

最新数控工作报告总结(优质10篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

数控工作报告总结篇一

一、说明

1. 课程的性质和内容

(1) 掌握数控编程的基础知识。

(2) 掌握数控车工各种训练课题的编程方法，增强分析问题与解决问题的能力。(3) 掌握用固定循环指令和子程序指令对实际工件进行编程与加工的方法，提高数控编程与加工中的技能技巧。

(4) 培养学生良好的编程习惯，保证程序结构严谨、工艺安排合理、数值计算正确、切削用量选用合理。

(5) 了解本专业的新工艺、新技术、提高自主学习的能力。

(1) 本课程是一门实训课，教学实施过程几乎都在数控车间里进行，在教学中要充分采用理、实一体化教学，在现场手把手的指导，重视现场示范、实验教学，以提高教学效果。

(2) 本课程涉及的数控车床编程与操作两部分内容是相辅相成的，在教学中要注意这两部分内容的有机结合。可以结合学校特点，在实践操作过程中讲解理论知识，在理论课堂上总结工厂生产的实践经验，理、实一体，同步进行。

(3) 教学中要结合生产实际，时刻注意数控机床及其系统的发展，使教学不落后于数控的发展。

(4) 教学中要加强技能方面的训练，提高学生的操作技能。

(5) 针对中级、高级工考证的班级，教学过程中还要紧紧围绕国家职业资格鉴定标准来进行实训教学，注重实训效果，达到国家资格鉴定标准。

二、教学要求、内容和难点

项目 1 数控车床工岗位常识

教学要求： 1. 明确文明生产、安全操作规程的重要性 2. 掌握机床日常维护的方法，要求达到每日保养习惯。

教学内容：（1）文明生产和安全操作规范（2）数控车床的日常维护及保养 教学重点： 文明生产要点、机床日常保养维护方法。

教学难点： 文明生产、机床日常保养的应用项目 2 数控车床基础知识

教学要求： 1. 掌握操作面板上各个按键的含义 2. 熟悉程序输入和模拟、自动加工操作步骤 3. 掌握对刀操作步骤，在对刀过程中，注意掌握机床坐标系和工件坐标系的概念。4. 各个按键在实际生产上的运用，在实际生产中要求熟练操作机床。

教学内容：（1）数控机床操作面板（2）数控车床操作步骤 教学重点： 掌握各个按键的含义、中英文含义的理解、按键的使用，熟练操作机床。

教学难点： 在于图形模拟过程中，对错误程序的修改；自动

加工步骤应该注意的安全事项。

项目 4 简单 g 代码编程训练

教学要求： 1. 要求掌握 g00□g0

1□g0

2□g0

3□g04 代码含义及编程格式 2. 掌握 g7

1□g70 代码粗精加工循环刀路的形成轨迹。

教学内容□□1□g00□g0

1□g0

2□g0

3□g04 代码含义□2□g7

1□g70 代码含义 教学重点□g0

2□g03 格式运用以及对 g7

1□g70 指令的理解。教学难点□ g0

2□g03 方向的判断□g7

1□g70 刀具循环路径的区别。项目 5 台阶轴编程加工

1□g70□g0

2. 编程方法。教学难点

3. 方向的判断

1. 刀具循环路径的区别 项目 7 槽类零件编程加工

教学要求： 1. 熟悉槽类零件的编程和加工方法 2. 掌握代码含义并灵活运用于实际生产之中。

教学要求： 1. 掌握指令代码含义 2. 掌握螺纹零件精度的保证方法。教学内容： 螺纹零件编程加工 教学重点： 对刀路轨迹的理解。教学难点： 各种牙型的螺纹的加工方法 项目 9 掉头工件编程加工 教学要求： 1. 掌握掉头工件的加工工艺路线 2. 灵活运用各指令解决实际问题 3. 独立完成掉头零件的编程加工。

教学要求： 1. 掌握

41

2. 独立完成球类零件的编程加工。

教学内容： 球类零件编程加工 教学重点： 掌握指令编程格式。

教学难点 指令在实际生产中的应用，以及

两个指令在使用当中的区别。

项目 11 内孔零件编程加工

教学要求： 1. 掌握

1. 指令加工内孔时的编程格式 2. 独立完成内孔的编程加

工。

教学要求： 1. 熟悉 g92 指令加工内螺纹和外螺纹的区别 2. 独立完成内螺纹的编程加工。

教学要求： 1. 熟悉锥度的计算公式 2. 掌握圆锥工件的加工方法 3. 独立完成圆锥零件的编程加工。

数控工作报告总结篇二

我叫xx男，xx年x月x日出生[]20xx年x月毕业于xx学院国际经济与贸易专业，大学本科文化[]20xx年x月参加工作，先后在xx公司综合部综合岗、渠道业务一部中介展业岗工作，后来担任营销业务二部和营销业务四部个代营销团队经理岗、销售团队经理。

