斗在上，1228在下。切角开槽装置是用切角刀和开槽刀在纸箱柸料上切出槽和角，形成纸箱的摇盖和接舌，同时用分切刀切去多余的纸板边，使之形成和乎规格的纸箱片，切角开槽装置一共装有5把刀。其结构是在一对转轴上装夹一对切角刀和三对开槽刀，其轴向位置由螺杆机构调整且装有数控调定装置，工作时印刷与切角开槽的滚刀运转同步。当印刷滚筒每转一周印一件柸料使，滚刀同样完成一件柸料的切角开槽。切角开槽轴与印刷滚筒的转速相同。叠堆部的功能是将加工完的纸板放集在一起，该部有三个动作部位：摇臂纸架 和拍纸机构。各部位的作用如下：1.摇臂 在收集纸板时放平，清理杂物和维修机器时在左右二个汽缸作用下升起。2.纸架 当纸板叠堆到一定高度时，纸架自动升高，当纸架升至最高点时，警铃响起，托纸板自动伸出，继续收集纸板;当纸架自动降到最低点时，托纸板自动打开，将收集好的纸板放下。3.拍纸机构 位于叠堆部的后部，其作用是将堆叠在一起的纸板排齐，便于纸板的堆放和运输。自于水印机的某些操作及故障的排除在日记和周记都有所总结。

二,模切组

模切组紧跟水印机的工序，也就是说纸板通过水印机之后送达到模切成型，模切组拥有平压平 圆压圆 分纸机 手碑机四大类。分纸机用于切割大小适中的纸板，圆压圆适合于大的彩箱模切，手碑机能够满足多种型号的模切。只需换上不同的模刀，平压平因自动化程度高，适合于大批量的生产但使用范围较窄，仅能满足佳能系列的某些型号。平压平自动模切机的工作原理如下：纸板由供纸装置送出，经递纸装置送铰链条输送装置夹持作间歇递纸运动。模切装置对纸板模切和压痕，而模切装置由电动机经减速装置减速后，通过曲柄连杆机构驱动下模切压板向固定的上模切压板运动，下模切安板上安装有切刀和压印刀，上模切压板上安装有底刀，上下压板接触时，对位于期间的纸板进行模切和压痕。切除多余的料块，压出折叠痕迹，模切后的纸板由拖废装置去掉多余的料块，留下盒呸片运动收纸台堆码整齐。

三，纸板线

此公司拥有全国最大的瓦楞纸生产线。在一周的时间里，我发现瓦楞纸板机由多种机台组成的。其设备大体如下：

1.单体机部分(制造单面瓦楞纸板的设备)包括退纸装置，预热器，预处理器，单面机，输送架;2.双面机部分(成型三层、五层瓦楞纸板的设备)包括退纸装置，制动器，三联预热器，上胶器，烘干装置和冷却装置，帆布输送带;3.切断部分(按要求将瓦楞纸板加工成一定规格的设备)包括电脑横切刀，输送及堆叠机。卷筒纸经过压楞、涂胶、粘合、加压、烘干、连续生产并切成需要的瓦楞纸板。

这个纸箱厂主要是生产单面瓦楞纸板，三层瓦楞纸板，五层瓦楞纸板。制造瓦楞芯纸，采用瓦楞原纸。制造面、芯、里纸采用牛皮箱板纸。瓦楞纸板是由面纸和瓦楞芯纸多层粘合而结成的。单面瓦楞纸板是由一张面纸和一张瓦楞芯纸粘合而成。三层瓦楞纸板是在一张瓦楞芯纸两面各粘一张箱板而合成的。而五层瓦楞纸板由面、里、芯三张和两张瓦楞芯纸粘合而成。我觉得制造生产五层瓦楞纸板比较有代表性，下面就介绍五层瓦楞纸板的生产过程。

首先将五个卷筒原纸按一定方向放在退纸架上，各纸幅分别经预热器预热，使其表面受热，以利于粘合。瓦楞原纸在送入单面机之前先经预处理器预热，调节纸的含水量和熨平纸幅。随后，瓦楞原纸便进入单面机进行压楞，涂粘合剂并与面纸粘合成单面瓦楞纸板。单面瓦楞纸板制成后被提升输送器分别送上天桥输送架，经制动器进入三联预热器。接着两种单面瓦楞纸板分别送入上胶机进入上胶机进行涂胶，里纸则再一次预热，然后三者一起进入双面机组的烘干设备进行粘合烘干。纸板经热粘合再冷却，使其所含水分蒸发出来。纸板在输送带上冷却后，经电脑横切刀按一定规格对纸板作横向切断，最后经输送带送到堆叠机并将其堆积整齐。

其实，制造瓦楞纸板是一个很复杂的，有很多学问。在制造的过程中，有很多因素要考虑。生产时要求瓦楞原纸、温度、粘合剂、速度等同步进行。若有一个环节失控，将不可避免会发生质量问题。如果粘合剂配比不当，楞辊、压力辊和热辊温度不够会造成瓦楞纸板起泡、胶脱或粘合不良。因为我只实践了几天，所以对制造纸板的了解比较肤浅，只是有一个总体的认识。

其余的几周时间里，被分配到了设备部，设备部下属机修组又分为机械和电气二组。在机修组内也只是在旁边看看师傅们拆机械和递递工具。没事的时候也可以随便看看。在向设备部借阅那些资料时，又发现了自身的一个严重不足 外语水平，因有许多的资料都是全英文的，而且大部分都涉及的是专业英语，所有的说明书内都没零件装配图。望着这些英文资料，心里直冒汗。幸好现在不是正式员工，要不然就糗大了。以后还的认真学习英语了。

总而言之，一个半月的毕业实习是大学期间所经历的最真的一次工作模拟。在这段时间内，使我们对自己有了一个重新的认识，也使我们提前知道了工作中可能出现的各种问题，并让我们掌握了解决某些问题的方法，在我们实际动手操作中让我们体会到了机械设计师脱离操作者给操作者所带来的种.种不便。非常感谢东莞包装实习基地的老师所提供的这一次非常宝贵的机会.

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找