# 模具成果领域工作总结(合集58篇)

来源：网友投稿 作者：九曲桥畔 更新时间：2024-07-02

*模具成果领域工作总结1脱离课本正式坐到办公室，我觉得这才是一个真正学习的过程。在这里我就是一个初出茅庐的小女孩，什么都是新的开始。首先，我学会了操作富通天下和阿里巴巴。我大致了解了里面的各个模块的作用。每天运用富通收发邮件，写开发信，运用阿...*

**模具成果领域工作总结1**

脱离课本正式坐到办公室，我觉得这才是一个真正学习的过程。在这里我就是一个初出茅庐的小女孩，什么都是新的开始。

首先，我学会了操作富通天下和阿里巴巴。我大致了解了里面的各个模块的作用。每天运用富通收发邮件，写开发信，运用阿里巴巴搜索相关询盘、报价，得到客户的各种联系方式。

第二，学习了大量的外贸知识和技巧。通过外贸论坛里xxx的分你想，学会了很多询盘的回复技巧及报价技巧。学会了询盘分类对待，什么样的询盘类型该采取什么样的回复技巧等。

第三，通过老员工的帮助，我知道了怎样和客户沟通以及怎样发掘潜在客户，卢姐和郭姐都交给我了他们不同的搜索客户信息的方式，我也一直在努力地开发和相关行业人员拉近关系。在大家的帮助下，我已经给浪琴游艇邮寄了样本，也一直在沟通和跟踪;阳光游艇已经开始考虑和我们公司合作，由于初次合作价格和数量问题好在沟通;巴哈马的客户应经定了12个L-34，目前在汇款中，很感谢大家对我的帮助和照顾，我一定会尽力去努力的。

最后，我想说学无止境，实习虽然结束了，我需要学的东西好有很多。以后整天都可以在办公室工作了，我需要花更多的时间去争取更多业务，还有一点我坚信，对任何客户都有好的服务这也是一种隐形的投资。牛姐开会说：“心态决定成败，有规划性的工作。”我觉得这些都很重要，有好的心态就会有积极的工作热情，有规划的工作工作才更有方向和动力。

在此，感谢xx公司给我提供的所有机会，我一定会加倍努力。就像找个说的，我要努力对得其老板开给我的工资，让自己真正有价值，对星辉有价值!

**模具成果领域工作总结2**

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作，20xx年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小师傅了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切镦机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在20xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切镦机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切镦机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

>另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

>一：众所周知工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。

而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

>二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系

由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破操作工只管操作，不管维修;维修工只管维修，不管操作的习惯;而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵(换一次主轴轴承就要几千块钱)。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

>三：建议可以建立设备台帐的计算机管理

就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。

在排除机床各类故障时，要求维修人员填写设备维修及故障排除登记表，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

**模具成果领域工作总结3**

自来到xx公司已经有一年了，从学校到工作，首先我的收获是为人处事。以前在家人、在同学、在朋友面前我可以任意的疯，毫不遮掩自己的脾气和缺点。因为他们像亲人一样可以包容，甚至是纵容我。我一直坚信，不管是什么人，只要你用真心用笑容去对待，换回来的一定也是别人对你的好。社会是一个大圈子，没有人有义务忍受你的缺点和坏脾气，很多时候吃亏就是隐藏的福。就像牛姐说的，“有时候多干点活，吃不了亏，少说句话，也吃不了亏”。在别人忙的时间尽自己的微薄之力去帮一点点忙，在你询问的时候别人会很高兴的把知道的所有都告诉你，其实这也是一种投资，没什么可以去抱怨的。

>第一站、毛坯库

在毛坯库使我学到东西最多的几天，我应该好好感谢武主任，在我一次又一次的询问中都不辞劳烦的耐心为我解答。

首先，在哪里我把所有的毛坯库存都分类先记住了产品的名字，以便以后更方便去查找具体的规格型号，因为型号太多事不可能一时记全的。知道了公司有什么产品，在客户询盘的时候就知道了是否在公司的经营范围。

其次，我学习了毛坯的检验标准和常见的毛坯缺陷。如：铸件酸洗颜色一致;字体和夹角内无残壳、钢豆、字体清楚无损伤;表面孔腔无裂纹、夹渣、缩孔、氧化皮和返酸等。为了更清楚地知道毛坯缺陷，每一种缺陷我都会让武主任那具体地缺陷产品给我看，而且每次来毛坯我都会积极地去检毛坯，以便于了解每种产品的不同检验标准。如：多大的缺肉什么样的产品可以过、什么部位带多大的缸都可以过，什么样的位置绝对不可以有等。

接着，我学习了加工要求和加工检验标准。加工要求要完全符合工艺标准的要求，就像弧度，丝孔上下直径各为多少等。常规的加工检验标准为：表面光洁无毛刺，褶皱、允许粗糙度在以上，每个件都应按图纸的尺寸用相应的量具准确测量，加工范围内不允许有夹渣或孔洞、裂纹等。在武主任的指导下亲自测量并检验加工后的铸件，因为我坚信实操远胜于理论。

最后，我在毛坯库知道了产品的大致作业顺序。购检→毛坯检→加工调→数控(折弯)→加工检→抛光→半成品检→组焊(焊修)→半成品检→清洗→回修→成品件→抽验入库。根据客户的不同需求可以删减或增加部分环节。在毛坯库我还学会了写进货报告，领料单局的填写等内容。

>第二站、加工调

带着从毛坯库了解的先关知识，我感觉到加工调，我学习的更有方向和目标了，至少知道自己每一天每一步该做什么了。但同样很感谢在加工调工作的每一个人对我=的帮助和解答。

首先，我了解了产品的整形。我知道了每一种产品都有不同的量具来测量它的外形。如：不同大小的护盖的弧度，盖口的宽度、锚杆的直度，把手的弯度等都要调整道工艺标准的具体要求。不同的产品可以更具具体要求和现状，采用木槌、钢杆，钳子等工具进行具体的修整。

第二，学习的是打眼和拱丝。我们要根据具体产品和工艺标准选择使用不同的钻头本别对丝孔的上下直径进行加工。对需要拱丝的也要选择相应的钻头进行拱丝。打孔后还要处理残留在产品表面的毛刺，需要挨个抹去上面的毛刺，保持表面光洁。

第三.振动研磨和电解抛光。振动研磨主要是使用研磨机是毛坯便面光滑，电解抛光主要是利用金属表面微观凸点在特定电解液中和适当电流密度下，首先发生阳极溶解的原理进行抛光的一种电解加工。两者之间的区别是电解抛光主要是提升毛坯表面的亮度，振动研磨是提高毛坯表面光滑度。一般操作步骤是先振动研磨在电解抛光，但蒋经理告诉我说，一般索栓和滑帽不用电解。