二、认真学习，提高业务水平和工作技能

自参加人保财险工作以来，我意识到保险业不断发展和业务创新对保险员工提出了更高的要求，必须认真学习，提高自己的业务水平和工作技能，才能适应工作的需要。为此，我积极参加上级组织的相关业务培训，认真学习保险业务操作流程、相关制度、资本市场知识、保险产品知识以及如何与客户沟通交流的技巧等等，做到在与客户的沟通中，当客户问起保险产品和服务其他有关问题时，能够快速、正确地答复客户的提问，给客户提供的建议和处理方法，用自己的专业知识构架起与客户沟通的桥梁，促进保险业务发展，为单位创造良好经济效益。

三、认真工作，努力服务好客户

我现在主要负责xx省xx市开发区“xx”等6家4s店的保险业务。我带领全体销售人员认真工作，努力服务好客户，促进保险业务发展，提高单位经济效益。一是始终坚持以客户为中心，

严格履行“公开承诺”、“首问负责”、“微笑服务”，增强服务意识，创新服务方式，改进服务作风，满足客户多元化需求，提高客户的满意度。二是彻底更新观念，自觉规范行为，认真落实支公司各项服务措施，苦练基本功，加快业务办理的速度，避免失误，把握质量，维护好客户关系。三是针对不同客户的特点，细致入微，努力做好服务工作，要赢得客户由衷的赞许，为支公司争取更多的忠诚客户，持续推进保险业务发展。

四、辛勤工作，创造良好经营业绩

我不怕困难，辛勤工作，为支公司创造良好经营业绩，其中xx今每个月实现业务收入xx万元，以实际行动为支公司的发展作出了自己应有的努力和贡献。

数控工作报告总结篇三

20xx年已近尾声，回顾这一年里的工作收获颇多。年初一直在参与xx系统的测试工作，*银行对公代客资金管理系统已2月份对公系统顺利投产。紧接着春节后又开始了xx银行的xxx项目的全程介入测试。跟随项目组一同到xx现场开发测试，以及后期配合用户的压力测试，项目投产内部演练和支持等工作。目前xx系统也已经投产完毕。

x月份后回到公司，主要从事公司内部集成测试和系统测试工作，主要测试系统包括福建分行日积月累系统[]sge与k+接口管理系统[]xx银行利率衍生品交易系统、浦发银行离岸交易系统、*银行新一代做市商系统等。目前正忙于新一代做市商系统测试工作，该项目计划年底投产。

补丁测试方面主要有部分辖内对公系统补丁测试、部分xx代客管理系统补丁测试[]xx资金管理系统补丁测试[]xxx系统补丁测试等。

压力测试方面主要有中信系统、中信外汇电子交易系统压力测试、统一登录系统压力、浦发离岸系统压力、新一代做市商系统压力测试等。

从年初的中行对公项目到xx银行项目再到中行新一代做市商项目。一个个项目完成测试任务并顺利投产或进行中。

从本年度内主要项目的测试及跟进客户测试方面经验教训进行总结，以便更好的提高项目介入测试的质量和完善自己的能力与不足之处。

介入项目测试以后，理论上讲是应该配合项目组的测试工作。但个人认为这样测试组方面工作会比较被动，跟随项目组指定的测试并不能比较全面的覆盖到系统全部功能或者绝大多数功能。如更新一块，就让你测一块，这样无形中就会疏漏其他模块。测试组内部可以根据项目整体工作的安排情况也应该有自己的测试计划，即完整测试轮次的计划，这样能更好的把握系统整体功能情况。这部分工作在进驻客户现场测试时应与项目组长沟通，明确每日工作流程，如版本更新时间约定、内部更新测试安排以及配合指导用户测试等工作。

主要是按照项目计划进行的，按照项目组计划要求完成测试任务、提交测试类相关文档，包括制定内部测试计划、测试案例的完善、执行测试、缺陷跟踪以及bug回归测试等。协调项目的内部测试工作，配合项目工作，共同保证项目质量。项目测试的问题跟踪及处理采用每日进行修改问题回归测试工作，每日同步更新问题跟踪单的模式，按照规划时间完成系统更新测试等。

在进驻客户现场测试后，测试人员的工作要配合项目组，也要指导和协调客户测试。项目组内部共同探讨解决问题的方法，向各模块负责人学习模块功能处理方式，向业务人员了解系统中涉及的业务知识点，两者结合起来进行模块功能测试。与客户接触吸收新的业务知识，积累测试方面必须的业

务知识点，这些都做公司系统测试应有的测试基础，或者说银行金融行业项目测试工作的素养。也可以进步一提高与客户、与项目组内的沟通能力和协调能力。多参考客户测试的测试案例及测试过程中提出的问题，也能为自己的测试工作打下一个好的基础。

总结回顾以往的项目测试经验可以更好的指导以后的测试工作，也会提高系统缺陷和业务处理流程方面不合理情况的发现率。测试出来的问题与项目组沟通也会比较容易。鉴于以前的项目经验，也可以向项目组提出了一些完善性意见和功能实现的处理方式。

