# 太原普通钳工工作总结模板(32篇)

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2024-06-15

*太原普通钳工工作总结模板1  在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。  由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进...*

**太原普通钳工工作总结模板1**

  在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。

  由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进入膜板的，而我们现在的工艺是不要压榨的。在取得本车间领导的支持下，我们对进料的膜板进行清理整修。最后将压榨孔堵死。

  仅此一项改造便使得近20块膜板“起死回生”，膜板：4300元/块，共节约费用近9万元。

**太原普通钳工工作总结模板2**

降低排水管阻力，可使管路阻力变缓，水泵运转的工况点右移，阻力损失减小，流量增加，可使系统效率提高，降低排水单耗，具体措施如下几点：

1、清扫排水管积垢；清理排水管路内污垢的方法：根据本矿排水管路设计使用不同的清洗方法，建议使用柔性棘球法清洗；

2、采用多管路排水。根据《煤矿安全规程》规定排水设备应配有备用排水管路；

3、在条件允许下设计安装时排水管路的口径尽量大一些。

综上所述，对于提高矿井排水系统的效率是一项综合性的措施，应根据不同实际情况设计出不同的方案。

1.完善供配电系统，做到安全用电、合理用电、节约用电

（1）基本完成了我矿35KV二回路吉白线建设工作。（预计2月份送电）

（2）优化了井下低压供电系统，完善了采区供电。

（3）完成全年井上、下变电所高低压设备检修维护工作，保证了矿井用电安全。

（4）完成了35kV铺白线线路维护工作。

（5）对全矿供电整定能随着矿井负荷变化及时修改整定，保证了机电设备使用的安全可靠性。

2.优化矿井机电设备及机电运输系统工作

（1）完成了三次搬家倒面工作供电及运输设计（4301-1工作面撤除和4301工作面的安装、4102工作面的撤除和4301-2工作面的安装、4301-2工作面撤除和4304工作面的安装），保障了全矿生产工作面的接替和原煤生产任务的顺

利完成。

（2）东翼运输巷更换安装固定式皮带运输机一部。

（3）东翼轨道巷安装无极绳绞车一部。

（4）基本完成采区水泵房设备安装工作。

（5）编制完成井下中央水泵房改造方案并已开始铺管安装。

（6）完成了冬季供暖前锅炉的检修及供暖系统维护工作。

3.完成“雨季三防”相关工作

（1）完成井下中央水泵房水泵检修工作，并进行联合试运转。

（2）完成矿井防雷实验，并对高压电器设备完成高压预防性试验。

4.完成技术资料整理工作。

（1）完成了全矿全年大型机电设备年检工作。

（2）完善机电各规程、管理制度、图纸和资料，完善大型设备一机一档。

（3）编制矿井设备购置技术协议。

（4）完成20XX年机电设备、材料、动力费、维修费等预算编制工作。

每一天的工作开始之前，我都能安排好自己的`计划，以正确的态度面对岗位工作，每一天都能尽心尽力地完成工作要求，达到预期效果。与此同时，我也能在工作中锻炼自己，丰富自己。

通过工作，我学到了很多东西，不仅提高了自己的技术水平，也实现了自己人生方面的进步，开创了工作的新局面，为公司生产做出了应收的贡献。尽管我在工作中取得了一下成绩和进步，但是与公司的生产需要相差还有距离，与自己的人生追求也差距较大。

为了更好地提高自己、锻炼自己，使自己能为公司生产作出更大的贡献，我需要不断追求进步，让自己无论在意识形态，还是技术水平方面都能得到提高。

20xx年x月——20xx年x月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，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

一、品德素质修养及职业道德

二、专业知识、工作能力和具体工作

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。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检验的工作，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，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。

三、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。

四、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\*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\*，为公司的发展做出更大更多的贡献。

回想最初，自己怀着最纯真美好的大学憧憬来到西安这座古老的城市，接着自己便义无返顾的加入了学生会。时光总是那么的匆匆，转瞬间我已在西京学院至诚社区学生会度过了我大学生活的第一个学期。来到这个组织让我从一开始就倍感荣幸，当我参加人生中第一次面试的时候；当我穿着正装参加第一次全体例会时，我内心的激动与庄重像一团燃烧的火焰，久久不能忘怀。从那时开始我便知道，来到学生会是我最值得骄傲的事。

在这最开始的一学期，自己参与的工作也不少。电商大赛的第一次执勤拉开了我学生会生活的序幕。一次次的执勤，一次次的失误，一次次的学长学姐们的批评与指导，让我一次又一次的在错误中看到了成长。在一次次的活动中，我慢慢的学会了如何和陌生人去交流，如何去清楚表达自己的意思。在一次次的锻炼中，我慢慢地敢在大家面前说出自己想说的话，而不至于紧张的发抖。

20xx年x月毕业于xx市xxx学校机械制造与自动化专业同年参加专科自考，20xx年x月毕业于xx市xxx学院机械制造与自动化专业，20xx年x月应聘到xxx有限公司参加工程起重机制造工作，至今已有x年时间，目前持有钳工三级职业资格证书，从事钳工工作以来，刻苦努力学习理论知识，不断参加公司各种技能培训提高操作能力，兢兢业业努力工作，从一名普通实习生成长为一个全面掌握工程起重机知识和技能的技术工人，下面我对一年来的工作情况作一下总结。

**太原普通钳工工作总结模板3**

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，但我却感到很快乐!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练。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、锪孔、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、锪孔、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，论文写作锯弓应该直线往复，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、锪孔、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。

**太原普通钳工工作总结模板4**

20xx年x月我被分配到xxx的.钳工组学习钳工技术，转眼已经半年多了。在xx这半年多的时间里是我人生旅程中重要的一部分。在公司领导、车间领导、班组师傅及同事的关心与帮助下，我逐步适应工作环境并能独立完成工作任务。我严格要求自己，兢兢业业，静心回顾这半年多的工作和生活，收获颇丰。现将我在半年来的学习工作情况总结如下：

>一、自觉加强理论学习，提高个人思想素质

能够认真学习党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍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，积极主动认真学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

热爱自己的岗位工作，能够正确认真对待每一项工作，能热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，有效利用工作时间。坚守岗位，需要加班完成的工作，积极加班加点，保证工作能按时完成。

在展开工作之前做好个人工作计划，有主次的及时完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时，在工作中学习到了很多东西，也锻炼自己，经过不懈的\'努力，使工作水平有了很大的进步，开创了工作的新局面，为公司及电修厂的发展做出应有的贡献。

首先，自觉加强政治理论学习，提高党性修养。党支部的学习氛围深深地感染着我，我积极参加党组织的各项学习活动，并注重自学，进一步提高自己的理论水平与政治素质，强化廉洁自律的自觉性。

其次，在业务学习方面，虚心向身边的同事请教，通过多看多听多问多做，努力使自己在尽短的时间内熟悉工作环境和内容。同时，还自觉学习电机的检修及安装专业书籍，不断增长知识面，为工作中可能遇到的种种难题作准备。

