

最新压延工艺工作总结(实用6篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

压延工艺工作总结篇一

上周开始了“必会技能之ppt篇”的教学，这不是高中教材中的教学内容。但既然不用应考了，就教点对学生有用的吧，尽管因为看过钱理群教授“大学里精致的利己主义者”一文后，对这种实用主义教学产生了怀疑，但是既然还没有找到更好的方向至少先以实用为主吧。

之所以有这样的教学内容是源于前几年学生研究性学习展示活动中所见之ppt大部分水准很低。后来越来越发现ppt在学习、工作中的重要性，各种讲座之ppt让人想看看不清、想看看不完，想看看不懂，辛辛苦苦做的幻灯片换来的就是这样的结局，不可不谓之可惜。后来开过两次选修课，以欣赏为主，尽管选的人数不多，但是来上课的学生颇感有收获。这学期开学初的集体备课中，提出了在日常教学中进行这部分内容的想法，得到教研组长的认可，于是3-5周6-10节的ppt课便产生了。

作为日常教学内容，这是一个全新的有挑战的内容，或许只有我在之前的教学中有所尝试（现在发现以前的教学方向是错误的），而且老师们的ppt做的也都很随意没有认真的研究过，基本的制作方法没问题，但是那些ppt中常见的问题也存在，设计和美化方面更是欠缺，怎么办？一方面现学现卖，一方面从学生那里汲取养分教学相长，最重要一方面的是传

递思想，把制作ppt的核心思想传递给学生。

1、模仿“一页ppt的蜕变”文件夹中的图片，制作一页介绍哈三中的ppt□

2、所用素材在电脑d盘中。

3、文件用“班级座位号姓名”命名，保存上交。

说实话，学生的兴致不高，完成的效果也不好。究其原因，其一是学生很难抓住介绍学校的要点是什么，这个很关键相当于逻辑不清。其二不感兴趣，不是他想做的内容。其三，时间太短，20多分钟的时间从构思到选材再到制作真的时间不够。

【拓展延伸】

一、使用幻灯片教学的误区

(一)伪幻灯片课件

换句话说，就是word搬家，即把文稿内容，不做或少做修改，直接复制粘贴在幻灯片中，一屏放不下就转移到下一屏。这是幻灯片教学中最常见的错误之一。

微软推出office系列软件，功用目的各有不同□word是文字排版工具□powerpoint是演讲展示助手□“word搬家”实际上是拿幻灯片当word使用，有点关公战秦琼的意思□word的主体通常由文字叙述构成，有标题、有段落；有论点，有论据；有陈述、有案例。作为阅读资料，这样的形式非常合适，读者可以完全自主控制，根据自己的需要，或快速浏览、或重点精读。

但如果用word做演讲展示用(或者说把word搬到幻灯片中)，

大段的文字或图表就会出现在投影屏幕上。于是，当学生看到幻灯片塞满密密麻麻的文字和图表时，立刻开始自顾自地读起来。他们一开始阅读，就停止倾听。图表成为注意焦点，教师反而成了配角，充其量只是图表的配音员或者读稿机器而已。当教师变成读稿机时，学生们就会在心里想：“我又不是三岁小孩！我自己会读！”这样的教学方法不但没能达成沟通的目的，更无法完成教学目标。

(二) 幻灯片内容喧宾夺主

制作幻灯片课件应根据教学大纲的要求，首先明确教学目的、要求和教材的重点、难点。例如：设计课件的目的是激发学生学习兴趣，调动其学习积极性；还是为了帮助理解、加深印象、促进记忆；还是为了培养某方面的技能等等。幻灯片设计内容的选取则要以教材为蓝本，从实现教学目标、完成教学任务的需要出发。

但在许多课堂实践中，一些课件却或多或少地偏离了教学目标。如：在一堂数学课上，一位教师想让学生计算一道微积分题，幻灯片上呈现出一副迷宫内配合算式的画面，然后问：“你能计算这些题吗？”没有学生回答。因为学生被迷宫吸引住了，根本没看那几道算式。