作为几次项目测试的负责人，对于日常的测试流程、测试任务分配、测试执行、缺陷跟踪、协调内部测试及协调客户测试方面能力均得到了进一步提高，理清了项目整个过程中测试小组的工作过程以及后期的项目移交工作。同时也对系统相应的业务知识有了更进一步认知。相关业务知识方面还需要进一步加强，测试技能及测试管理方面还需要进一步完善学习。更好的吸收项目经验，做好以后的补丁测试工作及其他项目的测试工作。

项目测试中，维护部门配合介入的测试工作比较难分配及管理。维护人员并不是很积极从事项目的测试工作，且分配的任务也不情愿去完成。在xxx项目和新一代做市商项目组中都能明显体现出来。他们多是认为项目组的测试过程中的工作不属于自己的职责范围，认为自己只是一个简单的配合过程，要求加班时间要么不来，要么就做其他无关工作的事情。项目组也认为维护人员只是做自己的维护工作，抱怨时只会对测试人员。项目测试工作量也比较繁重，频繁的超负荷工作，给测试人员也造成比较大的压力。

公司是否可以通过下放部分考核比例，由测试负责人给组内测试人员和维护人员的工作进行考核打分，来约束和督促内部测试工作的合理进行。

公司是否应该考虑制定比较合理项目开发和测试周期计划及人员分配比例，切实减少超负荷工作带来的压力。

公司的业务逐年扩展，测试部门人员缺口较大，主要测试工作基本都落在了部门几个人身上，望明年公司能合理补充人员，并能在薪资待遇方面能有比较合理的增长。

测试部内部是否应该经常在和合适的时间组织测试技能、业务知识以及项目经验方面交流的讨论会等，以便更好的分享各自的经验教训，为今后的工作提供更多的基础支持，同时也应加强新人的培训力度。

数控工作报告总结篇四

第一次为期两周的金工实习结束了，但我的感情永远留在了心里。

表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

薄板加工薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，

又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

车工在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车*，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

辛苦的钳工早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了？怎么会辛苦的呢？直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，

然后就叫我们用铁棒为材料加工一个m12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫*，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先是把铁棒的一面挫*，把坑坑洼洼的表面挫*可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水*，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫*。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较*的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

数控工作报告总结篇五

通过这几个月的学习实践，使我对数控车床的掌握从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在实习中深感收获巨大，这将受益终生。

这次数控实习，主要是对系统的学习，内容有车床，铣床。之前主要练习数控编程，而现在偏向于机床操作。通过电脑编程模拟和下车床操作，以及加工零件。我对数控车床有了一定的掌握。对于刚开始的编程理解，我个人还是比较感兴趣，从当初的一知半解到现在熟悉运用每个命令，并理解其含义，都是自己每天不断的摸索和师傅耐心的教导息息相关。主要总结以下几点：

我的师傅教我数控编程，其实最主要的还是靠自己多练，

但关键的时候有师傅指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和机械加工的时候，有师傅指导进步特别快。记得那次，师傅开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本概念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

对于机床的操作，我总感觉自己练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

对于老师发的资料，我已经认真的去学习，当然，相对要记住每个知识点，还是有一定的差距，但我有信心能把理论知识学习好。我认为最主要的是去理解每个知识点，而不是死记硬背，因为许多的理论知识都会在实际操作中用到，而且必须掌握。只有完全的理解理论上的知识，才能更好的去完成实际的操作。比如机床上的按钮，走刀路线，刀补等。都涉及到许多理论知识。只有把理论知识吃透了，才能在加工过程中认真的去遵守规则，更安全的完成零件的加工。

数控工作报告总结篇六

本人，现年29岁，现在xx集团机修厂有限公司金工班。铣工工作，从事本工种3年。

本人于xx年12月从x职业技术学院毕业，自从进如xx集团机修厂金工班，主要负责铣床工作至今，主要学习铣床操作及运用铣床加工及制作工件。

1、在技术业务学习方面：

本人自参加工作以来，在业务学习上发扬刻苦钻研，勤奋好学的精神，不断提高自身的业务水平。认真学习相关的专业知识，虚心向老师傅请教，干一行爱一行，对自己干过的工作都力求更好，对制作及处理过的工件都认真仔细，总结经验，保证合格率达标。现已能够掌握：运用铣床正常情况下的操作及各种零件加工制作。在平时的工作学习上从不敷衍了事，能够端正态度认真对待每一件工件及理论实作的考试。通过不断的学习技术，使自己的技术水平得到了不断的提高。

2、不断学习新技术以适应发展：

随着xx集团的发展，设备也在日新月异的变化，目前的零件制作及加工已今非昔比，在我工作至今的零件不断改造由原来的单一化到现在的多结构化。再靠原来所学的知识已远远不能适应当前的工作环境，因为不掌握新技术知识就不了解哪些零件的加工工艺，哪些部位要先加工制作，就无法更好的达到高效、精确的目的。因此我十分珍惜每次接受新技术培训的机会，通过学习理论了解新技术的构造原理，通过实作练习掌握新技术的实际操作技能。同时在业余时间能够自觉学习有关新技术知识，遇到不会不懂得问题主动向明白人请教，不论他的学历高低，谁会我请教谁，直到把我不明白的东西弄懂，为干好自己的本职工作打下了良好的基础。

