

模具设计总结报告 模具设计与制造求职信 (优质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。那么，报告到底怎么写才合适呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

模具设计总结报告篇一

尊敬的领导：

您好！真诚地感谢您们在百忙之中抽空阅览我的自荐信，为一位满腔热情的求职学生开启一扇希望之门，同时向您们辛勤的工作致以深深的敬意。

我是江苏食品职业技术学院模具设计与制造专业10届即将毕业的学生王汉。在此毕业之际，我希望得到贵单位的栽培和赏识，为了发挥自己的才能，特向贵单位推荐自己。

如果我能喜获您的赏识，我一定会全力以赴为贵单位添砖加瓦，竭尽绵薄之力，在各方英才的领导和帮助下，为公司的再度发展和腾飞推波助澜。

最后，祝领导身体健康！工作顺利！祝贵单位事业欣欣向荣，业绩蒸蒸日上！

求职信□xxx

20xx年xx月xx日

模具设计总结报告篇二

尊敬的贵公司领导：

您好！非常感谢您百忙中抽空审阅我的求职信，给予我毛遂自荐的机会。作为一名模具设计与制造专业的应届毕业生，我热爱模具设计与制造专业并为其投入了巨大的热情和精力。在几年的学习生活中，系统学习了模具方面的专业知识，同时通过业余时间兼职积累了较丰富的工作经验。

大学期间，本人始终积极向上、奋发进取，在各方面都取得长足的发展，全面提高了自己的综合素质。曾担任过系学生会干部、班级团支书等职。在工作上，我能做到勤勤恳恳，认真负责，精心组织，力求做到最好。曾被评为“班级优秀学生干部”、“班级优秀团干”，并被发展成为预备党员，明年6月份转正。

一系列的组织工作让我积累了宝贵的社会工作经验，使我学会了思考，学会了做人，学会了如何与人共事，锻炼了组织能力和沟通、协调能力，培养了吃苦耐劳、乐于奉献、关心集体、务实求进的思想。沉甸甸的过去，正是为了单位未来的发展而蕴积。我的将来，正准备为贵公司辉煌的将来而贡献、拼搏！如蒙不弃，请贵公司来电查询，给予我一个发挥才能的机会。

感谢您在百忙之中给予我的关注，愿贵公司事业蒸蒸日上，屡创佳绩，祝您的事业百尺竿头，更进一步！殷切盼望您的佳音，谢谢！

此致

敬礼！

【二】

尊敬的领导：

您好！

非常荣幸您能够在百忙之中浏览到我的这一篇求职信，我毕业于辽宁工程技术大学，所学专业是广播电视新闻学。现自身虽没有多年的工作经验，但丰富的校外实习经历让我倍觉自己在过硬的专业基础上有更多的施展空间。

大学期间我主修新闻写作、报纸编辑、广告策划与创意、电视编导、电视主持、摄影摄像等课程。在校外曾参加过计算机一级基础学习和相关的电脑软件培训，有photo-shop8.0、3dmax等，在此基础上所学的专业课——非线性编辑、三维动画与制作更扎实牢靠。

在学习的同时，我没有忽略自身素质的锻炼与提高，大一、大二我分别从事过家教与促销工作，这其中，练就了我较强的口头表达能力和与他人沟通的水平。

除了学习和工作以外，我没有忘记与同学打成一片，大学期间多姿多彩的社团活动及校园各种英语口语竞赛及征文比赛，其中有成有败，但它造就了我勇往直前、永不退缩的品质。

毕业前夕，在广东省湛江市赤坎尺度广告有限公司的那三个月的实习让我得以与社会全面接触，同时认清了自身社会经验的不足、理论知识与实践相脱节的弊病。然而三个月的历练也让我熟悉了房地产广告的策划与文案写作的全过程。使在以后的工作中能够游刃有余！

通过了解，得知贵处在某些方面有我展示的空间，让我有信心投上此份简历！

此致

模具设计总结报告篇三

20xx对我来说，是很重要的一年。这一年里，我面临了新的挑战与机遇。非常感谢公司给我这个成长的平台，让我在工作中不断学习，不断进步。在此，衷心感谢各位领导及各位同事的大力支持与帮助，让我的工作能够顺利开展。