(三) 幻灯片课件全能化

压延工艺工作总结篇二

(一) 总体工作情况

2017年是**产业转型升级与经营效益爬坡提升的攻坚之年。为深入推动**的工艺工作要求，公司以**为依托，深入总结以往成功经验，凝练提升有关工艺工作标准及规范，明确生产工艺管理过程中的薄弱环节，推进信息化系统建设，持续改进管理方式，并确立了以技术副总领导，总工程师带头，

在各产品线设立相关工艺负责人的管理制度。

公司围绕工艺工作改进提升，在工艺攻关、自动化改进、质量检测等方面制定了多项举措，由于工艺原因引起的质量问题比例显著降低，工艺保障科研生产的能力显著提升。

公司年初下达了年度责任令，明确了**合格率提升，微波炉磁产品批产要求和自动化项目的具体任务，并制定了考核办法，通过计划与考核相结合的管理，确保工艺工作的有效推进。

（二）工艺综合管理情况

公司的工艺工作归口管理部门设在**，负责公司的工艺、技术发展规划、标准化等工作。公司通编制下发了《**职级管理办法》，确定了**双序列发展通道。为全体工艺技术人员创造了职业成长空间。

公司现有工艺技术人员**人，其中本科及以上学历人员**人。通过开展各种操作技能培训、工艺能力培训、新员工培训共计达百余人次。并充分发挥**二级工艺的人员优势，通过加强生产现场的工艺管 1 控，做到现场问题现场解决，杜绝工艺问题流入下一工序，减少质量损失。

在全面分析总结2016年**质量提升工作的基础上，公司制定《2017年深化**产品质量实施方案》，强化生产细节控制，推行工艺改进项目化，实现重点规格的专项工艺技术攻关；有组织有系统的推进工艺改进，优化生产工艺流程；实现**，减少成品掉**；落实废品再利用，建立**管理制度，**运行规范化；持续稳定生产过程中人、机、料、法等因素，稳定提高产品质量合格率，切实提升产品核心竞争力。

在贯彻落实**工艺纪律检查要求的基础上，公司组织各车间积极进行工艺纪律自查，并联合**部和**部不定期对工艺纪

律执行情况进行检查，并就检查结果落实奖惩。

2017年初，公司组织制定了《**2017年工艺工作**实施计划》，并严格按照文件要求执行各项工作，完成了**批产及应用工艺研究并实现**切换；完成了**生产工艺研究，**厂房已基本完成建设；申报的**项目顺利通过**中期检查，其中《**技术研究》的调整申请得到批复。2017年工艺工作要点要求已基本完成。

（三）工艺攻关及工艺优化情况

1□**

2□**

3□**

4□**

5□**

（四）工艺技术状态的控制情况

工艺文件严格按照公司工艺文件签署规定进行签署。

工艺文件更改应填写更改单，并签完整署，更改后的工艺文件及时发放到生产线，发文的同时收回原文件，保证文件的有效性。建立收发文台账，所有文件发收均有登记记录。

（五）外协外购的工艺技术管理情况

原材料入厂前，供方需提供检测报告并符合合同的要求。原材料入库前，由**按照《主要外购器材入库检验标准》进行小样试验，试验数据报**部，品**部根据标准进行判定。

公司目前的主要外协件为磁瓦模具和金刚石砂轮。外协件实行品质保证部门、设备管理部门和使用部门三方共同参与的验收方式，确保外协件符合公司生产要求。

为进一步完善公司工艺技术体系，提高公司工艺技术研发与管理能力，公司成立了**，对公司的工艺技术工作进行归口管理，同时按产品线进行分类，成立了**组、**组、**组等7个工艺技术组，以强化各产品线的自主工艺管理能力，并加强对现有**相关产业的技术支撑和新产业的拓展力度。

2017年，公司组织开展了**技术研究、**等工艺技术研究，并严格履行论证、评审、立项、实施、总结、验收等工作程序。其中**项目已成功验收，并完成了两条**生产线的建设，实现**产品的全面批产；**项目已完成电机、控制样品开发及制作，且性能指标满足设计要求，并完成了**条**生产线建设和投产，可实现**年的产能。**进展。