加强政治理论学习，不断提高自身政治素质。积极主动地参加工会组织的各种形式的政治学习，无论是学习xxx的文件精神，还是学习部局及党委下发的文件精神，我都抱着认真学习的态度，及时了解xxx的方针政策，部局及段形势的发展，领会精神实质，防止自己在政治思想上迷失方向。同时我还利用业余时间进行了自学，通过对《xxx理论》及重要思想的学习不断提高自己的政治理论素质。在思想上始终能与xxx的政治思想路线以及各级领导的要求保持一致。在工作与生活中时刻以一名党员的标准严格要求自己。为xx集团机修厂发展作出自己应有的贡献。

数控工作报告总结篇七

市委党校两个月的学习，既掌握了知识，也开阔了人生视野，更结识了青年朋友，我觉得自己在综合素质、理论水平和党性修养方面有了较大提高。

一是积累了知识。两个月的学习，让我了解了国际方面的战略情况，时代政治、经济的趋势，又了解了我国国情、我市市情。

二是拓展了意识。“不谋万世者、不可谋一时，不谋全局者，不足谋一域”。通过学习，我意识到在世界信息化、全球化程度越来越高的今天，要培养自己的学习力，更要培养世界眼光，了解蝴蝶效应的全球传导趋势，养成从大局上、战略上看事物的好习惯。同时，在今后的工作中多学习、多思考、多总结。

三是提高了党性。井冈山之行，我触动极大，我顿时明白中国^v^为人民服务的真谛，这是我们党执政的根基。同时市党委处长班的“三进三同”活动，更让我明白了只有密切联系群众才是取得胜利的法宝，只有团结群攻、关心群众才能真正的办实事、办成事。

四是增强了实践意识。“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，在党校的军训、井冈山的体式式教学、xx市警察博物馆的现场教学，我触摸了历史，感悟了生活，明白创业艰难，守业不易。

短暂的学习培训结束了，但我要走了的路还很长，带着收获，我要继续认真工作，认真学习，认真的做好每一件事。

数控工作报告总结篇八

工作总结就是把一个时间段的工作进行一次全面系统的总检查。下面就是本站的数控工作总结，一起来看一下吧。

数控工作总结篇1本人于是20xx年在校就读数控专业，经过三年的学习已打下结实的基础，于20xx年参加工作，期间也通过学习不断提升自己的技术，也获得三级技能资格证书。

刚参加工作就怀着肯学及初生牛犊不怕虎的精神再加上各领导的悉心的教导，很快地掌握数控车床的操作及编程，能自己独立完一项产品，多次受到厂领导的认同及赞赏。我并没有因此而骄傲，一直严格要求自己要对产品做到保质，保量及准时完成厂给的任务。从事多年数控这一行业总结如下：

1. 首先安全第一

关机前要先按急停按钮再切断系统电源开关、最后切断电源开关，开机时顺序相反，开机后刀架要进行回零，主轴要低速热运转几分钟才能进行正常加工，如果停机时间过长要多运转一会，而且刀架也要空运行几下再加工。一般中途停机超过半小时也要进行回零操作。按循环启动按钮前为了安全起见要思索几秒钟，数控机床装夹刀具和工件时不能用蛮力冲击力野蛮操作。工件一定要装夹牢固才能启动主轴。机床正常运转前应该注意产品装夹是否牢固可靠，刀具是否有干涉，运行时手时刻放在复位键或紧急停止键的位置。发现刀

具或机床有异常时不要犹豫，立即按下复位或急停。一个零件加工完成时对于精度高的零件应检查产品的尺寸是否符合要求，表面粗糙度等是否达到图纸要求、2. 合理选择刀具：

(1)粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

(2)精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

(3)为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3. 合理选择夹具：

(1)尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具；

(2)零件定位基准重合，以减少定位误差。

4. 确定加工路线：加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

(1)应能保证加工精度和表面粗糙要求；

(2)应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。转子泵

5. 加工路线与加工余量的联系：目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

6. 夹具安装要点：目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的。

在这在一年的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的

关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识和工作能力及具体工作。

我到数控车间工作，担任车间编程工作工作总结。编程工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了车间内的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：

(1)xx工作；

(2)xx工作；

(3)xx工作；

(4)日常5s工作

(5)为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认

真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

数控工作报告总结篇九

为了建设好数控技术应用专业□20xx年学院成立了数控技术专业教学团队，由^v^志副院长任教学团队负责人，带领团队教师到深圳职业技术学院、宁波职业技术学院、南京金陵职业技术学院、沈阳机床集团、大连机床集团等单位进行深入调研。经过团队认真讨论和研究，确定了数控技术应用专业人才培养规格及定位，人才培养模式及途径，教育计划的制定和实施等，制定数控专业五年发展规划。规划的出台，为深化专业教学改革，确保专业建设稳步健康发展，具有现实的指导意义。

几年来，经过团队全体教师的共同努力，无论在专业建设，还是在教学改革、实验室建设、实践基地建设、师资队伍建设、教材建设、精品课建设、工学结合等方面都取得了令人满意的效果。

