

# 2023年机械公司工作总结 机械厂工作总结 (汇总6篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

## 机械公司工作总结篇一

经过这次6周的工厂的实习，让我深深的认识到自己的不足，认识到自己的动手能力相对较差，对机械过于陌生，过于恐惧，好像怕出啥事，不敢过多的接触它们。从这次实习中，让我越发感到要有所成功，就要自己亲自去做，亲自去总结做的过程中所发生的种种困难，既要去分析，又要有坚强的毅力。使得无时无刻都要认为自己一定能够克服那些所谓的困难，要对机械的各种功能自己亲身去体验，亲身去操作，对机械的各种结构要有一个可知的了解，不要让自己经过一次实习之后却跟实习前没有什么两样。虽不要说是对它们运用自如，但至少对它们的功能以及结构要有一个大概的了解，大概的掌握。

从我们这一组做的机械作品来讲，说实话，做得相对来讲比较不如人意，没有达到要求，跟我们所看到的图纸可以说是大相径庭。然而值得我们那一组庆幸的是：我们“浪费”的材料可以说是让人“受不了”，没有哪一组可以与我们那一组相匹配，然而老师却并不知道。这其中所用的材料却是这其中的小部分，大概这样的结局应该是在加工之前没有对图纸做充分的分析，没有标明尺寸就“开工”了。从我们那一组2次制作的过程中我发现，我们那一组的人都有有一种害怕把事情做坏的心里，有时候甚至有点依赖性。所以这个是比较不好的。在这里我们也克服了自己的心里。

在这期间我学到了好多东西，原本还以为搞机械这种东西很简单，只是摆弄机器罢了，没想到要做好还不容易。有时光是加工一个小零件就要好长一段时间，而且还不一定能做得十分精确，看来老师们说得很对，机械这种东西还就是越老学得越精。

从这次实习中，我感到做什么都必须做好充分的准备。对于3次的工件机械加工，要先做好合理的运算，不管是材料还是安排。无规矩不成方圆，没有一个合理的安排，成功可以算是天方夜谭，绝对无从谈起，准备就已经成功了一半，另一半就是动手去做。只有团结，只有具有团队精神，才能把图纸的产品合格的完成好。

在这里感谢这次我们的3位实习老师。你们辛苦了。谢谢你们为我们的付出的一切。真的很感谢你们。

我以后会更加努力去学习机械加工的知识，学习一些自己不知道，不了解的专业知识。

突如其来的实习，对我的大学生涯来说无疑是场很有意义的挑战，毕竟无论是毕业以后的职业规划，还是对社会的认知程度，都需要实践经验的积累。然而由于我很少参加社会实践活动的缘故，导致比较欠缺这方面的经验，因此我选择在电子厂实习，并希望能够在工作中培养自己吃苦耐劳的能力。在实习结束以后，我也应当对电子厂的工作进行总结。

通过对生产设备操作辅助其他员工完成流水线的生产，虽然做好这项工作存在着技术方面的难度，却也让我通过努力从而胜任，我在实习初期便跟着电子厂的师傅熟悉厂内的生产流程，从中能够体会到这项看似枯燥的工作，其实很能锻炼人的意志力。只不过，由于缺乏经验的缘故，导致我也会在电子厂工作中出现差错，所幸的是我能够认清自身定位并将精力都放在学习工作技巧之中。须知在什么都不懂的情况下，还不知所谓只会因此吃亏罢了，事实上也有许多同事并

不认为作为大学生的自己能够吃苦，为了改变这个观点，导致我在电子厂工作中加强了工作技巧的学习，从而证明了自己。

做好生产线上的工作是我的主要职责自然得用心对待，事实上由于这项工作比较简单的缘故，导致我在短时间内便将其掌握，剩下的则是随着熟练度的积累从而减少自己在电子厂工作中的误差率，虽然操作流程并不复杂，却也要秉承严谨的态度以免出现产品质量问题，再加上工作期间也有质检员对产品进行抽样检查自然得小心些才行，随着熟练度的增加，导致我在实习期间能够较好地完成自己的生产指标，在电子厂工作的这段日子着实让我对生活有了更多的感悟。

