# 移动机械基础工作总结(通用45篇)

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2024-07-04

*移动机械基础工作总结1九月，一个由闲适的假期向忙碌而充实的校园生活的过渡。在不知不觉中九月即将过去，但我们视乎还沉浸在迎新的喜悦中，军训场地也成了我们课余时间的必留之处。此外，我们延续了部门的常规查寝工作，确保新生与老生安全就寝。现就九月份...*

**移动机械基础工作总结1**

九月，一个由闲适的假期向忙碌而充实的校园生活的过渡。在不知不觉中九月即将过去，但我们视乎还沉浸在迎新的喜悦中，军训场地也成了我们课余时间的必留之处。此外，我们延续了部门的常规查寝工作，确保新生与老生安全就寝。现就九月份的工作总结如下：

>一、迎新工作：

迎新工作是九月份学生会的第一个工作，工作的落实情况直接关乎到我部门以后是否能顺利开展。对此，我总结如下：

(1)在迎新工作中，各部门协调合作。我部门也积极参与其中，冲在一线，不管大事小事都能积极地承担，认真负责地做好了分配的各项任务。

（2）在迎新时不忘本部门的工作职责，积极宣传本部门以及我院学生会的宗旨，为以后的部门发展及工作的展开奠定基础。

（3）迎新期间学校比往常更加混乱，我部在迎新时多次宣传安全工作，强调其重要性，得到了广大家长的认可及好评。

>二、连队活动：

大一新生刚到大学充满了期待与疑惑，为了新生能在最短的时间内融入大学生活，能进一步了解我校，在军训期间：

（1）我部门在军训期间下到连队同我院新生进行交流，向其讲述我院概况，解答他们的疑问。

（2）军训期间除了在文苑设点以供新生咨询外，我部还在新生间息期间到连队进行沟通，在第一时间内解豁新生的需求。

>三、常规工作：

新生的到来，查寝工作有了新的起点：

（1）查寝工作的讲解：新生的到来，对我院的规章制度还了解甚微，所以我们在九月我部深入新生寝室，同他们进行交流，给大家讲解了我院的相关查寝制度以及奖惩规章。

（2）查寝工作的开展：在新生基本了解查寝之后，我部积极组织了查寝工作并对大一新生严格要求，及时将查寝结果汇报给相关辅导员，要求严肃处理，在意识形态形成之前扼杀掉。

（3）安全工作的开展：我部安排了多次的抽查活动，严收大功率用电器，并详细解释收缴原因等，给同学形成一种意识。我部也积极地开展了安全宣传工作，多次下连队与同学们近距离接触。

相信在新学期里，我们的起点工作做好了，在接下来的工作中，一定进行得很顺利。

**移动机械基础工作总结2**

《化工设备机械基础》这门课程这学期学的已经接近尾声了。通过了一学期的学习让我更加明白了什么叫“课堂离不开实践”。在课堂上听懂了并不代表你能将它运用实践。

通过这门课程的学习使我明白了直杆拉伸与压缩、直梁弯曲、圆轴扭转、剪切等工程力学的基本知识；化工设备常用材料的性能、分类、牌号及选用；中、低压化工容器强度设计方法，容器零部件的结构、设计计算和标准选用；塔器、管壳式换热器及搅拌反应釜等典型化工设备的结构设计和机械设计方法等。再加上在课程结束时老师又让我们自行设计一个化工设备与化工机械，这更让我们将在课堂所学的得到很好的运用。在设计中将所学的知识不断运用加以巩固，找出设计中的困难，然后再经过一次又一次的思考，一遍又一遍的学习和查找相关资料将问题解决。实践出真知，在学习过程中，我们不断发现错误，不断改正，不断领悟，不断获取。在学习过程中遇到的很多问题，最后在老师的指导下，终于迎刃而解。

在这学期的学习中，不仅培养了独立思考、动手操作的能力，在各种其它能力上也都有了提高。更重要的是，在化工设备课程设计上，我学会了很多学习的方法。而这是日后最实用的，真的是受益匪浅。回顾起此课程的学习过程，至今我仍感慨颇多，从刚开始的懵懵懂懂到现在对化工设计有初步的了解，对于我来说这是一个质的转变。从理论的学习到最后自己设计，我学到了很多很多，不仅巩固了在课堂上所学的知识，而且也学到了许多课本上没有的知识。在做设计的过程中让我明白了团结就是力量，只有团队间的默契融洽的合作才能换来最终完美的结果

虽然一门课程已经结束了，但是伴随着这门课程的历练还远没结束。只有在不断地学习之中才能把所学的运用到我们的切身实际当中来。

**移动机械基础工作总结3**

时光荏苒，岁月如梭，转眼已经从学校毕业三年，来中盐青海昆仑碱业有限公司工作也已经三年了，在昆仑碱业工作的三年里既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

中盐青海昆仑碱业有限公司是一家经营工业纯碱的生产、销售，工业盐的开采、石灰石的开采及煤炭开采等产业的新型化工企业。

我所在的部门是生产技术部，生产技术部的工作繁重而艰巨，因为它肩负着公司所有设备的安装运行、车间设备的考核和一些技术改造等任务。在20xx年7月至20xx年8月，我被分配到煅烧车间担任车间设备技术员的工作，我在车间主任和师傅的指导下，很好的融入了这种紧张和严谨的工作氛围中，较好地完成了领导安排的各项工作，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。过去的三年，我参与了较多的设备装配和设备现场安装调试工作，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对车间的所有设备有了更全面的理解和把握。同时，我认真工作，坚持自学，提高了理论水平。具体总结如下：

>一、20xx年的工作情况（以时间为序）

我是一名刚踏入社会的大学毕业生，20xx年7月份毕业于兰州理工大学技术工程学院机电一体化专业。作为新员工，首先，参加公司的培训工作，了解了公司的基本情况，了解了自己在公司岗位工作的基本工作和任务。作为一名新员工，同时，我也积极地参加公司组织的其它培训，学到了许多以前没有接触到的知识和理念。

正式进入煅烧车间，感到一切都很茫然，现场有那么多的设备，对于我来说是那么的陌生，都是第一次接触，有些设备也只是在上大学的时候听专业老师提过，根本没见过。我虽然是学机械专业的，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，车间是我学习和实践的好地方。20xx年的昆仑碱业还处在土建夯实、设备安装的阶段，车间现场还是一个不折不扣的施工工地，到处是挖掘机、铲车、吊车、混凝土等。每天和主任去现场查看土建施工进度，看设备现场安装调试。对于不清楚的设备基础和设备，我自己拿个小笔记本把它画下来，设备铭牌抄下来，回到办公室对着图纸去学习。有时候就拿一沓图纸去到现场，跟实际的设备安装位置对照，什么设备在什么地方安装。在设备安装现场我向安装队的技术人员以及工人师傅虚心请教，有不明白的地方我就问。对这些设备图纸都是很忙然，只有走上工作岗位后，才知道自己的学识很肤浅，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多看图纸，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。在实习期间，由于我勤奋好学，加上车间主任的指导，很快就对车间的设备有了基本的了解。

在工作的同时，我也发现自己的机械制图能力不是很好，我结合工作的需要和我个人的实际情况，重点补习了AutoCAD制图方面的有关知识。使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高，这给我以后的工作带来了很大的帮助。

在20xx年年底，根据公司的安排去青海碱业有限公司实习，学习青海碱业设备方面的检修技术，工艺方面的技改方案，以及车间整体的生产模式。实习两个月，从中也学到很多知识，开阔了自己的眼界，为明年公司的顺利投产夯实基础。

>二、20xx的工作情况

经过半年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这半年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。

在20xx年公司100万吨纯碱项目工程进入了最后的攻坚阶段，公司上下齐心协力，大家为了共同的一个目标摩拳擦掌，就是今年8月份的投料试生产。这一年对于我是学知识最好的一年，好多土建工程进入了收尾的阶段，而与此同时好多设备开始进入到安装的最后阶段和设备调试、校验的开始阶段。简单来说这一年可以概括为三个阶段，设备安装、调试阶段；设备投料试车阶段；设备生产阶段。下面就对这三个阶段我所学、所做简单介绍一下：

设备安装、调试阶段：

对于轻灰煅烧炉的安装调试我是从头到尾都在全程跟踪观摩、学习。跟着厂家的师傅们从对最初的对煅烧炉的认识到熟悉到了解再到调试设备，我从中收获颇多。比如怎样对煅烧炉这样的大型设备维护保养，医学上有望、闻、问、切的诊断方法，这样就可以知道病人得什么病，怎样去医治。在对设备的维护保养上同样也有看、听、闻、摸的巡检方法，可以做到对设备初步的判断去检修。还学到了怎样使用百分表去调节煅烧炉的“上蹿下跳”，怎样更换气轴填料，怎样根据一些设备的异常状况去判断煅烧炉的好坏，怎样用工艺上参数的变化去判断煅烧炉可能出现的问题等等。车间设备种类很繁杂，车间全部设备有277台，主要设备有67台，压力容器设备37台，其中以传动设备居多。对车间泵类设备能熟悉其结构特性及安装要求；对传动设备如刮板机、斗提机、皮带机能熟练指导检修，所需备品备件能做到心里有数。对于车间所试设备全部都有设备的调试记录，清晰的记录了设备在调试阶段达到最好状态时的一些原始数据，以后调试设备可作为参考依据。

设备投料试车阶段：

在这一年的6、7月份是设备试车的最后阶段，之前设备安装、调试的好坏，都要在现在检验它们，这两个多月也是最忙的时候，可以说这两个月车间全体上下都是苦并快乐着。在车间主任的领导下，全体车间员工用了一个星期的时间将6台轻灰煅烧炉的底碱120多吨全部加完，因此也得到了公司领导的好评。我每天的工作任务就是协调并组织好车间检修班、运行班的工作任务，安排检修班对车间一些设备的地脚螺栓、管线法兰等需要紧固的地方去提前紧固，对一些设备传动平台需要制作或需要加固的地方提前去加固。运行班就负责记录设备的试车记录，对设备在试车过程出现的一些异常情况要有详细的记录。就这样车间全体员工心往一块想，劲往一块使，终于在20xx年8月7日一次性投料试车成功。在试车阶段之前，我参与编写了《煅烧车间投料试车方案》、《煅烧车间管线吹扫方案》。在试车阶段制定了车间许多的规章制度，俗话说得好“没有规矩，不成方圆”，车间制定这些制度为的是去约束车间员工，精心操作。指定的车间规章制度有《煅烧车间设备巡回检查制度》、《煅烧车间设备润滑制度》、《煅烧车间设备维护保养制度》、《煅烧车间交接班制度》等。

设备生产阶段：

20xx年的后半年是生产阶段，在生产过程中车间设备暴露出各种问题。如煅烧炉炉头静环下沉，造成煅烧炉动、静环不同心。在经过和车间主任、设备部的沟通下，决定先用千斤顶将炉头静环打高，高于动环5mm左右，然后重新固定静环，在静环吊耳下面用薄钢板垫上，使其于东环的高度基本保持一致，最后将千斤顶撤去，这才解决了煅烧炉动、精环不同心的问题。在生产的过程中，由于设备在制造方面存在设计缺陷，使得在生产过程中车间备受考验。如煅烧轻灰炉气横管，横管在进热碱液塔时是水平方向进入塔的中下部，当塔内热碱液液位上升时，同时炉气斜管于分离器中心套筒之间的夹角过大，致使塔内热碱液倒灌回流至分离器进入煅烧炉，造成煅烧炉内结碱疤严重。经过协商，建议将进塔内的炉气横管技改为管端口垂直向下延伸300-400mm，这样解决了热碱液回流的问题。但同时炉气横管、斜管堵的频繁的问题又暴露出来了。就在炉汽横管、斜管上技改，增加喷淋装置，这才解决了横管堵得问题。还有许多的问题车间也解决掉了，可以说这后半年是一边生产、一边技改过来的。在20xx年的11月份，车间着手为重灰的投料试车做准备，有了轻灰投料试车一次性成功的经验，对于重灰大家也是充满信心，终于在大家的共同努力下，重灰成功投料，并且在最短的时间内达到相关产品质量要求。进入到冬季，车间面临过冬的情况，车间必须提前做好设备、管线过冬的准备。参与编写了《车间设备、管线安全过冬方案》，这才在车间全体人员的努力下顺利的渡过了第一个冬天。

>三、20xx年至今的工作情况

20xx年公司下达了《生产经营目标任务书》，这标着着公司打开了销路，有了生产任务，计划今年完成80万吨的生产任务，公司全体上下员工都为这个目标共同努力着。当然，作为我们生产一线的员工，更是得为这个目标付出更多。相比较去年，今年的生产情况也不是很稳定，各个车间也出现不管是设备上还是工艺上的诸多问题，对今年的目标任务 产生了一定的影响，但大家还是一如既往的保持着工作的热情，争取到年底圆满完成并且超额完成任务。有我的个人努力和大家的帮助，受到车间领导的好评，今年8月份被调到公司生产技术部担任设备技术员，管理煅烧车间和包装车间。刚来对职能部门还不是特别熟悉，但是在我自己的努力下和部门同事的帮助下，很快我就融入了这个团体。随后部门领导就安排给我一个艰巨的任务，公司的纯碱遭到客户的投诉，产品质量不合格。随即我就去调差发现，重灰生产过程中产生的重灰细粉被投到重灰皮带上，作为合格产品被包装，影响了重灰的粒度遭到投诉。之后把重灰细粉投到轻灰皮带上又影响了轻灰的质量，所以决定给重灰细粉单独做一条输送通道。之后我就去现场多次测量，根据现场的环境，设计一条皮带把重灰细粉输送到筒仓。经过几天的琢磨与反复思考，方案终于做出来了。之后委托机修车间用了9天时间，终于将这条皮带安装、调试完成，并且投入使用。在部门工作，要学的东西还很多，在接下来的工作中，我会继续努力的。

>四、做得不足的地方

在现在的工作过程中，有领导的关怀和同事的支持与帮助，经过不断努力，我很快适应了这种工作，具备了一定的技术工作能力，但是仍存在着一些不足，需要我引以为戒。在今后的工作中，自己要加强学习、克服缺点 ，力争自己专业技术水平能够不断提高。同时我清楚地认识到，为适应公司的运营模式和人才的需求，今后还需不断地加强理论学习，尤其是新技术、新理论的学习，勤奋工作，在实际工作中锻炼和成长，不断积累工作经验，提高业务能力和工作水平，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和个人价值的实现而不懈努力。

**移动机械基础工作总结4**

我叫，于20xx年考取工人技师资格，在任职的过程当中，自已能认真按照平时所学的业务知识带领班组职工加强设备的养护与维修，不断地改造和提高设备质量。

工作中以新标准严要求、以新理念严控制，在管辖的28公里正线、41组道岔、6条股道和专用线的设备整治中，能不分正线、站线、专用线，一个标准对设备进行精心养护维修，通过设备集中整治，使设备质量达到了全优。

现就本人任职以来主要工作总结如下：

一、端正工作态度，起好带头作用

在碱柜工区的工作中，我以高昂的工作热情和高度的责任心积极完成领导交给的各项工作任务，从不讲条件，克服各种困难，全力以赴为管辖内的养路维修工作尽职尽责，为铁路运输安全作出了突出贡献。

作为一名工人技师，我深知自己身上肩负的责任和重担，因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在检修时要认真仔细，消灭一切安全隐患。平时遇到脏活累活时，自己抢在别的职工前头干，而且要做好;遇到技术性难题时，挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难题。

二、继续不断努力学习新经验、新方法，并积极运用到实际工作当中

在现场的维修作业当中，除了所要求必须的技术业务、标准外，工作的“巧”可使质量和效率成倍增长。因此，在一年以来，我搜集了大量的学习材料，不断的学习专业知识，不仅扩展了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，并在设备整治中积极为车间在技术上、管理上献计献策，使车间设备管理有大幅提高。

三、大力开展技术革新

被评选为技师以来，我不断总结工作经验，探索出一些行之有效的工作方法。曲线和道岔的养护历来使设备养护当中最难也是最薄弱的。运用绳正法每次将曲线整治好后，保持时间很短，因而，在实际工作当中也是投入劳动力最大的。今年6月，我带领职工对管内的2条曲线进行了一次彻底整治。具体方法是：

1、先找出曲中点，然后两侧分点。

2、找水平、拨正曲线，均匀石碴达到石碴饱满、捣固均匀。

3、改轨距、打磨钢轨达到轨控标准不超千分之一标准。

4、定位五大桩的埋设和标志、标识的从新刷写，最后用地锚拉杆按标准进行锁定。经过精心的整治和通过3个月观察、检查，曲线稳定变化率低，有效的控制了曲线难整治问题。道岔的养护仿效了曲线整治的办法收效良好。

四、鼓励职工奋发好学，互传技艺

在班组业务、政治学习中自已既当教员、也当学员，常常和其他职工进行技术交流和探讨，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习到了自己所不了解的知识，实现了共同进步。另外，我还利用业余时间给徒弟和一些新工人讲解线路设备的使用及维修方法，帮他们提高技术水平。

**移动机械基础工作总结5**

认识实习总结姓名：XXX单位：山东大学机械工程学院XX级X班学号：XXXXXX二零零九年五月

1.千佛山校区实验中心之行,关于机械实验中心,是在1998年底按照国家“标准化实验室”的建设标准，对本科教学实验室的管理体制和运行机制进行重大改革，将各教研室分管的教学实验室合并为由校、院二级管理的“机械实验管理中心”的基础上建设发展起来的。中心成立以来，特别是近年来，在学校的指导、支持和学院的领导下，“机械工程实验中心”建设进入“高要求、高速度、正规化”的全新时期，中心的面貌焕然一新。中心以大机械学科为依托，实行优势互补、资源共享、全面开放的规范化管理模式，努力建设机械实验教学大平台；以培养学生创新思维能力为核心，以机械基础实验为根基，构建以综合、设计、开放、创新为模式的多层次实验课程新体系；以实现前瞻、新颖的可持续制造为目标，培养适应新世纪国民经济建设与社会发展需要，知识、能力和素质全面协调发展的具有国际竞争力的复合型创新人才！首先我们参观了机械基础实验室，在老师的介绍下我们认识了一些常见零件和机构。如螺母、曲轴、齿轮、凸轮和连杆机构、齿轮机构、斜面机构、棘轮机构等。各种机构在配合下展现出了各种复杂的运动。

接着我们参观了机光电一体化柔性制造模拟生产线和各种机床如：主要用车刀对旋转的工件进行车削加工的车床；主要用铣刀在工件上加工各种表面的铣床；主要利用磨具对工件表面进行磨削加工的磨床；主要用刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的直线运动刨床和主要是用镗刀在工件上镗孔的镗床等。然后我们又参观了各种特种加工装备。如电火花加工，高压水射流加工等。其中我们参观最细致的是电火花加工。电火花加工是利用浸在工作液中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用蚀除导电材料的特种加工方法，又称放电加工或电蚀加工，英文简称EDM。电火花加工的主要用于加工具有复杂形状的型孔和型腔的模具和零件；加工各种硬、脆材料，如硬质合金和淬火钢等；加工深细孔、异形孔、深槽、窄缝和切割薄片等；加工各种成形刀具、样板和螺纹环规等工具和量具。脉冲放电的能量密度高，便于加工用普通的机械加工方法难于加工或无法加工的特殊材料和复杂形状的工件。不受材料硬度影响，不受热处理状况影响。而电火花加工也有一定缺点，比如加工过慢等。接着我们又参观了一些加工中心。通过这次参观，我认识了一些常见机械零件机构，车床和设备等。深深感到机械行业涉及面之广，学问之深，且绝不是什么夕阳产业，而是对国家有重要影响，有大好发展前景的产业。

2.山东交通学院之行，山东交通学院始建于1956年，建有70余个实验室，其中省级重点实验室1个——汽车运用技术实验室；中央与地方共建实验室4个—汽车结构与测试实验室、道路工程实验室、电子信息与智能交通实验室、现代制造技术实验室；\_重点建设实验室2个——汽车故障测试诊断实验室、工程机械电液控制实验室；省级实验教学示范中心2个——交通土建实验中心、工程训练中心（筹）；校级重点实验室6个——机动车实验中心、ITS（智能交通系统）实验室、土木工程实验中心、工程机械实验中心、电气电子实验中心、基础实验中心，其中机动车实验中心是国家级计量认证合格单位；ITS实验室居国内领先水平。在交通学院，我们主要参观了，汽车博物馆。首先我们认识了一些汽车零部件，发动机等关于发动机，我们了解到汽车发动机主要为往复活塞式内燃机，分为柴油机和汽油机。往复活塞式内燃机的组成部分主要有曲柄连杆机构、机体和气缸盖、配气机构、供油系统、润滑系统、冷却系统、起动装置等。

我们还看了一些发动机模型，亲手操作了解发动机工作过程。接着，我们参观了一些经典的汽车，如奔驰，红旗，千里马等。当老师介绍匈牙利一辆很经典的大客车伊卡露斯时说，这辆车的某些技术我国现在还不能自主达到时，我感到很震惊，深感我国在这方面技术的欠缺和落后，同学深感肩上责任重大，我们不可能在这方面始终落后，而赶超的任务就历史的落在了我们这一代。

3.济南发动机厂之行，济南轻骑发动机有限公司成立于1956年12月，有近50年的汽油发动机和发动机零件研发和生产经验，近几年成功开发的欧美高端客户和产品有美国水星海事公司和日本东发海事公司的船用发动机零部件、法国标致公司的`摩托车发动机，巴西CBB公司摩托车零部件等，公司现有1500多台生产设备，其中包括150余台进口数控加工中心和先进的热处理设备。公司通过了ISO9000、QS9000和TS16949质量体系认证。对于每个企业，安全始终要放在第一位，尤其对于机械行业的企业。所以老师给我们认真的讲解注意事项及要求。首先，我们参观了发动机外壳毛胚的加工车间，看见师傅们认真的操作各种机床和加工中心对外壳进行加工，不但加深了对机床和加工中心在实际中应用的了解，而且深感师傅们技术娴熟，自己还有很多要学。

然后，我们来到了装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在这个车间，分为几条不同的装配线以装配不同的发动机，师傅们熟练的操作各种工具以装配发动机，然后清洗送入质检部门。结束时，工厂负责人给我们做了简短的总结。并提到由于受金融危机影响，企业订单缩水，被—迫减少的生产线，同时也必定影响大学生的就业情况。当然对企业长远的发展，也有一点好处：1.迫使企业苦练内功，比如调整内部治理、紧抓员工培训、思索发展战略。2.迫使企业运用科学降低成本让节约成为一种\"习惯\"等。同学都感到了就业的压力，深知必须扎实的学好专业知识，掌握过硬的本领才有可能在激烈的竞争中取胜。纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。

在短暂的实习过程中，我采用了看、问，亲自动手等方式扩展了自己对机械行业的认识，认识了一些机械常用设备及常见机械零部件和机构等。深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏而我们大学生责任的重大。同时，觉得在今后的课程学习中，要做到：认真学习专业知识，这是根本；关注企业对人才能力要求，相应的调高自身素质；注重理论与实践相结合，在实践中加深对课程的理解；关心本行业的发展，通过期刊杂志了解行业知识。认识实习让我受益匪浅，期待下一次实习能带来更大收获。

**移动机械基础工作总结6**

在20xx年，秉承公司的销售战略，经过近一年的努力，逐渐积累了一些优质客户，对市场的认识也有一个更透明的掌握，自己的能力，业务水平都比以前有了一个较大幅度的提高：

>一、销售业绩回顾及分析：

（一）业绩回顾：

1、立足广东，今年一共开拓了新合作客户近100个。

2、20xx年1月~12月份的销售回款相比20xx年上升了200%，达到888万元。

3、市场遗留问题基本解决。市场肌体已逐渐恢复健康，有了进一步拓展和提升的基础。

（二）业绩分析：

1、促成业绩的正面因素：

①调整营销思路，合理控制各类市场费用，积极开发优质新客户。一切以“有效益就是硬道理”为准绳，这是促成业绩的重要因素之一。

②加强了销售工作的过程管理，工作实效有所提升。

③用提高提成比例和开发新客户给予额外奖励的“经济激励”手法，形成了“重奖之下必有勇夫”的积极心态，也是促成业绩的重要因素之一。

④对于市场遗留问题的解决，依据“轻重缓急”程序，采用“坚持公司利益原则，以有效依据处理”的指导思路，从而使问题的解决未成触份公司的利益。

2、存在的负面因素：

①对公司的指示精神理解不够，客户定位不够稳定，没有严格按照终端思路开拓客户，部分客户选择方面存在一定失误。

②更多的只想有钱回到公司帐上，却没有更多的考虑客户是否适合公司的合作定位以及长久发展。

③客户选择公司产品时更多考虑的是折扣低价，所以很多未将铺底铺入终端，终端意识不强，直接将公司的终端品牌变成毫无优势的流通产品。

④大多数代理商的“等”、“靠”、“要”观念存在，但公司的产品价格降到底价，已无更多利润支持市场。

⑤公司的品牌定位终端，但包装缺乏视觉优势，宣传促销赠品不够新颖丰富，对产品的宣传、销售的拉动力不大。

⑥暂时缺乏品牌入市的拉动策略，不能促成品牌的热销。

⑦销售人员不能切实推行公司指导思路，至今未建立起典范式的品牌样板市场。

⑧销售人员缺乏统一的营销培训，观念、思路、方法和工作执行力无统一和协调，往往擅长市场开拓而不擅长市场维护和提升。

>二、费用投入的回顾和分析：

（一）费用回顾：

1、营销政策调整后，市场费用得以控制，公司的盈利能力稳定，1~12月相比20xx年同期利润额增加。

2、人员费用的固定风险降低，基本扼制了人力资源的亏损，1~12月相比20xx年同期人力成本降低，剩余价值提升。

（二）费用分析：

1、正面因素：

①公司提出市场费用承包政策之后，最大限度防止了费用陷阱，费用超支现象得以控制。

②公司调整并制定了销售人员新的待遇方案，公司的固定风险降低了，人员的竞争意识和挑战性加强。

2、负面因素：

①营销部没有数据统计的\'支持，对费用的控制较为盲目。

②市场支持费用和人员费用报销等，营销部存在“知情难，无审批”的歧形现象，管理无法加强。

③个别人员管理观念陈旧、保守，不能主动遵从层级化管理，因此整个管理缺乏科学的流程。

④老板“一笔签”的现象依然存在。

>三、营销团队的建设回顾及分析：

（一）团队建设业绩回顾：

1、销售人员的“放牧式”现象基本消除，营销团队的管理加强。

2、待遇方面，基本消费了“大锅饭现象”，薪资待遇的挑战性增强，标准更科学合理。

3、团队的执行力有所增强。

4、提问题不提解决方案的现象减少，销售人员的工作能动性增强。

5、销售人员工作主动性有所增强，工作实效提高。

（二）团队建设分析：

1、正面因素分析：

①采取每日电话报到和每月工作汇报的管理形式，一定程度上可以了解销售人员在做什么？做得怎样？

②降低了销售人员底薪，并将提成比例随着回款额度的增加而提高，增强了销售人员的工作挑战性。

③通过“提醒式”的罚款和个人管理信用的树立，从制度要求和心理印象上让销售人员感觉到公司管理的严肃性，因此执行力随之增强。

④管理要求每一个销售人员必须提出问题的解决办法，从而“逼迫”销售人员遇到问题时首先联想解决问题的办法。同时树立了销售人员的责任心，遇到问题找借口、找理由的现象降低，逐步树立了“解决问题是职责”的职业操守。

⑤在管理实践中，不断地给销售人员心理压力和工作危机感，从而使得销售人员的主动性不断增强。“居安思危”的心理利于工作能动性和工作实效的提升。

2、负面因素分析：

①公司内部的辅助管理配合不到位，团队管理实效降低。

②公司部份管理人员管理意识保守，团队管理实效降低。

③销售人员长期适应了“放任式”的管理，从观念上、心理上和行为上有一定适应期去接受较为实效的管理。

④部分人存在“老油条”观念，有一定优越感，因此对于公司加强管理有“和稀泥”的想法存在。

⑤部分人心存不轨，希望钻公司管理的漏洞。所以希望公司管理的漏洞一直存在，甚至增加。

⑥人性特点的普遍反映：被管理者希望公司管理的能见度、透明度一致较低。因此对能见度逐渐增强的管理有一定抵触心理。

⑦公司管理高层调整，久经事故的销售人员见风使舵，左右逢缘，趁机蒙混过关，不遵从公司的管理，重新回到“放任状态”。

⑧谁都想做好人，缺乏主动做“恶人”的管理人员，管理原则不能坚持，等于一纸空文。

>四、内部管理运作的回顾及分析：

（一）运作回顾：

1、基本解决了不按客户定单发货的现象。

2、公司规范销售人员着装，公司人员有了较统一的形象。

3、文员工作有了一定分工，工作程序、方法和责任逐步明确。

4、制定并实施了新的行政管理制度，逐步规范了员工行为，出勤等管理一视同仁，趋于规范化。

5、客户档案基本建立。

6、周一和周六有开例会，工作有了积极明确的氛围。

（二）存在的负面因素分析：

1、部门协作性不强，都喜欢围着老板转，喜欢把老板推到“工作前线”。一方面不能形成管理层面；另一方面促成了“一笔签”现象，并让老板处于被动境界。停留于小公司的思想、观念、模式和行为，是阻碍公司科学化管理进程的最大障碍。

2、客户管理能力较弱，有待进一步的能力提高和完善。

>五、存在的主要问题：

1、销售数据化管理仍须加强：

真正的销售管理必须包含两部份内容：

一、销售回款的管理；

二、销售费用的管理。从而成为真正的经营。管理需要数据支持，就相当于打靶需要有望远镜帮助看靶心一样。每次放枪，都应当检查结果，以便于不断调整而尽量达到最高目标准确度。而目前的销售管理，就等于闭着眼睛瞎放枪，只知道靶子的方向在哪里，至于每一次的结果，只能凭着经验去判断，去调整射击位置。所以目标的命中率可想而知！所以我认为，正确地管理应当是每半个月，财务部门应当向销售部门提供详尽的数据，帮助销售管理的判断和调整，以达到最高管理实效！

2、管理层级化仍须加强：

公司的员工常挂到嘴边的一句“我要请示老板”。本意没错，老板才是最终决策者！但是我认为老板花钱雇用我们，最少应当有三个目的：

一、为公司创造剩余价值；

二、为公司解决问题；

三、帮老板分解、承担责任。所以应当是员工主动帮老板分析问题，解决问题，把老板“藏到幕后”。否则的话，做好人做恶人的都是老板！——例如，某客户要申请某项支持，若公司给予了支持，客户会认为“老板不错”！若由于其他原因公司未给支持，客户自然会认为“老板太精了”！正确在做法，我认为是永远让老板是“好人”，时刻维护老板的正面形象。

身为公司的销售管理人员，是判断和处理一般问题的责任人，是帮老板做事的。如果大事小事都让老板判断和处理，那就等于是老板在做事！既然老板自己在做事，多请些文员就行了，哪需要那么多经理呀、老总呀！另外老板“一笔签”绝对正确！——正确的前提在于各级管理人员有责任帮助老板判断，确保老板每一笔都签得正确！

而且，从管理的角度来分析公司的管理。“A理论”一直强调管理的层级和跨度（事实上，无论任何组织或群体，成功的管理结构都是呈“A”形状）。管理的扁平化，适合小的组织。当组织不断壮大之后，人的精力和能力很难再直接适应不断膨胀的管理层和面，如果可以的话，各朝帝王都完全没必要设那么多部门，养那么多大臣！就相当于，如果公司大事小事都是老板处理，相信老板一天48个小时都不够用！老板雇用管理人员就等于养着一群光拿钱不做事的“闲人”，——老板不是在做生意做企业，而是在做“慈善事业”！

我一直的观点，公司的管理应当是一条自动化地生产线，老板就只是掌握开关的自动化操作员。当然，“生产线”要真正实现自动化，对每一个“部件”的品质要求都比较高，我想作为操作员（老板）来讲，最担心的还是“部件”的品质！——因为“部件”品质不稳定，一方面操作员心理压力和警惕性会加大，比较累。第二方面操作员会时常扮演更换“部件”的“机械维修工”；第三方面，生产出的“产品”很难达到“预期品质”；第四方面，品质不稳定的如果是“重要部件”，有可能会毁掉整条“生产线”！

3、管理流程化仍须加强：

举个例子说，生产洗发水，需要配料——搅拌——灌装的基本流程。在配料一定的情况下，搅拌的过程决定了洗发水的品质！管理也一样，中间的

管理流程直接影响着管理的结果。倘若省去中间流程，把配料直接装进洗发水瓶，就等于把原料变成垃圾，最多也只能算是半成品洗发水，并没有达到预期的结果，或者说结果的品质没有达到最佳！

当然，以上是从结果方面来分析。如果从过程来分析，就会出现有些事大家都在做，有些事没有人去做！有些人忙得实效低下，有些人却闲得无所事事！简单地举例，某份文件传真过来，文员不知道该给谁处理或者先给谁处理后给谁处理？唯一的办法，上面注明给谁就交给谁！结果，几乎全部是由老板去处理！

>六、完善管理的建议：

无论什么样的观点，无论什么样的管理，无论什么样的人来建设和推行管理，必须从根本上解决公司存在的三大现象问题：

1、执行力太差的问题：

无论什么样的管理，不执行或执行不到位，不是一纸空文就是达不到预期效果，永远还是原地踏步！

2、责任不与职权、利益挂钩的问题：

有权有钱却没有责任！搞出了问题拍拍屁股就可以走人！打工的，谁都可以走，唯独老板走不了，所以最终遗留的问题只能老板自己负责！而且，任何员工要是都不用为自己享有的利益相应的负责任，都抱以“无产阶级思想”，说不定哪天还可以“杀富济贫”呢！

3、做事有始无终的问题：

有这样一句话：成功者永不放弃，放弃者永不成功！做事有始无终，如何能成功？

总之，市场是最坏的教练，还没有等我们热身就已经开始竞赛，竞赛结果的好坏相当一部分因素在于我们的悟性和主观能动性。 同时，市场也是最好的教练，不需训练就能教会我们技能和发展的契机，关键的是市场参与者的眼光是否长远、品格是否经得起考验“。 我们已经经历了足够的市场磨练，我坚信通过我们共同的奋斗，架好“支点”撬动市场，打造“势能”以便放行销惯性，进行整合形成“拳头”能量，希望有一天，销售部的努力定能成为吸引更多的经销商来经营我们的产品、更多的养殖户来使用我们的产品！我们一定能在目前疲软的行业里建功立业！

我们现在的确困难，但我们决不贫穷，因为我们有可以预见的未来！

**移动机械基础工作总结7**

忙忙碌碌间，我们即将走过充满感动和辛酸的20xx年。对我个人而言，这是值得总结和回味的一年。

这一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。

>一、 思想意识上的转变

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。

>二、 工作的回顾与总结

今年的主要工作有以下几个方面。

1. 完善版本标线器(带L型连接板)

从年初开始，我公司生产的常规标线器从版本（不带L型板）切换至版本（带L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。

经过20xx年上半年不断的改进。版本标线器(带L型板)性能更加的稳定、做工更加的成熟、调节更加的方便。产品的质量和外观上都有了大大的提升。

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。在公司领导的提议下，我们开发出了。控制部分单独开盖标线器。

这款标线器将控制部分和灯标部分的上壳体分开，这样在现场接线和检验就可以只打开控制部分。并且增加了气动支撑的使用。该产品在使用上更方便。不足之处就是壳体的加工较复杂，控制部分和灯标部分的上壳体之间的配合需要修磨。这样给产品的量产带来了不便。

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L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。

>三、 不足之处

在这一年的工作中，出现了很多失误的地方，主要表现在以下几个方面。

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情。所以经常造成一件事情未做完又做下一件，出现有些工作未完成、漏做一些工作等情况 。

>四、 新年目标

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～，用xx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。

**移动机械基础工作总结8**

20xx年，公司继续实施精细化管理，实现降耗增效的目标。机电部严格按照公司的政策目标，积极完成各项设备维护和技术改造任务，确保公司20xx年生产任务顺利完成，为20xx年生产打下坚实基础；进一步提高公司设备管理的整体水平。根据20xx年的工作情况，做如下总结：

>一、团队管理

1、安全比泰山更重要，时刻牢记“防患于未然”

通过每周班组长会议宣传和强调安全操作：高空作业必须有监护人；必须配备安全防护用品；定期检查和维护高空作业车；特种设备定期检查。通过大家的努力，20xx设备处没有发生重大安全事故。

2、6s管理

通过制定规章制度和员工考核制度，规范员工行为。在日常工作中，制定每日保洁值班人员计划表，落实责任人，管理一切，充分调动每位员工的主动性和责任感。

>二、设备管理

1、每月定期对车间设备进行日常维护检查。随时监督员工严格按照操作规程操作设备，杜绝违章操作，发现隐患，要求现场整改；要求车间保持设备的日常维护记录。

2、设备维护和修理工作

（1）重视维护，减少维护

根据制定的设备维修计划，公司对冲压车间的驱动设备、冲压设备、总装线、喷漆线和机加工设备进行了二次保修维修，实现了隐患的及时发现和彻底消除，二次保修完成率达到100%。

（2）及时修复关键设备

要求维修人员在总装车间维修设备时，在5分钟内到达现场，并协调车间安排操作人员配合维修人员在最短的时间内维修设备，并进行现场监督，确保维修质量，顺利完成各种紧急维修和维护工作。

（3）特种设备管理

完善压力容器和起重设备的台帐，配合质检部门完成压力表和安全阀的定期检验，并按国家标准定期检验。

（4）叉车管理

叉车日常维护制度得到完善，叉车操作人员的安全操作和日常维护得到进一步规范。通过每周定期检查，督促叉车工人每周保养和润滑叉车。对违反操作规程的人员进行了相应的处罚，有章可循。

3、设备修理工作

针对日常检查维护中发现的隐患，进行了相应的整改，对集装箱车间的800t折弯机、剪板机、冲压车间进行了维修。整改后设备正常使用。

4、配件管理

对全厂的设备及配件进行清理和清点，建立最低限度的设备及配件库

存量，并与物资部沟通协调，与物资部系统联网，随时保证配件的库存，保证了今年生产维修及时性。

5、公司安全质量标准化达2级工作

20xx年8月份公司起动安全质量标准化达2级工作，机电处人员会同各车间和部门在4个月内积极完成设备设施的各项整改项目，为公司顺利达级做好了坚实的基础工作。公司顺利通过2级达标项目。

>三、总结

设备管理是是一个长期管理的过程，在过程中需要不断学习设备管理新的思路。20xx年设备管理上有成绩也有缺陷，通过自己的不断摸索，逐渐意识到公司设备现状迫切需要积极推行设备点检管理模式。依据此目标，在xx年的工作中，不断提高自己业务水平，提高自己的管理能力、提高自己的应变能力、提高自己的创新能力，为xx年公司完成生产任务，提升设备管理水平积极准备。

**移动机械基础工作总结9**

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。

通过对生产设备的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。

这段时间以来，似乎每天都在进步，到目前为止，我已经学习了印刷，操作员，中检，目检，以及维修飞达和机修共六个岗位，还有aoi以及排料站尚未进行深入学习，因此，要加倍努力才行。以下是各个岗位的一些小结。

印刷：仅学过半自动，全自动的印刷机虽缺乏相对的学习机会，但还是会一些很基本的操作，关于印刷这一块，印刷的质量至关重要，直接决定了产品的品质，例如虚焊，短接等就有可能是因为印刷不良引起的，半自动与全自动的印刷机比较：相对来说半自动的印刷机速度快，易上手，但是不良率较全自动的要高，主要是因为mark点有偏差是不能及时调整，而全自动的刚好弥补了这个缺陷，不良率较之半自动要高，而品质方面要好些，但是有速度瓶颈。

操作员，经验仅限于三星320，三星cp45，以及松下高速机，对于操作员换料的八大步骤已然相当熟炼，在此略过，可以说：一般的问题基本问题已能自己解决，例如跳料，mark点偏移，手动设置元件中心，以及其实一些常见问题。一个好的操作员应该具有以下优点：上料正确快速，能够及时处理一般机器故障，熟悉机器基本操作，如跳料等（注：此处仅限三星机）。

中检：没什么好说的，像5线这种中检，还不如取消掉，让人站12个小时也很累，弄个中检反而增加麻烦，比如磨板，降低生产点数等。

目检：没什么技术含量好说，认真地一块一块地检查就不会有遗漏了

aoi：虽然说程序会

提示出哪些地方有问题，但也只是作为参考，实际上还要人工去加以判断，这就要有较充分的经验来对产品的品质加以控制。

aoi编程：虽然没有真正地去学过，但是原理我还是很清楚的，简单来说就是通过颜色和丝印判断焊盘是否虚焊，短接，反件等，通过调整颜色和丝印就可以控制品质，对于做aoi这个首先要求对物料规格和各种不良品的要求比较熟，在此基础上学aoi是不难的，难的地方是如何能够在一定时间内把程序做出来，而且对品质做到很好的控制，这就需要长时间经验的积累。

俢飞达：

这个也并不难，差不多可以说，会修自行车的人一周内就可以上手，飞达一般有以下结构：

1、齿轮部分。

2、卷〔带〕轮部分，

3、手动上料和机械上料部分〔三星320的是电子控制系统〕。

修飞达常见的问题有：

1、不卷带，一般情况下是由于弹簧弹力不足，或者有杂物有带轮上，此情况更换弹簧，清理带轮内杂货即可。

2、抛料，此情况一般是由于压料盖松动，变形等造成的，更换压料盖或加紧压料盖即可。

3、不上料，一般是由于齿轮有杂物导致推料不到位，清理杂物即可（正规处理应该是要把齿轮拆下用超声波清洗，紧急情况下可用清洁剂如wd喷在表面，然后转动齿轮进行深度清洁，再用酒精清洗，然后用xx吹干净），

4、丢失零件或带轮损坏，没什么好说的，补齐即可。

5、立件等，这是由于压料盖有了磁性，去磁即可。

修飞达的四大步骤

1、先处理不良问题

2、检查飞达螺丝是否松动缺失等

3、清洁飞达污垢及贴纸

4、登记维修情况。

机修员：虽然说没干多少天，但是那工作相对动手能力强的人来说根本就不成问题，换个灯管，检查一个esd，修一下静电框这种工作不难，做得极致就实属不易了，比较好玩一点的是去修电脑，干起老本行来简直是得心应手啊！