20xx年学院把数控技术专业确定为院级优秀专业□20xx年，数控技术应用专业被教育部确定为数控技术应用紧缺人才培养工程二年制试点单位□20xx年为了提高数控技术人才的学历层次，我院又获批开办高职本科机械制造及自动化（数控技术方向和数控加工方向）专业。

团队的工作目标：经过五年的建设，力争把团队打造成一支整体素质高、业务能力强、科研能力强、创新意识突出、教学成果显著的省级优秀教学团队。数控技术应用专业建设成为省级品牌专业。

（一）团队的组成

1、优化的人员结构

数控技术教学团队的人才优势突出，人员规模层次高，教学水平高，具有知识结构、职称结构和年龄结构合理的教学梯队。团队14人中，具有硕士学位8人，占57%；40岁以下8人，占57 %；教授、副教授、高级工程师6人，占%。团队内的每位教师都是数控技术专业中某一两门课程的专家，在专业教学中发挥各自特长，取长补短，在教学和科研方面表现出教学团队的整体优势。

2、高素质的双师型师资队伍

高素质的双师型教师队伍是高技能人才培养的根本保证。为了更好地服务于数控技术应用领域技能型紧缺人才的培养，我们注重双师型师资队伍的建设。通过鼓励教师参加师资培训班、到企业顶岗培训、到实训基地动手操作，从企业引入技术拔尖人才，聘请行业专家任兼职教师等措施，多途径提高教师的实践技能。目前团队中具有高级以上职业资格证书的有11名教师，具有职业技能鉴定考评员资格的有5名教师，双师素质比例达到80%。团队成员均能够同时承担理论教学和实践教学，具有较高的教学、教研与科研能力。

3、高效率的团队作风

团队通过几年的合作，形成了一种勤奋向上、团结协作、勇于创新的团队精神。有三名青年教师走向教学岗位，即将成为教学骨干。全体教师在完成教学任务的同时，积极参与教学改革，教研立项、编写教材、实验室建设、科研等工作，取得了显著的成果。

（二）带头人的工作业绩

数控技术教学团队带头人^v^志教授，现任职业技术学院副院长，专业学科带头人。曾担任第一届数控专业班主任。该同志不但教学经验丰富且业务能力强，作风扎实严谨，具有良好的团结、协作精神和较强的组织管理能力。在团队建设中具有很高的威信，具有很强的凝聚力和向心力。在科研方面，他所主持的《高职学院推行职业资格证书制度的探索与实践》获辽宁省十五首批教育科学优秀成果三等奖。《高职实验、实训教学基地建设与实践》获辽宁省十五首批教育科学优秀成果三等奖。近年来，在省级以上刊物发表教研论文10余篇，在中文核心和中文科技期刊上发表科研论文20余篇。参与抚顺煤炭工业学校cx616机床数控系统改造、主持抚顺煤矿电机厂温湿炉技术改造、参与抚顺矿务局老虎台矿井下提升机变频改造、抚顺矿务局西露天矿东部风机变频改造等课题，应用效果良好；参与设计dgs冷冻实验机的研发，并在20xx年省科研结题。

教学方面^v^志教授长期坚持教学第一线，从事《数控原理》、《单片机原理》及《plc技术》的教学与研究工作。亲自指导学生生产实习、课程设计和毕业设计，平均每年累计授课450学时。主编《电气控制与可编程序控制器》、《单片机应用技术》等教材两部。积极带领团队进行教学研究，制定专业教育计划，主动参与教学改革，主持精品课建设等全面工作。其中主持的《可编程序控制器技术》和参与的《微

机原理与接口技术》课程评为院级精品课程。

主持数控实训基地建设，五年来，争取省教育厅投资实训室专项经费120万元，学院先后投资180余万元建设了cad/cam实训室、plc实训室、数控仿真实训室、数控加工实训室。20xx年我院数控实训基地被评为抚顺市数控实训基地。

在青年教师培养方面，认真做好每一名教师的培养计划，认真负责，热心指导。经他指

导的3名新教师已成为教学骨干。

教学团队的主要工作是紧紧围绕以数控专业人才培养方案改革为中心、以教研不断线为途径、以深化数控专业的教学改革为目的开展工作。始终把握数控领域的前沿发展方向，在人才培养过程中不断修改和完善教育体系，在不断总结经验的基础上积极探索新的人才培养模式。

20xx年、20xx年和20xx年先后三次对数控专业的人才培养目标、培养规格和培养模式进行了大胆改革，把工学结合作为数控专业人才培养模式改革的切入点，继续坚持一条主线、二个教学体系、三个职业能力、四个规范教育的培养模式，开发并设计了符合目前数控专业人才培养规格的专业教育计划。

（一）专业特色

1、以数控编程与操作为特色方向

培养学生掌握现代制造技术，具有扎实的数控专业理论知识和熟练的数控编程与操作应用能力。职业岗位群主要面向生产制造企业的数控车床、数控铣床和加工中心的操作与编程人员。

