

# 模具维修培训课程 模具设计与制造专业的心得体会(通用5篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧

## 模具维修培训课程篇一

我们的实训本次主要的内容有拆装冲压模具、模具的安装及维修。

拆装模具是我们进行的第一项内容。做什么事，都要从简单的事做起，模具也不例外。对于拆模具来说，我们学模具的应该都不陌生。首先要认清模具是由哪几部分组成的，从上到下依次是：模柄、上模座、导套、垫板、凸模固定板、凸模、刚性卸料板、导料板、凹模、导柱、下模座板及相应的螺钉、销钉所组成。

拆模具应先从导套、导柱入手。用手锤敲击导套，左右两导套敲击伸出长度应均匀相等，敲击直至使上下模座分离，此致分离上下模座成功。然后用已准备好的相应号的内六角扳手准备旋出上下模座的螺钉。旋出螺钉后各模板均以落下。但还有销钉连接，我们任用内六角螺钉扳手和手锤相互配合锤下剩余的销钉。此时各模板均以拆卸成功。

模具装配则把上述拆卸内容进行重组装配即可，最后装配已装好的上下模座。

拆装模具时应注意敲击时力道不易超大，以防止模具损坏。同时，应注意旋出的螺钉及销钉应保存不被丢失，以为装配模具准备。

安装与装配是老师在课堂上强调过的字眼，安装是指把已经装配好的模具安装在压力机上的过程，而装备是指把各模具零件组装成为整体模具的组装过程。那我们接下来讲的是怎样安装模具到机床上。

我们把刚才装配好的模具拿到压力机旁边，因为在安装压力机时我们需要做好相应的准备。我们要准备的有：两个压板、压板螺钉与螺母、大扳手一个、活口板子一个、螺丝刀子一把、一个长约半米的铁棒，准备好后可以安装。

把模具抬到压力机工作台上，首先让上模座按装到相应的位置，此时需要活口板子把上模座安装位置上的螺母旋下，旋下后拿出固定上模柄块后，把上模座放到其中，摆正好其位置使其正中，安装好后旋入螺母。两压板固定于工作台上的“t”型槽中，使其压住下模座板。开启压力机时（由于本校压力机有些略小的问题）应有几名同学相互配合使压力机恢复正常工作状态（具体细节就不过多地描述了，如有想了解详情的模具专业同学自己操作一下就知晓了），进行试模。

我们找好象征意义的“纸壳子”作为条料来试模具，开启压力机后选择“双手”或“脚踏”一般情况下选择用“脚踏”来进行试模。在我们满怀期待，我们的产品刚要出炉时，意外发生了，发生啃模。这就像“理想和现实一样，总是有差距的”，在我心理是用歌词来形容这一时刻的心态“炊烟袅袅升起，模具就废弃”。哈哈，其实我形容的略有些夸张，模具还不至于废弃的程度，我们只需分析好这其中的原因合理修模就可以了。

我们就这样进行到了修模阶段，经老师的经验分析，我们的模具发生了间隙不合理所致，即间隙过小。但是之前我们试模的时候是成功的所以我们的模具是有救的。我组的模具凸模、凹模刃口发生损坏，卸料板发生变形。前者在张旭晨老师的指导下可以在磨床上进行磨掉1~2mm即可，后者利用手锤敲击恢复原形就可以在试模。

我组同学齐心协力没说一个“不”字，在没有老师的督促的前提下我们自高奋勇的提前来了一个小时，未曾想到张老师比我们还早，我们的心中纵然树立起一位榜样??，我们说老师“早”，后就立即投入到工作中去，老师也高兴地点了点头。我负责磨凹模在磨床上，我们经历了历时一个多小时的工作，把已经修理过的模具零件拿给老师过目，老师看了看说有一点小漏洞，是凹模刃口上还有一点小小的毛刺，但它已不影响冲模的大局了，老师干脆利落地说：“上冲床”。我们台起模具上冲床，安装好模具后准备试模。万众期待，就在这一冲，是否成功呢？请看下段分解。