最后总结一下近一个月的实习心得：我一直的工作态度就是要么不干，要干就要做到最好，虽然只是实习，但是有机会学习到新知识总是会让人高兴的，即使是再累点也是值得的，但是倘若是长时间干一些很简单的工作的话，那就很考验人的毅力了

**移动机械基础工作总结10**

转眼之间，两个月的实习期即将结束，回顾这两个月的实习工作，感触很深，收获颇丰。这两个月，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过我自身的不懈努力，我学到了人生难得的工作经验和社会见识。我将从以下几个方面总结工程机械控制技术岗位工作实习这段时间自己体会和心得：

>一、努力学习，理论结合实践，不断提高自身工作能力。

在工程机械控制技术岗位工作的实习过程中，我始终把学习作为获得新知识、掌握方法、提高能力、解决问题的一条重要途径和方法，切实做到用理论武装头脑、指导实践、推动工作。思想上积极进取，积极的把自己现有的知识用于社会实践中，在实践中也才能检验知识的有用性。在这两个月的实习工作中给我最大的感触就是：我们在学校学到了很多的理论知识，但很少用于社会实践中，这样理论和实践就大大的脱节了，以至于在以后的学习和生活中找不到方向，无法学以致用。同时，在工作中不断的学习也是弥补自己的不足的有效方式。信息时代，瞬息万变，社会在变化，人也在变化，所以你一天不学习，你就会落伍。通过这两个月的实习，并结合工程机械控制技术岗位工作的实际情况，认真学习的工程机械控制技术岗位工作各项政策制度、管理制度和工作条例，使工作中的困难有了最有力地解决武器。通过这些工作条例的学习使我进一步加深了对各项工作的理解，可以求真务实的开展各项工作。

>二、围绕工作，突出重点，尽心尽力履行职责。

在工程机械控制技术岗位工作中我都本着认真负责的态度去对待每项工作。虽然开始由于经验不足和认识不够，觉得在工程机械控制技术岗位工作中找不到事情做，不能得到锻炼的目的，但我迅速从自身出发寻找原因，和同事交流，认识到自己的不足，以至于迅速的转变自己的角色和工作定位。为使自己尽快熟悉工作，进入角色，我一方面抓紧时间查看相关资料，熟悉自己的工作职责，另一方面我虚心向领导、同事请教使自己对工程机械控制技术岗位工作的情况有了一个比较系统、全面的认知和了解。根据工程机械控制技术岗位工作的实际情况，结合自身的优势，把握工作的重点和难点，尽心尽力完成工程机械控制技术岗位工作的任务。两个月的实习工作，我经常得到了同事的好评和领导的赞许。

>三、转变角色，以极大的热情投入到工作中。

从大学校门跨入到工程机械控制技术岗位工作岗位，一开始我难以适应角色的转变，不能发现问题，从而解决问题，认为没有多少事情可以做，我就有一点失望，开始的热情有点消退，完全找不到方向。但我还是尽量保持当初的那份热情，想干有用的事的态度，不断的做好一些杂事，同时也勇于协助同事做好各项工作，慢慢的就找到了自己的角色，明白自己该干什么，这就是一个热情的问题，只要我保持极大的热情，相信自己一定会得到认可，没有不会做，没有做不好，只有你愿不愿意做。转变自己的角色，从一位学生到一位工作人员的转变，不仅仅是角色的变化，更是思想观念的转变。

>四、发扬团队精神，在完成本职工作的同时协同其他同事。

在工作间能得到领导的充分信任，并在按时完成上级分配给我的.各项工作的同时，还能积极主动地协助其他同事处理一些内务工作。个人的能力只有融入团队，才能实现最大的价值。实习期的工作，让我充分认识到团队精神的重要性。

团队的精髓是共同进步。没有共同进步，相互合作，团队如同一盘散沙。相互合作，团队就会齐心协力，成为一个强有力的集体。很多人经常把团队和工作团体混为一谈，其实两者之间存在本质上的区别。优秀的工作团体与团队一样，具有能够一起分享信息、观点和创意，共同决策以帮助每个成员能够更好地工作，同时强化个人工作标准的特点。但工作团体主要是把工作目标分解到个人，其本质上是注重个人目标和责任，工作团体目标只是个人目标的简单总和，工作团体的成员不会为超出自己义务范围的结果负责，也不会尝试那种因为多名成员共同工作而带来的增值效应。

>五、存在的问题。

几个月来，我虽然努力做了一些工作，但距离领导的要求还有不小差距，如理论水平、工作能力上还有待进一步提高，对工程机械控制技术岗位工作岗位还不够熟悉等等，这些问题，我决心实习报告在今后的工作和学习中努力加以改进和解决，使自己更好地做好本职工作。

针对实习期工作存在的不足和问题，在以后的工作中我打算做好以下几点来弥补自己工作中的不足：

1.做好实习期工作计划，继续加强对工程机械控制技术岗位工作岗位各种制度和业务的学习，做到全面深入的了解各种制度和业务。

2.以实践带学习全方位提高自己的工作能力。在注重学习的同时狠抓实践，在实践中利用所学知识用知识指导实践全方位的提高自己的工作能力和工作水平。

3.踏实做好本职工作。在以后的工作和学习中，我将以更加积极的工作态度更加热情的工作作风把自己的本职工作做好。在工作中任劳任怨力争“没有最好只有更好”。

4.继续在做好本职工作的同时，为单位做一些力所能及的工作，为单位做出自己应有的贡献。

**移动机械基础工作总结11**

本人在多年的工作中，根据变电所实际情况，发现各变电所的缺陷及整改之处，注意到有不少故障是各种低压电器经期使用其元件老化并缺乏经常性维护而产生的。以下是通过本人在检修工作中的一些实例来说明低压电器的故障检修及要领。

一、常用电压电器故障的几个检修实例

1、电压断路器故障

触头过热，可闻到配电控制柜有味道，经过检查是动触头没有完全插入静触头，触点压力不够，导致开关容量下降，引起触头过热。此时要调整操作机构，使动触头完全插入静触头。

通电时闪弧爆响，经检查是负载长期过重，触头松动接触不良所引起的。检修此故障一定要注意安全，严防电弧对人和设备的危害。检修完负载和触头后，先空载通电正常后，才能带负载检查运行情况，直至正常。此故障一定要注意用器设备的日常维护工作，以免造成不必要的危害。

2、接触器的故障

触点断相，由于某相触点接触不好或者接线端子上螺钉松动，使电动机缺相运行，此时电动机虽能转动，但发出嗡嗡声。应立即停车检修。

触点熔焊，接“停止”按钮，电动机不停转，并且有可能发出嗡嗡声。此类故障是二相或三相触点由于过载电流大而引起熔焊现象，应立即断电，检查负载后更换接触器。

通电衔铁不吸合。如果经检查通电无振动和噪声，则说明衔铁运动部分沿有卡住，只是线圈断路的故障。可拆下线圈按原数据重新绕绕制后浸漆烘干。

3、热继电器故障

热功当量元件烧断，若电动机不能启动或启动时有嗡嗡声，可能是热继电器的热元件中的熔断丝烧断。此类故障的原因是热继电器的动作频率太高，或负级侧发生过载。排除故障后，更换合适的热继电器、注意后重新调整整定值。

热继电器“误”动作。这种故障原因一般有以下几种：整定值偏小，以致未过载就动作;电动机启动时间过长，使热继电器在启动过程中动作;操作频率过高，使热元件经常受到冲击。重新调整整定值或更换适合的热继电器解决。

热继电器“不”动作。这种故障通常是电流整定值偏大，以致过载很久仍不动作，应根据负载工作电流调整整定电流。

热继电器使用日久，应该定期校验它的动作可靠性。当热继电器动作脱扣时，应待双金属片冷却后再复位。按复位按钮用力不可过猛，否则会损坏操作机构。

二、常用电压电器的故障检修及其要领

凡有触点动作的电压电器主要由触点系统、电磁系统、灭孤装置三部分组成。也是检修中的重点。

1、触点的故障检修

触点的故障一般有触点过热、熔焊等。触点过热的主要原因是触点压力不够、表面氧化或不清洁和容量不够;触点熔焊的主要原因是触点在闭合时产生较大电弧，及触点严重跳动所致。

检查触点表面氧化情况和有无污垢。触点有污垢，已用汽油清洗干净。

银触点的氧化层不仅有良好的导电性能，而且在使用中还会还原成金属银，所以可不作修理。

铜质触点如有氧化层，可用油光锉锉平或用小刀轻轻地刮去其表面的氧化层。

观察触点表面有无灼伤烧毛，铜触点烧毛可用油光锉或小刀整修毛。整修触点表面不分光滑，不允许用砂布来整修，以免残留砂粒在触点闭合时嵌在触点上造成接触不良。但银触点烧毛可不必整修。