2、以数控机床安装、调试、维修为特色方向

培养学生掌握数控系统的控制接口特性与连接、数控机床电气控制系统、数控系统参数调整、数控机床故障诊断以及数控机床维修等基本知识。职业岗位群主要面向现代企业数控设备的安装、调试、维修等。以工学结合的培养模式实施教学。

（二）课程体系改革

在课程设置和课程内容上，本团队打破了原有的理论和实践教学体系，进而以‘工学结合’思想为指导，以‘必须、够用、实用’为原则，以提高学生综合素质为目的制定培养方案，重组课程内容和教学体系，对教学内容、教学方法、教学手段等进行综合改革。通过努力和改革实践，形成了科学合理的、特色鲜明的、适应我省经济社会发展需要的数控技术课程体系。

1、以精品课建设为龙头，改革课程体系建设。目前团队负责教学的《数控加工编程与操作》被确定为省级精品课；《模具设计与制造》被确定为校级精品课，《机床电器与plc》《单片机原理与应用》两门课程为院级精品课。

经本团队指导的学生数控车床操作工职业资格证书通过率98%，高级工比例72%。 3。以工学结合模式实施专业课教学。按照工学结合的总体思路，以实践能力培养为主线设计课程教学内容，以任务驱动、项目导入或案例分析等手段组织教学，以理论教学与实践教学合一的教学模式完成教学过程。从而对课程内容、教学组织、教学模式与教学方法等进行一体化的综合改革。

（三）教学模式、方法、手段的改革

1、教学模式的改革

为了使学生在较短的时间内掌握操作技能，我们确立了理论知识够用为度，着重培养学生操作技能的原则。把《数控加工编程与操作》这门课程拆分为四个教学模块：即数控车床编程与操作、数控铣床编程与操作、加工中心编程与操作、数控电加工机床编程与操作。学生分组轮换进行实践，既提高了设备利用率，又提高了教学效果。

2、教学方法及教学手段的改革

在主要专业课上以项目教学法实施教学，通过项目的实施过程，实现教学目标。专业基础课和专业课的理论授课全部采用多媒体方式教学，学生感受更直观；采用vnuc仿真软件授课，学生人手一机，操作方法及技巧掌握更牢固；理论与实践相结合，边讲边练。

3、考试方法改革

采用了单元考核，综合评定的方法，即每完成一部分理论和实际操作后，就进行一次考核；学完三个部分后，再进行一次综合考核。学生最后的成绩以各次考核成绩进行综合评定。例如，在《机床电器与plc》课程的考试中，根据实际控制过程，学生编写程序，上机调试运行程序，根据运行结果及编程质量，给出综合成绩，以达到理论联系实际的教学目的。

（四）实践教学改革

实践教学的设计思想是紧紧围绕让学生掌握数控加工的专业技能；掌握数控机床安装、调试、维修的技术这一目标而展开的。教学团队在实践教学改革中重点把握三个环节：

一是以设计性实验改革为突破口，提高学生的创新意识和应用能力

把常规的以验证性实验改革为以设计性实验为主的实验教学

模式，通过实验模式的创新，重在培养学生的创新意识和应用能力。为此组织团队教师编写实验指导书4部，增加了实验器材和设备满，足了实验教学的需要。

二是改革毕业设计模式，培养学生综合分析解决实际问题的能力

毕业设计课题以企业生产加工机械零件为背景，让学生对零件的加工工艺、编程过程、仿真结果等各个环节亲自独立完成，带着编写好的软件到实训室或企业进行实际运行，教师或技术人员亲自进行指导。经过几年的实践效果特别好，学生非常满意。

三是数控实训基地的建设

经本团队的努力，省教育厅投资120万元，学院投资180万元，累计投资300万元建设了校内数控实训基地。目前建设的实验实训室有□cad/cam实训室、数控原理实验室、数控仿真实训室、数控加工实训室等。设备数量充足、品种齐全，完全能满足我院数控及相关专业的实践教学需要。为了加强实训基地管理，提高学生的实际操作水平，长期聘请两位有实际经验的工程师指导实践教学。该实训室现已成为抚顺市数控实训基地、抚顺市普惠制教育基地、抚顺市第八职业技能鉴定站（所）。

与此同时，还先后与沈阳数控集团、大连数控集团、沈阳飞机制造公司等五家单位建立了校外实训基地，实现产学结合，校企合作的订单培养。

数控技术教学团队注重工学结合，多名教师利用与企业的良好合作关系为企业进行技术服务或技术培训，并将之融入教学过程中。学院还根据地域与行业优势，聘请了抚顺煤矿电机制造有限责任公司、沈阳数控集团公司、抚顺电修厂等3名高级工程师作为数控技术教学团队的成员，为学生讲授相应

