

2023年模具钳工心得报告(精选6篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

模具钳工心得报告篇一

作为工科院校的学生，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。

(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声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

(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、模具型腔及凸模粗糙，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) 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 0.03mm —宽度 3 — 5mm)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 5mm)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：

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品的工艺技术和生产经济的要求。对塑料制品的工艺技术要求是要保证塑料制品的几何形状，表面光洁度和尺寸精度。生产经济要求是要使塑料制品的成本低，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，塑料制品精度为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；塑料制品为一般精度(4-5级)，成型材料为局部结晶材料，型腔数可取16-20个；塑料制品重量为12-16克，型腔数取8-12个；而重量为50-100克的塑料制品，型腔数取4-8个。对于无定型的塑料制品建议

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，再不进行其他机械加工，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。

模具钳工心得报告篇二

一、人员管理方面：

精简人员，降低消耗。为了积极响应公司号召，精简人员降低生产成本，我们对全分厂人员进行工资对比、业务操作熟练程度排名等，用末位淘汰制将不合格人员逐步淘汰出局，至今压铸车间已由107人精简至93人，修整车间由94人精简至85人，提高了员工工资水平，调动了全员生产积极性，做到了提高生产效率降低生产成本。

二、生产计划方面：

加强生产计划的分解协调，保证生产任务的按时完成。因为对制件和生产计划比较了解，所以由我亲自调度督察，在生产旺季和有加急特殊生产任务时，经常加班加点的分解协调，不光保证本分厂按时完成，还不断督促后工序及时转件及时加工，因此1-11月份制件铸造厂无一项生产计划拖期。

三、精益生产方面：

加大节资挖潜力度，不断改进提高。为了深入推行“精益生产”管理模式，我制定出详细全面的改进提高计划，利用班前班后会宣传鼓励全员参与，并在班组长和技术骨干之间进行贯彻落实具体改进措施。至11月份压铸及修整分厂共计改进提高各类工艺项，累计节约资金多__万余元。其中利用煤气加热取代电热柄加热一项改进就节约资金x万元/年。轮护板、销块甲等制件改用研磨工艺替代手工掰件，不仅提高了工作效率，而且节约了大量人力物力，年节约资金__万余元。因此，今后我们工作的重点——充分开发利用员工的智慧、经验，不断改进提高，做到精益生产、精益求精。

四、现场管理方面：

搞好“5s”管理，提高车间整体形象。

4、5月份压铸厂搬迁至新厂区后，我们配合公司大力改进车间生产环境，墙面及内部按置了生活园地、安全操作规程等管理看板，模具摆放配置了专门货架和管理标牌，南北走廊、车间门口等处摆放各式花草和鱼缸，使车间环境焕然一新，员工工作起来心情愉快。为了保持干净整洁的工作环境，我们制定了严格的管理制度，每天上午9点由专人检查打分，累计三月排名第一名给予奖励，累计三月倒数第一的批评教育并追加罚款，以严格的管理制度来保持我们的工作环境。

五、安全生产方面：

提高全员安全生产意识，杜绝意外事故的发生。我作为一个基层管理者深知“安全第一”的重要性，为了减少和杜绝意外事故的发生，我们每天在晨会上强调要严格按照操作规范操作生产，重视安全生产中的每一个环节，由厂长和班组长巡回检查每一位员工的操作动作，发现违章操作及时纠正警告，屡教不改的进行批评教育和降级重新考核处理。通过严

格管理截止11月份，压铸及修整未出现重大工伤事故。

六、整体核算方面：

加强数据管理，降低库存资金占压。自公司推行数字化规范管理后，我每天排查各类库存数据，收集当月核算数据，对当月产值、消耗及员工工资充分掌握了解，配合公司降低库存占压资金，至11月底将修整库存资金由520万元降至180万元，为公司节约了大量生产资金和管理环节。

七、节能降耗方面：

提高模具质量，改进生产工艺。为了更好地节资挖潜，我们督促配合模具厂不断提高模具质量，减少制件修毛刺工艺，通过对压铸制件生产数量的排序，筛选出前200位的压铸制件，然后对模具进行分析排查，不断维修或新开备用模具，来达到不修毛刺降低消耗的目的，至11月底不修毛刺累计节约资金__元，比去年同期增加了x%□

第一、抓好生产反映速度，配合公司搞好“拉动看板”。为了更好的完成各项生产任务，我们将大力推行“拉动”的作用，加强生产计划的分解协调，缩短供货周期，保证生产旺季上下沟通协作，按时完成各类生产计划，提高生产效率。

第二、抓好模具质量，提高产品质量。在保证生产计划按时完成的同时，狠抓产品质量的提升，今后我们将通过提高模具质量，增加开模腔数等方法，提高产品质量、杜绝和减少质量缺陷造成的损失。

加强模具一模多腔的生产，如轴套由2腔/模增加为4腔/模，拨叉由4腔/模增加为6腔/模等，在稳定产品质量的基础上保证生产效率的提高。

第三、加强管理，提高员工整体素质。在精简员工队伍的同

时，加强员工技术及素质培训，全面提升铸件铸造厂整体形象，为今后更好地适应集团公司的新形势发展打好基础。

在20__年即将结束的年底，我将更加努力认真地工作，不断发现问题、解决问题，更好地完成12月份的工作，力争将今年的工作画上圆满的句号。为了迎接20__年的挑战，我将努力提高自身管理水平，加强理论知识的学习，不断充实、完善自我，紧跟集团公司发展步伐，以饱满的热情和干劲迎接崭新的挑战，为发展壮大贡献自己的全部力量。

模具钳工心得报告篇三

1、完成上级领导布置的工作任务

作为下属，我们绝对服从领导的安排，因为我们相信公司的领导们都是为了公司能够得到最大的利益而时刻努力，所以我们要向领导们学习，前仆后继，尽心尽力为公司的进步作出最大的努力。

2、公司单项、综合性促销活动的宣传气氛及节日卖场气氛布置

每一次我们都为了让视觉更加美观而仔细研究，商讨怎样布置才能让视觉的效果更加有气氛，所以每当有比较大型的活动，我们都会加班加点完成。

3、橱窗陈列及商品展示台的布置

我们每一年都会换好几次橱窗的陈列，为的是让顾客更有新鲜感，觉得我们的百货公司走在时代的尖端。

4、广告、灯箱、招贴画的制作和安装

另外，我们还负责一部分专柜的广告、灯箱画的制作和安装，

由于制作灯片比较耗时，而且价钱也比较高(一张灯片就要上千元)，所以我们每次制作及安装都会小心翼翼，尽量将灯片毫无差错地安装完成。

5、负责卖场的座牌和吊牌的制作

每一次商场要推出大型的促销活动或者更换视觉布置，都需要制作一些座牌和吊牌。策划部作出统计及策划，我们美工组就负责制作及下发;基本上每次活动前，各卖场的座牌就可以到位。

二、工作中的不足之处

我在设计工作中形式主义的作风严重，花大量的时间，而做无用的事。不求实际结果怎么样，只向别人证明我干了。这种不求实际的工作做法是很不可取的。

作为设计部的主管人员，一年来，我在培养新人上，做到了把自己所有掌握的专业知识毫无保留的教给了两位设计部新人，同时，他们也在设计工作中不断的成长。在领导方法上，因为新老员工的年龄较小，性格不一，所以我努力做到新老员工之间的平衡，使能他们更有效的完成设计工作。这一条总的来说是合格的。在20__年，我会尽自己最大的努力，发扬设计部的精神，为公司发展做出努力。

模具钳工心得报告篇四

您好!

我于xxxx年成都中医药大学院校毕业后到本院工作[]xxxx年取得执业医师资格，多年来一直从事骨科临床工作[]xxxx年1月调任二甲办[]xxxx年调任质控办。现将本人任职以来的工作情况总结如下：在政治思想方面，始终坚持党的路线、方针、政策，始终坚持全心全意为人民服务的主导思想，坚持进步，

不断提高自己的政治理论水*。维护领导、团结同志，具有良好的职业道德和敬业精神。

工作中，积极围绕医院工作方针、制度，以提高业务能力为前提，以增强理论知识和提高业务技能为基础，努力工作，能较好的完成了各项工作任务。

在工作中，本人深切的认识到一个合格的医生应具备的素质和条件。努力提高自身的业务水*，不断加强业务理论学习，通过订阅大量业务杂志及书刊，学习有关知识，丰富了自己的理论知识。经常参加学术会议，聆听著名专家学者的学术讲座，学习新的医疗知识和医疗技术，开阔了视野，扩大了知识面。始终坚持用新的理论技术指导业务工作，能熟练掌握骨科的常见病、多发病的诊治技术，能熟练诊断处理并发症及合并症，熟练诊治各种急症、重症。工作中严格执行各种工作制度、诊疗常规和操作规程，一丝不苟的处理每一位病人，在最大程度上避免了误诊误治。

自任现职以来，从无差错事故的发生。在担任质量控制员工作期间，严格按照作要求，认真制定了切实可行的工作指标和计划，进一步完善了定期检查落实，掌握科室质控情况。配合科室领导，完成各项目标任务并制定切实可行的实施办法。在创建办期间，积极努力工作，服从安排，充分发挥主观能动性，圆满完成了上级交代的创建任务。

医德医风方面，严格自律，从不收受红包和开单提成，对待患者热情主动，态度和蔼。工作认真负责，遵守上岗纪律。综上所述，本人从政治表现、任职年限、业务技术、医德医风等方面符合评审标准，本人将认真履行职责，努力做好各项工作，为医院发展贡献力量。

敬礼！

述职人□xxx

20xx年x月x日

——干部考核个人述职报告

模具钳工心得报告篇五

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”20xx年设备科的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备科全面贯彻公司20xx年“努力打造‘opt'品牌、提高管理、提高知识、提高专业能力”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。纵观设备科20xx年全年的工作，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。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但网-设备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，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。20xx年设备科模具的清洗和安装的效率提高了36.6，设备的运转率提高44.4，降低成本合计600150.8。

细则

- 1、对已损坏价格昂贵的部品进行分解修理，使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，联系外部使用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的部品，共节约成本1580(附表1-1)
- 2、减少模具外修次数，加大内部修理力度，今年共送外维修2，内部修理模具16，内部修复占总修理数量的89.2，修理工时527.5h，节约成本5275(附表1-2-1)

3、零部件制作、治具加工，避免整机购进，今年共制作治具9，制作工时432.5h□节约成本4325，其中不包括货架、工作台等生产用具的制作。(附表1-2-2)

1、高模具清洗安装质量，减少模具返洗返装数量，使模具返洗返装数量由上半年的1块/月下降至下半年的0块/月(附表2-1)

2、进行保养监控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障停机而造成生产不良(附表2-1)

1、通过使用模具清洗定时自量标准，减少模具清洗安装时间，提高模具使用效率，人均清洗模具由6月的97.5块增加到11月的人均132.7块，上升幅度达到36.1(附表2-1)

2、指定设备保养计划，并安排落实设备保养工作，通过变更保养频次保证设备使用性能，使设备停机故障时间由5月的584.06h下降到11月的324.54h□下降幅度达到44.4(附表2-1)

1、合理利用夏季分时电价的差价，通过更改生产的作业时间，减少模具保温时间，合理利用电能，夏季(7~10月)节约电费488350.8(附表3-1)

2、2、模具台帐电子化管理，大大减少了模具清洗安装时的找寻时间，使原来需要模具清洗工和机修工两个人完成的工作现只需模具清洗员工单独完成，大大的提高了工作效率。

我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新近员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

1、本年度针对模具班清洗模具时间集中，铲车使用冲突的实际情况进行了全面改制，取消员工定点定位工作制度，实行实时分配、模具定型定时考核制度，模具清洗按急出货、已停产和一般三个等级分类依次清洗，安排专人进行模具的安装和模具放置架的5s整理工作，充分利用其时间安排灵活、机动性高的特点，保证班内无闲人，人人有活干，相互补充协作完成现有增加的模具安装的工作量。

工作□r/j200ton热水器的保养以及治具零部件和货架工作台的制作，在设备组织大修的时候也机动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

1、三科机器重新移动、定位(5月)

2、新设备增加(5~7月)

3、全公司电气故障排查，线路规范整改(6~9月)

4□xxx立厂房维修改造(12月21~26日)

5、无尘室设备添置移动(12月27日)

6□xxx立设备移动安装(12月29日pm1□00~31日)

1、在处理不是我分管的工作时，表现不够主动，究其原因是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的重大安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但应还是预防为主，

加大平时的教育力度，提高员工的安全和质量意识，从根本上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身日语学习多与日方管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

以上的缺点我将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证20xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备科的管理上台阶，工作上档次。

以上是我的20xx年度，不足之处恳请领导和同志们批评指正。

模具钳工心得报告篇六

1. 及时准确掌握模具使用状况和生产质量问题协助生产解决冲压过程中出现模具异常问题确保生产顺利。

2. 负责对生产现场的模具进行维修、保养以及对冲压模具结构进行分析、优化改进。

1、熟悉各类钣金模具的结构。

2、熟练使用铣床、钻床、磨床等加工设备能独立完成模具组立、调试、维修工作。

3、能发现生产中模具异常点独立解决异常。

4、工作认真负责服从安排吃苦耐劳能配合加班、夜班。

5、较强的责任心及敬业精神良好的沟通能力和团队意识。