触点如有熔焊，应更换触点。若因触点容量不够而造成，更换时应选容量大一级的电器。

检查触点有无松动，如有应加以紧固，以防触点跳动。检查触点有无机械损伤使弹簧变形，造成触点压力不够。若有，应调整压力，使触点接触良好。触点压力的经验测量方法如下：初压力的测量，在支架和动触点之间放置一张纸条约其宽度比触头宽些,纸条在弹簧作用下被压紧,这时用一手拉纸条.当纸条可拉出而且有力感时,可认为初压力比较合适.终压力的测量,将纸条夹在动、静触点之间，当触点在电器通电吸合后，用同样方法拉纸条。当纸条可拉出的，可认为终压力比较合适。对于大容量的电器，如100A以上当用同样方法拉纸条，当纸条拉出时有撕裂现象可认为初、终压力比较合适。

以上触点压力的测量方在多次修理试验中效果不错。都能正常进行，如测量压力值不能经过调整弹簧恢复时，必须更换弹簧或触点。

2、电磁系统的故障检修

由于动、静铁心的端面接触不良或铁心歪斜、短路环损坏、电压太低等，都会使衔铁噪声大，甚至线圈过热或烧毁。

(1)衔铁噪声大。修理时、应拆下线圈，检查、静铁心之间的接触面是否平整，在无油污。若不平整应锉平或磨平;如有油污要用汽油进行清洗。

若动铁心歪斜或松动，应加以校正或紧固。

检查短路环有无断裂，如断裂应按原尺寸用铜板制好换止，或将粗铜丝敲打成方截面，按原尺寸做好装上。

(2)电磁线圈断电后衔铁不立即释放。产生这种故障的主要原因有：运动部分被卡住;

铁心气隙大小，剩磁太大;弹簧疲劳变形，弹力不够和铁心接触面有油污。可通过拆卸后整修，使铁心中柱端面与底端面间留有—的气隙，或更换弹簧。

(3)线圈故障检修。线圈的主要故障是由于所通过的电流过大，线圈过热以致烧毁。

这类故障通常是由于线圈绝缘损坏、电源电压过低，动、静铁心接触不紧密，也都能使线圈电流过大，线圈过热以致烧毁。

线圈若因短路烧毁，均应重绕时可以从烧坏的线圈中测得导线线径和匝数。也可从铭牌或手册上查出线圈的线径和匝数。按铁心中柱截面制作线模，线圈绕好后先放在105——110℃

的烘箱中3小时，冷却至60-70℃浸1010沥青漆，也可以用其他绝缘漆。滴尽余漆后在温度为110——120℃的烘箱中烘干，冷却至常温后即可使用。

如果线圈短路的匝数不多。短路点又在接近线圈的用头处，其余部分完好，应正即切断电源，以免线圈被烧毁。

若线圈通电后无振动力学噪声，要检查线圈引出线连接处又无脱落，用万用表检查线圈是否断线或烧毁;通电后如有振动和噪声，应检查活动部分是否被卡住，静、动铁心之间是否有导物，电源电压是否过低。要区别对待，及时处理。

3、灭火装置的检修

取下灭弧罩，检查灭弧珊片的完整性及清除表面的烟痕和金属细末，外壳应完整无损。

灭弧罩如有碎裂隙，应及时更换。特别说明一点原来带有灭弧罩的电器决不允许在不带灭弧罩时使用凤防短路。

常用低压电器种类很多，以上是几种有代表性的又是最常用的电气故障的一些方法及其要领，触类旁通，对其它电器的检修具有一定的共性。

本人84年参加工作，04年调入北仑合运班以来，先后参加了9个110KV变电所的投产及验收工作和多座的35KV变电所投产工作，以上为本人的工作总结。

**移动机械基础工作总结12**

过去的xx年中，在分厂领导的领导下，在表面工段长的带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，作了很多的工作，取得了一定的成绩，感谢领导和同事们的信赖和关怀，谈一下自己去年的感想和体会， 开始分到了再制造分厂，先培训了一段时间，在这一段时间里，我努力学习，经过了看录像，听领导讲话，在思想上和对发动机的认识上都有一定的提高，再制造的建设项目是我们厂发展的绝好好机会，是改善职工收入，增加职工福利的一个重要项目，所以必须要建设好.

我虽然年纪大了，但要造福子孙后代，所以要学好再制造发动机的知识，为今后的生产打好基础，进行再制造的基本建设时期，参加了蒸汽管道的施工，焊龙门架子，打蒸汽管道的墙体支撑，包保温层，等工作，参加了，设备的卸车，拆箱和就位，安装调整水平，等大小设备，XXX台套，的工作，还参加了非标和工装制造的工作，制作了大小工装，XXX多台套，取得了一定的成绩，在这些工作中，能服从领导的安排，积极主动地起带头作用，想方设法，任劳任怨的干好自己的工作，团结同志，和工友们一起团结协作的完成了各项任务， 在开始的转运小车的制造过程中，能起到骨干作用，认真分析图纸，确定制作方法，比如在小车的手把制作问题上，要计划买钢制弯头来焊接，我和张明吉一商量，制作了一个简易的弯管器，按照图纸把小车手把完成了，很美观，在小车的制作中，我们制作了好几个小工装，来加工小车的零件，比如U字形的小车牵引板，挂曲轴的粗20的圆钢要弯制成直径100的半圆的钩子，120个，如用乙炔氧气或者人工弯制，很累又费时，作了一个小工装，半天时间就弯制成了半圆，在计算小车各部尺寸的整个的制作过程中，很少出现误差，使整个小车的制作过程，很顺利地完成了，大热天的，和工友们一起给小车喷漆，各种工作都能干，在卸设备和设备就位，以及安装，调整的整个过程中，都能起到独挡一面的作用.

在下半年的非标制造过程中，能按时完成领导下达的各项任务，做了翻转架，X台，装烤漆房的吊车，X台，制造但化炉的吊车立柱和大梁，装氮化炉的吊车一台，在这个过程中，以前没有制作过吊车大梁，对吊车大梁有一定的技术要求，在焊接完了以后，没有达到规定的技术要求，经过了火焰校正发，用热胀冷缩的原理是其达到了技术多要求的尺寸，完成了吊车大梁的制作任务，在修旧利废的过程中，在焊接蒸汽管道的时候利用了以前废弃的暖气管道，来制作了蒸汽管道过马路的大架子，在制作热工吊车的立柱的时候，也用了以前的废弃的暖气管道，节约了大批的成本，在干各项工作的时候，服从领导的分配，积极主动地去想办法完成各项任务，焊了防盗窗，冷凝器的防盗笼，变压器的防触电围栏，遵守各项规章制度，认真工作，使自己素养不断得到提高。爱岗敬业的职业道德素质是每一项工作顺利开展并最终取得成功的保障。一年的时间里，我能遵守工厂的各项规章制度，兢兢业业做好本职业工作，一年来从未迟到早退，用满腔热情积极、认真地完成好每一项任务，认真履行自己应尽的职责，，平时生活中团结同事、不断提升自己的团队合作精神。

我想说，xx年,使我感到在再制造的基本建设中能使我发挥作用的一年， 我觉得多做一些工作更能体现自己的人生价值。“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中我要不断学习业务知识，通过多看、多问、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能。学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种知识，并用于指导实践。为再制造的发展贡献自己的力量。

我建议，再制造正处于转型期，是一个非常关键的时期，这一时期应该从管理上下工夫，管理的好坏，会决定转型的成败。首先，要加强思想观念的转变，加大管理力度，特别是管理干部要改变老观念，要从实干型向管理型转变。要健全管理制度、明确岗位职权、建立激励机制、完善考核方式。好的制可以改变人的行为，好的制度可以激励员工，好的制度可以强化管理去年的工作中，我感到，领导对我的信任，工友们对我的信赖，从皱厂长对工作的热情，王书记对大家的严格要求，谭虎对管理工作的认真负责，王楠雁对预算的认真，张明吉对工作的精益求精，等等，这些都是对我一个很好的鞭策，让我也学到了很多的东西，产生了许多新问题，也学习到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。

在明年的工作中，我会继续努力，及时纠正和弥补自身的不足和缺陷。为再制造的发展做出自己更大的贡献。

**移动机械基础工作总结13**

到达洛阳的第四天，我们参观了中信重型机械公司的一个分公司，该公司专门生产电控系统。中信重型机械有限公司，原名洛阳矿山机械厂，是一家专业生产矿山重型设备的工厂。我们参观的分公司是一家与德国西门子公司合作，采用当今世界先进技术生产矿山重型设备的公司，主要包括矿井提升机、采矿机械和一些液压传动及控制设备和电气控制系统。