的专业理论课程并指导生产实习、毕业设计。他们来自于企业生产一线，有着丰富的实际经验，在传授知识时更能结合生产实际，有利于培养学生的实用技能。

（五）教材建设

随着新技术的不断更新和发展，教材也在不断的改进和完善。因此，加强教材建设，对提高教学质量显得尤为重要，在团队建设中把教材建设作为一项很重要的工作完成。在教材的选择上，优先选用适合本专业的高职优秀教材和规划教材，确保教材的先进性和实用性。同时，鼓励团队教师积极编写具有我校特色的本专业高职教材和讲义。公开出版《机械cad/cam□□□模具设计与制造》等教材11余部；自编校内讲义《数控加工与编程补充讲义——fanuc系统□□□cad/cam补充讲义—caxa制造工程师20xx□等4部、校内实训教材《岗位实训》、《数控机床操作实训》等4部。

（六）提高教学质量的措施

团队在教学过程中始终把提高教学质量放在首位。为了加强教学管理，团队建立完善的监督机制和考核措施：

- 1) 建立相互听课制度。通过听课，相互交流思想，取长补短，共同提高教学水平。每位老教师每学期至少听青年教师一次课，青年教师至少每月听课一次。
- 2) 建立教学反馈制度。每学期期中对青年教师进行一次学生反馈，把反馈的信息集中整理，对不利于教学的做法，团队通过总结，予以纠正。
- 3) 鼓励教师进行教学改革，要求每位教师至少参与一项教学改革，通过改革，不断积累教学经验，有利于教学质量的提高。

4) 建立阶段性总结制度，分阶段进行教学情况汇总，检查、验收项目的执行情况，对存在的问题及时纠正，对好的经验加以借鉴和推广。

由于措施得力，教师严格要求，没有出现各类教学事故，确保教学质量稳步提高。

1、通过老教师指导新教师的指导帮教工程，强化青年教师的 教学基本功

通过听课、助课、试讲、实验等教学基本功的培养，使青年教师尽快过理论教学关。通过开展达标课、示范课、优质课及教学基本功大赛，进一步提高青年教师理论教学水平。通过老中青教师互相听课、相互交流，促进新教师更快地适应教学岗位。目前，团队成员中已有3名新教师被学生评选为学生喜爱的教师。李晓红老师在学院组织的教学基本功大赛中分别获得课件制作组和实践教学组一等奖。

2、加强双师素质培养，提高实践教学水平

结合专业特点，考取数控机床操作工职业资格证书。郭庆梁、李志武、浦艳敏等考取了高级数控车床操作工。李晓红老师参加第三届辽宁省数控技能大赛，取得了优异成绩。

3) 鼓励青年教师下厂挂职锻炼，提高实践能力

红、浦艳敏、高晶晶老师通过参与抚顺永信压铸有限公司的技术指导和项目开发，业务能力提高很快，教学水平明显提高。

3、通过教研科研能力的培养，提高青年教师的创新能力

为了尽快提高青年教师的教研科研能力，团队定期举办专题讲座，聘请承担有科研项目的老师或企业一线的项目专家，

介绍他们项目研发的经验，鼓励他们参与各级各类科研项目的开发。目前，每位年轻教师都能够撰写科技论文，平均每人年均发表论文两篇。通过团队教师之间的交流和合作，团队的学术氛围越来越浓。

4、提高学历层次，鼓励青年教师在职学习

自创建团队至今，团队共有4名教师考取了硕士研究生，目前已有2位老师获得硕士学位证书。通过提升学历学位层次，本团队教师的教学和科研实力得到了进一步加强，团队的整体素质有了明显提高。

数控技术团队是一支业务精干、师德优良、学术氛围浓、具有开拓意识和创新精神的队伍。在认真完成教学任务的同时，不断总结和积累经验。在教学方法改革、精品课程建设、教研、科研等方面都取得了丰硕的成果。先后在国家级以上刊物上发表教研论文10余篇，例如以能力培养为中心，深化实践教学改革（《辽宁高职学报》20xx）高职院校推行职业资格证书制度的探索与实践（《吉林工程技术师范学院学报》20xx）导向式机械制造类现场实习方法（《中国职业教育》20xx）等；在中文核心、中文科技期刊上发表科研论文20余篇；例如高速切削加工技术在数控机床中的应用（《机械设计与制造》20xx）平面轮廓加工中刀具半径的补偿（工具技术》20xx）变频器电气参数的测定与测量仪表的选择（《矿山机械》20xx）等；省级教研课题10项，如两年制数控专业教学体系的改革与研究、高职工科专业设计性实验开发研究、高职学院推行职业资格证书制度的探索与实践等。其中，获省教育厅一等奖1项、二等奖2项，三等奖3项。

经过团队教师团结协作、密切配合，较圆满地完成了团队的各项工作。在教学改革、教材建设、精品课建设、教研科研等方面取得了丰硕的研究成果。在专业改革、课程体系建设、工学结合、实践基地建设、提高教学质量等方面积累了一些