话说我们已经安装好模具，准备试模这是历史性的一刻啊！老师说开始！！我们安照正常的操作规程进行试模，“试模”的声刚一落地。我们开启开关进行试模。

“哧”的一声，试模成功了，我们高兴的相互拥抱在了一起。终于成功了。

的中国梦，应从我们每一个小小的希望梦开始的。

实训结束了，但我们的工作才刚刚开始。

## 模具维修培训课程篇二

量模具作为工业生产中的重要工具，其设计、制造和运用对于产品质量和效率起着至关重要的作用。通过对量模具的使用和体验，我对其优势和不足有了更深入的认识，并从中获得了一些心得体会。

### 第二段：量模具的优势

量模具具有许多优势，其中最明显的就是提高生产效率。传统的手工测量方式费时费力，而量模具可以通过快速测量精确的结果，大大节省了时间和人力资源。此外，量模具可以

大幅减少人为因素的干扰，提高产品的精度和稳定性。量模具不仅可以测量尺寸，还可以测量形状和曲线等复杂参数，为产品的形状和外观提供更精确的控制。另外，量模具还能帮助企业进行数据分析和质量控制，提高产品质量和市场竞争能力。

### 第三段：量模具的不足

尽管量模具具有许多优势，但也存在一些不足之处。首先，量模具的制造成本较高，对于一些中小企业来说可能难以承担。其次，量模具的使用需要专业人员操作，且需要一定的培训和经验，这增加了企业的人力和知识投入。此外，因为量模具是基于样板制作，所以对于一些特殊形状或多变形状的产品，设计和制造量模具的难度较大。最后，量模具的测量范围和精度也存在一定的限制，对于一些特别大或特别小的产品可能无法应用。

### 第四段：量模具使用心得

在使用量模具的过程中，我发现了一些使用心得。首先，保持量模具的清洁和精确度是至关重要的。任何杂质或损坏都可能导致测量结果不准确，因此定期检查和维护量模具是必不可少的。其次，熟练掌握量模具的使用方法和操作规程也非常重要。正确使用方法可以提高测量的准确度，减少错误和误差。最后，量模具只是一个工具，必须结合其他的质量控制手段来确保产品的质量。只有在全面管理和控制的基础上，量模具才能发挥最大的作用。

### 第五段：总结

通过使用量模具，我深刻体会到其对于提高生产效率和产品质量的重要作用。尽管存在一些不足，但只要加以克服和改进，量模具将成为制造业发展的重要支撑。同时，作为使用者，我们也要不断学习和掌握相关技术，完善质量管理体系，

以提高企业的竞争力和市场份额。

## 模具维修培训课程篇三

模具库为了使管理达到制度化、规范化的要求，使模具库储存的模具及其它辅助物品、配件以及现场环境达到最佳状态，同时为了能够以最快的速度找出生产时所需的模具及配件，并且顺利的办理好出仓手续投入生产，模具库工作人员以5s管理的方法对模具仓库进行了全面的整改工作。

20\_\_年以来，在5s委员会的领导下，同时在模具库人员的共同努力下模具库的5s工作在以下方面有了明显的改善。

1、环境卫生方面：为了保持模具仓库内干净整洁，模具上无明显灰尘。模具仓库人员利用闲时间对仓库地面全部油漆。再用画线方式对通道和模架摆放区作出明显区分，从而保持通道顺畅无任何杂物。

2、现场管理方面：为了能够快速找到生产所需要的模具，按照5s—整顿中5t对库内模具做到了五统一：模架标识、模具表示、模具挂牌标识、模具台帐、模具电脑档案。以前模具上的表示是用油漆笔写上去的，经常出现脱落现象导致不易寻找。现在改为气动刻字笔把字刻上去达到了永不脱落的效果，提高了寻模具的效率。

3、检修保养方面：为了提高产品质量和模具使用寿命，模具库人员按照5s—清扫、清洁，对模具表面全部油漆。不仅对模具起到了防锈的作用，同时使模具颜色统一美观整洁。

### 二、制罐二车间及模具维修班

制罐二车间在经过公司5s委员会及长期以来5s活动实践的培  
训，20\_\_年已取得一定的效果□5s活动作为在生产过程中最

基础的管理工作，为提高企业形象，提高生产效率，减少故障、保障品质，减少安全隐患，改善企业精神面貌，形成良好的企业文化等多方面都有着极其重要的作用：

1、生产现场规范化：为减少产品在生产过程中的碰撞导致的刮花、变形等损耗的产生，车间将原流水线或以小方凳传递产品方式改为一次只限放一个产品的传递台，其成本低，预防产品堆积现象，同时方便清扫，有效利用作业空间。

日本常务在车间巡查过程中发现员工在操作过程中出现动作过大而产生的易疲劳、效率低现象，车间在对冲床踏板高距离部份采用增加横杆措施，保障员工对操作方便、快捷。同时对人员、设备、模具的安全起到一定的保障作用。从而避免员工用胶垫垫脚的不良现象。

所有物料按区域划分进行摆放，并进行标识、表示，使车间整洁、规范，从而预防物料混用或浪费现象的产生。

2、降低成本、提高生产效率及合格率：清洁剂在生产过程中是必不可少的，但在以前使用过程中未按整顿中要求进行操作，导致清洁剂随处摆放、甚至因倒地而浪费现象时时发生，通过5s活动培训后，每张台只限放2—3瓶明确标识的清洁剂，即保持现场的规范，同时减少浪费，降低成本。

生产制成过程中，各工序均按5t要求进行操作，生产员工窜岗现象已明显改良，各工序中呈现相互不脱节、顺畅，待生产已不存在，从而提高其生产效率，相关数据已明确显示，过去的两片罐生产每班只能生产3500个罐左右，而今在设备、模具正常情况下，最高已升到4500个罐，由于在传递过程中每张台只限放一个产品，因碰撞导致的刮花、变形已明显降低，各批次合格率也呈上升趋势。

制罐二车间模具维修班在没有接受5s培训以前，车间的设备、模具架、维修工具等随处摆放现场乱七八糟。需要用的东西

很难找到，现场环境卫生没有定时、定期清扫，很乱、脏、杂。

经过公司5s委员会多次的5s培训之后，制罐二车间模具维修班对5s有了进一步了解、明白了5s管理工作的作用，现在大家都能够将学到的5s知识运用到日常工作中。例如：按照5s—整顿中的5t要求对车间的物品以定位置、定方向、标识、表示的方法摆放，从而使车间的整体环境有了明显的改善。现在要用的东西在最短的时间内就能找到，因此提高了维修工作效率。制罐二车间模具维修班现在已达到定时、定期清扫、清洁，打造出一个舒适、有效的工作环境。

## 模具维修培训课程篇四

量模具是一项需要精准度和耐心的技术活，随着工业的发展和市场对产品质量的要求越来越高，量模具的作用也变得越来越大。在我多年的实践经验中，我深刻地体会到了量模具的重要性，并从中获得了一些心得体会。下面将分为五个方面来介绍我对量模具的体会。

首先，精密是量模具的灵魂。在制作量模具的过程中，精密是最核心的要求。只有精确的尺寸和精密的加工，才能保证产品的质量 and 寿命。我曾经遇到过一次因为量模具精度不足导致产品质量下降的情况。从那以后，我就一直秉承着精密的原则进行量模具的制作，确保每一个零件的尺寸都能够精确到微米级，从而保证了产品的精度和稳定性。

其次，耐心是制作量模具的必备品质。制作量模具需要耐心和细心，有时一个小小的偏差就可能导致整个模具的失效。在制作量模具的过程中，我时常需要反复检查和调整，确保每一步工序都没有出错。有时为了达到较高的精度要求，我甚至需要花十几个小时来完成一道工序。然而，正是这种耐心和细致，才使得我的量模具能够达到更好的质量水平。

第三，创新是提高量模具质量的关键。随着科技的进步，量模具的制作也在不断改进和创新。在我多年的实践中，我注重学习新的加工工艺和新的加工设备，使得我的工作效率得到了大幅提升。例如，在我最近的一次量模具制作中，我尝试使用了数控机床进行加工，不仅提高了加工精度，而且大大缩短了加工周期。这种创新精神不仅满足了市场对产品质量的要求，也带动了整个行业的进步。

第四，团队合作是制作量模具的重要保障。量模具的制作通常需要多个环节的协同工作，一人之力很难完成。在我参与的许多项目中，我看到了团队合作的力量。只有良好的沟通和协调，才能确保各个环节的顺利进行。每个人的经验和技能都互补，在合作中形成了强大的工作能力。因此，在制作量模具时，我始终强调团队合作的重要性，多与其他同事交流和学习，共同进步。

最后，质量是量模具制作的核心目标。作为一个量模具师傅，我深知产品质量的重要性。不仅要保证每一个零件的精度，还要确保整个模具的质量。在制作量模具时，我始终遵循着质量第一的原则，严格按照规范进行制作和检验，确保产品的质量达到标准。只有好的质量才能赢得客户的信任和满意度，才能在市场竞争中立于不败之地。

总结起来，量模具是一项需要精准度和耐心的技术活，通过多年的实践经验，我深刻体会到了精密、耐心、创新、团队合作和质量这几个方面对于量模具制作的重要性。在未来的工作中，我将继续不断学习和进步，为更好的量模具贡献自己的力量。

## 模具维修培训课程篇五

这个阶段，我刚进公司不久，对模具行业 and 项目管理也是慢慢从零开始的摸索学习阶段。接手的第一个项目是\_\_项目。本项目主要是承制\_\_x公司的几套模具，我则主要负责该项



目的进度推进和日常项目管理。

## 一、工作内容

- 1、配合\_\_公司进行项目日程的管理与进度推进；
- 3、组织召开项目会议，并对相关问题点进行记录、整理、反馈、确认，并跟踪落实整改；
- 4、负责\_\_项目物流、回款等相关商务工作；
- 5、负责\_\_项目验收相关技术文件的采集、整理、翻译、移交、归档等工作，主要包括模具动静检查表、补焊记录、检具\_\_报告等相关资料。

第二阶段：20\_\_年x月至20\_\_年\_\_月份

经过上一阶段的培训和学习，我在项目管理、公司流程、模具相关知识方面有了一定提升，逐渐能够应对工作各个方面的要求。这一阶段，由于\_\_项目的结束，我的工作主要是以\_\_x和\_\_项目为重点，从事相关项目管理、商务并为客户验收提供相关服务等方面的工作。

## 二、工作内容

- 1、结合\_\_和\_\_新干线的需求制定各个阶段工作计划；
- 2、配合新干线公司进行项目日程管理与进度推进；
- 3、负责接待\_\_x和新干线相关到访人员；
- 3、针对钣件、模具问题点召开修模会议，并跟踪落实整改有关事宜；

4、根据\_\_x的装车情况，负责相关取样计划的编制、提样、发货相关事项；

5、协调公司内部各部门做好困难件整改相关工作；

6、负责项目验收相关技术文件的采集、整理、移交、归档等工作；

第三阶段：20\_\_年\_\_月至今

由于\_\_与2ps两个项目已完成公司内部制作并交付，同时因为\_\_s项目担当离职，所以我在这个阶段的工作重点转移到499t-76516/7和475c-74568两个项目上。主要从事项目管理、生产进度推进和为客户提样、验收提供相关服务等方面的工作。

该阶段主要的工作内容和上个阶段大致相似，不同之处在于\_\_x公司与\_\_公司管理模式差异。相对\_\_来讲，\_\_公司的管理从某种程度来讲更加苛刻，工作也更加细节化，平日工作相对烦琐。但是正如车间标语所说的那样：最苛刻的客人是企业成长最好的老师。通过根\_\_公司的业务往来，对提升自身项目管理能力提供了新的思路。

### 三、上一年度工作总结

总体来讲，20\_\_年的工作有值得自我勉励的地方，也有需要我反思提高的地方，主要体现在：

值得自我勉励的地方：

1、通过领导和同事的帮助以及自身在工作上的历练，我对项目管理的理解上有了很大的提升，真正的理解项目管理在整个模具企业运转中所起的重要作用，也能够独立处理工作中遇到的各种问题。

## 2、自身的专业知识和技术素养得到了一定的提升

现在我能够真确理解技术、生产等环节出现的相关问题，从而有利于日常项目管理工作的开展。

## 3、树立了一种健康的工作心态

在这一年多工作时间里，自己有幸和一群优秀的人在一起工作和交流，自己也从他们身上学到很多东西，也能够慢慢地放下自己这颗浮躁的心，也逐渐养成了踏踏实实的工作态度，和一步一个脚印的发展思路。

需要提高的地方：

### 1、外部市场开拓力度不够

虽然今年公司营业额再创新高，但是我们外部市场相对于上一工作年度来讲，市场有所萎缩，项目订单量并未到达20\_\_年目标。这与大的经济环境有关，但是同时我们自身也有很多问题，譬如项目开拓力度不够、市场开拓手段单一、日常准备工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准，材料，制作方式，产品精度等方面都还没有接轨，同时公司在开展国外项目，特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴，所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块，我需要做足功课，协助领导开拓国外高端市场。

### 2、项目管理经验不足

目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩，项目管理比较被动，今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。

### 3、项目总结不够

正如年终总结有利用提高自身工作，一个好的项目总结总能

为后期工作的开展提供建设性的意见，是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺，有待进一步提升。

#### 4、工作规范化程度不够

承前所述，我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高，特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

#### 5、项目成本管理缺位

\_\_\_项目和\_\_\_等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足，如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。

#### 6、专业知识和技术素养不够

虽然自己在专业知识方面较以前有所提升，但为了以后健康发展，必须进一步提升自己相关素养，否则将会成为制约自身提高的瓶颈。

### 四、20\_\_\_年度的工作计划与思路

通过在公司一年多时间的学习与锻炼，以及对过去工作的回顾，发现自己还有许多不足的地方需要去提高。新的一年意味着新的起点、新的挑战，希望自己在在新的一年里能再接再厉，做好下面几项工作：

#### 1、加强外部市场的开拓力度

在20\_\_\_年度，我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的开拓。另一方面是结合前期工作上的不足，能做足功课，从而使外部市场开拓能顺利进行。

#### 2、加强现有项目的管理

主要从q(质量)□c(成本)、三个关键指标入手，加强对现有项目的监管力度，阶段性地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

### 3、提升自身语言能力

在外部市场开拓中，语言技能将是一必不可少的工具，特别是专业术语方面，自己仍然有很大的提升空间。20\_\_年在提升自身项目管理能力的同时，也要在提升外语技能上面做好具体安排。

### 4、规范外部项目工作方法

目前我们在日常工作当中，不规范是我最容易犯的错误，这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们20\_\_年一个工作任务，例如加强对项目资料的管理与归档，学自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈!在未来一年里，希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养，从而弥补以前工作上的不足。同时20\_\_年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提升。

### 五、小结

20\_\_年经济危机的暴风雪将会更加猛烈，大家都感到肩上的担子重了、压力大了，但是我们没有畏缩，为了进一步的发展和提高，我们决心再接再厉，新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战!!