认真做好产品的组装工作从而强化自身的工作技巧，对于电子厂的工作来说并非是将产品生产出来便可以不管不顾，在顺利通过质检的同时还要对产品部件进行组装才能够使其出厂，否则的话无论是质量方面的问题还是组装环节没有做好都会导致电子厂的声誉受到影响，因此我比较重视组装环节的工作并针对这方面的问题向电子厂的师傅进行请教，虽然在时间的积累中让我能够熟练运用电子厂工作的技巧，但是在实用性方面依旧需要向老员工请教，从而改进自己的工作方式。

即便完成实习期的电子厂工作也并没有值得自傲的地方，毕竟作为职场新人的我在工作中依旧存在不少需要学习的地方，我应该要认清自身的不足，并保持谦虚的态度，积极向他人请教，在总结实习期的经验以后，自然能够为毕业以后的职业规划做好准备。

## 机械公司工作总结篇二

细则如下：

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

1、及时巡线，发现问题及时处理

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白。夜班技术带班2人  
□xxxxxx□□保养维修人员3人□xxxxxxxxxx□□新提升人员2人  
□xxxxx□□人员稳定，圆满完成公司给设备部xx的设定目标。

1、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，对新进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。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行；并负责对特殊产品（加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作），在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备抢修。

## 机械公司工作总结篇三

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期四周的钳工实习结束了，在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

我们实习的第一天看了关于实习的有关的知识与我实习过程中的注意事项。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？四个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。这次我们实习的主要任务是当一名钳工。通过老师的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：1 钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，

发现损坏不得使用，需要修好再用。3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。4 使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施，使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。5毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。6钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等其他刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。 第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是配合。 听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的'滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。 锯完了，还得锉削，锉削也是一个又

累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。

这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。2、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。3、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同

学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

## 机械公司工作总结篇四

这半年在生活和工作上我都有了深刻的认识。生活中经历了离别与厮守，让我对现在的生活更加珍惜；经历了陪伴与关爱，让我更对未来的生活充满了期望。工作中尽力了失败与挫折，让我更快的成长；经历了帮助与体谅，让我更懂得团队的温暖。

1. 对工作的态度上，以前设计产品只考虑机械部分的设计，没有考虑走线、安装和调试。最近几次的设计工作在这方面都有了比较大的改进。

2. 在处理问题的方法上，以前总是怕领导和同事觉得自己没能力，遇到问题总是喜欢自己去考虑和解决。现在学会了遇到问题都拿出来和大家一起讨论。但是做的不好的是有时候觉得自己能处理的问题，按照自己的方法却没处理好。

以后遇到在处理问题之前先将自己的方法体出来，征得大家的认可后再去实施，这样才能保证百密一疏。

3. 设计产品的理念上，以前只考虑结构能否合适，没有考虑产品外观，最近几次设计的产品在外观上也有了一定的进步，但还是有些不足。主要是由于对颜色的选取上没有经念。经常出现加工出来的颜色和选取的颜色有区别。



1. 完善 3.0 版本标线器（带 1 型连接板） 从年初开始， 我公司生产的常规标线器从 2.0 版本（不 带 1 型板）切换至 3.0 版本（带 1 型板） 。在生产和使用中 去检验去我们的产品，发现并解决我们产品存在的一些问 题。如：中间灯连接座厚度不合适，导致螺钉选取不便； 调节螺钉需要加工且端面不平，更换成了机米螺钉；拨杆 螺钉太短等等。

2. 开发控制部分单独开盖标线器 由于我们标线器控制部分和灯标部分为一体，客户在 接线和检修时需要将标线器整个上壳体打开，给客户的检 修和使用带来不便。

3. 开发了 5 个灯的标线器客户需要将两个标线器放入一个箱体内，要求一个标 线器打出 5 条激光线。该产品满足了客户的需求。诠释了 以客户为中心，为客户量身打造产品的服务理念。

4. 完成德国大陆项目标线器 由于客户需求的激光灯体积大，给我们的研发和生产 都带来了全新的挑战。设计上开发思维，将几乎不可能安 装下的激光灯安放下， 并且没有影响标线器的性能和外观。由于 1 型板割掉，加工和调试难度都加大。但公司上下， 群策群力，所有人都参与其中，为产品出主意。该项目生产过程充分体现了公司员工积极参与、团结 创新的精神。

5. 完成高端标线器从研发到生产的过程 高端标线器产品推向市场，使我公司生产的标线器迈 向了一个新的台阶。为我们的产品竞争力增加了一个重要 的砝码。也标志着我们的产品从大众化走向了尖端化。另外还完成了萨驰专用的调整架、开发新的激光灯、完善 激光单灯等工作。