当我进入工厂时，我第一次对工厂干净整洁的环境感到惊讶。我们以前参观的工厂很乱，但这家工厂的一切都很干净整洁。在一楼的工厂里，我看到工人们按照技术人员的.要求，将电控设备有序地放入电控箱，然后用电线连接，经技术人员检查后，进入测试区进行测试。最后通过检查，标注合格出厂。在顶楼，我们参观了这个分部的实验室和设计中心。该公司有四个与西门子合作的实验室，即电气传动实验室、自动控制(PLC)实验室、网络工程实验室和液压实验室。实验室工作人员给我们讲解了交流/DC/交流变频技术、PLC控制技术和远程网络控制技术，还现场给我们演示了一下。我对这些技术的了解让我大开眼界，因为这些技术都是最先进的自动控制技术，对我以后的发展都有好处。

我们最后参观的地方是洛陀工程机械有限公司.这家工厂以前是军工企业，主要生产坦克、装甲车等重型装备，现在主要生产推土机、压路机等重型机械。这家工厂有五个车间，分别是结构车间(用于切割)、铆接车间(用于焊接)、加工车间(用于加工)、喷漆车间和装配车间。在车间里，我看到了许多冲压和剪切设备以及现代化的喷漆和组装生产线。

通过实习，我学到了必要的工厂安全生产知识，这对我以后的工作和实习会有很大的帮助。通过参观工厂和与工人师傅的交谈，我了解了工业生产过程和管理方法，为我未来的发展积累了经验。在工厂实习，进一步加深了对所学知识的理解，对以后的学习很有帮助。实习期间，我对先进技术的参观让我对现代化有了直观的认识，也让我对未来的发展充满信心。

生产实习很快结束了，但我从中受益匪浅。俗话说：“耳闻不如目见。”与其用自己的眼睛去看，不如去理解书本上的知识。通过实习，我加深了对书本知识的理解，熟悉了工业学生

**移动机械基础工作总结14**

读万卷书不如行万里路。暑假开始后，我就来到了位于开发区的普瑞特机械厂里工作了一个月。机械厂不是很大，但是麻雀虽小，却五脏俱全，厂里面有各种加工零件的机器。上班的第一天，我被分配到的第一份工作就是在冲压车间工作，由于没有技术，像机床，铲车之类的我就不能用了，所以车间主任分配给我的工作就是分类材料。我抬头望了望车间，车床的轰鸣声不绝于耳，原来钢板就是在这里被一个个不同大小的机床截成不同的形状，再运到不同的车间进行深加工，最终成为一辆车的。回头看了看我即将工作的地方，各式各样的铁质工具，或摆在架子上，或堆在箱子里，有些还挂在墙上。我不禁蒙了，这么多东西，我一个都叫不上名字，该怎么分类?在旁边阿姨的指导下，我才知道，原来每个材料都有自己的图号，就好似每个人都有名字一样。我的工作就是把刚从仓库送来的各种不同规格的材料放在指定的位置。说来这个工作也不困难，但因为对材料图号的不熟悉及分放位置的不确定，运来的一箱材料我着实花了三个小时才摆好。摆好材料也差不多到了下班时间，因为不断的弯腰低头，回到宿舍有一种骨头要散架的感觉。

冲压是汽车制造所有工序的第一步，成卷的钢板首先要在切割机上切割成不同规格的小板，然后由冲床进行初始的切割，在进行简单的冲孔，切边后，就会进入真正的冲压成形工序。冲压成形由冲床和模具实现，模具的作用非常大，模具的质量直接决定这工件的质量。每一个工序大多都是先经过冲压成形，然后再经过冲压，切边，翻边等等工序最后才会成为所需要的工件。刚开始工作特别容易感到累，车间主任对我非常关心，总是把最轻的活交给我做。我也主动会去干一些重活，像切片的时候我也会在一旁帮忙，希望多体验一些不一样的工作。

后来的几天时间我又被调去不同的车间尝试不同的工作，在焊装车间我负责给即将焊接的钢材上红漆;在涂装车间由于粉尘比较大，所以我的工作是将喷好漆的车头推到空旷处晾晒;而在仓库的工作，我本以为会是最轻松的，其实不然，由于进库出库的货物非常多，而且每种型号的材料需求不同，为此我经常是忙的焦头烂额。

作为一个很少有社会实践经验的大学生，到机械工厂里工作确实非常的辛苦，在厂里都是一些粗重的活，而且正赶上农用车生产的旺季，每天的工作量都非常的大。但是想想那些同龄的\'工人不是都做的好好的，我知道千万不能再把自己当一个孩子来看待了，毕竟已经20多岁了。在后来的工作中，我认识到要做好工作不但要认真，而且要有责任心，一个人在工作岗位上的那份热情，不管这份工作是高贵还是贫贱,都应该用一颗认真的心去对待。在实践的过程中，我认真、负责地做好每一件自己该做的事，对自己产生的疑问，都得到了一个满意的答案。原本以为自己已经学会了一些基础的知识就够用了，可到了真正实践的时候才知道原来自己要学的东西还有很多，以后自己要走的路还很长，不能只安于现状，一定要勇往直前。我也认识到和同龄甚至比我们还小的老工人进行交流的重要性。他们多是在初中毕业后就出来打工了，我虽然受过高等教育，但在社会实践经历上我远远不如他们。十几年的学习时间让我忽视了实践。只学不实践，那么所学的就等于零，而实践也可为以后找工作打基础，理论应该与实践相结合。相信参加过实践的人都可以深刻的体会到这些道理。通过几天的工作我积累了社会经验，使我在社会中接触各类人群时有了更灵活的应对手段，使我学会了去与人接触认识，并且与人交流，使我在此过程中，充分地克服了自己害羞畏缩的心理，使我在与陌生人的接触中多了一份自信，添了一份自如。

到普瑞特机械厂的实践工作虽然和专业不对口，但是我相信这对于我之后的学习还是很有帮助的。通过几天的观察和了解，我发现公司在生产经营实践中逐步形成了自己的企业文化。从管理学角度来看，企业文化是企业的灵魂，是一种对行为的约束方式，是推动企业发展的不竭动力。强烈的企业文化是全体员工对企业信仰所共享的价值系统。一个好的企业，不论是建立之初员工的开创精神，还是发展过程中体现出的团结进取，这些都是不可多得的宝贵精神财富。普瑞特机械厂公司遵循“质量第一，用户至上”的原则，抓住机遇，吸纳人才，懂得产品质量要过硬、营销要靠信誉这一原则，但公司管理者还没有把这些收集起来，形成统一的价值观念和思想体系，并外化为规章制度和企业精神，将之灌输到每一位职工的头脑中，体现在公司运转的方方面面。普瑞特机械厂先前没有意识到建设发展企业精神文化的重要性，并引起足够的重视，没有专门人员搞本公司企业文化的研究和开发。但另人欣喜的是普瑞特机械厂的观念和理念正在更新和发展，目前人力资源科由总经理助理直接管辖，负责本公司的职工管理、人员调动、提拔及人才流动等工作，也正准备引进企业形象识别系统，作好公司形象宣传。现在公司也拥有了较强的产品开发能力，专门设立了汽车技术研发中心，拥有各类工程技术人员40余人，也逐渐整合出一套从产品设计，工艺制造到销售，维修，服务等一整个流程现代企业管理体系。

在我看来机械厂自1970年成立以来经过了改革开放的三十年，由小变大，由弱变强，走过了一条不平凡的路。但由于管理及经营不善，企业领导没有与时俱进的管理观念，没有把握住科技是第一生产力，没有创新，在成立三十年之际就已经破产倒闭。现在的机械厂要避免走老路就要应该建立一套技术改革和创新机制体系，加大科技投资比例，加强同科研机构的联系和协作，利用科研机构的优势结合自身的需要建立良好的合作关系;员工是企业的根本，应该增加投入，鼓励员工深造，在招收人员的时候也要注意任人唯贤，要建立一套符合企业自身特点的工作机制。企业不但要适应市场需求的变化，也要顺应国家管理思维和调控方式的转变，大力提高自己的市场与技术应变能力。如此，才能在今后的市场竞争中立于不败之地。

暑假社会实践活动已经结束了，蓦然回首，虽然没有经过长时间的锻炼，但给我带来的影响却远没有结束。它使我走出校园，走出课堂，走向社会，走上了与实践相结合的道路，到社会的大课堂上去见识世面、施展才华、增长才干、磨练意志，在实践中检验自己。这几天的社会实践虽然比较

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找