各工艺技术项目管理实行周例会制度，会议由**主持，公司技术副总参会，各项目负责人就项目进展和需协调的事项在会上就行汇报和讨论，确保项目按计划推进。

公司鼓励生产一线进行工艺技术和方法创新，制定了小改小革管理办法，对推动公司解决工艺难题，提高生产效率，改善员工工作环境的好点子好创意进行奖励。充分发挥基层团队和一线员工的聪明才智，实现工艺工作人人参与。

公司成立了**，统筹管理公司的工装**等工艺装备。在原来的点检、维修等基础上，增加了清洗、自检环节，以确保模具状态良好，并延长模具使用寿命；2017年公司对长期未使用的生产设备进行了统一改造和维修，以缓解设备压力，降低损耗；规范了低值易耗品以旧换新制度，规范了设备库房备件的管理。

2017年公司完成了**新实验室的组建，健全了实验室管理制

度、4 规范了实验室管理，通过了中国计量认证**、中国合格评定国家认可委员会**和国防科技工业实验室认可委员会**认证，公司质量检测水平和能力得到加强。

二、经验与不足

（一）主要经验

2017年公司的工艺技术体系得到了进一步优化，技术研发能力和管理水平进一步提高，并完成了*生产线的建设，保证了**的供应，从原材料源头开始防范产品质量问题。

强化制度管理，坚持落实班前会、早会制度，提高生产管理的检查、监督、执行力度，保证有效沟通，增强班组凝聚力。

（二）存在的问题及建议

**生产线技术体系建设有待进一步优化。该问题主要体现在客户样品交付及时率与合格率未能完全满足要求。尤其是一些重点型号以及重点客户，在交样过程中未能一次性通过，部分型号多次交样仍存在相应的问题。同样，在生产过程中，产品出现品质波动，其中主要原因在于技术体系建设不足。

出现该问题的主要原因在于工艺技术组未能充分有效的融入到生产过程中，导致相关的工艺技术与生产有脱节。即未能从生产的现实出发，底气不足，导致相应的生产工艺技术无法建立。

因此，在**组、工**术组与生产各工序车间建立有效的联系沟通机制，通过联合改善，共同发现问题和解决问题，同时通过这些实际问题的解决，建立相应的技术标准以及对该标准的检查机制。

三、下一年度工作计划

5、重点开展*****等工艺技术研发工作，实现新产业快速培育。

压延工艺工作总结篇三

一、*政策规定详尽，条条直指“依法按政策”办事。

*工作，是社会动态的“晴雨表”和“风向标”，较其它业务工作而言，更有其特有的复杂性和极强的政策性。要做好*工作，仅有真心和热情是远远不够的，必须通晓党的政策、法律法规，必须具有较高的政策理论水平*，并懂得把握时机，正确运用行政、法律等有效资源。

“工欲善，必先利其器”。作为*战线的一名新兵，初来乍到，我只能一切从头学起，充分利用工作闲暇，认真学习《*条例》、国家政策以及相关的法律法规，并主动向局领导和同事请教。通过学习和求教，我对*工作及其重要性的认识有了很大提高，政策理论水平*和群众工作能力也有了较大提升，因而在较短的时间内能较快地进入工作角色。

二、*事项点多面广，件件关乎群众利益。

群众利益无小事，民情就是火情！人民群众来信来访，不论是个体还是群体，大多是认为其权益受到侵害，请求*为其主持公道，帮其解决问题，或向*提出意见建议。*事项，主要集中在企业改制、优抚救济、劳动社保、土地征用、拆迁安置、涉法涉诉等等方面，除个别别有用心外，几乎每一件都关系到群众切身利益。而且在现实生活中，确有部分*事项是因为少数部门工作人员方法简单、作风不实、执行政策不到位造成的。

三、*工作事无巨细，桩桩连着*与百姓。

随着时间的推移，我越来越感悟到*工作这种桥梁和纽带作用，

因而从日常接访劝访、转办交办，乃至实地调查，每一次、每一项具体工作，我都努力做到尽心尽力、尽职尽责，绝不能因一己之过、一时疏忽而影响工作大局、影响党群关系、影响*公信力。