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

一年过去有收获也有缺失，有坚定也有迷茫，有激进也有蹉跎。不过大体方向还算明确，我对模具还是充满期望的，因为从校园到社会我个人认为模具设计还是具有很强的挑战性的。不光是模具所包含的零部件烦杂多变，还有在模具当中存在微小细节的难度，哪怕是一个螺钉孔的位置，大小，都会在你的一时疏忽下犯下大错，所以模具设计还是很有压力的。不过我相信只要功夫深，敢于面对错误，肯去总结经验，随着一步步的积累，这些细节错误总会慢慢的减少的。当然我相信好的习惯是日常工作当中培养的，从每个细节开始，例如图档的整理还有文件的命名，这都是能够让自己简介明确的去工作。

下面是我一年下来的工作大概，我今年的2月份进厂，起初我被安排在钳工组学徒，说实话刚从事钳工感觉很是着急，因为每天重复同样的工作，钻孔，攻丝，磨床。着急的是我刚接触模具领域，这些我接触的零碎零件到底是干什么用，用在哪里，我一无所知，一两个月过去我已经消除了我的浮躁，我也开始带着疑问去干活，我开始去看看零件图，也对比零件安装部位去看师傅是怎样进行装配的，慢慢再熟悉一个月，我也开始去尝试着去跟师傅一起装配，当看着小零件一个个的装配到模具上，心情还是很高兴的，当然在过程当中如果稍有疏忽，推杆放错位置，或者方向摆错，那是想死的心都有了，整幅模具拆开再重装。体会最深的应该是模具面好400b的模具了，光是斜顶，直顶就有五六十根，记得那天

我独自在装配，光是斜顶直顶我就装了半天，下午快下班了，我终于完成了整幅模具的组装，但希望越大失望就越大，发现拉料杆没装，这意味着整幅模具拆开重装。经过这次我也在以后的工作中保持了警惕。

9月份，我调动到了设计部，刚进部门就有种说不出的忙碌感，光听听键盘敲打声还有鼠标点击声就感觉到了分秒必争，面对电脑，面对制图软件我很是茫然，好久好久没有接触过软件，感觉一切都很生疏，我只好一步步的去熟悉，多问多学，起初一个多月我都在帮助周边的同事，帮他们整理发模资料，用完成些装配图，这对我去了解模具结构是个很好的锻炼，我也很耐心的一幅幅的去完成，但效果却不如人意，对于组装图来说最重要的是简明易懂，但我没有抓住重点，该表示的没表示，烦杂没必要都表示的我却表示出来，这让组装图显的毫无意义，之后我经过同事的耐心指点，抓住窍门去完成了工作，从而也慢慢的熟悉了软件。

接下来就是忙碌的'工作了，随着大批项目下达，我们部门也步入了水生火热当中，当然我也开始得到了锻炼，我开始去完成零件图还有线切割还有料单填写，看似简单的工作但要想把它做好却不简单，有很多很多细节要去注意，拿零件图来说，师傅要拿着你的零件图去划线钻孔，磨床要拿你的图去磨，哪怕一个位置或尺寸标错所影响的加工周期都会延误，更不用说浪费了下面工人的人力。线切割是一个比较重要的工作，小零件的成形很多需要线切割来完成，相对于快走丝，中走丝是个细心活，线切割稍有取错将面临零件报废的危险，也有该成形的地方没成形，影响了加工，要出现二次成形。其中，镶芯的线切割取图显的十分重要，稍有偏差将会给公司带来不必要的麻烦。下料也是一门学问，如何拼料，如何在保证零件质量问题下去节省材料，不要去漏下也不要多下，附图要精确，这都是要细心去完成的事。在我完成的模具当中，遇到最困难的就是237b□镶芯，斜顶，镶件全都是淬火料，这让人很是紧张，稍有不慎就会报废，也是在这副模具中我犯了低级错误，斜顶杆没有割到位，二次加工，镶件两

件编号混淆两个小镶件报废，这些都是可以避免的，但我没有做到细心，精确，导致了错误的发生。不过，在一次次的出图当中我也学到了很多知识，这是学校里所学不到的。

展望20xx□不管我在公司从事什么工作，我相信只要耐心，仔细，精准，谨慎是没有做不好的，当然不能太过重视量，“质”才是检验能力的标准，也只有“质”上去了，后期的加工才会少出错，工期才会按时的完成，这样才不会影响到我下一步该做的工作，这样我才能事半功倍。如此的良性循环我相信久而久之我的“质”“效”相互辉映，我的工作也能轻松的去完成。我也有信心我能够养成这种良好的工作习惯。

