# 2024年数控工作总结(实用14篇)

来源：网络 作者：清风徐来 更新时间：2024-05-17

*总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参...*

总结，是对前一阶段工作的经验、教训的分析研究，借此上升到理论的高度，并从中提炼出有规律性的东西，从而提高认识，以正确的认识来把握客观事物，更好地指导今后的实际工作。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**数控工作总结篇一**

本人自20xx年开始参加工作，从事数控车床工作已经有8年，期间还不断参加各种进修课程充实自我，并通过考核获得电工上岗证，技术资格证和数控车高级证书，还获得公司举办的数控车等级考试二级，得到了公司领导的嘉奖。

自20xx年参加工作，经历三年学徒实践及在师傅的悉心指导下，再通过自己的学习，很快地掌握了数控车技术和操作技能，很快地自己可以独立完成一次产品，能按时，保质完满完成任务，保证了生产的顺利进度，得到车间领导和同事的好评及认同，这些都是公司的悉心裁培，师傅的严格要求，同事们的相互配合以及自己的努力分不开的。总结我参加工作以来对本职工作是非常热爱的，是认真负责的，是任劳任怨的，是刻苦钻研的，是精益求精的，在这8年多的时间内我自己设计和动手改良了生产工具，使工作效率大大地提高了，降低了劳动强度，得到了公司领导的表杨和奖励。

毕业后于江门嘉美五金制品有限公司，从事数控车工作，在期间，独立完成各工项产品并按质按量完成每一种产品，能独立解决每一种产品的问题，对于我来讲，每一种新产品都是新的挑战，我虚心请教师傅，共同研究，想出了很多改进方案，提高工作效率和加工精度，给我留下了宝贵的经验，为了增加见识，我离开了嘉美五金制品有限公司，到鹤山市鹤建机械有限公司，从事数控车工作，在之前已经积累的经验和技术，在司其间，已很快地熟悉了各种产品的加工和编程，得到了公司上下领导的一致好评和赞赏。

总的来说，我在8年工作中，认真学习，对技术的刻苦钻研，提高自己的工作能力，公司领导对我的工作能力是不可置疑的\'，很多难题及艰苦的工作，至关重要的工作，在关键的时刻，领导都付于我重任，而我都能不负所托地完成使命，为此我为公司的效益，为公司的生存立下了汗马功劳。

今后我还会继续努力提高自己的技术水平，为公司的发展出一分力，为社会的进步作贡献。

**数控工作总结篇二**

一、根据教学部要求，强化教师“一岗双责”意识，为维持良好的教学环境和班级的学习氛围，按照教学部的要求让教师既是教学任务的组织者又是课堂纪律的维护者，上课认真填写教学日志营造了良好的教学氛围。

二、为提高教学水平，组织教师授课评课

本学期我教研室主动提出实行教师互听互评，课前积极准备，课后讨论优缺，有了良好的教学氛围很大程度上提高了教学水平。

三、主动承担数控车床和说数控铣床的实习实训任务

四、积极准备示范专业的建设任务

本着早准备提前做的原则，根据学校任务分解书的要求，完成了实施性教学计划的修订、编写了《数控车床加工》和《数控铣床加工》两本校本教材，实训实验室和实训耗材的申报工作。

五、开展优秀教案和优秀作业的评选活动

本学期教研室教研活动主要采取集中备课的形式进行。对现行的教案标准进行提高要求有评语有建议，用双色笔填写，消除教师备课时的马虎、粗略等弊端，并倡议教师积极参与优秀教案的评比活动，并要求代课教师一课一作业，认真批改作业把优秀作业参与评比。

六、积极备战数控技能大赛 今年数控大赛早准备早进行，提前选拔优秀学生参与技能大赛的培训，并积极申报技能大大赛耗材，选择知识技能水平高的邓荣琦、陈淑艳老师作为数控大赛的指导教师确保培训效果。

七、主动探索新型教学模式

针对目前教学过程中学和做相脱离，学生学习积极性不高教师缺乏教学欲望的现状，我教研室经过多次研讨报教学争取下学期采取理论教学和技能操作交叉进行以提高学生学习兴趣和学习效果。