成功经验，在同类职业技术学院中能够起到很好的示范作用。具体如下：

序号 成果时间

- 1、教育部数控技术应用紧缺人才培养工程试点单位
- 2、《数控加工编程及操作》被评选为省级精品课程20xx年
- 3、《模具设计与制造》被评为校级精品课20xx年
- 4、《电器控制与plc》被评为院级精品课20xx年
- 5、《单片机原理及应用》被评为院级精品课20xx年
- 6、数控专业学生多次获得辽宁省数控技能大赛好成绩20xx年
- 7、投资300万元建设的数控实训室被确定为抚顺市数控实训基地20xx年
- 8、获得省教育厅拨款380万元用于精密数控实验室建设项目20xx年
- 9、数控专业毕业生就业率连续五年达到90%以上

综上所述，辽宁石油化工大学职业技术学院数控技术应用教学团队是一支组织结构优化、工作目标明确、教学水平较高、科技研发能力较强和创新意识强烈的一支队伍。在负责人的带领下，全体成员团结协作，密切配合，以教育部数控技术应用紧缺人才培养工程二年制改革试点为契机，出色地完成了团队的各项工作。必将为职业技术学院教学改革、建设和发展起到推动和示范作用。

数控工作报告总结篇十

从20xx年9月接到参加数控车技能竞赛的通知到20xx年1月10日竞赛结束，历时近半个学期，现将个人带领本技能竞赛的训练过程及参赛得失总结如下：

1. 分析往届竞赛内容

我带领学生参加了上届广东省数控比赛江门赛区的选拔赛，由于准备不充分，没有取得好的名次，但也获得了一些经验。上届比赛不用电脑，只三件组合件的配合加工与操作，没有考到五件组合件。但本次考核可以用电脑，而且是五件配合的加工。

2. 分析本工种技术内容

本次竞赛教师组是以技师的技术标准命题，在理论方面除了专业知识外，还要相应增加“四新知识”学习。加工方面主要还是几种组合件，普通三角螺纹组合、锥面组合、曲面组合及梯形螺纹加工等。编程方面以华中系统指令为主，相应增加特殊曲面（如椭圆、双曲线等）的宏程序编写，这部分内容在以前的教学中没有应用，我校的机床虽具备该功能，但学生掌握不好，对于我来说是难点内容。

3. 制订训练计划

由于教学任务多，而且本人还要担任高一级的班主任，班级工作任务繁重，不能保证充足的指导训练时间，另外设备也十分紧张，只能安排两台机床进行训练，训练的条件非常有限。针对本工种技术内容以及本人主要教学工作的安排，结合竞赛的总体训练计划制订了适合自己的训练计划。

1、专项训练

对于学生来说，专项训练其实是恢复一下加工和编程的感觉，主要是五个项目，每两天进行一个。第一个是轴类件的尺寸控制练习，并体会各类外圆刀具的切削用量对表面质量的关系；第二个进行了孔加工练习；第三个加工了圆弧类工件，因为机床不能进行刀补设置所以加工的效果不理想；第四、五个进行了螺纹加工练习，对普通三角内外螺纹及梯形螺纹均进行了加工。几个项目下来，训练的收获很大。对不同材质的机夹式刀具切削参数有了较全面的了解，对尺寸控制有了一定的心得，特别是对梯形螺纹、椭圆弧的加工在数控车床上的编程和加工进行了比较深入的研究，取得了很好的效果。

2、综合训练

组合件是重点的内容，并且组合件均是以备料单为准进行针对性选择的，这些准备都为竞赛中的工艺准备打好了基础，在加工时间的掌握上也做到了心中有数。在这个阶段中还利用工作之余复习了数车技师的理论及自动编程，但仿真部分一直没有时间做，学校只准备了三个节点的超软仿真软件练习，学生在一直在使用，学生只是在平时的教学中熟悉了caxa仿真软件的基本操作，这也为后面的caxa操作考试失败种下了恶果。

3、刀具准备

竞赛前的一周都在进行刀具准备。除了补充购买一批新的机夹刀杆外，还手工刃磨了近二十把刀具，为竞赛进行了全面的准备。由于对竞赛使用机床不了解，所有的刀具都进行了切割再加工，这个方面可以说是准备不充分。这一点希望能在以后的竞赛中吸取教训，考前对设备要进行全面的熟悉，并且要提早熟悉，这样准备可以更充分。

这次竞赛的试件加工是五件组合件，对于学生来说加工的难度比较大。一是给出来的样题没有尺寸，学生在训练过程中

不能很好把握尺寸。二是给出样题的时间太短，没有完成两样题的完整加工；三是学生在竞赛过程中没有很好地把握时间，加工工件不完整；四是学生的加工经验欠缺，加工的方法有待提高；四是主场优势明显，学生不适应。

在学校领导的关心和机械科组的各位老师的大力支持下，完成了本次竞赛。但成绩并不理想，没有达到学校的预期要求，也应看到我们的不足。首先是训练和准备不充分，主要受时间和设备、刀具等的制约；其次对兄弟院校特别是技术力量强的院校沟通不够，导致信息资源不畅通、不及时；其三是临场应变能力差，主要原因是比赛经验不够。通过这次比赛，看到了与其他学校的差距，希望在今后的学习和教学中能充分把好的东西继续发扬，不足之处通过学习交流进行弥补，争取在以后的教学或竞赛中取得更好的成绩，为学校争光！