这是本人20xx年度工作总结，希望我们能够更好的去完成公司下达的任务，也希望公司在行业领域上越走越好，做大做强，成为行业中首屈一指的品牌企业。

模具设计总结报告篇四

模具车间主任岗位职责

一、岗位名称：模具车间主任

二、直接上司：副厂长

三、直接下级：制模、煲模

四、岗位性质：负责公司订单需求模具的制作、挤压过程中模具维修；

五、管理权限：行使对公司模具生产的指导、督处、进度、排期管理的权利；

六、管理职责：对公司的模具生产、模具维修工作全面负责；

七、工作职责：

13. 对生产模具生产监控力度不够，导致模具屡次返工，同样要负责任；

八、工作职权

1. 对模具车间成员的调动，奖励与升级有审定权；

5. 对模具车间使用的机械设备、工具有调配权。

第5篇：模具设计工程师岗位职责1. 对现有设计技术的改进。2. 优化设计流程。3. 参与新品研发。4. 监督并维护公司质量管理体系。第6篇：模具(三维)设计工程师岗位职责1. 就制模和生产可行性对产品数据进行审核。2. 参与模流分析，对分析结果负责。3. 运用autocad和u.g软件进行二维模具的概念设计。4. 进行模具的三维造型。5. 出二维图。6. 能够对他人的二维图和三维造型. 设计进行审核。

模具设计总结报告篇五

1、冲压：在室温下，利用安装在压力机上的模具对材料施加压力，对其产生分离或塑性变形，从而获得一定形状、尺寸精度的零件加工方法。

2、冲压三要素：合理冲压工艺、先进的模具、高效的冲压设备。

3、冲压的优点：生产效率高、材料利用率高、制件强度精度高、随批量增大，零件制造成本降低、有良好的互换性。缺点：模具成本高、制造复杂、周期长、制造费用昂贵。

4、冲压工序分类：根据材料变形特点分为分离工序和成形工序。

分离工序：指板料在冲压力的作用下，变形部分的应力达到强度极限以后，使坯料发生断裂而产生分离。（有：落料、冲口、剪切、切断、切槽、切口、切边等）成形工序：指坯料在冲压力作用下，变形部分的应力达到屈服极限，但未超出抗拉强度极限，使板料产生塑性变形，成为具有一定形状、尺寸精度制件的加工工序（拉深、胀形、翻边等）

5、冲模按工艺性质分为：冲裁模、弯曲模、拉伸模、成形模；按工序组合程度分：单工序、复合、级进模。

6、常用冲压设备：机械压力机（摩擦、曲柄压力机和高速冲床）、液压机（油、水压机）。

7、公称压力的大小，表示压力机本身能够承受冲击的大小。

8、塑性：指固体材料在外力作用下发生永久变形而不破坏其完整性的能力。

9、塑性指标：延伸率、断面收缩率、扭转圈数、压缩程度。

10、塑性的影响因素：化学成分和组织；变形温度；变形速度；应力状态；尺寸因素。

11、冲压成型性能主要包括：成型极限（材料达到最大变形程度）和成型质量。

12、冲压件的质量指标：尺寸精度、厚度变化、表面质量以及成形后材料的物理机械性能。

13、冲压成形对材料的要求主要体现在：材料成形性能、材料厚度公差、材料表面质量等。

14、冲裁是利用模具使板料的一部分沿一定的轮廓形状与另一部分产生分离以获得之间的工序。

15、冲裁的目的：获得一定形状和尺寸的内孔成为冲孔；在于获得一定外形轮廓和尺寸之间称为落料。

16、冲裁变形过程：弹性变形阶段、塑性变形阶段、断裂分离阶段。

17、冲裁件质量是指断面状况、尺寸精度和形状误差。

18、冲裁件的断面四个特征区：圆角带、光亮带、毛刺区、断裂带。

19、影响冲裁件断面质量的因素：材料性能；模具间隙；模具刃口状态。

20、影响冲裁件尺寸精度的因素：模具的制造精度；冲裁间隙；材料的性质。

21、影响冲裁件形状误差的因素：材料的不平、间隙不均匀、凹模后角对材料摩擦不均匀等。

22、模具间隙的确定方法：理论确定法、经验确定法以及图表法。其影响因素主要是材料性质和厚度。

23、凸凹模刃口尺寸计算自行翻阅课本p45

24、排样：冲裁件在条料上、带料上布置的方法。

25、冲裁件的实际面积与所用的面积的百分比称为利用率。

26、排样的方法：有废料、少废料、无废料排样。

27、搭边：排样时冲裁件之间以及冲裁件与条料侧边之间留下的工艺废料。

29、降低冲裁力的方法：阶梯凸模冲裁；斜刃冲裁；红冲。

30、冲压力合力的作用点成为模具的压力中心。

31、冲裁件的工艺性是指冲裁件对冲压工艺的适应程度。

32、单工序冲裁模是指压力机一次行程内只完成一个冲压工序的冲裁模（落料模、冲孔模、切边模、切口模）

33、落料模常见的三种形式：无导向的敞开式、导板式、导柱式单工序落料模。

34、冲孔模有导柱式冲孔模、冲测孔模、小孔冲模。冲压成型工艺与模具设计知识点总结

35、复合模的优点：结构紧凑，生产效率高，之间内孔与外缘的相对位置精度保证，板料的定位精度比级进模低，比冲裁模轮廓尺寸小。缺点：结构复杂，制造精度要求高，成本高。

36、倒装式复合模：凸凹模在下模，落料凹模和冲孔凸模在上模，而顺装式相反。

37、冲裁模分为工艺零件和结构零件。工艺零件在完成冲压工序时，与材料或制件直接接触的零件；结构零件是模具在制造使用中起装配、安装、定位、导向作用的零件。

38、凸模根据截面形状分为圆形和非圆形凸模，其结构有：整体式、镶拼式、阶梯式、直通式、带护套式。凸模固定方式有：台肩固定、铆接、螺钉和销钉固定、粘结剂浇注固定。

39、提高小孔凸模刚度和强度的方法：加保护与导向结构；采用短凸模的冲孔模；在冲模其他结构设计与制造上采取保护小凸模的措施。

40、凹模外形结构：圆形和板形。其结构有整体式和镶拼式。

凹模的刃口形式有直筒形和锥形。

41、镶拼结构分为：镶接和拼接。其固定方法有平面固定、嵌入式固定、压入式固定、斜楔式固定。

42、镶拼结构的优点：加工工艺性好，简化了模具毛坯的锻造；把内孔加工变为外形加工；减轻了热处理的困难；易保证模具拼块质量；对加工设备能力要求小；凹凸模损坏部分容易维修；节约模具钢。缺点：在装配工艺和镶块加工精度要求高，由于内涨力作用，在凹模拼缝处容易产生毛刺，冲裁厚板受到限制。

43、导料销或者导料板是对条料或带料的。侧向进行导向的。

44、导料销分为固定、活动和始用挡料销。作用：挡住搭边或冲裁件轮廓，以限定条料送进距离。

45、测刃分为矩形和成型侧刃。目的是以切去条料旁侧少量材料来达到控制条料送料距离。

46、导正销：消除送料导向和送料定距或定位板条粗定位误差。

47、定位板和定位销的定位方式有：外缘定位和内孔定位。

48、卸料装置分为：固定卸料板、弹压卸料装置和废料切刀（圆形和方形）。

固定卸料板适用于板料厚度大于0.5mm，卸料力大、平直度要求不是很高的冲裁时。

弹压卸料装置适用于料厚小于1.5mm以下的板料，冲裁件质量，平直度高的场合。

废料切刀适用于冲裁尺寸大，卸料力大的落料火车成型件的切边过程中。

49、推件（顶件）装置的作用：将制件从凹模中推出或者顶出。

50、弯曲是使材料产生塑性变形，行成具有一定角度或一定曲率的冲压工序。

51、弯曲变形过程分为：弹性弯曲变形、弹-塑性弯曲变形和塑性弯曲变形。其中弯曲圆角区域为主变形区。

52、弯曲变形的特点：圆角区域是弯曲变形的主要变形区；弯曲变形区存在应变中性层；弯曲区材料厚度变薄。

53、一般认为：窄板弯曲的应力状态是平面的，宽板弯曲的应力状态是立体的。

54、塑性弯曲时伴随有弹性变形，当外载荷去除后，塑性变形保留下来，而弹性变形会完全消失的现象称为回弹。

55、回弹通常表现为曲率和弯曲中心变化。

57、减小回弹的措施：选用合适的弯曲材料；改进弯曲件的结构设计；改进弯曲工艺（热处理、增加校正工序、采用拉弯工艺）；改进模具结构（补偿法、校正法、软凹模法）。

58、影响最小相对弯曲半径 r_{min}/t 的因素：材料的力学性能；弯曲中心角；板料的纤维方向；板料的冲裁断面质量和表面质量；板料宽度；板料厚度。

模具设计总结报告篇六

时光荏苒，岁月如梭，转眼间20xx的年坎即将跨过。回

回首20xx心中不禁无限感慨20xx对我来说，是很重要的一年。这一年里，我面临了新的挑战与机遇。非常感谢公司给我这个成长的平台，让我在工作中不断学习，不断进步。在此，衷心感谢刘董及各位同事的大力支持与帮助，让我的工作能够顺利开展。