八、教研室还完成了教学部分配的其他任务。

**数控工作总结篇三**

本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装设计科实习，然后转检验科实习。随后在数控车间转正为驻数控车间编程员。

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、工作能力和具体工作。

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)工作;

(2)工作;

(3)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。

**数控工作总结篇四**

回顾一学期来的教研组工作，成绩与不足、机遇与挑战并存。对照教务处提出的教研组考核标准，现将一学期来的工作总结如下，希领导、老师给予帮助指正。

数控教研组共有教师7人，由数控、模具两类教师组成，全部担任在校班班主任，组内教师工作量饱和;期初，能根据学校工作总体要求，详细制订教研组工作计划，目标明确，内容详实，如开展兴趣小组活动、课题研究、论文撰写等;在工作过程中，组内教师大多能相互配合，取长补短。积极承担学校各部门下达到各项任务，能顾全大局，服从学校工作调配，为学校工作献计献策，如工场建设、招生工作，工场建设等;组风正，工作态度端正，学生反映良好，教学成绩明显。无一起教学事故发生。

本学期，教研组成立了4个数控加工兴趣小组;期初确定教师和学生人员，按教务处要求安排时间、训练内容、效果良好。能利用晚上等课外时间，对学生进行强化训练，学生积极性高效果好，受到学校有关部门的好评;积极参与工场建设，对数控工场实训工场能提出合理化意见，及时提出购买意见，配制必要实习材料与设备工量具，充分发挥工场的利用率，并能对每次实习做好详细的记载。

能按照期初制订的教研组计划，定时、定内容组织开展教研组活动，做到人员保证、内容充实、活动有主题、有记载、有成效。每位教师认真备课、精心上课等教学“五认真”环节。本学期，能组织学科测验及各类考试，成绩良好，达到教务处提出的合格率要求。

一学期来，教研组能时刻按照教务处提出的要求，认真贯彻、执行。努力使教研组工作达到期初提出的要求。组内教师能积极撰写教育、教学论文。在4月份绍兴市数控比赛中有6人获三等奖。一学期来的教研组工作充实而繁忙，在做好一些常规性的工作的\'同时，组内教师能想学校所想，在提高教学质量、教学能力方面，我们一直在努力。

**数控工作总结篇五**

现将我今年的工作作个总结和汇报：

在思想上严于律己，热爱党的教育事业，全面贯彻党的教育方针，积极参加学校组织的各项政治活动，服从学校的工作安排，配合领导和老师们做好各项工作。

特别值得一提的是今年6月26日，我终于由一名预备党员转正成为一名正式的共产党员。今后一定以党员的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事、学生的心目中都树立起榜样的作用。我也相信在以后的工作学习中，我会在党组织的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。新的一年即将来临，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的共产党员。

在教学工作方面，教学任务饱满，本学期我讲授电气716、717、718三个班的《数控技术》和楼宇801、802两个班的《plc应用技术》这两门课程。平时认真备课、上课，及时批改作业，做好课后辅导工作，严格要求学生，尊重学生，发扬教学民主，使学生学有所得，不断提高。您现在阅览的是谢谢您的支持和鼓励!

特别是在讲授《数控技术》课程时，根据学校具体条件，对内容做了适当的调整。

加强实验实践环节

我校主要培养的是技术应用型人才，而不是研发人员。所以教学内容不能只重视理论教学，更要突出应用能力的培养。过去由于条件达不到。现在我校已有大量的数控机床和相关设备。所以在教学中可以充分利用。

针对我专业，我系学生今后与数控相关的工作主要是数控维修、旧设备改造及数控操作等。就我所了解的情况，大型企业的数控改造项目非常多。且我专业的校外毕业设计题目有近一半的项目改造，其中包括 plc改造项目。

所以在讲课中，重点讲授几种当前一些主流数控系统如fanuc 0系列、西门子802系列等，而这些系统我们学校都有，将理论和实践操作结合，对于学生理解书本知识提供了方便。