最后，再加工调我还了解了喷砂。喷砂主要是通过人为控制利用砂的摩擦力，除去焊接表面的焊黄焊印。

>第三站、抛光

整个流程走下来，我发现车间里抛光是最累也是最脏的一道工序。在不断地摩擦中，每个人都是黑乎乎的，不过我还是学到了很多东西。

首先，我学习了产品抛光的作业顺序。

1、镜面抛光作业顺序：先用60的带子磨浇口→其次用180的带子区毛坯面→再用400的带子同时上黑油磨抛光面→然后上白油打麻轮→最后上清油过布轮。

2、雾面抛光作业顺序：先用60的带子磨浇口→其次用180的带子区毛坯面→打海绵轮。

第二，学习了抛光过程中注意的事项和常规的抛光部位。

抛光的注意事项主要就是上有的顺序：400的带子上黑油，打麻轮上白油，过布轮上清油。

常规的抛光部位是：外漏的表面以及可抛道德部位。

最后，知道了镜面、雾面抛光的区别。两种作业的步骤不同，镜面抛光的的效果像镜子一样可以照出人影，雾面抛光的的做出来表面模糊，看不到人影。

>第四站、半成品检

抛光和半成品检是关系最密切的两个环节，检件、修件、焊修再到，只有这个环节完成抛光才算真正地完成。

在这一站，主要学习了镜面抛光的检验标准，因为一般很少做雾面抛光的产品。检验标准有：外形不能变;表面不可有线条、黑点、夹渣、裂纹等;毛坯表面不可有焊疤、糊黄;表面要光亮一致等。

通过这些检验标准这几天我和她们一起检件，主要就是检验线条，焊点，黑点等缺陷。线条出现的原因是麻轮没打好，黑点是毛坯缺陷，黑点太深抛光时根本操作不到，需要焊修。

>第五站、清洗组装

清洗这一站其实很简单，但是每一步工作都不容易，干什么都得小心，清洗四处焊黄这一步很危险必须得小心谨慎操作，滴到手上手就会受伤。虽然简单，但是到处都可以学到知识。

首先我学到的是清洗的顺序和注意事项。清洗要先用浑碱洗上一段时间，再用清水涤净。特别的如锚，应该先除焊黄，再用浑碱擦拭，最后擦干。擦件时，要擦干净铸件的油污。

然后，还学习了产品的组装。不同的产品需要注意不同的组装顺序，有些铸件还需要在组装时注意，以免划伤、碰伤。有些所提是很难组装的，组装了不一定合适，需要慢慢调整者来。

>第六站、成品检

在成品检应该算是产品生产的最后一步了，合格的便可以入库。但成品的检验标准也就是产品必须达到的质量要求如下：

1、清洗干净，无损伤

2、组合正确无遗漏

3、整体符合工艺标准要求，包括外形不变，使用灵活到位，各项尺寸测量等

4、表面精光一致，背面无焊漏、焊黄等

其实，成品检是检验清洗后，半成品检漏下来的线条，焊点、黑点，以及清洗过程中的划伤、碰伤。对于存在这些问题的产品进行回修，合格的送入成品库，

>第七站、成品库

在成品库这一站也是车间实习的最后一站，这里主要是包装、发货、统计库存。

在成品库我学到最多的就是包装产品，对于抛光的产品都需要气泡垫做兜，以免产品发生碰撞造成碰伤，振动研磨的可以直接用塑料袋包装。装箱时应根据不同的产品进行选择箱子的大小，货物少时填不满箱子，应该用纸箱纸填满再封箱，以免或或在运输中碰撞造成损坏。

在成品库，应该先包装发货的订单，再完成其他产品的包装。除此之外，我还学会了贴唛头、打标、打自毡等相关工作。

**模具成果领域工作总结4**

紧张、繁忙的20\_\_\_\_年已经过去，在公司领导的正确领导下，在公司其他各部门的大力支持下，设计部较好的完成了各项工作，取得了一定的成绩，但也存在一些不足，下面是设计部一年来的设计总结。

一、取得的成绩

通过对桩基间距适当加大、主楼筏板封边构造做法修改、排烟道洞口加强钢筋直径减小、后浇带加强钢筋取消、剪力墙竖向钢筋插入筏板的长度减小、地下室外墙暗梁取消等方面优化，至少节约工程成本\_\_\_\_万元。通过供暖多方案对比、管线材料优化，降低建安成本。对\_\_\_\_项目方案进行调整，减少人防面积、地上停车位调整数量，达到降低建安成本提高环境质量的目的。采取多种措施，克服人员不足问题，推进设计按照计划进行。形成良好的工作氛围和沟通机制。

二、存在的问题

1、图纸审查不精细：发现图纸中存在的问题不及时。方案设计中存在问题较多，给报批、报建工作带来困难。设计变更审查不细致。

2、计划执行性不足：\_\_\_\_设计完成时间有一定的滞后。

3、设计部技术管理人员缺失：公司正致力于城市综合体项目的开发，特别是\_\_\_\_的开发建设，需要我们公司必须有强大的管理团队为项目的顺利进行作支撑，而目前设计部人员严重不足，缺少强电设计师、弱电设计师、景观设计师、装饰设计师，使设计部实现精细化管理的目标难以实现。

三、明年工作思路及措施

1、图纸质量的好与坏，关系到公司开发节奏的快与慢，关系到成本能否降低，关系到工程是否顺利，关系到业主是否接受我们的产品，关系到公司品牌的建立与维护等等。因此下一年设计部将树立质量第一的信念，把握好事前控制关，在设计院出正式结果前，做好审查工作，减少差错率。在满足质量要求的前提下，抓好计划管理，通过计划细分，多督促，多审查等措施，避免设计计划延期。

2、项目开发不是某一个部门能独立完成的，而是由各个部门统一协作，共同努力的结果。设计部只有尽力服务于其他部门，才能有力推动公司及本部门的工作。帮助别人，就是帮助自己。唯有创新，才能在竞争中脱颖而出，才能赢得市场。我们不能满足于现有的、常规的产品模式，要取得突破，就必须下功夫，不怕麻烦、反复。创新力的提高有赖于不断的学习、实践及宽广的视野。不断的学习，才能不断的更新自己，不断的`提高自己。设计部将在下一年形成良好的学习氛围，力求打造成自动自发的学习型团队，加强内部交流，以求共同提高。

3、通过专家库的建立，充分利用外部优质资源，使我们的开发产品更科学、合理。设计优化是设计部重要工作之一，设计优化工作做的是否到位，关系到公司的成本目标能否实现，关系到开发产品是否让业主满意，关系到设计是否合理。设计优化是设计部所有管理人员的责任，因此设计优化必须贯彻设计管理工作始终，是检验我们工作成果的重要尺度之一。通过不断学习、实践，在工作中培养、提高设计优化能力。

四、合理化建议

1、部门间增加沟通平台及机会：通过沟通平台的建立，使公司内部员工彼此更加了解、更加信任，工作沟通起来将更为主动、快捷、顺畅。

2、组织沟通技巧的培训。工作过程、结果出现偏差，达不到自己希望的结果，往往归结于沟通不彻底，没有把自己的意思传达给对方，造成对方理解有误或对方认为已经明白对方的意图和要求。沟通方式、沟通目的及如何才算沟通到位，沟通双方必须清楚。沟通非常重要，它占据我们大量的时间和精力，良好的沟通效果将有利于我们高效率的工作。通过沟通培训，将有助于公司整体工作能力的提升。