1. 不认真、不细心，常出现螺钉的长度数量标注错误、图纸的方向错误等低级问题。

2. 没有多站在生产和客户的角度考虑问题。往往在设计 的

一些产品，零件难加工、装配不方便、调试困难。在发给客户的产品，没有考虑到客户怎样安装调试，导致少发螺钉等情况。

3. 没有对工作进行有效的安排，只是拿到一件事做一件事。所以经常造成一件事未做完又做下一件，出现有些工作未完成、漏做一些工作等情况。

1. 改掉自己不认真不仔细的毛病，对每一张图纸认真仔细的检查。对每一个零件的标注都要有依据，如表面处理，必须与外协厂家确定，保证设计的图纸外协能加工、好加工。公差的标注必须与公司相关人员探讨，确保零件装配没问题。

2. 对站在生产和客户的角度考虑问题。在设计产品前要 对产品的性能和使用环境进行充分的了解。学习了解 更多加工零件方法， 可以让自己设计的产品能节约加工时间和加工成本。

3. 做事有安排。每天 8.30~8.45，用 15 分钟时间安排一天的工作，将重点、必须完成的写在本子上。下班后用 20 分钟检查一天的工作，保证一天的工作不出错。

## 机械公司工作总结篇五

20xx年即将过去，迎接我们的20xx年又将是一个新的机遇与挑战，作为公司负责全部设备的管理、维护维修及保养的部门，我们也将迎来20xx年崭新的一页。回首年我部认真贯彻，积极落实机械设备管理办法，本着全心全意为生产服务，转变思想观念、理顺、健全机械管理，全面排查隐患、解决遗留问题等方面严格要求，踏实工作，完成了我部及公司领导交予的各项工作。我部总结一下这一年来的实际工作情况。

略

对公司机械设备的使用我部根据各项目的急缓程度以及项目部机械使用计划进行综合平衡，统一调度使用。项目部在工程开工前和开工后分阶段将工程需用机械设备使用计划，以文字形式报公司机械设备部，内容包括设备名称、型号、数量、质量标准、计划进场时间和退场时间等。对设备搬迁我部严格按照招投标程序，确定中标人，报公司批准。设备租赁遵循先内后外的原则，以内部调配为主、市场租赁为辅，防止盲目租用增大成本或造成本公司机械的闲置。设备采购严格按照采购程序，审慎合同，密切关注设备生产情况，做好与产家的沟通。做好设备核算工作，汇总收支，做好设备明细账。

我部做好机械设备的台账管理工作，设立电子档案，对有关各机械的买卖合同、技术性能状况、原始资料、生产轨迹、产量产值等进行汇总整理，做好机械设备的维护保养工作，做好例行保养、定期和不定期检查保养、巡检工作，规范、完善各设备检查记录，做到工作检查有痕迹。做好各种设备的年审工作。加强操作人员的岗位技能培训，做到持证上岗，同时要求操作人员在操作机械过程中按要求严格执行“三检”制度，工作前检查、工作中检查和工作后检查，保证了机械各部件的正常运转；做好机械防护，机械停放场地符合安全要求，规定停放位置，能适应机械运动所需的空间，周围环境对机械运动不构成危险，能便于在紧急情况下疏散，做好设备的越冬保养，一年四季做好设备防火、防盗工作。对使用结束后的设备或进入冬闲集中维修时，由机械工程师牵头，会同操作维修人员对设备进行检查、验收入库，对设备故障和损坏程度进行定性，分清责任，做好记录。

“小细节，看态度；小养成，看工作”。如果谁能把这两点做到了，那么不管是在什么工作中都是踏踏实实，兢兢业业的，工作也是无可挑剔的。所以特别是对机修工、操作手我都是一直这样要求他们的。自己干的活要对自己负责，也要对公司负责。要么不干，干就要拿出自己的最高标准来。抓好队伍的团结协作工作，防“脱节”。做好本部门、人员与

其他部门的协调工作，公司的每个部门都是缺一不可的，岗位职务无贵贱之分，只有分工不同。所以干好本职工作，协调好其他部门的工作就是对公司最好的回报，也是防止工作生产脱节的最好表现。因为我们这个部门的工作，是要靠我们每个人都去动手才能够保障设备的正常运行的。你不去动，设备自己是不会好的。