此外，我还带有《plc技术》和《自动控制原理》的课程设计任务。

今年是我校非常紧张的一年，也是值得骄傲的一年，迎来了母校50年华诞，也迎接了国家教育部对我校人才水平的评估。全校师生都在尽职尽力。我也做了大量的工作：

1) 负责20xx级电气自动化技术专业教学计划的修订，从开始到最终定搞，反复共修改达四次。

2) 是电气自动化技术专业资料收集、整理、打印、最后成册的主要参与者。

3) 是电气自动化技术专业毕业设计整理的主要参与者。

4) 为学校评估，主动捐出30本书给学校。

5) 为申报示范学校，是电气自动化技术专业实验实训部分的负责人。

6) 为申报示范学校，是重点专业--电气自动化技术专业申报资料编写的主要参与人。为了这次的示范学校的申报，在学校的安排下，加班加点，连夜赶出申报材料。

项目：今年准备结题一项，申报了一项。

**数控工作总结篇六**

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，由孙文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，人员规格层次高，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孙文志教授，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，孙文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，提高实践应用能力

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种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。

**数控工作总结篇七**

自从来到计控车间以来，在这个平凡的工作岗位上，我踏踏实实、勤勤肯肯的做好本职工作，以严谨的工作态度来对待每一件事。计控车间对于我这名员工来说，不仅仅是一个工作单位，更是一所社会大学，跨入它的职场平台，便开始新的学习生涯，在这里我学到的不仅仅是专业上的技能，更多的是我学到了很多为人处世的道理，与员工、领导的沟通与协作当中，深感自已日益成熟与进步。

一、煤气二期的控制系统电源改造：新加一台ups不间断电源，以确保系统供电的进一步稳定与保障。为因意外的电网波动及断电等情况，对整个二期煤气系统所可能造成的运行及安全隐患起到了有效的预防作用。

二、原料，溶出，沉降，分解，蒸发，焙烧车间的动力风流量计技改：电缆敷设后，我跟各个片区的仪表班负责人进行积极的校线及plc算法组态调试，尽快将精确的流量数据呈现在主操的监视画面上。

三、焙烧二期烟道余热回收系统的改造：

此系统新添加了1台电磁流量计、5个热电阻、2个压力变送器、2个气动调节阀及2台泵。因系统备用的模拟量跟开关量点不够，好多信号都要将系统柜内配线重新改线。但在焙烧炉正常运行的情况下进行改线，会对整个系统造成安全隐患，有很大可能造成炉子跳停事件。又加上此任务紧迫，领导要求务必当月调试完毕试运行，于是在车间领导与焙烧主任的协调安排下，决定12月21号临时停炉，放控制电缆及接线调试，下午5点之前必须调试完毕，恢复点炉。于是21号一上班，就准备好工具直奔焙烧主控室，在领导的统筹安排下技改工作紧张而有序的进行着，中午都没有回去，直接在焙烧主控室吃的盒饭。终于在下午4点左右接线调试完毕。在技改的工作过程中，使我越加的感到不仅要不断的提高个人的业务水准，更要提高团队的协从合作能力。

最后，希望在新一年工作中，能一如既往地得到各同事领导的支持和肯定，我会更加努力的工作。在此很感谢我车间的各位领导在工作中给了我诸多的指导与帮助， 还有我的员工同事们，感谢他们在工作中给我的鼓励和协作，假如没有你们就没有我不断的成长。

**数控工作总结篇八**

前言：大学两年即将结束，学院为了使我们了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习。

一、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

二、单位介绍

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13。28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2。23亿元，负债总额1。78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大;卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好;龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心;企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质量，曾于20\_\_年通过iso9001国际质量体系认证。

三、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

四、实习收获

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

齿轮零件加工工艺：

最后我们在师父的指导下，亲自加工了一个零件，使我们大家都兴奋不易。

在自己亲手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前，使我们更加加深了各种知识的了解，在自己加工十时，使我对对刀，参数的设置，编程的要求，工艺，还有在加工中的各种操做，以及刀补的建立，还有各种参数的修改，以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