3、更多的专业培训、考察机会。培训、考察的目的就是拓宽视野、接受前沿产品、汲取别人的经验，为自身及整体的创新能力提升充电。

明年设计部将不遗余力的支持公司的发展，有效推动设计计划的落实，迎接东方国际广场项目，特别是华贸国际中心项目的挑战，克服困难，实现公司目标及设计部的目标。

**模具成果领域工作总结5**

模具部主管岗位职责

一、职务

督促、检查对生产过程中出现的问题和及时协调平衡生产；加工小组的工作落实情况；

2．明确自身的工作职责与下属的工作情况；定期召开生产加工各小组会议；及时了解下属存在的问题并加以解决与反映；

3．加强自身对管理对技术的经验积累；不断创造机会给下属，使其发展潜在能力；确保任职范围内的工作效率显著；

4．坚持“用才”方针，一律杜绝搞个人斗争，影响大局的现象；正确提拔使用和培养各级管理人员；以身作则，树立标本人物，带动整个生产人员工作气氛；

5．定期向上级汇报所属组员的工作情况以及存在的问题，征求得到上级的解决方案；

6．严格控制签批领用材料，杜绝任何费用，材料的浪费；

7．负责生产管理制度的起草，改善并督促加以执行；

8．负责生产资料的完善，生产技术标准的修订；

二、职责

1．对违背上级下达的工作任务，私自利用职权影响生产负责；

2．对由于管理不力，决策失误，造成按时完成不了生产任务，影响公司声誉负责；

3．对生产加工各小组发生重大生产质量事故或严重人为破坏或粗心引起的不良后果负责；

4．对生产加工设备的使用法不当；人员操作安全未加强注意而出现事故要承担责任。

5．对生产加工各小组成员不团结，不作不深，作风不正派，组与组之间工作安排不合理等造成部门管理混乱，造成流失人员强大，人心不一要负责；

6．对生产加工监控力度不够，导致加工部门屡次返工，同样要负责任；

7．对因管理不善，导致工位工具遗失或丢失而影响生产需求，要负责；同时，对生产设备、仪器保管不当或使用不当而降低使用期限与精密度负责；

三、职权

1．对生产加工本组成员的调动，奖励与升级有审定权；

2．对生产加工异常的问题，可以作及时处理权；

3．对生产设备、物资、工具有集中管理权；

4．对不合理使用物资有制止权；

5.对生产用的动力有指挥、协调、调配权 1．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，模具部文员工作职责

1.注塑部日报表的制作，模具部滚动计划表的制作与跟进；

2.物品的申购，跟催，领取的管理；

A.要注意是否有库存，是否重复申购；

B.申购的东西能批量的尽量批量统一申购；

C.耗材要统一申购；

D.定时间段申购；

E.模具设计人员只申购模架，钢材，非标件，特殊

件和不常用件。

F.如果更改型号规格，即时通知部门负责人和采购

人员。

3.模具BOM表和工艺流程的电子档制作和ERP的输入，每月25日之前，当月新模在系统里必须完成；

4.注塑产品BOM表的ERP输入，每月25日之前，当月新产品在系统里必段完成，且每星期至少完成5款老产品的BOM表ERP输入；

5.外加工单的签核，和请假单，维修单，5S等日常事务的处理。

模具设计人员工作职责

1.对新模设计，加工，精度，制作，周期和成本的分析；

2.在规定时间内，完成模具分模图和零件图；

3.配合模具制作人员发现模具存在问题和分析可能出现的问题并找到最佳的解决方案；

4.常到车间了解公司现有加工工艺和加工水平，结合实际进行模具设计；

5.对修模和改模的模具进行分析，找出最佳改模方案；

6.对自己设计的模具在制作过程中要时时跟踪，当发现出错或不足即时更正

7.对自己设计的模具进行主料的订购（模加，钢材，非标件，特殊件和不常用件）和跟踪；

和日常事务的处理。

模具工艺人员工作职责

1.参与新模设计，加工，精度，制作，周期和成本的分析；

2.对模具设计人员的设计图纸进行审核；

3.根跟公司现有状况进行合理的安排模具工件加工工艺；

4.常到车间和相关人员沟通了解制模状况与制模进度；

和日常事务的处理！

钳工组长职责

1.合理分配手头上的工作任务；

2.对自己组内物件的管控和组员的培训与沟通；

3.对模具制作总进度的跟踪与管控；

4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.与模具设计，工艺人员的沟通，与机加工组的相互沟通；

6.对组员工安全培训，突发事件的及时处理；

7.组内常用消耗品的申购；

8.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

机加工科长工作职责

.合理分配手头上的工作任务；

2.对自己组内物件的管控和组员的培训与沟通；

3.对工件加工总进度的跟踪与管控；

4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.与模具设计，工艺人员的沟通，与钳工组对应人员的相互沟通；

6.对组员工安全培训，突发事件的及时处理；

7.组内常用消耗品的申购；

8.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

线割组长工作职责

1.合理分配手头上的工作任务；

2.对线割组内物件的管控和组员的培训与沟通；

3.对加工工件进度的跟踪与管控；

4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.对组员工安全培训，突发事件的及时处理；

6.组内常用消耗品的申购；

7.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

钳工工作职责

1.在规定时间内完成分配的任务；

2.对负责模具的图纸的阅读与审核，即时发现不足，并通知设计人员以及时改正；

3.对整套模的制作有统畴的安排与跟踪；

4.常与设计人员，机加工人员和品检人员沟通，遇到问题及时提出，并共同寻求解决方案；

5.新模好后，要参与试模，了解模具情况；

6.负责旧模的维修与现场生产模具的维修；

和日常事务的处理。

模具部其它职员工作职责

1.安时准确无误的完成交给的任务；

2.异常的及时反馈；和突发事件的处理；

3.遵守厂规厂纪，服从安排；

4.安全生产，工作积极乐观向上；

5.机床的保养与维护；

和日常事务的处理。

模具部岗位职责部门：模具部职位：总监1、全面主持部门的研发与技术管理工作，规划公司的技术发展路线与新产品开发，实现公司的技术创新目标；2、参与制定公司的发展战略，年度经营计划......

模具部工作总结总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况进行分析研究，做出带有规律性结论的书面材料，它能够给人努力工作的动力，我想我们需要写一份总结了吧。你所......

篇一：模具车间工作总结 20\_年模具车间工作总结我们告别成绩斐然的20\_，迎来了充满希望的20\_。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。20\_年,在领导的正确指导......

模具部年终总结范文一：模具部年终总结一 模具仓库模具库为了使管理达到制度化、规范化的要求，使模具库储存的模具及其它辅助物品、配件以及现场环境达到最佳状态，同时为了能够......

公司质量目标：模具T1达成率≥90% 模具部质量目标: 模具T1达成率≥91% 模具部质量目标：1． 模具T1达成率≥91% 2． 改模客户投诉一个月≤3次 3． 修模客户投诉一个月≤4次 4． 火......

**模具成果领域工作总结6**

  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；

  5.完成了10个方案花纹图的三维设计，这项工作使我大学所学学有所用，更深刻明白了创新应与实践相结合；

  7.针对弹簧气孔套这项新技术进行了学习并跟踪试验，为后期技术成熟大面积运用弹簧气孔套技术积累经验。在此期间还负责编写了关于弹簧气孔套的使用、维护及保养的相关规定，使自己的多方面能力得到了进一步提升；

  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

**模具成果领域工作总结7**

在20xx一年的时间里，自己在车间领导的带领下，和同事团结合作下，学到了很多的知识，工作上取得圆满成功。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将工作情况总结如下：

>一、工作方面

1.在这一年里，我还从事工作。我们三个品种，四个规格交替生产。顺利完成了公司和车间交给的生产任务，一次性合格率100%，保证了市场的需求。现场管理，工艺，卫生，安全，质量，纪律等在车间和公司检查中保持零纪录。这一年里我换了不少的搭档，每来一位新人，我都认真教给他机器的安全操作，和现场工艺操作，以便他们很快适应压片工作。在暑假中我和车间机修人员检查压片机得性能，排除故障，进行全面地维护保养，保证了以后的顺利生产;

2.在实际工作中，也存在一些不足的地方。主要是近期压片中发现片面有裂片和裂纹的现象，影响了片子的美观，也存在一定的质量隐患。我和同事们认真排查找原因，原料是主要的原因。在不能更改原料的.情况下，我们调整机器参数，换机器换模具，片面稍微有点改善，但还不能根本解决。其次班组建设，现场管理搞得不是很好，没有抓到细处。

>二、思想方面

车间多次组织学习讨论了“热情，责任，忠诚”和“增强工作责任心，推行责任追究制”。彻底洗涤了职工的心灵，大大提高了工作热情和工作责任心。从主观意识到该为谁工作，怎样工作。首先摆正态度，“态度决定一切”。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而取得正确的结果。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。可以说，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。具体到人，专业能力决定了你适合于某种工作，基本能力，包括自信力，协作能力，承担责任的能力，冒险精神，以及发展潜力等，将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人，必是两种能力能够很好地协调发展和运作的人。

>三、工作目标

在今后的工作中，我会加倍的努力学习专业知识，掌握更多的业务技能，为将来的工作打好坚实的基础。

1.在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自己的责任和义务，严格要求自己，在任何时候都要努力完成领导交给的任务;

2.搞好班组建设，把每一项工作抓得细处，做到细化管理。

今后我将以崭新的精神状态投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务能力。积极响应公司加强管

**模具成果领域工作总结8**

  时光飞逝，转眼间20xx年就要过去了，回首过去，自己成长了，又忙碌又充实，有许多值得总结和反思的地方，现在就一年来的工作学习情况总结如下：

  工作回顾，开始的20xx年时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过一年的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

>  一、现工作介绍

  现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督.一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

>  二、自身缺点

  1.工作角色没能转换过来，导致工作思想还停止不前，已影响装模工作，后续会积极改正；

  2.品质方面业务不熟练，三检耗时过长，这种问题会向装模师傅请教，和质检员沟通协调，积累经验，学以致用；

  3.装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

  总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工。

**模具成果领域工作总结9**

我是注塑车间的一名模具维修工人个人工作总结，xxxx和xxxx两年来在车间领导的正确领导下，紧紧围绕车间年度工作思路开展工作，工作中严格要求自己，很好的完成了各项维修工作任务。主要工作如下：

在工作的两年时间里，我勤勤恳恳，扎扎实实，脚踏实地地做好一个维修工人的本职工作，认真完成车间领导交给我的各项维修任务，众所周知注塑车间是二十四小时不停机工作，在生产过程中模具无论何时出现故障，我都能及时解决问题，从未因为维修不及时影响生产。比如有一次，在晚上下班前十一点半钟左右，250克注塑机、机芯体模具和G4表模盒模具同时出现故障，为了不影响零点班的正常生产，我一直维修至下半夜1点多钟，放弃个人休息时间，直到设备模具正常运转，我才放心回家。这样的事情经常发生，还有一次，周五晚上后半夜机芯体模具出现故障停了两台设备，第二天周六休息我放弃了休息时间，积极主动赶到厂里排除模具故障，一上午时间过去了，尽管非常疲惫，我看到设备又恢复了正常工作， 我非常愉快地离开了工厂。

在厂里资金困难，原材料涨价情况下，我在工作中勇于创新，大胆改革把机芯体模具双浇道改为单浇道，减少了一半废料，每年可为我厂节约十万多元的原材料费用，并且为运输和粉碎工人减轻了一部分工作量，工厂借鉴我的创新经验，05年加工新的机芯体模具时直接把双浇道改为单浇道，为提高效益降低成本作出贡献。

在夜班生产没有检查员和工艺员的情况下，我兼职做了大量工作，检查制件、调整工艺，工作中我能严格把关，认真检查每个产品的质量，出现问题及时与其他工人沟通调整工艺，不计个人报酬很好完成领导安排的各项工作任务。

05年我参与了新制造的机芯体模具的验收工作，在验收工作中我注重知识的积累，积极主动与南方师傅交流工作经验，并把新经验运用到模具维修工作中。还有幸参加了义乌举办的注塑机、塑料模具博览会，开扩了眼界，增长了知识，我把新知识新经验运用到自己的维修工作中，为工厂的进步尽个人所能。

成绩的取得得益于领导帮助和同事们的支持，今后我将努力工作，勤于思考，勇于创新，为我厂的腾飞尽职尽责。

**模具成果领域工作总结10**

模具部主管岗位职责

一、职务

1．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平衡生产；加工小组的工作落实情况；

2．明确自身的工作职责与下属的工作情况；定期召开生产加工各小组会议；及时了解下属存在的问题并加以解决与反映；

3．加强自身对管理对技术的经验积累；不断创造机会给下属，使其发展潜在能力；确保任职范围内的工作效率显著；

4．坚持“用才”方针，一律杜绝搞个人斗争，影响大局的现象；正确提拔使用和培养各级管理人员；以身作则，树立标本人物，带动整个生产人员工作气氛；

5．定期向上级汇报所属组员的工作情况以及存在的问题，征求得到上级的解决方案；

6．严格控制签批领用材料，杜绝任何费用，材料的浪费； 7．负责生产管理制度的起草，改善并督促加以执行； 8．负责生产资料的完善，生产技术标准的修订； 二、职责

1．对违背上级下达的工作任务，私自利用职权影响生产负责；

2．对由于管理不力，决策失误，造成按时完成不了生产任务，影响公司声誉负责；

3．对生产加工各小组发生重大生产质量事故或严重人为破坏或粗心引起的不良后果负责；

4．对生产加工设备的使用法不当；人员操作安全未加强注意而出现事故要承担责任。

5．对生产加工各小组成员不团结，不作不深，作风不正派，组与组之间工作安排不合理等造成部门管理混乱，造成流失人员强大，人心不一要负责；

6．对生产加工监控力度不够，导致加工部门屡次返工，同样要负责任； 7．对因管理不善，导致工位工具遗失或丢失而影响生产需求，要负责；同时，对生产设备、仪器保管不当或使用不当而降低使用期限与精密度负责；

三、职权

1．对生产加工本组成员的调动，奖励与升级有审定权； 2．对生产加工异常的问题，可以作及时处理权； 3．对生产设备、物资、工具有集中管理权； 4．对不合理使用物资有制止权；

5.对生产用的动力有指挥、协调、调配权

模具部文员工作职责

1.注塑部日报表的制作，模具部滚动计划表的制作与跟进； 2.物品的申购，跟催，领取的管理；

A.要注意是否有库存，是否重复申购； B.申购的东西能批量的尽量批量统一申购； C.耗材要统一申购； D.定时间段申购；

E.模具设计人员只申购模架，钢材，非标件，特殊

件和不常用件。

F.如果更改型号规格，即时通知部门负责人和采购

人员。

3.模具BOM表和工艺流程的电子档制作和ERP的输入，每月25日之前，当月新模在系统里必须完成；

4.注塑产品BOM表的ERP输入，每月25日之前，当月新产品在系统里必段完成，且每星期至少完成5款老产品的BOM表ERP输入；

5.外加工单的签核，和请假单，维修单，5S等日常事务的处理。

模具设计人员工作职责

1.对新模设计，加工，精度，制作，周期和成本的分析； 2.在规定时间内，完成模具分模图和零件图；

3.配合模具制作人员发现模具存在问题和分析可能出现的问题并找到最佳的解决方案； 4.常到车间了解公司现有加工工艺和加工水平，结合实际进行模具设计； 5.对修模和改模的模具进行分析，找出最佳改模方案；

6.对自己设计的模具在制作过程中要时时跟踪，当发现出错或不足即时更正

7.对自己设计的模具进行主料的订购（模加，钢材，非标件，特殊件和不常用件）和跟踪； 和日常事务的处理。

模具工艺人员工作职责

1.参与新模设计，加工，精度，制作，周期和成本的分析； 2.对模具设计人员的设计图纸进行审核；

3.根跟公司现有状况进行合理的安排模具工件加工工艺； 4.常到车间和相关人员沟通了解制模状况与制模进度； 和日常事务的处理！钳工组长职责

1.合理分配手头上的工作任务；

2.对自己组内物件的管控和组员的培训与沟通； 3.对模具制作总进度的跟踪与管控； 4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.与模具设计，工艺人员的沟通，与机加工组的相互沟通； 6.对组员工安全培训，突发事件的及时处理； 7.组内常用消耗品的申购； 8.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

机加工科长工作职责

.合理分配手头上的工作任务；

2.对自己组内物件的管控和组员的培训与沟通； 3.对工件加工总进度的跟踪与管控； 4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.与模具设计，工艺人员的沟通，与钳工组对应人员的相互沟通； 6.对组员工安全培训，突发事件的及时处理； 7.组内常用消耗品的申购； 8.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

线割组长工作职责

1.合理分配手头上的工作任务；

2.对线割组内物件的管控和组员的培训与沟通； 3.对加工工件进度的跟踪与管控； 4.机床的保养和维护（可以分配到人）；

5.对组员工安全培训，突发事件的及时处理； 6.组内常用消耗品的申购； 7.对组员的绩效考核；

和日常工作事务的处理。

钳工工作职责

1.在规定时间内完成分配的任务；

2.对负责模具的图纸的阅读与审核，即时发现不足，并通知设计人员以及时改正； 3.对整套模的制作有统畴的安排与跟踪；

4.常与设计人员，机加工人员和品检人员沟通，遇到问题及时提出，并共同寻求解决方案； 5.新模好后，要参与试模，了解模具情况； 6.负责旧模的维修与现场生产模具的维修； 和日常事务的处理。

模具部其它职员工作职责

1.安时准确无误的完成交给的任务； 2.异常的及时反馈；和突发事件的处理； 3.遵守厂规厂纪，服从安排； 4.安全生产，工作积极乐观向上； 5.机床的保养与维护； 和日常事务的处理。

**模具成果领域工作总结11**

时光飞逝，转眼间20xx年就要过去了，回首过去，自己成长了，又忙碌又充实，有许多值得总结和反思的地方，现在就一年来的工作学习情况总结如下：

工作回顾，开始的20xx年时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全操作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全操作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过一年的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

>一、现工作介绍

现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督.一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。

>二、自身缺点

1.工作角色没能转换过来，导致工作思想还停止不前，已影响装模工作，后续会积极改正；

2.品质方面业务不熟练，三检耗时过长，这种问题会向装模师傅请教，和质检员沟通协调，积累经验，学以致用；

3.装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工。

**模具成果领域工作总结12**

篇一：模具车间工作总结 20\_年模具车间工作总结

我们告别成绩斐然的20\_，迎来了充满希望的20\_。过去的一年，我们有付出也有收获；我们有欢笑也有泪水。20\_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、20\_工作总结1、20\_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左右。外接注塑模具、冷冲模具、锌合金模具，共12付，模具产值万。

2、20\_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l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。

2、提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力

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。

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

20\_-1-5篇二：模具工年终小结 模具工年终小结

这个阶段,我刚进公司不久,对模具行业和项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是cp项目.本项目主要是承制德国audi公司的几套模具,我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

工作内容：

1，配合cp公司进行项目日程的管理与进度推进;2，负责与cp和allgaier公司相关负责人接洽,协助公司相关部门与他们进行相关技术对接工作;3，组织召开项目会议,并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改;4，负责cp项目物流、回款等相关商务工作;5，负责cp项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具gauge r & r报告等相关资料。

第二阶段：xx年3月至xx年11月份

经过上一阶段的培训和学习,我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升,逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段,由于cp项目的结束,我的工作主要是以marujun 2ap和2ps项目为重点,从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

工作内容：

1,结合marujun 和南京新干线的需求制定各个阶段工作计划； 2, 配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进;3,负责接待marujun 和新干线相关到访人员；

3,针对钣件、模具问题点召开修模会议,并跟踪落实整改有关事宜；

4,根据marujun 的装车情况,负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项;5,协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作;6,负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作；

第三阶段：xx年10月至今 由于marujun 2ap与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付,同时因为unipres项目担当离职,所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似,不同之处在于marujun 公司与unipres公司管理模式差异。相对marujun 来讲,unipres公司的管理从某种程度来讲更加苛刻,工作也更加细节化,平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根unipres公司的业务往来,对提升自身项目管理能力提供了新的思路。?上一年度工作总结

总体来讲,xx年的工作有值得自我勉励的地方,也有需要我反思提高的地方，主要体现在： 值得自我勉励的地方： 1，通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练,我对项目管理的理解上有了很大的提升,真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用，也能够独立处理工作中遇到的各种问题。2,自身的专业知识和技术素养得到了一定的提升

现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题，从而有利于日常项目管理工作的开展。3,树立了一种健康的工作心态

在这一年多工作时间里,自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流,自己也从他们身上学到很多东西,也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心,也逐渐养成了踏踏实实的工作态度,和一步一个脚印的发展思路。需要提高的地方: 1,外部市场开拓力度不够

虽然今年公司营业额再创新高,但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲,市场有所萎缩,项目订单量并未到达xx年目标。这与大的经济环境有关,但是同时我们自身也有很多问题,譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单

一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准,材料,制作方式,产品精度等方面都还没有接轨,同时公司在开展国外项目,特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴,所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块,我需要做足功课,协助领导开拓国外高端市场。2,项目管理经验不足

目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩,项目管理比较被动,今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。3.项目总结不够 正如年终总结有利用提高自身工作,一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设性的意见,是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺,有待近一步提升。4,工作规范化程度不够

承前所述,我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高,特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

5,项目成本管理缺位

丸顺项目和优尼等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足,如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。6,专业知识和技术素养不够

虽然自己在专业知识方面较以前有所提升,但为了以后健康发展,必须近一步提升自己相关素养,否则将会成为制约自身提高的瓶颈。? xx年度的工作计划与思路

通过在公司一年多时间的学习与锻炼, 以及对过去工作的回顾,发现自己还有许多不足的地方需要去提高。新的一年意味着新的起点、新的挑战,希望自己在新的一年里能再接再厉,做好下面几项工作:1,加强外部市场的开拓力度

在xx年度,我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足,能做足功课,从而使外部市场开拓能顺利进行。2,加强现有项目的管理 主要从q(质量)、c(成本)、s(客户满意度)三个关键指标入手,加强对现有项目的监管力度,阶段性地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。3,提升自身语言能力

在外部市场开拓中,语言技能将是一必不可少的工具,特别是专业术语方面, 自己仍然有很大的提升空间。xx年在提升自身项目管理能力的同时,也要在提升外语技能上面做好具体安排。

4,规范外部项目工作方法

目前我们在日常工作当中,不规范是我最容易犯的错误,这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们xx年一个工作任务,例如加强对项目资料的管理与归档,学习unipres等先进公司工作方法用以指导日常工作等。5,自身技术素养的提升

自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈!在未来一年里,希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养,从而弥补以前工作上的不足。同时xx年度计划制定个人提升规划,并严格执行,希望自己在这方面有所提升。? 小 结

xx年对于中国，注定是不平凡的一年。雪灾、xx、地震、世界性的金融危机等一重重风暴袭击着中国,中国人面对灾难选择了坚强！xx年经济危机的暴风雪将会更加猛烈,大家都感到肩上的担子重了、压力大了，但是我们没有畏缩，为了进一步的发展和提高，我们决心再接再厉,新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战！篇三：模具车间年终总结 硬质合金刀具

构成硬质合金刀具的各个要素硬质合金刀片的损伤规律切削刃的损伤及其分类刀片材料种类的名称jis（日本工业标准）规定的硬质合金刀片合适的材料硬质合金刀片材料刀杆材料钎焊材料硬质合金刀片的研磨硬质合金刀具的制造过程硬质合金刀片的制造过程①硬质合金刀片的制造过程②硬质合金车刀的制造过程①硬质合金车刀的制造过程②硬质合金铣刀的制造过程①硬质合金铣刀的制造过程②硬质合金铣刀的制造过程③关于硬质合金硬质合金刀具的种类刀片的种类选择刀片的方法机械夹固式刀具用的刀片（可转位刀片）可转位刀片的规格硬质合金车刀夹持器夹持器的规格夹持器的形状硬质合金车刀的切削速度刀尖圆弧半径和加工面的关系对切削刃进行珩磨空心立铣刀镶齿式面铣刀装有可转位刀片的面铣刀面铣刀的装配刚性面铣刀的齿数容屑槽立铣刀的种类和选择方法三面刃铣刀的种类三面刃铣刀的选择方法金属锯铣刀的大小和进刀角向上切削还是向下切削切削刃的珩磨麻花钻钻头各部分的名称钻头切削刃的作用枪管钻和bta工具钻头的使用方法铰刀的种类铰刀的选择方法铰刀切削刃的名称铰刀的使用方法硬质合金刀具的基础知识车刀的切削刃角度车刀切削刃角度的作用车刀切削刃的应用实例车刀的使用方法铣刀的切削刃角度前角刃倾角侧前角背前角余偏角二段前角加工面的粗糙度铣刀的使用方法刀具的损伤及其对策擦伤磨损月牙洼崩刃热龟裂缺口异常碎屑积屑瘤的剥离塑性变形成片剥离各种损伤的相互关系与损伤有关联的特性及其组成加工中发生的故障及解决方法例1 仿形车床上所用车刀的断屑槽例2 后角大小和刀具寿命关系的探讨例3 刀尖圆弧半径和加工面精度的提高例4 切削刃的缺损和切削刃的珩磨例5 切削液的效果例6 薄板切削时发生变形的对策例7 加工硬化材料时铣刀齿数的选定例8 对立铣刀进行珩磨的效果例9 用面铣刀得到6s以下的表面粗糙度例10 侧面铣削加工场合切削刃的螺线例11 用铰刀加工孔时产生弯曲的对策例12 用铰刀加工时的加工余量和表面粗糙度例13 铰刀切削刃的精度和加工面的表面粗糙度例14 铰刀的给油方法和加工面的表面粗糙度例15 硬质合金麻花钻的修磨例16 用硬质合金麻花钻进行深孔加工例17 针对难切削材料的特殊钻头例18 枪管钻的使用实例数据篇车床加工的切削条件精密镗削加工的切削条件面铣刀加工的切削条件钻头加工的切削条件铰刀加工的切削条件

**模具成果领域工作总结13**

转眼间20\_\_\_\_年即将离我们而去，光阴似箭，岁月匆匆，时间伴随着我们的脚步急驰而去，穆然回首，才发现过去的一年是充实而又精彩的一年，内心感慨万千，新的一年即将开始，在我们昂首期待未来的时候，在这里对过去一年的工作做一个回顾，总结以往的经验教训，以待在新的一年有所改进。

一、增强业务能力，提高设计水平

对于今年刚刚入职的我来说，从事施工图设计工作是机遇也是挑战。在刚刚过去的一年多来，我尽快适应了工作的环境，融入到设计院这个集体中。这期间完成了\_\_\_\_项目的设计，将对于施工图设计的认识上升到更高层次的水平。

通过做这些工作，对景观工程的认识逐步提高，与各配合专业的连接与协作更加全面，设计进度时间安排更加合理。在此期间，通过整理设计资料，分析甲方意见，锻炼了耐性，认识到做任何工作都要认真、负责、细心，处理好同事间的关系，与集团各部门之间联系的重要性。

通过不断学习与实践，将所学的理论知识加以应用，逐步提高完善自己的专业技能，领会设计工作的核心，本着集团“专业专注客户至上”的服务理念，积极响应、倡导“进取精神、团队精神、主人翁精神、实干精神”的企业精神，为设计院的发展多做贡献。

二、加强学习，不断提高

通过工作实践，使我认识到自己的学识、能力和阅历还很欠缺，所以在工作和学习中不能掉以轻心，要更加投入，不断学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，这期间我自学各类规范图集，阅读大量优秀设计项目，这样下来感觉自己还是有了一定的进步。

经过不断学习、不断积累，已具备了一定的设计工作经验，能够以正确的态度对待各项工作任务，热爱本职工作，认真努力贯彻到实际工作中去。积极提高自身各项专业素质，争取工作的积极主动性，具备较强的专业心，责任心，努力提高工作效率和工作质量。

三、严格要求，团结进取

在过去的一年里，我严格要求自己，遵守规章制度，团结同事坚守工作岗位，服从领导的工作安排，按时完成领导分配的工作，以极高的工作热情主动全身心地投入到自己的工作当中去，加班加点，毫无怨言。很好的理解自己工作和责任，履行了岗位职责，能够高质、高效的完成本职工作。为本部门的工作做出了应有的贡献。

**模具成果领域工作总结14**

自 我 总 结

我自从进入公司模具制作业后， 始终是兢兢业业、 任劳任怨地工作在这个平 凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技 术， 并且熟悉了烧模生产加工的工艺和技能， 在领导和同事们的悉心关怀和指导 下， 通过自身的不懈努力， 各方面均取得了一定的进步， 现已成为公司的技术骨 干 和 \* 作 能 手 。 现 将 我 的 工 作 情 况 作 如 下 汇 报:

最后总结多年来的工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改进的地方， 比如工作中材料的放置安排不足， 往往是这个事情完了后到处找需要的材料进行 下个工作， 为此我专门花时间培养自己的细心程度， 已经取得一定效果， 相信不 久后这个毛病就能改掉。