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

本设计组现有人员共七人。高级工程师一名（月薪4500——5000），设计工程师两名（月薪3500——4000）助理工程师三名（月薪3000以下），从十一月份的较多模具来看，尚需增加高级工程师一名。

本设计组共有电脑九台，其中一台已坏，从未使用过。其余八台可正常工作，配置方面也能应付手机模具的设计条件。

近两个月来，从10月28到11月28日这一个月时间里，本部门一直处于紧张忙碌的设计工作。共下模具76套平均每人11套。有点超负荷。其余月份都可以按时按量完成本职工作。截止目前为止，共设计手机模具542套。工业模具21套。

目前设计品质不是很理想，每月小问题比较多（水口不合理。结构强度不合理等）。客户也不满意，分析其原因是多方面的，第一，我们公司是专业的模具厂，接到的模具单纳期都比较短，时间比较紧，导致前期的评审和检讨做的都比较粗糙和简单，第二，工作量在某个时间段比较集中，比较大，短时间内全部集中在一起，经常前一个机型的还没有出完图纸，后面的机型又同时开始，这样就出现工作量的拥挤，容易拖期和延误，而且通常在相关单位的跟催声中匆忙的完成设计也容易出错和纰漏，总之就是时间和分手间不可调和的矛盾，在极短的时间里完成大量高品质的模具设计比较困难，解决的方法就是新开发的机型尽量作到细水长流，一个机型忙完再开发新的机型，尽量避免集中开发新的。机型，万

这样的话建议模具外发设计，这样可以避免在纳期上的延误，达到客人满意的时间试模，第三，新模修改和设变比较频繁，往往是检讨完毕后正在画模具结构图时，或者已经下编程后客人还在更改产品图，本来紧张的做模纳期显得更为紧张，当然客人设变是有原因的，我们只有配合，但是需要重新定试模时间和纳期，否则更用意拖期。手机模的设计周期是三天，工业模的设计周期相对就长一点4-10天当然这个时间包括检讨确认的时间的，不是绝对的，同时也要考虑到产品的复杂程度而定。总之我们的目标是朝着高品质，短周期的方向努力，前进。

设计的管理制度是比较正规的，对于整个行业来说，基本上都是按照程序文件来进行管控的，而且我们都有部门内部的作业流程和规范，在实际的操作过程中也是按照流程和规范来进行的，通过表单和文件往下级单位和部门自然流动。对工程师的工作管理是按照激励和教育的人性化原则实施的，高级工程师主要是采取激励的方法，他们对整个部门来说技术上是比较好的，所以为了把工作做的更好，更快，经常和他们沟通，积极的采取他们在技术上的一些建议，通过适当的赞扬和夸奖让他们觉得有一种成就感和主人翁精神，对于一般工程师和助理工程师来说，更多的采用培训和专人指导，给出更多的机会在还实际工作中锻炼，与此同时也会激励他们不断的成长和进步，定期进行考核和总结，归纳。对于整个团体来说，每半个月会进行全体会议对前期工作的失误和不足以及要注意的细节进行说明和宣导，不断的改善和完善，减少在以后的工作中重复出现的错误，达到团队整体进步和提升的目标。

以手机模为基础建立了大量的标准件库，从标准模胚到标准模仁，到斜顶座，滑块，以及所有模具都共有的零部件，比如说顶针，丝筒，支撑柱等，都是标准系列，有很多种规格供设计人员选择和使用，这些标准件是以库存的方式备用的，下图以后直接到仓库领取就可加工，节省了不少的时间，极大的方便了短周期的模具，今后的努力方向是做出更多的标

准件供设计人员使用，从而达到节省时间的目标。

总结过去，展望未来，不足之处加以改善，成功之处加以推广，在接下来的日子里，我们会全力以赴，发挥部门的主观能动性，从模具成本，注塑及水口处理成本加大力度，更多的为公司创造利润。愿我们每个人的个人价值和公司的价值捆绑在一起，在新的一年里节节高升，步步高，同时也祝愿我们公司的事业在新的一年里蒸蒸日上，红红火火。