>二、工作情况

为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教，向师傅和同事学习，自己摸索实践，加上平时的积累，在很短的时间内便熟悉了电机维修和安装工作，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思路，能够顺利的开展工作并熟练完成岗位工作，除了做好岗位工作，我还积极配合其他同事的工作。

在这半年的工作中，参加了玉钢的主风机轴瓦、红钢烧结主抽风机轴瓦、大红山球磨机轴瓦、管道公司800kw至1800kw电机、昆钢新区烧结主抽风6300kw、型材4000kw及炼钢1020kw西门子电机，本部烧结5800kw、炼钢1800kw主抽电机等的检修与安装。就拿昆钢的咽喉设备红钢烧结t4200—4/1430容量4200kw主抽电机、昆钢新区烧结t5k6300—4/1600容量6300kw主抽电机来说，电机绕组防松压块开裂，轴瓦尺寸不合格，当时最难处理的就是轴瓦，全要靠人工来刮削，轴瓦尺寸过大，容易把瓦烧坏，轴瓦尺寸过小回引起电机发热。由于我厂刮瓦人员缺乏，跟师傅学习已有了一定的工作经验，能独立到现场把轴瓦电机处理好，至今运转正常。焦化ykk4004—2450kw高速运转电机由于轴瓦烧坏，熔敷抱死。该电机结构特殊，紧凑，拆卸特别困难，转速高修理难度大，容易发热，加润滑脂是关键，加多加少都不行，在师傅的指导下，独立完成该电机的修理任务。

20xx年x月x日接到通知需到xx管道公司泵站检修，调度室安排这次任务由我负责组织工作，对1#—5#站12台高压电机进行现场拆装及修理，在这紧张的检修任务中我既要完成任务，又要抓好现场工作人员的安全问题。通过这次检修让我在技术和技能方面提升了很多。

>三、今后努力的方向

在xxx半年以来，在学习和工作中逐渐成长、成熟，但我清楚自己还有很多不足，比如工作能力和创新意识不足，政治理论水平有待提高等。今后我将努力做到几点，希望领导和同事对我进行监督指导：

1。自觉加强学习，向理论学习，向专业知识学习，向身边的同事学习，逐步提高自己的理论水平和业务水平。

2。克服年轻气躁，做到脚踏实地，提高工作主动性，不怕多做事，不怕做小事，在点滴实践中完善提高自己。

3。继续提高自身政治修养，强化为人民服务的宗旨意识，努力使自己成为一名\_员。

**太原普通钳工工作总结模板5**

总结这一年来的工作，有成绩，也有教训，更感到自己错过的太多和生命的紧迫。在今后的工作中，我将倍加珍惜，百倍努力，戒骄戒躁，加强学习，努力钻研，不断提高自己的技能水平和工作能力，努力向更高层次迈进，以更加饱满的热情、更加顽强的毅力投入到我公司的调试工作中去，为我公司的调试工作再上一个新台阶而奋斗。

自参加工作以来，我一直从事水轮发电机机械检修工作。30余年的工作中，我工作态度认真，爱岗敬业，能够不折不扣认真完成领导下达的各项工作。始终保持高度的工作热情，全身心的投入生产中去。热心帮助大家，重视班组团队精神的建设，严格遵守劳动纪律，能够有效利用工作时间，保证班组生产任务的顺利开展。能够根据车间的生产任务，自身主动参加并积极组织本班组职工开展的加班活动。现将这些年在钳工工作方面做如下总结：

**太原普通钳工工作总结模板6**

  我从事维修钳工20多年，在这么多年的实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工技师资格，并成为车间维修班长，其余三人也都成为维修骨干。形成了“传、帮、带”的良好风气。

  “生产是战场，设备是刀枪”这句话是我早些年听讲的，细想起来，我觉得很有见地，随着公司规模不断地扩大，产量越来越高，如何保证设备的正常运转，提高设备的开车率，是生产稳定发展的关键所在，搞好生产的提前就是保证设备的完好，要保证设备的完好，则需要一批高素质的维修人员。

  因而，如何培养、造就一支高素质、懂专业、一专多能的维修队伍是我公司当前急待解决的重中之重。

  时光荏苒，转眼之间又到了岁末。回顾过去一年的工作历程，在中心及作业区的正确领导下，二级厂点检员和技术员的支撑下，我们机械维护二班的全体员工的齐心协力，奋勇拼搏，圆满的完成了中心及作业区交给我们的各项检修工作。实现了钢包底座改造等技改项目完成率100%，污泥房滤带、皮带更换等原外委项目完成率100%，日常检修工作完成率100%，为公司扭亏脱困、挖潜增效的奋斗目标做出了显著的贡献。

  机械维护二班现有员工39人，35岁以下青年有15人，青工比例占40%，其中具有本科学历的5人，大专学历2名，高级技工12人，高级技师2人。整个班组主要以年轻化、学历化、多面化为基础构成，始终充满着朝气和青春活力!

  在即将过去的一年里，我们主要做了一下几个方面的工作：

**太原普通钳工工作总结模板7**

1、现场安全作业逐步规范

在这一年中，钳工对现场安全作业方面制定了一系列的制度，召开了班组长会议，把现场安全作业的规范与否与班长直接挂钩，通过几次集中检查，对违反人员连同班组长一同考核，增强了班组长现场安全作业规范意识，在过去的20xx年钳工各班组在现场作业普遍存在现场清场不彻底，检修不挂牌，高空作业不使用安全带等，安全隐患较多，通过一年的努力，现场安全作业得到了明显的改善，各班组有专人负责现场安全文明作业，对存在不良现象的直接考核。同时也利用每月两次钳工会对员工进行宣传、引导正确的安全作业观。

2、修旧利废降本增效

根据公司分厂节能降耗管理的要求，钳工对易损备件进行修复，主要体现在链板机料斗、钢筛板，电动滚筒等的修理，明显节约了大量物资费用，维修好的备件及时得到更换，减少了大量的维修时间。

3、技术革新有成效

本着减轻生产操作工劳动负荷，维修钳工在20xx年间对本厂部分不合理的设备进行了改造，并取得良好效果，如烘干水箱改造，改造前，使用寿命在1—2个月，改造后使用至今已1年多未出现故障，直料管水箱进出水管改造，改造前，水管采用串通且刚性连接，水管常出现漏水，如有一根出现漏水现象，必须整体停水才能处理，改造后，采用每个水箱水管单进单出且用皮管软性连接，使用至今还未出现漏水问题。

4、员工劳动纪律有所提高

自从公司下达了经济责任制后，钳工改变管理思路，进一步加大对劳动纪律的检查，尤其是夜间劳动纪律的检查，发现一起严肃处理一起，实行连带考核制，调动班组人员的互相监督的积极性。为此钳工面对频繁检修人员较疲劳但很少发生员工睡岗、脱岗现象。

5、钳工对班组实行量化考核，为下一步的班组建设与精细化管理奠定了一个基础

钳工本着客观公正的的原则，实事求是地对每个班进行了综合考评，并把考评结果作为每月绩效考核及厂星级评定依据。对考评好员工在绩效工资方面给予一定奖励，调动每一个员工作积极性，让大家清醒地认识到，只有把工作做细、做扎实才能提高班组的综合水平，只有钳工做到公平、公正，才能使组员心服口服，为下一步的班组建设打下一个坚实的基础。

6、检修管理明确责任人

我厂计划检修，每次检修前钳工都召开检修准备会，组织班组长参加，会上细化检修项目，将检修项目落实到相关负责人。明确检修责任制，实行检修验收制，重点项目钳工全过程跟踪，对检修项目钳工逐一验收，发现项目未达到检修目地的，要求维修钳工立即整改，保证了检修项目保质保量的完成。检修质量进一步得到提高。

**太原普通钳工工作总结模板8**

1、钳工实训课是机械类专业通用的一门基础技能实训课，是培养学生掌握钳工基本操作技能，熟悉钳工基本知识的重要教学环节。要求学生掌握工量具的正确使用及划线、锯、锉、錾、钻孔、攻套螺纹、刮削、装配测量等基本技能，并逐渐加深训练难度，进行锉配、钻孔等训练，养成安全文明的操作习惯。

2、实习围绕初中级钳工的训练要求，结合考核零件的加工工艺，提高要求，进一步加强各技能训练，达到初中级钳工技能水平。

**太原普通钳工工作总结模板9**

>季度主要工作内容

1、成都地铁五号线安装调试四组车门。

2、大丰车辆段处理车门刮车体专项。

3、蓉二号线参加学习车辆维保内容。

4、回龙车辆段完成车辆不符合项问题处理。

5、五号线车辆调试试运行。

>工作亮点

（创新与成绩）

1、配合班长完成装备车间生产进度。

2、提前完成大丰车辆段专项任务。

3、蓉二号线配合调度完成隔日检和均衡修。

4、向各个供应商进行学习，请教各项问题。

5、完成车辆不符合项整改处理。

>下季度主要工作计划

1、做好日常工作记录。

2、配合调度做好日常故障。

3、向各个供应商了解各个备件的用途和功能。

4、确保回龙车辆段能正常工作。

>主管领导评价

备注：此表用于季度绩效考核员工个人工作总结，由主管领导评价打分，满分20分。

**太原普通钳工工作总结模板10**

本人20xx年x月进厂，一直从事机床维修至今。刚到岗位工作时，我就下定决心，既然从事了钳工这项工作，我就一定要干好、干精。我必须要刻苦钻研钳工技术，对工作中的难点、疑点，我力争求精、求透。我严格遵守零件工艺文件图纸要求进行加工操作，虚心向师傅和技术人员请教。

一年来在xx公司工作过程中，我学到了很多的知识，并把积累的知识毫无保留的运用到工作中去。我还积极参与机床的改造和革新，做到尽量节约生产成本。为公司创造经济效益，一直是我工作的奋斗目标。

当我面对装配生产一流设备故障检修无从下手时，我深深感到新的环境、新的起点、新的机遇、新的挑战。对装配生产设备的故障修理和维护，我从零开始，慢慢学习，我相信自己一定能够克服困难维修好这类设备故障。通过不懈努力，不断钻研，不断总结和实践，我多次成功解决了设备故障难题，保障了生产运行，因此为公司节省了很大一笔维修费用资金。由于我工作成绩较为突出，多次受到领导和员工的好评。

**太原普通钳工工作总结模板11**

一年来，钳二班在班组建设和生产任务方面均取得了一定成绩，但也存在以下不足：班组员工对API质量管理及程序文件学习不足，对重要性还需加强;对成本核算还有待改进。为此钳二班将在20xx年以此作为工作重点，力争做到以下计划：

1、耗损材料的领用上，做到最节约的原则;从一张纱布、一个螺钉着手，随时注意节约一度电、一滴油，把“双增双节”做到实处。

2、生产上配合车间，服从车间的统筹和按排，搞好产品质量和员工自身的安全。

3、加强技术、业务学习，争取早日提高技术水平和理论知识，建立合理的知识结构。积极参加各种培训，储备完善的技能知识。

4、加强学习，及时了解\_的新政策方针，以提高思想觉悟。

5、严格遵守厂规、厂纪，学好六条禁令和HSE管理原则。

6、安全无事故。

7、质量杜绝大事故。

20xx年，是全新的一年，也是自我挑战的一年，钳二班将努力改正过去一年工作中的不足，把新一年的工作做好，加快有自主特色新产品、新技术的开发，搞好技术改造，与企业同、共命运，创造自己的品牌目标而努力，为机械厂的发展再建新功!

**太原普通钳工工作总结模板12**

1、电子装配兴趣小组时间活动方式活动内容参与教师目标使学生掌握必要的无线电基础理论知识通过各种趣味电子制作，培养学生的识图能力和各种工具的使用技巧，认识基本的电子开发、制作流程。次数3次第一阶段专题讲座无线电基础知识第二阶段项目实践（趣味制作）音箱、测慌器、无线话筒、超声波驱狗器、防盗报警器、智能抢答器5次第三阶段项目实践（电器维修）高音喇叭、电饭煲、录音机、VCD、电视机等。面向生活，使学生能应用知识解决生活中的一些实际问题。5次第四阶段项目实践（创新设计制作）各种小发明制作培养学生的创新思维和意识，帮助学生实现可行性高的一些发明创造。7次

2、维修电工兴趣小组时间活动方式活动内容参与教师目标是学生掌握必要的维修电工基础知识次数4次第一阶段专题讲座维修电工、电工基础第二阶段项目实践照明线路、简单的电机控制第三阶段项目实践常用控制电路设计与安使学生了解照明电路的组成和简单的电机控制5次初步使学生具备维修电工四级水平5次装第四阶段项目实践PLC控制掌握一般程序设计7次

3、钳工兴趣小组时间活动方式活动内容参与教师目标使学生掌握必要的钳工工艺基础理论知识通过基本功练习掌握基本技能第三阶段项目实践工件制作掌握基本工件制作工艺5次5次次数3次第一阶段专题讲座钳工操作基本理论第二阶段项目实践基本功练习第四阶段项目实践配合件制作掌握配合件制作工艺7次

4、焊工兴趣小组时间活动方式活动内容参与教师目标使学生掌握必要的焊工基础理论知识掌握引弧、平焊基本焊接方法第三阶段项目实践立焊、仰焊练习第四阶段项目实践综合练习全面提高焊接技能水平7次掌握立焊、仰焊的技能5次5次次数3次第一阶段专题讲座焊工基本操作理论第二阶段项目实践基本功练习

机械厂装配车间钳工二班，全班20人，男职工有16人，占全班人数的80%。主要承担烟气轮机生产装配、工业泵的装配任务和各类配件加工，这个班组的特点是班组员工人心齐、作风硬，工作认真心细、风气正。

20xx年生产呈现出交货期较短，生产任务重的特点，钳二班员工承担着巨大的生产压力。在班长的精心组织下，边生产、边配合550万吨常减压装置的施工，安排人员加班加点完成生产任务，组织人员将所有班组人员的工具箱都负责搬运过来，表现出一个集体团结和谐的作风。

日常工作中员工们做到早出工、晚收工，特别是遇到急件，中午更是不休息，义务加班是常事。每周的设备保养认真仔细不留死角，卫生值日更是比别的班组搞得彻底，把休息室、动平衡机房、车间玻璃、厂房卫生区域搞的干干净净，得到其它班组的夸奖。

在分厂和车间的正确领导下，1至11月份，共完成新制10台烟机整机装配试车任务(含修复整机一台)，完成4998套烟机配件及新制烟机转子7套，烟机转子组修复20套，工业泵4台，泵配件42套的生产任务，如此大的工作量能够顺利完成，钳二班的员工付出了辛勤的汗水，也再次证明了他们是一个能够吃苦耐劳、团结和谐、作风硬的集体。并且在班组建设工作中成绩显著，被分厂工会授予“二班组”。班组建设和生产任务完成两方面均取得了好成绩。

成绩的取得，是钳工二班员工在20xx年共同努力的结晶，为了取得以上成绩，主要作了以下工作：

**太原普通钳工工作总结模板13**

上半年完成定额工时万多小时。完成飞机发动机各类工装夹具任务共约2100多项。接收临时急难任务130多项，很好的保障了工厂生产进度的持续进行。

四、解决生产难题、技术革新等情况

（一）自制夹具挽救一批即将报废的\'涡轮锁片

去年上工序不慎将一批（600件）半成品钩头锁片的垂直度加工超差—，图样要求垂直度小于，按图样检验，理应报废。技术员找到我问我有没有办法解决。经过两天琢磨和试验，我终于设计制作出一套小夹具，用来矫正锁片垂直度，可以把钩头锁片的垂直度调校至—的范围内。最终以报废5件的结果挽救了这批锁片，为车间挽回经济损失达30多万。

（二）巧去断螺栓

xx车间在修的xx在分解装配过程中经常遇到螺栓折断问题，主修车间委托我们车间取出，车间指定我来处理此类问题。我观察发现螺栓折断的主要原因是锈死，螺栓与螺丝孔锈在一起，拆卸时大力反旋将螺栓折断，也会遇到装配时，不按规定扭矩旋紧螺栓，因扭力过大造成螺栓折断，偶见使用不正确的工具造成折断。新型发动机的备件工厂是没有的，所以必须要去除出来，同样给我的工作时间是按小时计算的。遇到的此类问题多了慢慢就累积些经验。

对于锈蚀螺栓我经常使用以下方法去除：

1。按常规去除方法，在锈螺栓、螺母、螺柱等滴上煤油，待煤油渗透一会儿后便可拧松。

2。采用上述方法仍然不行时，可将米醋（或醋精、老陈醋）倒进容器内放在火上煮沸，然后用铁勺浇在生锈的螺栓上，稍等片刻，用榔头轻轻敲击，便可将生锈的螺栓、螺母或螺柱拆出。

3。还可用稀盐酸涂抹在锈螺栓上，拆卸会更方便。

以上这三种方法能起到去除锈蚀严重的螺栓的效果，取出断螺栓后要修整损坏的孔螺纹达标。

对于不是因为锈蚀原因折断的螺栓，首先用小手锤子和样冲配合反复震敲、松一点、回一点直至去除下来。如果不行就先钻掉，再回孔螺纹。也可采用电火花打掉断螺栓再回螺纹的方法。去除断螺栓是我经常会遇到的问题所以多写了一下。

（三）改进阳极化夹具固定架的焊接工装

多年前我制作的焊接工装，在使用过程中存在焊接完成后取出组焊件不宜的缺陷。取出时需用螺丝刀撬取。分析原因是我在制作时只考虑了个零件的位置安排，未注意焊接变形导致。去年我重新设计制作了一套焊接工装，改变原卧式设计为立式，并减少了焊接工装结构件数量，立式设计优点是组焊件可以两面对称焊接，减少了固定架焊成以后的变形量。经多批次使用，效果很理想。

工作的过程是一个理论联系实际不断实践提升自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异、突飞猛进，今后的工作任重而道远。只有不断的加强业务学习，与时俱进。才能继续提升个人职业技能。

社会在发展，技术在革新，随着企业不断发展壮大，我在工作中将更加注重理论和实践的相互结合，时刻关心技术和维修工艺的变化和发展，使自己的技能达到更高的水平。今后，不但要积极参与技术革新活动，而且应充分发挥“传帮带”作用，我将知难而进、扎实工作，胜任更高的工作职责，为工厂发展做出自己应有的贡献。

我国煤矿分布广，尤其是我们义煤公司地质条件尤为复杂，这时候排水系统管理更为突出，矿井排水的主要设备如何充分发挥，提高排水系统的功效是本文的主题，矿井排水系统担负着排水安全的重要任务，主要由水仓，水泵，电动机，电控，管网系统组成，而排水系统降低能耗，减少运营成本，增大矿井安全系数具有重要的意义，本人从事矿井维修钳工近二十年把一些总结出来的经验和大家谈谈就如何提高排水系统功效分析如下：

**太原普通钳工工作总结模板14**

1.完善供配电系统，做到安全用电、合理用电、节约用电

（1）基本完成了我矿35KV二回路吉白线建设工作。（预计2月份送电）

（2）优化了井下低压供电系统，完善了采区供电。

（3）完成全年井上、下变电所高低压设备检修维护工作，保证了矿井用电安全。

（4）完成了35kV铺白线线路维护工作。

（5）对全矿供电整定能随着矿井负荷变化及时修改整定，保证了机电设备使用的安全可靠性。

2.优化矿井机电设备及机电运输系统工作

（1）完成了三次搬家倒面工作供电及运输设计（4301-1工作面撤除和4301工作面的安装、4102工作面的撤除和4301-2工作面的安装、4301-2工作面撤除和4304工作面的安装），保障了全矿生产工作面的接替和原煤生产任务的顺

利完成。

（2）东翼运输巷更换安装固定式皮带运输机一部。

（3）东翼轨道巷安装无极绳绞车一部。

（4）基本完成采区水泵房设备安装工作。

（5）编制完成井下中央水泵房改造方案并已开始铺管安装。

（6）完成了冬季供暖前锅炉的检修及供暖系统维护工作。

3.完成“雨季三防”相关工作

（1）完成井下中央水泵房水泵检修工作，并进行联合试运转。

（2）完成矿井防雷实验，并对高压电器设备完成高压预防性试验。

4.完成技术资料整理工作。

（1）完成了全矿全年大型机电设备年检工作。

（2）完善机电各规程、管理制度、图纸和资料，完善大型设备一机一档。

（3）编制矿井设备购置技术协议。

（4）完成20XX年机电设备、材料、动力费、维修费等预算编制工作。

**太原普通钳工工作总结模板15**

回顾过去，在公司、分厂领导及同事的关心与帮助下，我圆满地完成了本职工作，在思想和觉悟方面也有了更进一步的提高，针对自己的工作自我总结如下：

首先，从思想政治方面：我坚持且坚决贯彻党的基本路线方针及其领导的重大决策，并不断提升自我素质修养和职业道德。对自我要求也不断强化提升。业余时间我大量利用公司资源（报刊、杂志、书籍和互联网等）积极了解时事政治要闻和各种专业技能知识。工作态度端正，遵章守纪，爱岗敬业，对新进员工也起到一定的带头作用，具有强烈的责任感和事业心。

其次，在专业技能和工作能力方面：设备维修组作为生产后勤服务单位，在生产过程中，要始终做到对设备运行状况知根、知底，哪些设备带病运行，哪些设备要特殊照顾，哪些设备需要准备备件，要做到心中有数；在停车检修过程中，要起到模范带头作用，克服掉人员少、力量薄、任务多、时间紧等因素，努力并保质、保量、按时做好每次检修任务；在检修过程中，始终把安全放在第一位，钳工维修负责人严格遵守操作规程及劳动记律，做到我不伤害别人、别人也不伤害我，迄今为止没有出现一起工伤事故。本人进入天原化工有限公司就从事检修工作，经过不断的努力探索，现在对各类机泵整体安装和维护、对其出现的各类故障可以进行正确的判断且及时加以维修、排除隐患；对各种机械密封、填料密封可以进行调试组装；可以对螺杆式、液压式等各类压缩机进行安装维护；对其他种类的转动设备进行安装调试、保养、维护。通过领导、同事的帮助以及自身好学好问好动，我的`技能知识还涉及到公司许多的维护保养，也正因为如此我时刻保持清晰的思路为顺利开展工作提供了良好的平台。

作为基层领导，干任何事情我也同样身先士卒。在过去的几十年里，我本着把工作做好为公司尽一点力的目标，开拓创新意识积极圆满的完成了本质工作，为工作的顺利进行及部门间的工作协调作出了应有的贡献。

再次，工作态度和敬业方面：热爱本质工作，正确认真对待每一项工作计划，分轻重缓急完成各项工作，达到预期目标，保质保量完成工作，与同事取长补短，经验与理论结合，经过长期的努力，工作水平有了长足的进步，开创了又一个新局面。为公司作出了应有的贡献。

总结几十年的工作，尽管有了不少的进步和成绩，但有些方面还是存在不足。如创造性的工作思路还不多，与新进的年轻同志就理论知识与表述能力还有一定才差距。个别工作还有不完美之处。这有待在后期的工作中更加努力。在今后的日子里还应该广泛涉猎各类新知识，从思想政治、工作态度水平、效益效率上更上一层楼为公司的做强做大作出更大更多的贡献。

**太原普通钳工工作总结模板16**

第一次做装配钳工的工作，对这个岗位的职责任务不是很了解。为了尽快适应新的工作和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教，消除疑虑，不断理清工作思路，总结工作方法，现在基本能胜任工作。一方面，边做边学，边做边学，不断掌握方法积累经验。本人注重以工作任务为牵引，依靠工作岗位学习提高，通过观察探索实践快速进入工作情境。另一方面，问书，问同事，不断丰富知识和技能。在老师和同事的帮助和指导下，我从未参加过会议，也从未熟悉过会议，逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，抓住了工作的重点和难点。

**太原普通钳工工作总结模板17**

时光飞逝转眼已经5年多了。在50所这5年多的时间里是我人生旅程中重要的一部分。在部门领导、车间领导、班组师傅及同事的关心与帮助下，我逐步适应工作环境并能独立完成工作任务。我严格要求自己，兢兢业业，静心回顾这5年多的工作和生活，收获颇丰。

20xx年对我来说是个丰满的一年，作为制造部机加工车间今年的安全员之一，在张小波主任和郭调度的带领下，顺利通过了各安全部门一次次的安全检查。每次检查我们制造部机加工车间都是重点检查对象，特别是焊接场所是危害点特别多的地点，张小波主任带领我们一次又一次检查一次又一次的整改，不厌其烦给我们讲解集团公司和所里的安全标准和安全知识，在这一过程中我学到了很多安全知识，安全生产重于泰山为我们制造部为我们50所安全生产贡献微薄之力我很自豪。今年有幸参加制造部卫生检查小组，每个月底制造部都有一次卫生大检查，会对我们各班组的卫生情况座椅货架摆放情况车间物料摆放情况进行大检查然后进行打分，我感觉经过这几个月的检查我们各班组的卫生和班组货架等物品摆放有了很大的进步，特别是我们1楼在这种长期的检查下大家都养成了良好的卫生习惯，在检查各项指标都有了很大的进步，我相信我们卫生检查推动了我们制造部的卫生各项指标的提高，对我们制造部的形象也会大大的提高！

张小波主任上次跟我说过我现在已经是一个从一个山脚爬到一个小山头的人了，我一直在思考这句话，现在我有些明白了，在制造部我一直努力干活努力学习，一心想把钳工组所有技能，所有产品全部掌握，所以一直干劲十足那是一种对未知技术的热爱对不会技能的驾驭欲望，经过这五年的努力我几近成功，我感谢张主任对我的栽培！今年对我来说最大的事情就是买了房子，因为在五十所有稳定的工作，特别张主任找我聊天时，几次指引我要考虑在上海买房，我虽然说买不起但一直记在心里，特别是去年10月份谈话中有一次提到上海房子的事情。终于在年初定下了这一人生当中的一件大事，现在回想如果年初不买那就永远买不起了，所以真心感谢张主任！

我清楚自己还有很多不足，比如创新意识不足，政治理论水平有待提高等。今后我将努力做到几点，希望领导和同事对我进行监督指导：自觉加强学习，向理论学习，向专业知识学习，向身边的同事学习，逐步提高自己的理论水平和技能水平。克服年轻气躁，做到脚踏实地，提高工作主动性，在点滴实践中完善提高自己。继续提高自身政治修养，强化为人民服务的宗旨意识，努力使自己成为一名\_员。

**太原普通钳工工作总结模板18**

师徒制的一种基本形式是学习和实践，然后总结、学习和实践。在指导学徒的过程中，虽然我给了他们我的经验和知识，但他们在用自己的学习方法学习时总是会遇到障碍。因此，作为一名大师，应该经常与学徒交流，让他们在学习知识的同时学习学习方法。

实践是掌握知识、提高质量的最好验证。在日常工作中，我要求他们做一个敬业的人，在工作的同时了解自己的不足，加强学习，不懂就提问，一起交流总结。让他们通过不断的反思和积累成长。

**太原普通钳工工作总结模板19**

工作态度很重要，工作一定要细心细致。

我是一名钳工实习，在那里主要做一些模具的修理和组装工作，比如钻孔、划线、打样冲孔、引孔、组装等等。一开始我一直以为这些工作很简单，不起眼，但是做了一段时间后发现这些工作很重要，一定不能有错误，因为错误不仅拖慢了工作进度，还会造成负面影响。有关各方应该负责。如果他们做了重要的事情，负面影响超乎想象，责任自然很大，不能因为简单就低估他们。

因为我的`实习公司不是大型公司，人不多，很多事情需要两个人做，一个人安排。而且工作氛围也很紧张。刚开始还没调整好位置，所以不习惯。虽然看起来这个工作很轻松，但是每天重复同样的工作，工件堆积如山，工作气氛紧张，就不会轻松了。让自己坚持下去，不能半途而废。我觉得不平凡的事不多，但是你想把每一件平凡的事都做好，那就是不平凡。所以，我们应该利用这个难得的机会，多学习，多努力。这样，学到的知识才能真正属于自己。

**太原普通钳工工作总结模板20**

我在做好各项教育教学工作的同时，严格遵守学校的各项规章制度。处理好学校工作与个人之间的关系，一个学期里没有缺席过一次，晚上有时候加班，一边完成学校的各项任务，一边准备教材和学习自己的专业知识。在新学期中，我应更加勤恳，为学校作更多的事，自己要更加努力的学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

教书育人是塑造灵魂的综合性艺术。在课程改革推进的今天，社会对教师的素质要求更高，在今后的教育教学工作中，我将立足实际，认真分析和研究好教材、大纲，研究好学生，争取学校领导、师生的支持，创造性地搞好数控专业课程的教学，使我的工作有所开拓，有所进取，更加严格要求自己，努力工作，发扬优点，改正缺点，为教育事业的美好明天奉献自己的力量。

**太原普通钳工工作总结模板21**

实习是走向社会的第一步，可以积累工作经验，虚心求教是积累工作经验最直接的方式。所以在工作中遇到不懂的地方，会虚心请教师傅或车间主任，在他们耐心的指导下不断成熟，积累一些工作经验。

所谓实习，就是从实践中学习。学习不能只是舒舒服服地坐在教室里听老师讲理论，还要走出教室，扔掉沉重的书本，走向社会去学习。因为外面的世界是无限的，有很多宝贵的知识是书本上学不到的。除此之外，书本知识也来源于实践，理论知识是在实践中体验生活和工作而形成的理论概括。现代科技日新月异，知识需要不断拓宽。所以要多学习，重新学习，发现自己的实力，找到我们的理想，实现我们的理想。

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，但我却感到很快乐!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练。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、锪孔、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、锪孔、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，论文写作锯弓应该直线往复，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、锪孔、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。

**太原普通钳工工作总结模板22**

>一、自我情况介绍

我叫 ，今年 岁，是掘一区的一名电钳工，于 年参加工作，经过专业技

术培训考试合格后，取得操作资格证，持证上岗，从事本工种已经 年。

机电设备的正常运转是实现安全高效进尺的重要保障。作为一名采掘电钳

工，要有高度的安全意识，责任意识，质量意识，还要掌握本工种的专业知识，结合工作中的实际情况，要勤学苦练，提高操作技能。

>二、作业场景描述

我所在工作面是20\_w工作面，巷高3m，巷宽，锚网支护，排距800mm，煤层厚度在米，平均煤厚为米，煤层倾角6～28°，煤层走向在11°左右变化，瓦斯绝对涌出量为。现场有设备二部SGW－40型刮板输送机和一部弗兰德大皮带。迎头槽口配备掘进机型号为EBZ-160型掘进机，进行掘进作业。

工作主要是负责井下电器设备的维修，保证施工设备正常运转及正常供电。在顶板完好、支架完整、开关外部干净、电源接头无外露现象、附着设施齐备前提下，当现场瓦斯浓度低于1％状态下，按停电顺序停电，打开设备进行检修维护，持有效证件上岗作业。

>三、岗位职责描述：

我的岗位职责是：持证上岗，对所辖电气设备和线路进行巡回检查，注意检查移动的设备和线路，做好预防性检修工作，全面搞好机电达标工作，严格执行三大规程，执行好停送电制度，及时处理好发生的电气事故，并向有关领导汇报事故情况，保证机电设备完好、正常运转，上井后填好设备运行及维修记录，认真进行班接班，确保设备的安全正常运转。

我的岗位标准是：具备一定的机电专业知识，强烈的安全意识和规范的操作

能力，能够快速、准确的处理各种机电故障，确保各种机电设备的安全运转。

>四、使用设备描述

风道工作现场，使用的主要生产设备有160型掘进机，2部40T溜子、弗兰德400皮带绞车、照明综保。

刮板输送机可用于水平巷道运输，也可用于倾斜巷道运输。沿倾斜向上运输时，煤层倾角不得超过25°，向下运输时，倾角不得超过20°。

>五、操作流程描述：

1、我的岗位操作顺序：

岗位操作工序：开工时首先进行安全确认，检查作业现场及巷道上顶有无安全隐患，测量瓦斯浓度，当瓦斯浓度低于时方可进行电气设备的检修工作。检修时要对待检的电气设备进行停电，同时将上级馈电开关闭锁。挂好“有人工作，禁止送电”的停电牌。

电气设备停电检修工序：一、检修瓦斯浓度，二停待验电气设备上一级馈电，并挂牌、闭锁，三对待验电气设备进行1检测瓦斯浓度，2隔爆开关打零位三闭锁四验电五放电六封接地线七根据检修设备类型按工序进行检查维护8维修结束后，拆封地线，解闭锁，闭合开关门，送电，试车。

开工前的准备工作：检查上岗证，停电牌，瓦斯仪，验电笔，以及常用的电工工具是否齐全完好。检查作业环境是否存在安全隐患，向现场人员了解故障发生的原因或有何现象。检查电气设备的外观好情况，使用环境是否有震动，环境温度，湿度，是否有淋水，是否存在绝缘老化现象等等。

岗位操作流程

巡视模式：内容包括机头电气设备、机械设备、皮带各种保护、通讯设施是否完好、齐全、可靠、灵敏。检查设备是否有问题，如有问题及时处理。

我的作业标准：具有高度的工作责任心和安全意识，严格按照三大规程、停送电制度和检修标准，全面、系统的队所管辖的各种机电设备继进行检修工作，保质保量的完成检修任务，确保设备完好可靠、运转安全。

>六、岗位协作描述

1、与搬运工的协作描述（两点准备班采掘电钳工）

在安装设备时与从事搬运工作的工友们搞好协作，安装大件时，喊齐叫应，防止发生因联系不到位而造成的磕手碰脚等伤工事故。此外，在，在搬运工使用的绞车等机电设备发生事故时，及时快速的进行处理，为工友创造良好的工作环境，增进工友间的团结协作

2、在延伸皮带或溜子机尾时与掘进工的协作描述：

在延伸皮带或溜子机尾时，严格按照操作流程、按照信号指挥，对皮带或溜子进行操作，确保延伸工作的安全可靠。

>七、应急处理描述

1.过载处理：电机过载时，开关或变电站过载指示灯亮，此时检查电机温升是否过高，必须查清过载原因并采取相应措施。如电机温升过高，应等电机冷却后，按动开关复位按钮，重新送电开机，然后观察运行情况，分析原因，发现问题及时处理汇报。

2.断路跳闸处理:发生短路故障后，开关或移动变电站短路指示灯亮，同时短路点一般会受到明显损坏，此时应立即停电闭锁开关变电站，检查短路点破坏情况。分析短路原因并向上汇报。

>八、岗位三绝描述

“中点分割法”在发生胶带运输机控制器亮灯紧急停车灯“红灯”时使用，举例：当1000米皮带发生此类事故时，在500米处甩开一处急停，即500米朝里不使用保护，观察控制器如灯还亮红灯，此时需到250米处再甩开一处，在观察控制器如红灯消，则说明250米至500米存在问题，接下来进行细查，直到消除问题，正常开车。

>九、事故案例描述

20XX年8月19日掘三区郝某触电事故。

掘三区拾点班电工郝某、陈某在1173运道停电后更换120开关，在解开电源线和负荷线后，郝把着电源线头，陈手拿电工刀，两人蹲着对脸割电缆护套时，有人合上了电，郝左手臂立即触电被击伤，陈紧挨着郝的右手也触电了，在电流通过他俩身体的瞬间，检漏继电器动作，掉电了，一场即刻发生的悲剧幸免了。

事故的主要原因是：没有执行停合电制度。郝和陈在更换开关前，机电班长派王某去运道分路350开关摘电，郝、陈二人在解开电源线时，只是用电笔试了一下没电就误以为已摘电，实际上是掉电，后来相关人员见掉电影响作业就赶紧合上了电，等王停电回来告诉他俩已摘了电时，二人的触电事故已经发生了。

事故的教训就是停合电不坚持制度，习惯性的违章作法，不进行现场安全确认，麻痹大意，图省事怕麻烦，拿自己的生命当儿戏，对待工作极端的不认真，不负责任。

>十、避灾方法描述

发生灾害的处理措施：当工作面发生火灾或水灾时，必须立刻向调度室汇报，汇报内容包括灾害类别、地点、灾害情况等，并同时积极组织人员开展救灾。在灾害不能处理的情况下，所有人员不得慌乱，在现场负责人或有经验的老工人带领下，沿避灾路线尽快撤离灾区。若撤离路线被火灾或水灾堵塞，不能撤离时，

就要设法到较安全的地方暂时躲避，安静、耐心地等待救护人员到来救护。

总原则火灾逆风而行，就近进入新鲜风流之中。

路线：20\_w运煤边眼→20\_w风道川→20\_w运料边眼→三采下部平石门→-600东轨道大巷→副井→地面。

总原则水灾沿上山方向而行。

路线：20\_w运煤边眼→20\_w风道川→20\_w运料边眼→三采下部平石门→-600东轨道大巷→副井→地面。

>十一、防突知识：

什么叫煤与瓦斯突出?

是指破碎的煤、岩和瓦斯在地应力和瓦斯的共同作用下，由煤体或岩体内向采掘空间，抛出的动力现象，是煤矿井下最严重的灾害之一。

**太原普通钳工工作总结模板23**

现简单对我本人在维修技术工作中的一些认识总结如下，由于工作水平有限，不足之处，敬请老师批评指正，不胜感激。

平时多练兵，战时快又好。即利用闲时，我重视反复记忆设备操作手册，机械、液压传动原理图，力争对工作范围内所有设备的传动原理心中有数，故障心中有底，这样在接到维修任务时，就能快速从脑海中调出故障设备的原理图，集中解决方案在心中勾画，迅速解决问题。工作中一定要小心谨慎，更换零件时多想几个为什么?力争彻底解决故障，修理后，要详细记录好工作笔记。

1.科学技术日新月异维修技能要与时俱进。即只有通过不断的充电，提高自己的实践技能。我在工作中是这样做的：

(1)遇到不理解的知识，我就从书店，网络中去寻找相关的知识，通过反复思考抄写笔记加深记忆理解。

(2)把工作中遇到的难点、疑问虚心的向技术人员请教，不断积累经验，受益匪浅。我维修工作的重点、难点是设备的机械修理，遇到大问题时总感到力不从心，数控设备维修设计很多科学知识，依靠外援代价太高，今后我将立足岗位，终身刻苦钻研机械维修技术，更好的为企业服务，为国家贡献自己的力量。做一名时刻有准备的修理工，做一名善于学习的维修工，做一名不怕困难，用于挑战的维修工，做一名精一门、会两门、懂三门、掌握多技能的高级维修工。

以上，只是我维修技术工作中的一些做法和总结，我深深体会到学无止境，要适应社会的快速发展，我就必须在工作理论和技能实践上不断的开拓创新，挑战自我，争做一名高级维修技师。

为继续深入开展校园科技活动，全面推进素质教育，培养学生对专业课的兴趣，引领学生个性化全面发展，特制订20xx-20xx学年“机电部兴趣小组”活动计划如下：

**太原普通钳工工作总结模板24**

转眼一瞬间，为期仅仅两周的钳工实习马上就要接近尾声了。回想这实习的两周以来，有汗水，有失败，有伤痛，也有微笑。正是这些散散落落的生活片断拼凑成了我实习生涯不可缺少的一部分，也给我留下了非常美好的回忆。下面就是本人的实习工作总结：

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的.很有成就感。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体验过，还没有什么感觉，这回有了亲身体验，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了四个模型吧，基本掌握了制作砂形的方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

本学期我担认了07机制本一、06机电二班2个班的实习教学；本人在教学岗位上爱岗敬业，热爱学生严谨治学。努力做到更好。要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务，需要付出很多的耐心和精力。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的专业技能，首先要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结：

一、培养学生学习钳工的兴趣，提高动手能力，一节课讲解的内容不宜过多，讲解的语言要精练，步骤要清晰。要由浅入深，注意前后知识的连接。在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法，形式应灵活多样，切忌呆板，枯燥。 “操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道。练习的时间要充足，练习的内容要充分体现本节课的教学内容，并要充分调动学生学习操作技能的积极性，使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作， 使学生在操作实践中取得好的成效，最终达到提高学生操作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动性。

二、分解钳工实训目标，作到心中有数。学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就

不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差0。2㎝一0。3㎝毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

三、基本操作技能训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的慨念与表象。 学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误。随着实践经验增加注意逐步扩大。动作协调力度较准。只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移。因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察﹑提示交流使学生间互帮互学。我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的学生进行辅导并及时鼓励。