展望未来，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下 几个方向努力:

1、学无止镜，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

各种电焊相关知识，并用于指导实践

2、业精于勤而荒于嬉，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业务技能，使管理科学化，\*作规范化，施工机械 化。

3、不断锻炼自己，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，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

4、积极推广和应用[新科学，新技术，新工艺，新材料^v^ 。

20\_年 1月 10日 模具工:

**模具成果领域工作总结15**

模具工年度工作总结

篇一:模具技术人员工作总结

模具技术人员工作总结

时光飞逝，转眼间xx年就要过去了，回首过去，自己成长了，又忙碌又充实，有许多值得总结和反思的地方，现在就一年来的工作学习情况总结如下:工作回顾，开始的三个月时间，主要是熟悉工作环境，融入团队，学会开机，注重安全和品质。在师父手把手的教导，如何安全\*作，叫我们品质，怎样提高效率，让我在工作初始收获不少，尽快融入冲压团队，跟上前进的脚步。在转正后的工作中，我严格遵守安全\*作规程，按照产品品质标准生产，在此基础上，再追求效率。因为没有安全，就什么也得不到保障，没有了品质，就没有核心竞争力，就等同与没有客户没有市场，我是这样认为的。通过八个月的工作与学习，工作能力都有了一定的提高。对于冲压件质量问题处理，都有明显的进步，有了一定的判断、分析能力。

现工作介绍:现在是辅助装模工，要承担起装模具的工作，做好产品的首检和抽检工作，还有车间生产纪律的监督。一个岗位并不是想象中那么简单，每个岗位都有它独特的一面，也有很多让我可以学习的地方。在此我非常感谢部门领导给予我这个学习的机会，也感谢组长和装模师傅对我的指导和教诲。自身缺点:1。工

作角\*没能转换过来，导致工作思想还停止不前，已影响装模工作，后续会积极改正;2。品质方面业务不熟练，三检耗时过长，这种问题会向装模师傅请教，和质检员沟通协调，积累经验，学以致用;3。装模速度慢，模具找不到，经验不足，工具准备不充分，以后的装模生涯会一直向师傅虚心请教，强化自身，所需工具提前准备，库存不足时，会报上级请购。人无完人，个人始终不能发现自身不足，所以，在成长的道路上，还需各位同事，各位兄弟来批评指正。

总之，学习是无止境的，我将更加努力工作，在各个方面积极拼搏、努力进取，认真完成工作任务，为班组做出更多的贡献，力争成为一名更优秀的员工，谢谢

篇二:模具部年终工作总结

篇一:模具车间工作总结

20\_年模具车间工作总结

我们告别成绩斐然的20\_，迎来了充满希望的20\_。过去的一年，我们有付出也有收获;我们有欢笑也有泪水。20\_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、20\_工作总结

1、20\_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、20\_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\*\*，改变为考核\*。考核\*制度使员工提高了工作积极\*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\*，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l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。

2、提高全体员工的整体技术水平，对员工每周进行车间内部培

训，让有经验的老师傅一起与大家共同分享工作经验，学习先进技术。通过消化吸收国内先进模具，提高模具设计开发能力

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。

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\*。达到提高速度、提高质量的目的。

模具车间:张英本

20\_-1-5篇二:模具工年终小结

模具工年终小结

这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业和项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是cp项目。本项目主要是承制德国audi公司的几套模具，我则主要负责该项目的进度推进和日常项目管理。

工作内容:

1，配合cp公司进行项目日程的管理与进度推进;

2，负责与cp和allgaier公司相关负责人接洽，协助公司相关部门与他们进行相关技术对接工作; 3，组织召开项目会议，并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改; 4，负责cp项目物流、回款等相关商务工作;

5，负责cp项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具

动静检查表、补焊记录、检具gauge r & r报告等相关资料。

第二阶段:xx年3月至xx年11月份

经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程 、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于cp项目的结束，我的工作主要是以marujun 2ap和2ps项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

工作内容:

1，结合marujun 和南京新干线的需求制定各个阶段工作计划;

2， 配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进;

3，负责接待marujun 和新干线相关到访人员;

3，针对钣件、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜;

4，根据marujun 的装车情况，负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项;

5，协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作;6，负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作;

第三阶段:xx年10月至今

由于marujun 2ap与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为unipres项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于marujun 公司与unipres公司管理模式差异。相对marujun 来讲，unipres公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样:最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根unipres公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。 ?上一年度工作总结

总体来讲，xx年的工作有值得自我勉励的地方，也有需要我反思提高的地方，主要体现在: 值得自我勉励的地方:

1，通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练，我对项目管理的理解上有了很大的提升，真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用，也能够\*处理工作中遇到的各种问题。 2，自身的\*知识和技术素养得到了一定的提升

现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题，从而有利于日常项目管理工作的开展。 3，树立了一种健康的工作心态

在这一年多工作时间里，自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流，自己也从他们身上学到很多东西，也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心，也逐渐养成了踏踏实实的工作态度，和一步一个脚印的发展思路。

需要提高的地方:

1，外部市场开拓力度不够

虽然今年公司营业额再创新高，但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲，市场有所萎缩，项目订单量并未到达xx年目标。这

与大的经济环境有关，但是同时我们自身也有很多问题，譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准，材料，制作方式，产品精度等方面都还没有接轨，同时公司在开展国外项目，特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴，所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块，我需要做足功课，协助领导开拓国外高端市场。 2，项目管理经验不足

目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩，项目管理比较被动，今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。

3。项目总结不够

正如年终总结有利用提高自身工作，一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设\*的意见，是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺，有待近一步提升。 4，工作规范化程度不够

承前所述，我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高，特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

5，项目成本管理缺位

丸顺项目和优尼等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足，如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析(本文来自:bdfqy 千 叶帆文 摘:模具工年度工作总结)工作将是我需要提升的地方。

6，\*知识和技术素养不够

虽然自己在\*知识方面较以前有所提升，但为了以后健康发展，必须近一步提升自己相关素养，否则将会成为制约自身提高的瓶颈。

? xx年度的工作计划与思路

通过在公司一年多时间的学习与锻炼， 以及对过去工作的回顾，发现自己还有许多不足的地方需要去提高。 新的一年意味着新的起点、新的挑战，希望自己在新的一年里能再接再厉，做好下面几项工作:1，加强外部市场的开拓力度

在xx年度，我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足，能做足功课，从而使外部市场开拓能顺利进行。

2，加强现有项目的管理

主要从q(质量) 、c(成本) 、s(客户满意度)三个关键指标入手，加强对现有项目的监管力度，阶段\*地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

3，提升自身语言能力

在外部市场开拓中，语言技能将是一必不可少的工具，特别是\*术语方面，

自己仍然有很大的提升空间。xx年在提升自身项目管理能力的同时，也要在提升外语技能上面做好具体安排。

4，规范外部项目工作方法

目前我们在日常工作当中，不规范是我最容易犯的错误，这直接

影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们xx年一个工作任务，例如加强对项目资料的管理与归档，学习unipres等先进公司工作方法用以指导日常工作等。

5，自身技术素养的提升

自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈! 在未来一年里，希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养，从而弥补以前工作上的不足。同时xx年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提升。

? 小 结

xx年对于\*，注定是不平凡的一年。雪灾、xx、地震、世界\*的金融危机等一重重风暴袭击着\*，\*人面对灾难选择了坚强-xx年经济危机的暴风雪将会更加猛烈，大家都感到肩上的担子重了、压力大了，但是我们没有畏缩，为了进一步的发展和提高，我们决心再接再厉，新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战!!篇三:模具车间年终总结 硬质合金\*具

构成硬质合金\*具的各个要素硬质合金\*片的损伤规律切削刃的损伤及其分类\*片材料种类的名称jis(日本工业标准)规定的硬质合金\*片合适的材料硬质合金\*片材料\*杆材料钎焊材料硬质合金\*片的研磨硬质合金\*具的制造过程硬质合金\*片的制造过程?硬质合金\*片的制造过程?硬质合金车\*的制造过程?硬质合金车\*的制造过程?硬质合金铣\*的制造过程?硬质合金铣\*的制造过程?硬质合金铣\*的制造过程?关于硬质合金硬质合

金\*具的种类\*片的种类选择\*片的方法机械夹固式\*具用的\*片(可转位\*片)可转位\*片的规格

硬质合金车\*夹持器夹持器的规格夹持器的形状硬质合金车\*的切削速度\*尖圆弧半径和加工面的关系对切削刃进行珩磨空心立铣\*镶齿式面铣\*装有可转位\*片的面铣\*面铣\*的装配刚\*面铣\*的齿数容屑槽立铣\*的种类和选择方法三面刃铣\*的种类三面刃铣\*的选择方法金属锯铣\*的大小和进\*角向上切削还是向下切削切削刃的珩磨麻花钻钻头各部分的名称钻头切削刃的作用\*管钻和bta工具钻头的使用方法铰\*的种类铰\*的选择方法铰\*切削刃的名称铰\*的使用方法硬质合金\*具的基础知识车\*的切削刃角度车\*切削刃角度的作用车\*切削刃的应用实例车\*的使用方法铣\*的切削刃角度前角刃倾角侧前角背前角余偏角二段前角加工面的粗糙度铣\*的使用方法\*具的损伤及其对策擦伤磨损月牙洼崩刃热龟裂缺口异常碎屑积屑瘤的剥离塑\*变形成片剥离各种损伤的相互关系与损伤有关联的特\*及其组成加工中发生的故障及解决方法例1 仿形车床上所用车\*的断屑槽例2 后角大小和\*具寿命关系的探讨例3 \*尖圆弧半径和加工面精度的提高例4 切削刃的缺损和切削刃的珩磨例5 切削液的效果例6 薄板切削时发生变形的对策例7 加工硬化材料时铣\*齿数的选定例8 对立铣\*进行珩磨的效果例9 用面铣\*得到6s以下的表面粗糙度例10 侧面铣削加工场合切削刃的螺线例11 用铰\*加工孔时产生弯曲的对策例12 用铰\*加工时的加工余量和表面粗糙

度例13 铰\*切削刃的精度和加工面的表面粗糙度例14 铰\*的给油方法和加工面的表面粗糙度例15 硬质合金麻花钻的修磨例16 用硬质合金麻花钻进行深孔加工例17 针对难切削材料的特殊钻头例18 \*管钻的使用实例数据篇车床加工的切削条件精密镗削加工的切削条件面铣\*加工的切削条件钻头加工的切削条件铰\*加工的切削条件

篇三:模具工程师最新个人年度总结

模具工程师工作岗位

=个人原创，有效防止雷同，欢迎下载=

转眼之间，一年的光\*又将匆匆逝去。回眸过去的一年，在×××(改成模具工程师岗位所在的单位)模具工程师工作岗位上，我始终秉承着[在岗一分钟，尽职六十秒^v^的态度努力做好模具工程师岗位的工作，并时刻严格要求自己，摆正自己的工作位置和态度。在各级领导们的关心和同事们的支持帮助下，我在模具工程师工作岗位上积极进取、勤奋学习，认真圆满地完成今年的模具工程师所有工作任务，履行好×××(改成模具工程师岗位所在的单位)模具工程师工作岗位职责，各方面表现优异，得到了领导和同事们的一致肯定。现将过去一年来在×××(改成模具工程师岗位所在的单位)模具工程师工作岗位上的学习、工作情况作简要总结如下:一、思想上严于律己，不断提高自身修养

一年来，我始终坚持正确的价值观、人生观、世界观，并用以指导自己在×××(改成模具工程师岗位所在的单位)模具工程

师岗位上学习、工作实践活动。虽然身处在模具工程师工作岗位，

但我时刻

**模具成果领域工作总结16**

三个星期究竟有多长？到底能够得到点什么？能够真真切切的得到点什么？我自己对于它作出了较为理性的认识。

在过去的三个星期里面，我经过了自己的专业知识的实践，内容当然就是我的专业模具。让自己对所谓的模具有一个较为全面的认识。许多的以前的想法与观点在这次实践中受到了一个很大层次的正面的冲击，进而逐渐的对它们产生怀疑，接着而来的就是改观，又觉得的理由选择的改观。

仔细一想，原来的自己的对专业的许多的看法其实是无知的，错误的。所谓的模具，并不再是自己想象中的那样的容易，那般的简单。开始感觉到那只不过是极其幼稚，不敢面对现实的懦夫的表现而已。

看着一套又一套小型的模具的所有的组成结构，零件，件件零件的尺寸，想着它们该是如何的加工出来的？

如何的进行工艺分析？怎样做才算是最为经济，最为科学的方案？这其中的指导老师的精心讲解，对每套模具构成零件的逐步的耐心剖析，以及同学们的在不懂之处的积极的紧扣主题的提问，

在那个产生实践场所形成了一幅又一幅美丽的授业解惑的课堂画卷，同学们挤出时间强抓着笔记，全神贯注的聆听老师的解说之词。就是连一向只对爱情，对游戏情有独钟的好几位同学，在那里也是自发的拿出笔，拿出纸，在忙碌的强记点什么东西，我想那一定是很重要的台词。

这些就如同是在接受祖国与人民的关于模具方面的检阅一般，毫无退宿，毫无隐退，主动出击，随时期待着自己受到老师的发问。并不是因为都喜欢这样的爱好，这样的嗜好，而是在于自己心中有真货，自己心中有真情。

在风一样流逝的岁月里，三个星期如昙花一线，弹指最多可以与一挥间相提并论。但让我们自己学到的东西，那绝对的不是一般可以概括，也不是仅仅

的再加上相当二字就可以了得的，绝对的该是可以达到意想不到的可喜的收获方才罢休。

慢慢的意识到，不是自己学不到，不是自己没本事，没能力学，而是在于自己敢不敢去学，想不想去学，有没有学习的那股子冲劲。它的着实的参与，让自己不得不把原先的许多的想法抛弃，让自己不得从不一直以来的游手好闲，无所事事中跳跃出来。其实那些只会危害自己，别人是不会对你投以一丁点的好感的，并不是因为别人都没有一视同仁的双眼，而是自己甘愿选择逃避，堕落。

让自己深深的认识到，只有选择振作，去做，去思考，去学习，才会真正的有所收获。

虽然短暂的实践会渐渐的从自己的学习与生活中远去，褪去，但是它给自己带来的变化是永远抹不掉的。

那敲打铁块的声响带给自己的心灵美妙的旋律，时时的

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