尤其是随着*工作实践的日益增多，我多次参与了接待处理反映农业“六潮改制、原新光厂棚户区改造、官太移民安置点拆违等几件群体访、重复访事件。其间，我主动迎前，热情接待，积极协助领导和同事做好对*群众的解疑释惑、疏导化解工作；同时注意维护好党和*的尊严，维护好党与人民群众之间的血肉联系，力争为我县的和谐稳定发展贡献自己一份微薄之力。

四、*干部从上到下，人人勤政廉政，亲力亲为。

县*局上自局长、下至工作人员，包括司机、见习大学生，一共只有8人，任务之繁重，工作之辛苦，不言而喻；且无权无利，甘于清贫，更是令人敬佩！尤其是局领导对工作高度认真负责亲力亲为、其他同志勤勤恳恳任劳任怨始终如一的崇高精神深深地感染了我，让我学到了很多——不仅仅是做事，更多的是做人！

总之，在县*局挂职锻炼四个月，我一直坚持把它当作一次学习、锻炼的机会，当作充实自己、发展自己的难得机会。事实证明这四个月我收获太多、且受益无穷。非常感谢组织上给我提供这样一次难得机会，同时也衷心感谢*局领导及同志们对我的关心和帮助！

压延工艺工作总结篇四

一、狠抓思想教育，提高节能减排意识。

节能减排是各级确定的全年工作重点，按照车间我为节能减排

做贡献的思想，作为车间工艺执行的直接监管者，认真学习了公司、车间的节能减排的工作思路，针对职工对节能减排认识不足的现状。一我充分利用班前会进行节能减排思想的教育贯彻，不间断的向全体职工灌输节能减排的思想意识。二利用车间板报定期进行节能减排内容的主题宣传，为职工营造工作氛围。三积极撰写工作体会，参与公司内刊的组稿。通过不懈的努力取得了较好的效果。

二、以质量为核心，集中精力抓好产品质量工作。

工艺员的职责就是抓好车间员工工艺执行情况，对于违反工艺操作的行为进行制止，并带领大家完成公司、车间下达的质量生产任务。

所以，1、我时刻认真监督员工操作情况。在工作中对员工制定规范、严格的工艺操作规程和质量考核标准，并对员工提出车间巡查、班级抽查和个人自查的三级考核要求。以人人不违反工艺，人人为节能减排尽心尽力的`工作思想关注每一位员工，注重调动员工的积极性，化解员工中的消极思想。为提高员工们参与班级治理的积极性，我们公开了节能减排治理内务，具体措施是对班级月奖金分配情况进行张贴公开。

2、质量管理。生产工艺上，我们在继续执行公司拟定的工艺规范的基础上，与班组结合车间设备实际制定了更加细致化的岗位质量要求，使工艺质量进一步稳定，保障了全年生产的产品质量，没有发生一起较大的质量事故反馈。跟班措施的落实，也使工艺质量治理更加严格规范。针对跟班检查中发现问题，要求班组长组织员工进行了质量分析会和一定的工艺质量培训。进一步提高员工的质量意识，为打造质量优势尽心尽力。

2013年的工作中，我也暴露出一些问题，主要体现在两方面：

1、由于改进工艺，做实验性的生产，在节能减排方面出现一

些反复，特别是月分的各类消耗指标不尽人意。加之，由于车间操作大多数是人工进行，没有更好的降低生产成本，我必定先从自身找问题，完善制度，狠抓内务，但也离不开车间，公司的大力支持、协调解决。

2013年，我们将奋发作为，狠抓工艺执行、质量提高，努力培训员工的质量意识，为公司的节能减排的战略方针，抓好落实，争做公司节能减排的排头兵，为公司更快更好发展做出自己的贡献。

压延工艺工作总结篇五

1、相关专业知识的欠缺成为技术突破的严重屏障。

做为一名工艺工程师，除对工艺制度的落实外尚有很多管理职责，因此要求工艺工程师除对正常工艺有较深刻的掌握外，必须对机械、电气、液压等相关知识也有一定了解。在下一年里学习相关专业知识的应当列入工作重点。

2、机组技术附件的欠消化成为开展工作的重大瓶颈。

在这一年里，很多问题没有得到根本性解决，最终原因在于对设备原理不了解，技术资料消化不透彻。比如目前限制罩退产能提升的热值问题迟迟得不到解决，全权寄托希希望于燃气站得设备改造，没有从自身设备出发，寻求解决问题的办法，具体体现在个别人员对设备参数不敢轻易变动，怕出事、怕不能恢复。怕，是因为不了解、没掌握，折射出更深层次的问题对设备原理不了解，技术资料消化不透彻。因此，在下一年度的工作中设备工作也将列入重点，做到对设备知根知底，操作游刃有余，掌控随心所欲。

3、工作中拖拉的作风成为影响业务水平提升的首要因素。

态度决定一切，对工作的态度就决定了工作的效率及质量。在这一年了，我能够明显感觉到自己思想上的懈怠，很多工作应付了事，完成质量不高。总有把今天该做的事拖延到明天的想法。凡事都留待明天处理的态度就是拖延，这不但是阻碍进步的恶习，也会加深工作的压力。富兰克林说："把握今日等于拥有两倍的明日。"因此，提升业务水平就必须先转变观念，变消极为积极，化激情为动力。

压延工艺工作总结篇六

为期四周的电子工艺实习结束了，在这期间我们学习了常用电子元器件，以及相关的各种工具；基本掌握了电子元器件的基本手工焊接方法；最后焊接完成了dt830d数字万用表的焊接与组装。这门课不同于其他的课程，主要是培养我们的动手能力，同时它作为我们专业的一门必修课也让大家收获了很多，当最后我拿着我焊接组装的万用表时，心中有着一种喜悦，是一种通过自己双手获得成功后的喜悦。学完这门课后我对电子产品的生产有了个新的认识，它并不像过去我认为的装起来就好，而是要经历一定过程的。

我总结了一下，一个电子产品从开始到出厂的过程主要包括：

- 1、设计电路
- 2、制作印刷电路板，准备电子元器件
- 3、插装电子元器件
- 4、焊接电子元器件及修剪拐角
- 5、检验与调试
- 6、 组装电子产品，包装

手工焊一般分为四个步奏

- 1、准备焊接，其中最主要的是把少量的焊锡丝和助焊剂加到烙铁头上，以避免烙铁头的氧化，影响焊接质量，而且这样还可以使烙焊件 将烙铁头放在被焊接的焊点上，使焊点升温。这样可以使焊锡铁随时处于可焊接状态。
- 2、接热更好的流向另一面焊盘。
- 3、溶化焊料，当焊点加热到一定程度时，将焊锡丝放在焊接处，使其溶解适量的焊料后一看焊锡丝 。
- 4、移开烙铁，移开烙铁的时机，方向和速度决定着焊接的质量。正确的方法是先慢后快，45度的方向。 在我焊接时，我感觉最主要问题是烙铁头的氧化，当廖铁头氧化后将不能挂锡，使焊锡溶解为一个小球不能与焊盘很好的连接。

在焊接中我体会到要注意的问题

- 1、焊锡量要适中，过多的焊锡会造成焊锡的浪费，焊接时间的增加，不易察觉的短路。过少的话会造成焊点强度降低，虚焊。 在我焊接时刚开始我怕给多了所以就是都很少，有时甚至焊接面没有明显的焊接，后来心理慢慢默数1234 来控制国际的心理，这时焊锡又有点多，随着焊接数的增加我慢慢掌握了焊接的用量。
- 2、对烙铁头的保护，当烙铁头氧化后会起烙铁头不粘锡，严重的不能进行焊接。其主要现象是烙铁头发黑，情况较轻的可以在湿纤维棉上擦拭，情况较为严重时要在锡板中擦拭，一把氧化膜除掉。
- 3、注意安全问题，在进行焊接时老听到有同学说把手烫伤了，把线烫坏了，有的还把电路板烫坏了，毕竟烙铁头属高温物体，我们再用得时候必须小心、以免不必要的事故发生。

4、在焊接芯片时最好使用托焊，因为芯片的焊点又小又密，拖焊能够很好的使焊锡平均分布在每个焊点上。

5、组装时由于东西都很小，我们必须小心不要丢失元件。

实践是检验真理正确与否的唯一标准，课堂上学到的知识如何有效运用到实际生活中，需要我们课后多去实习和动手操作。电子工艺实习是电子专业学生在校必修课，也是课本知识转化为实际产品最好的方式。