四、上好每一节课，激发学生的学习热情。我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，

举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

五、产教结和方式：我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

六、本人今后的努力方向：

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励。使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足。我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。

本学期我任教于一年级机械班的钳工实训，通过3个多月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，取得了一写的成绩和效果，通过大家的共同努力，基本达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求。在教学中努力讲解每一个知识点，尽量提供实物或图片教学，让学生们都能听得懂。在实习中不厌其烦的认真指导，让所有的同学都能动手，并达到标准的规范要求。因此，学生们在理认和实践方面都有所提高。本学期实训与教学重点体现在以下几个方面：

**太原普通钳工工作总结模板25**

团的基层组织建设是基础，是重点，今年我们注重从深化、强化和拓展上去探索和实践，主要是：

(一)推进基层团组织建设。根据团市委关于推动社区综合团委规范化建设的要求，抓紧硬件建设，抓牢组织建设，抓实业务学习，使街道团干队伍素质得到稳步提升。截至目前，xx街道团工委所属社区综合团委8个，团支部139个，团干226人，青年团员810人。

(二)完成“两新”组织团建工作。“两新”组织是团建重要内容，虽然街道“两新”组织的体量较小，但是年内，通过电话随访、实地走访等方式，对安莉芳、仁康医院等“两新”企业、辖区内新社会组织进行逐一排摸，逐步完善团建资料库。并加强了工作督促和指导，接近完成了年度建团目标任务。

(三)加强团干部队伍建设。基层团组织的队伍建设是团工委开展工作的重点，今年基层团支部进一步优化调整了团干部队伍。街道团工委紧扣节点、抓好契机，在五四青年节来临之际，xx街道团工委组织机关团支部及“两新”团支部约70名团干、团员开展“一学一做”教育实践活动，并在户外开展了一场以“青春集结，筑梦xx”为主题拓展活动，让辖区团干、团员通过活动，交流工作心得。

在今年“五四”市区级评优评先中，xx街道团工委荣获罗湖区“五四红旗”团委称号，辖区木棉岭服务中心团支部荣获深圳市五四红旗团支部称号，安莉芳团支部、绿景社区团支部荣获罗湖区五四红旗团支部，辖区共有11人荣获深圳市及罗湖区优秀团干、优秀团员等称号。

**太原普通钳工工作总结模板26**

  机械厂是我国能够生产特大烟气轮机的企业，烟气轮机和特种阀门国内市场占有率达85%以上。在实际工作中它要求每一个人都要永无止境地更新知识和提高素质。因此，在工作中我们班非常重视学习，坚持一边工作一边学习，进一步提高业务水平，深刻领会工作特点和方法，用正确的世界观、人生观、价值观指导自己的学习和工作。不断提高班组综合素质，认真学习业务知识，重点学习烟气轮机装配各种工艺技巧和知识。在学习方法上做到抓住重点，在重点中找重点，并结合在工作实践中学习到的知识和经验，有针对性地进行学习。同时，刻苦钻研与本职工作相关的知识，努力向“复合型”人才靠近。虚心向身边师傅学习，努力提高适应本职工作需要的本领，取人之长，补己之短，努力培养员工勤于思考的工作习惯，增强了工作和思维能力。在修复完成yl1\_\_b导叶组，胜利油田轴承箱体、径向轴承、推力轴承、导叶组件、进气锥一系列复杂任务过程中，全班员工集思广义，共同制定修复方案，最终取得了很好效果。

**太原普通钳工工作总结模板27**

20xx年x月——20xx年x月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，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

>一、品德素质修养及职业道德

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。

>二、专业知识、工作能力和具体工作

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。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检验的工作，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，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。

>三、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。

>四、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。

**太原普通钳工工作总结模板28**

井下电钳工岗位作业操作标准 井下电钳工岗位作业操作标准作业 程序 1. 班 前 检 查 更衣 按规定佩戴好劳动保护用 品，下井人员不得穿化纤衣服，特殊 工种人员按该工种要求佩戴。

扣子齐 全、带子系紧 下井人员必须佩戴自救器、 矿灯和安全帽。

携带 携带好随身作业工具、仪器 仪表、少量材料、小型备品备件，保 证行走、乘车安全方便。

佩戴矿灯、 自救器、 安全带、 防尘口罩、各种仪器仪表等前，要检 查是否完好，性能可靠。

上班前必须检查上岗证和特 殊岗位作业证是否携带齐全。

作业标准 安全 要点 执行《通 用标准》 有关要求 2.接班 到达作业地点 1 作业 程序 作业标准 安全 要点 按时到达本岗位规定的接班 地点及有特殊规定的位置。

询问了解情况 询问了解上班工作任务完成 情况，设备运行情况、备品备件、材 料使用情况、仪器仪表工作情况、作 业环境安全情况、供水供电、供气及 管路装备情况。

检查 检查作业地点文明作业环 境。

检查作业地点的安全设施、 支护的完好情况。

检查所接设备的完好情况。

井下设备必须检查的防爆性能。

检查仪器仪表的完好情况， 并清点数量。

检查作业地点及规定范围内 的有毒有害气体是否超过要求范围。 2 作业 程序 作业标准 安全 要点 检看上班台账记录。

需要停电和接地的设备，检 查是否停电， 接地设施是否符合要求。

需要现场检查的，必须有交 班人陪同。

需要进行空运的设备，必须 由交班人员陪同，并按有关要求进行 操作。

问题处理 交班人员要协 同接班人员一起处理检查和试运行中 发现的问题。

不能立即处理的问题，要立 即向单位值班人员汇报， 并作好记录。

签字 交班人员在交接本上签字。

3. 作 业 准 备 带齐维修工具，备品备件有 关维修资料。

检查瓦检仪是否开启。

认真检查工作地点周围的安 3 作业 程序 全情况。 作业标准 安全 要点 办理计划中的停电审批单， 停电工作票，与调度室和队值班室联 系好。 4.作业 紧固螺丝 必须按规定力矩拧紧， 采用防 松胶防松时，必须严格清除螺钉及螺 钉孔上的杂物，在起吊和拆装零部件 时，对结合面、接口、螺口要严加保 护，电气设备隔爆面要加强保护，不 得损坏，应涂一层凡士林油，以防腐 蚀，造成失爆。

其它检查 检查设备各部件和温度、 声音 是否正常，零件、保护罩是否安全、 完整、坚固、可靠。各种保护齐全， 完好无损，仪表指示正常。严禁带电 搬迁、带电检修设备，严格执行停送 4 作业 程序 电制度。 作业标准 安全 要点 非专业人 员不得随 意维修。 检查电缆悬挂情况， 有问题及 时处理。

检查断开后的开关是否 在断开位置。

检查各种防爆开关运行中声 音是否正常，用手触摸线室外壳的温 度是否正常，出现异常，查明原因， 进行处理。

先在带电设备上验证验电器 是否正常。

5.交接班 清理作业现场，将使用的仪 器、仪表、工具进

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