在实习的期间，我们还学习了数控车床、铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

实习结束了，但学习却是永无止境，通过我实习，我学到许多知识与技术。在这次实习中我也学会了怎样去面对失败。实习的生活使我难以忘怀。

**数控工作总结篇九**

数控铣床的加工通常具有以下的优点：

数控铁床的最大特点是高柔性，即灵活、通用、万能，可以加工不同形状的工件。在数控铣床上能完成钻孔、镗孔、校孔、铣平面、铣斜面、铣槽、铣曲面(凸轮)、攻螺纹等加工。在一般情况下，可以一次装夹就完成所需要的加工工序。

现在，数控装置的脉冲当量通常是0.001mm，高精度的数控系统能达到0.1μm，通常情况下都能保证工件精度。另外，数控加工还避免了操作人员的操作失误，同一批加工零件的尺寸同一性好，很大程度上提高了产品质量。因为数控铣床具有较高的加工精度，能加工很多普通机床难以加工或很本不能加工的复杂型面，所以在加工各种复杂模具时更显出其优越性。

数控铣床上通常是不使用专用夹具等专用工艺软备。在更换工件时，只需调用储存于数控装置中的加工程序、装夹工件和调整刀具数据即可，因而大大缩短了生产周期。其次，数控铣床具有铣床、铣床和铣床的功能，使工序高度集中.大大提高了生产效率并减少了工件装夹误差。另外，数控铣床的主轴转速和进给速度都是无级变速的，因此有利于选择最佳切削用量。数控铣床具有快进、快退、快速定位功能，可大大减少机动时间。据统计，数控铣床加工比普通铣床加工生产效率可提高3~5倍，对于复杂的成形面加工，生产效率可提高十几倍，甚至几十倍。

此外，采用数控铣床还能改善工人的劳动条件，大大减轻劳动强度。

加工中心是从数控铣床发展而来的。与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换加工刀具的能力，通过在刀库上安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现多种加工功能。

加工中心是由机械设备与数控系统组成的适用于加工复杂零件的\'高效率自动化机床。加工程序的编制，是决定加工质量的重要因素。加工中心是高效、高精度数控机床，工件在一次装夹中便可完成多道工序的加工，同时还备有刀具库，并且有自动换刀功能。加工中心所具有的这些丰富的功能，决定了加工中心程序编制的复杂性。

多工序集中加工的形式扩展到了其他类型数控机床，例如车削中心，它是在数控车床上配置多个自动换刀装置，能控制三个以上的坐标，除车削外，主轴可以停转或分度，而由刀具旋转进行铣削、钻削、铰孔和攻丝等工序，适于加工复杂的旋转体零件。

加工中心能实现三轴或三轴以上的联动控制，以保证刀具进行复杂表面的加工。加工中心除具有直线插补和圆弧插补功能外，还具有各种加工固定循环、刀具半径自动补偿、刀具长度自动补偿、加工过程图形显示、人机对话、故障自动诊断、离线编程等功能。

与数控铣床相同的是，加工中心同样是由计算机数控系统(cnc)、伺服系统、机械本体、液压系统等各部分组成。但加工中心又不等同于数控铣床，加工中心与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换刀具的功能，通过在刀库安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现钻、镗、铰、攻螺纹、切槽等多种加工功能。

**数控工作总结篇十**

随着制造业的发展，机床是制造业的主要生产设备其发展也是日新月异，数控编程实习报告。社会的进步，人们对各类产品的要求也越来越高，像汽车这样大批量的产品，也要求个性化。因此不能采用传统化的刚性生产线进行生产，还须考虑到适应的柔性。一些小产品其复杂要求和精度要求已经使通用机床难以胜任。在这样的情况下数控机床的出现满足了自动化程度高、柔性强、操作强度低，易于组成自动化生产系统的生产要求。

经过数十年的发展，数控机床的控制部分已经从硬件为主的数控装置发展成硬件、软件结合的`计算机数控（computernumericalcontrol，cnc）系统。由于数控机床是根据事先编好的程序来实现自动化控制加工的，因此其发展和数控编程密切相关。程序的灵活、精练编制有利于降低加工成本和提高生产效率，具有明显的实用价值。在这次毕业设计中，我对数控机床编程的有关指令，以及编程的一些技巧等进行了探讨。通过一些指令的灵活综合运用来实现程序编制的简单和精练，使数控机床在加工中发挥更大的优势。以此来开拓数控机床更广阔的发展前景。