在节能方面，今年主要是加强设备保养，加强对用电设备的管理以达到节能降耗的目的。

今年有成绩也有问题，比如个别人员的安全意识、大局意识还不够；对工作的积极主动性还不够；机械设备制度还需进一步完善等，在明年我部会再接再厉，争取为公司再创辉煌！

## 机械公司工作总结篇六

来了公司将近一年了，在20xx年的工作中我了解很多的机械方面的知识，提高了机械加工方面的认识，加深了在机械加工方面的了解和相关的设备和技术资料，还学到了很多做人的道理和怎么样去和公司的每一个同事相处。来到公司在品检部门的工作让我认识了很多的机械图纸，这是在学校里学不到的，更主要的是在工作中我学会了很多在学校里没有见到过的机器和测量仪器，更学会了很多在公司里的管理制度。将所学的理论知识与实践结合起来，更好的充实了自己，为以后再告诉的工作做好基础。

从我第一天的到公司来到品检部我看到我们公司的管理制度是很好的，所以更激起我对工作的认真，第一天来到我们厂我看到了我们厂的'加工设备是很齐全的，认识了在机械加工中要用到的设备像铣床，磨床和车床。随后就在品检部门工作了，在工作中我听取了师傅们对品检部门的介绍和我们这个部门的重要性，更了解了我们在工作过程中要注意的安全事项和需要注意的项目，随后师傅们就介绍了图纸给我认识，一看让我大开眼界看到的零件图纸再也不是我们在学校里的

那些简单的cad图纸了，而是真正的精密零件加工图，在慢慢的认识了图纸之后我又对一个零件的加工工艺有了一些了解，了解了一个零件的加工程序，更对零件材料的认识，认识了什么样的材料要热处理和什么样的材料要表面处理，在品检的工作使我认识了很多很多知识，基本认识我们厂的工作流程，在为我以后的工作是我很大的帮助能让我在以后的工作中遇到哪些难题去问哪些工作者。

来到品检部我深深的认识了零件的精密性，从我一个刚刚从学校出来的学生来到公司什么都不懂只是认识了那些简单的零件到现在什么样的零件都能看的懂，都能测量，但我觉得只是认识是不够的，我们还要懂得怎么样把这样的零件加工出来那才是我们真正想认识的，所以在以后的机会中我们更要到实践中去了解车，铣磨还有线割，看起来是很难，但我看到我们工作中的同事他们都是什么样的机器都会操作，我就认识到我在检查他们的劳动成果的时候就会联想到我以后我也能够像他们一样哪里要帮助就往哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

在公司我看到了一些问题点：

一、我们的员工对安全有时还是有松懈的，经常对产缺乏保护，对机器保护还不是做得很好，没有很好的执行我们公司的5s观念。

二、我们公司的技术员工对我们的工艺卡没有填好自己的自检记录以致让品检浪费了很多的时间。

三、我们应对新进来的员工进行培训，他们对我们公司的测量仪器很不了解，以致他们在测量的时候不能够很好的自检。也不能够保证好产品的质量。

四、我们公司的员工没有很好的执行好上层的指导。

最后对iso的认识，在公司我初步的接触了iso[]对iso有了进一步的了解，觉得iso质量管理是非常的重要[]iso能帮助我们在公司的管理方面更能层次化，对我们的产品也能有保证，如果我们继续对iso管理的理论加以培训到每一个员工，那么我们不紧实能够保证我们的产品质量，还能更好的提高产品质量。

在我们公司，我们已经建立了一套自己的iso管理，但是很多员工都对iso还是很陌生，那就是说我们的员工对iso是什么还缺乏了解，我觉得我们要经常的培训我们的员工对iso的了解，让他们认识iso对我们的公司的产品质量是有保证的，那样既加强了员工对iso的认识也能够更好的保证我们公司的产品质量。那样更能使我们公司的生产体系更完善。

最后的总结：来了公司x个多月的感受就是纸上的得来的终觉浅，我深深的感觉到自己学的知识和实际运用的知识是匮乏的，接触到了时间的知识才知道自己知道是那么的少，才真正的领悟到了学无止境的含义了。所以自己以后要学的东西还很多，多学习他们好的工作习惯经验和他们的知识，那也是我们必须的充实自己的要求。