1、熟悉了解数控车床、数控铣床、数控加工中心的结构组成及工作原理。

2、熟练掌握待加工零件的装夹、定位、加工路线设置及加工参数调校等实际操作工艺。

3、熟练掌握阶梯轴、成型面、螺纹等车削零件和平面轮廓、槽形、钻、镗孔等类型铣削零件的手工及自动换刀的编程技术以及复杂曲面零件的自动编程技术。能分析判断并解决加工程序中所出现的错误。

4、学会排除机床电气及机械方面的一般性故障。

5、熟练操作数控车、数控铣床、并能加工出中等复杂程度的零件。

6、能初步使用加工中心机床，了解刀库及其设置，了解加工中心的加工过程与特点

7、初步了解与掌握程序转存和联机控制等dnc加工方面的知识及操作方法。

8.复习掌握数控技术职业资格考试要求的其它应知、应会的内容。积极争取通过职业技术资格考试。

1．数控车床的操作与编程训练

（1）、操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。

（2）、坐标系的建立，工件和刀具的装夹，基准刀具的对刀找正。

（3）、基本编程指令的讲解。手工编程与程序输入训练，空运行校验。

（4）、固定循环指令的讲解。编程与程序输入训练，空运行校验。

（5）、螺纹零件的车削编程训练。学会排除程序及加工方面的简单故障。

（6）、刀具补偿及编程训练。手工换刀与自动换刀的基本操作。

（7）、多把刀具的对刀、刀库数据设置。

（8）、实际车削训练，合理设置各工艺参数。

（9）、理论课：复习总结车床加工的应知、应会内容。

2.数控铣床操作与编程训练

（1）、操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。

（2）、坐标系的建立，工件和刀具的装夹，基准刀具的对刀找正。

（3）、基本编程指令的讲解。手工编程与程序输入训练，空运行校验模拟。

（4）、轮廓铣削和槽形铣削编程训练与上机调试，掌握程序校验方法。

（5）、刀长与刀径补偿及编程训练。手工换刀基本操作，多把刀具的对刀、刀库数据设置。

**数控工作总结篇十一**

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。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）粗车时，要选强度高、耐用度好的工具，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、耐用度好的工具，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。

（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，工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，减少工具空行程时间。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。

**数控工作总结篇十二**

本人于是20\_\_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20\_\_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。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）粗车时，要选强度高、耐用度好的工具，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、耐用度好的工具，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。

（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，工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，减少工具空行程时间。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。

**数控工作总结篇十三**

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

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。

**数控工作总结篇十四**

本学期，我组按照学校总体工作要求，根据数控专业的特点，结合我校数控专业的教学实际情况，经我组教师团结协作、积极努力，圆满完成本学期工作，取得了一定成绩。现将本学期工作总结如下：

1、在教学中，严格按照实习管理制度进行教育教学，使本学期的教育教学工作圆满结束，未出现一例安全事故。

2、加强数控实训车间管理工作，合理使用数控设备，制定设备、设施的维护保养计划，例行节水、节电，做到人走灯灭、人不在设备关。

11级数控专业有4个班级，约160名学生，每班课时数为6节。我们认真努力备好课、上好课。在实习教学中，我们采用了“分组教学法”，集体备课，同一上课内容，确定统一教学模式，实行组内观摩。

1、我们按照学生中级数控证的以往考试经验，进一步组织学生参加数控中级技能考证的训练工作，本学期数控技能通过率达到80%左右。

2、积极、认真辅导参加青岛市数控车工、数控铣工技能操作比赛的学生。

我组老师所任教的机械制图、机械基础、公差等学科，在教师们的努力下，已圆满完成，取得了较好成绩。

精品课程建设在课题组的努力下，不断修改、搜集材料、积累经验，使精品课程建设又上了一个台阶。

1、教师技能水平亟待进一步提高；

2、青岛市技能大赛需要引进名师进行指导。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn