# 北京机床维修钳工工作总结(热门25篇)

来源：网络 作者：心上人间 更新时间：2024-07-01

*北京机床维修钳工工作总结1安全，是一个钢铁企业持续发展的根本，维修班组时刻遵守着厂里的各项规章制度，每位员工严格要求自己，以“安全第一”为前提，去展开各项检修工作。维修工段主要担负着全厂各类机械设备的维修、维护及保养工作，工作面广、作业点多...*

**北京机床维修钳工工作总结1**

安全，是一个钢铁企业持续发展的根本，维修班组时刻遵守着厂里的各项规章制度，每位员工严格要求自己，以“安全第一”为前提，去展开各项检修工作。维修工段主要担负着全厂各类机械设备的维修、维护及保养工作，工作面广、作业点多，安全生产对我们维修工段尤为重要。为此班组在每天的早会中总结前一天工作中的经验和不足，发现问题及时纠正，时时提醒和督促班组成员必须重视安全，做到防患于未然，杜绝违章，使安全警钟长鸣。并加强了检修作业安全生产标准化。旨在增强全员的安全感，加强工作责任心，杜绝麻痹大意和侥幸心理。我们工段在工作中时时注意和排查身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽状态，从而杜绝安全事故的发生。

**北京机床维修钳工工作总结2**

光阴荏苒，不知不觉中，本学期的钳工实训课已经接近尾声。回想起在这半年里，每天在车间里一站就是8个小时，面对着台虎钳重复着单调乏味的事情，确实很累。但话又说回来，正是这些苦与累锻炼了我的毅力，让我体会到生活的不易。同时之前的付出也看到了一些成果，看着自己亲手加工制造的小汽车即将完成，心里有说不出的激动，于是感到之前的付出是值得的。感谢钳工学习让我成长了，下面就将在这半年里学到的各种基本操作技能及相关的安全知识做一下总结：

本学期主要学习了13种基本操作技能：锉削、划线 打钢字锯割錾切钻孔锪孔攻螺纹、铰孔、剪切、弯曲加工、套螺纹、铰孔、剪切、弯曲加工、套螺纹、铆接。

>锉削：

在工件打钢字是，右手握住手锤敲打钢字，用力均匀，每一锤打出一个钢字，最好不要重复击打，另外打钢字前应检查工件是否夹平，钢字是否方正，以确保打出的端正﹑漂亮。

>锯割：

锯条安装：因为手锯前推时起切削主用，所以锯条安装时应你是齿尖的方向朝前，并且松紧适当。

手锯的握法：右手满握锯柄，左手锯弓前

锯割要素：

1）姿势:站立位置和身体摆动姿势与锉削姿势基本相似

2）压力：推力和压力由右手控制，左手配合

3）速度：一般为40次/分左右

工件的装夹：工件一般夹在台虎钳的左面，不应伸出钳口太长（一般为20mm左右），避免震动；加紧要牢靠，但要避免将工件夹变形和夹坏已加工面。

在割据时，要留足加工的余量，参照划线进行割据，在这个过程中，每一次锯割，都要保证锯弓与工件表面垂直，一边锯割一边检查钜缝，若发现钜缝偏离了划的刻度线，应进行及时调整。 锯条折断原因：1）工件未夹紧，格局时有松动。

2）锯条装的过松或过紧

3）压力过大或割据用力突然偏离钜缝方向

4）强行纠正歪斜的\'钜缝或调换锯条后，仍在原钜缝过猛的锯下。

>錾切

錾切种类：偏錾、狭錾、油槽錾。

用途：主要用于去除工件的较多材料，一般是先用钻头钻

出相切的排孔，再用錾子子啊相切的地方进行錾切

錾切方法的要领：稳、准、狠。

适用于工件较厚的錾切，因为工件太薄，在錾切过程中，很容易发生形变，破坏工件。

>钻孔

钻床的类型：台钻、立钻、摇臂钻。

钻孔之前要划线，确定出圆心，并用样冲标记。用钥匙进行拆装钻头，确保钻头夹在正中间。再用钳台夹正工件，调整转速及转床的高度，在钻孔之前一定要先配戴好眼镜及帽子。在钻孔的过程中，右手扶住把手，先定心，再均匀使力，在钻透之时，应停止用力。

有些孔的精度较高，此时就要先用一个较小的钻头钻孔，之后再用合适的钻头进行扩孔，最后再进行铰孔达到所要的精度。

>锪孔

常用锪孔钻头：柱形锪钻、锥形锪钻、端面锪钻。

锪孔的深度根据手轮上的刻度来判断，锪孔时的切削速度比钻孔低。

>攻螺纹

工具：丝锥和绞木工

攻螺纹之前要先对孔进行正反面倒角，永铰钢套上丝锥，并用油进行润滑，在刚开始时，要保证丝锥与工件垂直，然后双手均匀用力进行攻丝，正转1—2圈后反转1/4圈，在攻不下去的时候，可以先退出丝锥，清除切屑，在进行攻丝，等头锥攻完之后，在使用二锥。切忌折断丝锥。

>铰孔

手动工具：铰刀和铰扛

铰孔是提高孔的加工精度，铰孔的方法与攻丝相似，只是在铰孔工程中，方向只能朝着一个方向转动铰扛，铰完孔后也要按同一个方向退出铰刀，并清除铁屑。

>剪切

剪切工具：剪切机和剪刀

主用于剪切较薄的钢板，剪切时要参照划线留出锉削余量，因为剪切之时，上下剪刀会使材料变形。

>弯曲加工

用折弯机来加工薄板金，在弯曲加工之前要对折弯机进行调整，保证两平面在同一平，面内，边弯曲边测量保证弯曲角度。

>套螺纹

套螺纹之前要先对加工圆柱抛光，并倒角，再用板牙对其套螺纹，在这过程中，双手保持平衡，板牙与圆柱保持垂直，并时刻检查，双手均匀施力，保证螺纹端正。

>铆接

铆接是用铆钉俩连接工件与工件的，将两个工件先用配钻的方式钻孔，再连接上铆钉，用手铁将其另一端砸紧，但要别伤着工件的表面。

以上就是13种基本钳工技能的简单总结，虽然说对于这些东西，我还没有完全地掌握，在实际的操作过程中还是难免出现一些问题，但是至少我在这些失误中学到东西，找到一些原因，人不怕失误，就怕失误之后找不到原因，继续失误，而且这些基本的东西对于以后学习新的知识打下良好的而基础，对于自己的职业发展有着深远的影响。

**北京机床维修钳工工作总结3**

绝大部分学校能够按照信息技术教学大纲要求，在三年级以上开设信息技术课。信息技术教师能够做到课程有安排，上课有教案，课后有练习。计算机教室有上机登记册并记录详实，与教学进度相符。课上学生们争先恐后的回答问题，小组合作，一帮一、优带差等教学手段营造了良好的学习气氛。

信息技术课程开设较好的单位有：XX学区、XX学区、XX小学等。责任心强、业务能力好、上课效果好的教师有：XX学区育才学校、XX学区回漳学校XX、XX学区韩村中学孟庆科、XX学区中学、XX学等。

**北京机床维修钳工工作总结4**

我自从19xx年进厂以来，一直从事钳工工作。始终工作在维修一线。先后参加了市劳动局举办的中级钳工、高级钳工的培训，并取得职业资格证书。现就本人这些年来在钳工岗位上不断摸索、总结，为生产服务这方面总结如下：

>一、积极参与重大技术改造项目的实施

钛白粉行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛（TiO2）是一种优异的白色颜料，广泛用于国民经济各个领域。随着产品需求量的增加，公司规模也不断扩大（2万—3万吨/年改扩），重大技术改造改扩项目接踵而来。水解工序是我公司重要工序，好比人的咽喉，它的产能大小决定，上下线的产能，3万吨扩建时，公司决定对水解进行改扩，增加一台49m3预热罐和两台53m3水解锅。公司考虑到水解的特殊性和方便今后检修，清理工作。特别将进、出管线配制任务交给我们维修班，当时的任务是从预热罐出口配DN200法兰玻璃钢管至两台水解锅，再由水解锅配DN150法兰玻璃钢管至一楼的保温槽内，整个工程从三楼至一楼。为了报答公司领导对我们的信任。我和维修班全体人员想方设法，自制许多零件，保证了管道配制不留死角，使物料顺畅地流淌，按时、按质、按量的完成了任务。该任务的完成，解决了一项制约我公司生产发展的“瓶颈”问题。为此，我们维修班当年被评为公司“模范班组” 。

>二、积极参与合理化建议及“五小”活动

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。

>三、加强学习理论学习，提高精力能力，解决设备疑难问题

从事本岗位工作以来，我深切地感到，一味地注重实践经验的积累，忽视理论的学习，尤其是在现阶段技术革命正突飞猛进，不具备一定的专业理论知识，是无法很好地从事维修钳工这一岗位，要重视理论对实践的指导作用。因而，这些年来，结合本种的特点，先后学习了《机械制图》《化、工机械原理》《机械工程材料》等等，购置了机械工程手册，、公差与配合等专业工具书。通过对专业理论的学习，更加提高了自己实践工作能力，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来更加得心应手。如我公司隔膜压滤机用膜板压榨，因已有压缩空气吹干滤饼，而无需再进行压榨，且膜板损坏较严重。我便考虑能否取消膜板，更换配板。在得到车间领导2的首肯下，我们按8：9的比例更换成配板，使用效果明显，不仅降低了成本约20万元，还节约了维修费用，延长了使用寿命，这些年来，我非常重视专业理论知识的学习，在参与的几十项设备改造和日常疑难问题的解决上获益匪浅。

>四、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。

**北京机床维修钳工工作总结5**

我是20xx年来到模具车间工作，一直担任车间钳工。工作比较琐碎，但为了搞好这项工作，我不怕任何麻烦，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。

**北京机床维修钳工工作总结6**

\_\_年部的工作已经近尾声，回顾即将过去的一年，在部门经理和主管的指导帮助下，我的业务技能突飞猛进，同时在经理和主管的直接领导下，工作开展的也比较顺利，作为设备部的一个设备员首先提高自身技能，才能更好的工作，为了使的技能更上一个阶梯，现总结个人一年来的工作以便更好的开展明年的工作。

一、每日巡检

面对24小时不停运转的设备，只有加强才能更好的了解设备的健康状况，对将要发生的故障隐患提前清除，以达到防患以未然。

我每天上班开展工作前，都会巡视油漆线的每台风机的运转情况，检查风机马达和机轴有无异响、固定座和螺栓有无松动脱落;检查EN进风系统内热交换器有无裂痕漏水现象;检查冷水机工作有无报警;检查焚烧炉燃气压力、水压力、工作温度是否正常，马达有无噪音;检查脱水机压差是否在范围内，有无报警(如有报警根据故障解决);检查脱水区的电机是否运转正常(现脱水区一台电机运转有异常我一直在监控);检查链条线是否运行正常;检查空压房内的\_台空压机和\_台干燥机的压力、温度和工作运行的情况;检查蒸汽房、软化水房内的水温、水压的运行情况并查看电机水泵是否运转正常。

经过整个喷涂线过程设备的巡检让我时刻掌握每台设备的运行状况，并根据每台设备的实际情况来开展维护保养工作，从而延长设备的使用寿命，降低生产维修成本，最终最大限度的提高企业效率。

二、设备运行和保养记录

除了对设备的检查外，我还提倡设备维护人员和生产操作人员的良好互动，力求做到设备缺陷早期发现、及时检修，充分摸透每台设备的脾气和病灶，以利于快速、有预见性的开展设备维护工作，并对易损易耗件重点跟踪和备件库存。对设备的各个加油点周期性做润滑工作，这样就不会因为润滑不好造成设备磨损而增加故障率。

对于喷涂线各个喷房的排风风机我不但每日检查而且还定期用红外测温仪监测风机的机轴和电机马达的温度并形成记录。不仅如此，我对喷涂线的所有轴承、皮带、水管管件、滤网虑棉、水泵密封等常用的东西做好记录并跟踪库存，以便在维修更换时更加及时、迅速。也配合部门领导制作了设备的作业指导书、保养规程、设备运转、巡查维修保养记录等。

三、设备维修保养

对于在公司正常生产时我发现的故障隐患如果能及时解决的都已经及时排除，有些需要停线时解决的都先写下来并在第一时间排除，解决不了的就向经理和主管请教，比如年中的时候对我平时监测的喷房排风风机发生振动，在经理的带领下全部风机做了校正平衡后故障隐患解决。

对于反渗透设备电导率高的现象，我加强观察并增加清洗的次数，并更换了保安过滤器滤芯效果明显。每次停线我都会对喷涂线的链条设备、进风设备、排风设备、各种循环水泵、以及空压机、干燥机、脱水机、冷却机、焚烧炉、刮渣机、热水循环系统的全面维护保养，确保了所属设备24小时运转全年低故障率的运行。

四、技能提升

我认为工欲善其事，必先利其器，君若利其器，首当顺其治。我们每一名设备维修员只有严格加强设备管理和保养工作，改变设备维修的被动局面，才能使生产正常运营。经过近两年的设备维修工作，在经理和主管的细悉心培训下，我的技能和入厂时相比发生了翻天覆地的变化，自己也利用书籍和网络查询了所属设备的相关资料，尽可能地多去了解和掌握它们的性能、安全规程和维修保养等方面。同时自己也加强电工方面的的学习，争取使自己在机械、电气维修领域都能独挡一面。

五、需要改进的方面

通过自身维修水平的提高，在设备维修成本上节省开支，如对已损坏价格昂贵的部分进行分解修理使修理工作细致到元器件，缩小故障范围，用最低的维修成本修复设备，避免直接更换新的备件。减少设备外修次数，加大内部修理力度。对于设备维修，通过变更保养频率保证设备的使用性能，减少故障停机时间。

总之，作为公司设备部的设备员，自己有责任、也有信心不断加强学习，提升自身维修技能，围绕公司制定的年度目标，求真务实积极工作，全力配合直接领导和生产部门的工作，同时，加强同事间的配合，提高相互协作能力，使班组部门更加团结、更富有战斗力，在今后的工作中我相信自己有能力、有信心在部门经理的带领下勇于面对困难、迎接挑战，不断完善自我，并在新的一年里不断前进!

**北京机床维修钳工工作总结7**

钳工技能的特点是动手能力强，这个特点与其他几种技能比较起来尤为突出，钳工技能更需要有一定天赋的学生，这就给钳工的人员选拔上提出了更高的要求。08春钳工兴趣小组的人员选拔工作其实在20xx年唐山市职业学校技能竞赛结束后就开始了，当时在各个班选择了综合素质较好的前20名学生进行了锯削的测试，并根据测试结果确定了四十个人的大名单。但由于在上学期遇到了机械加工方向学生都向其他兴趣小组人员选拔的客观因素和主观上存在的消极思想致使我们没有能够做好兴趣小组成员的进一步选定工作，兴趣小组范围过小，训练的性价比较低。虽然在本学期开始后我又组建了第二梯队，扩大了兴趣小组的范围，但训练时间实为有限。

**北京机床维修钳工工作总结8**

>一、基本情况

本人于20xx年毕业于湖南工业大学材料成型及控制工程专业，同年7月进入湖南化工职业技术学院担任教学工作，至今已满6年。

>二、专业理论水平

参加多次培训工作，其中包括工具钳工理论培训、模具钳工实训培训，并于20xx年参加清华大学基础工业训练中心举办的示范性师资培训，以优良成绩结业。

专业理论扎实，曾担任机械领域10多门课程的教学工作。对装配钳工基础课程如《金属材料与热处理》《机械制图》《机械基础》《液压与气压传动》《公差与配合》有较深入了解。熟悉钳工与装配工艺，能独立完成工件的加工与修配。

>三、工作表现

20xx年株洲市教师技能大赛获职工组三等奖

>四、工作业绩

生产经营中解决的`技术难题、技术攻关和革新成果

>五、授徒传艺情况

多次对学院内外人员进行工具钳工理论培训，并参与考评，培训通过率在95%以上。

**北京机床维修钳工工作总结9**

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：

>一、制定年度水仓清挖计划，保证水质符合环保要求。

矿井生产主要以工作面为主开展煤炭生产工作，矿井排水系统的作用是把矿井涌水排至地面，以保证矿井安全生产。矿井用水在穿过岩层并沿坑道流动的过程中融入井下各种杂质，因此矿井涌水的重度要比一般的清水大得多，水温在15℃时，其重度约为1015——1025kg/平方米，矿井涌水中含有多种物质，其中悬浮状态的颗粒易磨损水泵内部各种零件，有的水中存在的游离酸对水泵有腐蚀作用，为了改善水质《煤矿矿安全规程》规定井下应建有符合本矿井涌水的主，副水仓和配水井。水仓的作用是储存和沉淀杂质。

矿井主水仓在使用一段时间后，积存在水仓的杂质由相当一部分沉淀在水仓底部，即减小了水仓的有效容积，增加排水泵的启动次数，还会带来不安全因素，如增大水泵零部件的磨损，降低水泵使用寿命等。所以要定期安排逐步清挖水仓和配水井。为了有效防止硬质，大件杂物通过水仓吸入水泵内部，还要在水仓进水口加装过滤网，改善水质以达到减小水泵各磨损部件的目的。

一般对于涌水量相对较小的矿井水仓清理应在地区雨季期前完成。配水井漂浮物最好是班班清理，防止吸水泵堵塞。损坏叶轮以致降低排水能力。

>二、加大检修力度，保证设备完好率，提高设备效率。

水泵工作过程中不可避免的会产生容积损失，泄露损失和机械损失

1、水泵效率损失的原因分析以及预防措施容积损失包括密封缝隙循环流损，填料和平衡盘的排水损失等，尤其是叶轮大小口环的配合间隙对水泵特性和效率的影响特别大，当口环间隙增大后，泄露损失随之增大，而叶轮流量扔保持不变的情况下则吸水量减小，如果运行过程中不能保持允许的间隙值则吸水量减小，水泵特性恶化，效率下降，口环是易损件，应按检修周期定期检查间隙值，在不能调整的情况下必须及时更换，以在检修维护方面保持水泵功率和特性曲线。在选择口环时应尽可能的改善口环材料，延长其使用周期。

2、泄露损失的分析与预防

通过密封填料和平衡盘外泄的水量属于泄露损失，吸水量与排水量只差主要是由平衡盘的泄露损失决定的控制平衡盘各部的配合间隙可以有效的减小泄露损失，当间隙值过大应立即更换新平衡盘。

3、机械损失的分析与预防

机械损失包括轴封及轴承磨损，这种这种损失大概约占整个功率的1—2％圆盘磨损比较大，为机械损失的主要成分，影响圆盘损失的因素很多，如与圆盘直径、转速、侧隙结构等都有关系。此外与叶轮盖板、泵体内壁的表面粗糙度有关，实验表明铸铁泵体的粗糙表面打光涂漆后，功率能提高2—3％；叶轮盖和泵体粗糙面经机械打光后泵的功率可提高2—4％。

>三、提高检修质量，保证检修效果

1、检修时要把水泵同电机中心线同轴度认真找正。必须符合检修标准，因为同轴度偏差大不但会增加电机负荷消耗功率而且使轴发热、振动导致断轴。

2、确定水泵与电动机的相对位置，还应保证两个联轴器间的间隙适当，应为水泵轴是经常窜动的而且有很大的频繁的轴向力，如果间隙小可使轴端联轴器平衡装置失去作用，轴向力传递给电机引起电机轴承发热、增大负荷、严重者可烧电机。

3、轴承安装一定要正确、润滑要适当，经常检查间隙保证正常运转。

4、盘绠起密封作用要适当，以滴水不成线为最低标准。

5、水泵在检修时要做静平衡实验。

6、定期检查平衡盘磨损情况并及时更换。

>四、水泵出现汽蚀问题的研究与预防措施汽蚀对于水泵的危害有以下几点：

1、造成水泵的\'性能曲线恶化；

2、损坏内部件，使叶轮、泵壳等部件出现裂纹剥落、蜂窝状小洞致水泵效率下降；

3、能耗和管理费增加。

对于以上危害应采取以下措施

1、根据公式确定水泵的吸水高度吸水高度；样本规定允许吸上真空度：吸水口流速；重力加速度；吸水管的阻力损失；

2、注意合理利用水仓和配水井进水管的设计。水仓和配水井的设计要求与水泵的数量个安装位置对照协调，避免在水泵运转的情况下由于水仓内的水补给到配水井内时出现漩涡和偏流，其次在水泵进水口前应有5—7倍进水管直径长的直管段，目的是使叶轮的进口流速均匀；

3、及时清理吸水管及滤水器；

4、给水泵进水管的水流升压，水泵汽蚀产生时可将水泵出水口的高压水引入水管喷嘴做成混合器来提高水泵进口吸力；

5、采用高水位排水，减小吸水高度同样可以减少吸水阻力，降低吸上真空度提高排水功率；

6、对多水位排水的矿井，采用高压排水和水平集中排水的运行方式可减小汽蚀的可能性；

7、采用无底阀排水以减小水的阻力，既可提高排水的效率又能增加水泵的汽蚀余量；

8、改进叶轮入口的几何形状；

9、在不可能完全避免发生汽蚀时，可采用抗汽蚀材料，加工表面尽可能光洁；

10、采用适当的诱导轮提高抗汽蚀能力。

>五、解决管路结垢问题及节能减排合理化建议

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。

**北京机床维修钳工工作总结10**

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。从这一点，我真正地向老师说一声“老师!谢谢您!”

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

一年看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

>一、安全技术操作规程

1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

2、上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

3、不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

4、闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告老师，待处理后方可操作。

>二、钳工安全技术操作规程

1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

>三、钳工理论

1、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

2、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

3、应用范围：清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。加工单个零件或小批量零件。加工精密零件(如样板、摸具等)。设备安装，调试，维修。

>四、工艺

六角螺母加工工艺(序号内容工具)

序号内容工具

1、锯割下φ25\*12mm钢尺、锯弓

2、锉削锉二端面、尺寸到9mmm钢尺、平锉

3、划线划六方钢尺、圆规、样冲、鎯头、划针

4、锉削锉六方并300角平锉、游标卡尺

5、钻孔钻φ府孔，扩φ12孔口麻花钻φφ12各一支，台钻

6、攻丝带攻M10螺纹绞杠、丝锥(M10)

>五、钳工心得体会

经过这一年的钳工工作，我在这方面学到很多的东西。对“钳工“这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚邻了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗?哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成锈花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。

经过一年的钳工工作，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的.实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的钳工生涯中打下坚实的基础。

**北京机床维修钳工工作总结11**

根据钳工专业实习大纲的教学要求，如何判定学员是否达到了各项技能学习指标，特制定如下钳工专业技能考核方案。

考核原则：

1、严格遵照国家职业标准中关于中等职业专业和等级的标准，坚持标准化，力求使考核内容覆盖职业技能的各项要求；

2、坚持以培养技能型人才的方向，注重理论联系实际，突出实用性；

3、内容新颖，力求较多地采用新知识，新技术，新工艺，新办法等，让同学们通过考核促进学习，从而提高专业技能水平，在就业准入制度中提高竞争力。

考核办法：

为了是使学员全面素质的提高，不但要逐渐加强专业技能水平，更要注重专业职业道德的修养。

考核总分按百分比评定，平时在车间实习考勤和是否遵守车间安全生产规程为一项评定内容，站总学分的20%；平时章节技能模块测试占总学分的30%；期末技能总测试占50%。

**北京机床维修钳工工作总结12**

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作，20\_\_年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小“师傅”了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调的配合好师傅们解决它。例如：切镦机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在20\_\_年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切镦机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切镦机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一：众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：德尔福整体螺杆机的送料压紧结构，是由操作面板上可以直接控制的，操作工在调整设备的时候有时并不需要送料机构送料，这时操作工只要按一个按钮就可以了，操作简单方便，又节省了时间和原材料。而安拓整体螺杆机上的送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修;维修工只管维修，不管操作”的习惯;而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵(换一次主轴轴承就要几千块钱)。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

三：建议可以建立设备台帐的计算机管理，就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。在排除机床各类故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

**北京机床维修钳工工作总结13**

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。

**北京机床维修钳工工作总结14**

在20xx年我们接到了组建新一届钳工兴趣小组的重任。钳工项目是我校在河北省职业学校技能竞赛中较早参与的项目之一，学校也在多年前就有了开展钳工技能训练的基本条件，是教学经验积累最多的一个竞赛类项目，同时，我校选派的钳工项目选手在往年获得了一个二等奖、两个三等奖的较好成绩。这些现状曾给了我们强大的动力和自信。但仅仅一年过去，我校在20xx年唐山市职业学校技能竞赛钳工项目中非但没有在原有的获奖规模和获奖层次上更进一步，反而出现了明显的滑坡，只有一名同学在推荐组获得了一个三等奖，可以说这是一次彻底的失败。我对这样一个很不理想的成绩应该承担不可推卸的主要责任。痛定思痛之后，我领悟到：承担责任就是要好好的思考这次失利的原因到底是什么？不能只满足于表面现象的总结，一定要透过现象看本质。找到结症是首要任务，紧接着就是如何将问题一一落实和解决，在新的一届兴趣小组组建和训练的过程当中加以避免，在继承原有的值得借鉴的训练方法和经验的基础上再进行不断的创新和完善。

下面，我从以下几个环节总结一下这次失利的原因。

>一、钳工兴趣小组人员选拔环节。

钳工技能的特点是动手能力强，这个特点与其他几种技能比较起来尤为突出，钳工技能更需要有一定天赋的学生，这就给钳工的人员选拔上提出了更高的要求。08春钳工兴趣小组的人员选拔工作其实在20xx年唐山市职业学校技能竞赛结束后就开始了，当时在各个班选择了综合素质较好的前20名学生进行了锯削的测试，并根据测试结果确定了四十个人的大名单。但由于在上学期遇到了机械加工方向学生都向其他兴趣小组人员选拔的\'客观因素和主观上存在的消极思想致使我们没有能够做好兴趣小组成员的进一步选定工作，兴趣小组范围过小，训练的性价比较低。虽然在本学期开始后我又组建了第二梯队，扩大了兴趣小组的范围，但训练时间实为有限。

>二、钳工兴趣小组训练环节。

从近几年来竞赛的情况可以看出钳工项目在其他兄弟学校也是传统项目，我们在训练的经验和训练条件上都谈不上有什么优势，作为钳工兴趣小组的指导教师也没有能够积极主动地与其他兄弟学校和指导教师（如）联系与交流，向他们学习，所谓“学夷之技以治夷”。在战术上犯了刻舟求剑的错误，在自己不断加大训练的强度和效果的同时忘记了其他学校的训练强度更大、效果更好。这些信息都时刻提醒我们在兴趣小组的管理和指导上还应该花更大的力气，要更有力度和深度。

总之，从这次的失利中我们已认识到在今后的技能竞赛训练到比赛的整个过程中都时刻要提醒自己：成者为王败者寇；有志者，事竟成。

**北京机床维修钳工工作总结15**

>一、个人简介

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。

>二、工作分析

在20xx年我被协作单位xx公司聘请为生产技术顾问，我在该公司发现操作工的技术水平高低不一，每一个人都要操作很多道工序，劳动强度大，我在车间看到工人在剪断包装用钢带时，用手工进行剪断，其钢带长度无法控制，造成很大的浪费。我想：如果有一台自动气动剪切机，工人既省时又省力还可以为公司节省成本，提高经济效益。于是，我就查找了相关的资料，其钢带属于优质碳素结构钢，抗剪精度是255mpa。经过计算冲裁力是。拟定工作设计方案后，经过几次的修改，最后确定把冲床剪切改用气缸往复运动剪切。从20xx年x月开始着手制造，历经半年时间的探索和研究，终于成功研发出了自动气缸剪切机。该剪切机使用至今，得到了操作工人的一致好评和认可，使他们在工作上省时省力，大大提高了生产效率，保证了车间生产任务及时完成，为公司节省了大量的能源，创造了数万元的经济效益。同时，我在机械维修方面也下了一番功夫，总结出一些维修方面的经验：

1、机修钳工维修方法很重要

机械维修工作掌握了正确的操作方法往往事半功倍。中医看病讲的“望、闻、问、切”，我的修理方法是根据设备发生故障现象，在紧密练习实际使用情况和设备说明书的基础上进一步的采取“问、望、闻、摸、切”，对设备故障逐层逐级的排查，确立科学方法，从根本上解决问题。

(1)问：发生故障我首先询问操作人员，因为他们熟悉设备性能，比较了解发生故障的部位现象，向操作人员了解故障发生前后情况，有利于根据机械工作原理来判断发生故障的部位，分析故障的原因。一般询问项目内容是：故障是经常性发生的还是偶然发生，有哪些现象(如异响，振动等)故障发生前有无频繁启动、停止、过载，是否经过保养检修等。

(2)望：看检查油标、油箱是否有油;油管、油封是否漏油、老化;皮带传动中是否磨损、断裂;链条传动是否脱节等。

(3)闻：辨别电动机线圈是否有焦味;电气柜开关接触器是否烧坏等。

(4)摸：电动机外壳是否烫手;机床部件螺丝、销钉、键等是否松动、脱落;传动轴承是否灵活、窜动等。

(5)切：综合以上因素对故障进一步的检验，最综确定切实可行的维修方案，进行实施操作。

2、机械维修工作知识点要牢，知识面广

我个人认为：“机械故障无大小，故障原因很多种”只有牢固掌握修理技能，应对发生故障才能快速有效的排除，保证设备正常运行。

(1)钳工专业技术《钳工工艺学》的基础知识要牢，立足岗位苦练兵，敬业爱岗，做好本职的工作。首先要强化专业技术基础知识学习，要牢固，会使用，只有这样排除设备故障才能干净、利索。

(2)电气知识要了解设备故障维修中，我通常实践掌握很多的是机械，液压，气动等方面的故障。在故障现象上有事反映为：机械部分脱落，开关按钮启动，电动机运转正常。机械部分不脱落，开关按钮启动，传动不正常，说明鼓掌发生点属于机械问题。还有就是光电开关传感器，与机械部件距离调整的不当，也容易导致机械故障产生。了解相关的电气液压、气动等方面的知识有利于及时排除故障，尽快恢复设备的正常运行。

(3)、机械维修过程中的认识

我从机械维修过程中认识到，比如包装机械打包机是机电一体化的高科技设备，它的维修内容比传统机床涉及到的知识广，不仅限于机械磨损，振动故障与损坏，而且也不仅限于电气线路与元件的维修。它从内容上涉及到机械，电气，光电，自动控制等许多方面知识。又比如，打包机在使用的过程中，START按钮启动按下后，打包机没有动作，进带不畅不到位以及退带不顺，这就需要综合整体来检查各个部件。弄清楚各个部分运动的相互关系，内在联系非常的重要。才能够快速找准故障。

>三、工作安全知识

1.《安全操作规程》要做到不是我知道它，而且我已经严格执行它。要严格按照规章制度操作，一定要按规定穿戴好劳保用品，正确规范使用工具。

2.小隐患，大故障。安全巡视工作中要有责任心，我不能等故障而要找故障。通常我都是仔细辩听各类电动机设备是否有异响;压缩空气管接头是否有漏气声;检查液压表，气压表显示值是否在设定值的范围之中，如有异常就及时整改，不能解决就及时向领导如实反映问题，并积极做好维修准备，确保安全在尽可能不影响生产进度情况下迅速处理。

>四、工作总结

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。

**北京机床维修钳工工作总结16**

近日，宁国水泥厂设备主管部门组织相关部门，对一季度检修的得与失进行了认真而细致的系统总结，与会人员从检修准备、检修组织、过程协调及结果验证等方面进行了交流与研讨，为日后的大窑检修积累管理经验。

一季度，宁国水泥厂分别组织对生产线干法窑进行了计划检修，检修的特点是重大项目多、涉及面广，运行定位周期长。

纵观检修结束大窑投运至今，设备运行良好。一季度的检修，较好的解决了系统设备存在的各种重大隐患问题，为保持阶段性稳定运行奠定了基础。

>一是检修前严格执行“六落实”管理要求。

认真抓好抓实检修前的每一个准备环节。每次检修前，超前布置检修各项准备工作的落实与跟踪，要求检修前一个月每周召开一次检修计划评审及研讨会，检修前一周每天召开一次检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化施工方案、跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并提前布置好各检修作业现场的照明、临时用电，对杂用电和铁壳开关进行梳理并安排维修、确认，备足照明灯具及相关辅材；安排专人每天对现场用电设备完好情况进行检查，及时整改或纠正他人不安全用电行为，将隐患消灭在萌芽状态，为现场安全用电提供了保障。

>二是检修过程中严把质量关。

将“检修彻底、彻底检修”的指导思想宣贯到每位员工并严格执行，及时发现并成功处理了部分重大设备隐患，为后期设备的安全稳定运行奠定了基础。

>三是优化工厂维修资源，限度满足检修要求。

首先是对全厂维修资源统一筹划，做到“分散管理、集中使用”。由机动处牵头，以分厂为单位，以项目属性定维修工参与人数，结合检修时间总体安排，合理分配项目，做到了工厂维修资源的统一调配和有效使用，便于业主单位全身心投入到窑系统关键设备的检修及检查处理中，专业分管领导全程跟踪，提高维修人员工作效率及检修项目质量。其次是责任细化、明确细节、协调安排得当。根据检修项目所需脚手架清单，由生产处负责脚手架搭设的工作，机动处负责大型吊车租用协调，跟踪核实现场工作量，为大型设备和电收尘作业等高空吊卸作业检修提供了有力保障。

>四是心系检修、共同参与。

职能部门检修助推作用发挥明显。由机动处、供应处分别组织对现场物资、停送电手续办理、用电及检修项目用料的`规范性进行专项检查，规范相关程序及作业流程。由办公室主要领导负责供水、送饭等检修后勤的全程跟踪与协调，确保了检修作业人员供饮水、用餐的及时性。由保卫处负责厂区巡视，对重点部位进行重点监控，在检修期间及时发现两起偷盗事件并进行了处理，确保工厂财产安全。由生产处牵头，各单位兼职安全员参加，不断加强检修安全管理。

总结中，相关人员对今后的设备检修管理提出了不少好的建议：结合各项技造工作的推进，需超前谋划，从前期准备工作开始入手，把今年各项技改和设备大修工作做的更好。检修计划梳理要细致、立项的评审工作要做到位。检修过程中要高度关注技术跟踪管理与施工人员衔接问题，避免过程脱节。根据一季度设备检修情况，超前谋划下阶段管理重点和检修项目，提前准备、提前考虑，为下次检修奠定基础。

**北京机床维修钳工工作总结17**

试用期结束了，为此为这段时间的工作作一总结。

>一、勤奋学习，总结提高

刚进入xx保修中心，我就被委以重任，作为xx区现场维修分管工程师。面对着x户业主，第一次接触服务类职业的我，对业务不甚熟悉，不免对工作产生担心和忧虑很多地方不是很懂，让我一方面感到隔行如隔山，另一方面又觉得任重而道远。

但这种担心随着领导的关心和同事们的帮助很快便烟消云散了。遇到困难，大家都很耐心的教导:无论是带业主验房、检查验房单问题点维修，还是反馈通知业主复验签字、发布晨会，或者写函发函、基本礼仪和现场取照片采集等，都得到了各位同事的支持，尤其是前台信息员，屡次慷慨相助。大家知道我是初来，对我特别照顾，每次都有人善意提醒我别遗漏，甚至手把手教我怎样消单及关闭问题点等一切的一切，让我很感动。哲人说过，完美的团队是取得成功的保，在xx这个大家庭里，我深深感受到了这一点。

为了迅速融入，我随身携带着小笔记本，同事提醒某事，便当场记下，此后时常翻看，以此醒;经常总结自己的不足，学习别人的长处，提高自己的业务水平。从不懂到懂，从初通到细致，受到了不少业主的赞扬和支持，让我非常开心，觉得自己的努力得到了回报。

>二、敬业爱岗，热情服务

刚到xx区负责，正好是集中交付。

带业主验房时，我认真回答着业主提出的每一个问题，并详细讲解小区的规划、室内装修材料品牌以及和房屋保养注意事项。对于业主提出的不满意处详细记录，并及时将验房单问题点派发给各分包单位进行维修;对完成的问题点通知业主复验，在验房单签字。大多业主对我们的服务都很满意，我们的劳动得到业主的称赞，也是为xx团队增添了一抹亮。

房子交付完毕后，随着业主入住率的提高，报修的问题点也越来越多了。每次收到报修后，我都迅速前往现场查看，确定非人为损伤，填好维修方案并告知业主，然后派单给工人安排进入业主家维修，完成任务后给业主签字确认。继而一直负责进入房修平台进行消单，在公司xx网关闭问题点。

>三、秉公办事，真诚待人

有时候业主不注意造成的人为损伤，如某家养花浇水，导致地板膨胀变形，打电话抱怨是我们用材质量问题。遇到这种情况，我在现场勘察后便加以解释，无论业主大声咆哮还是冷嘲热讽，我都以诚挚的态度对之。

圣经上说过，当别人怒火燃烧的时候，你唯有平静对待，才能使其熄灭。业主大多会被我们的`态度所感化，我相信用一颗真诚的心对待别人，人家也会设身处地为你着想。公司的制度不能乱，唯有自身不乱，他人方莫能使之乱。

>四、严谨细致、律人律己

每到业主家，无论主人在意与否，必穿鞋套，人家客气说房屋乱，不必是一回事，个人是否遵守公司制度又是一回事。

某次在一家维修，主人性格开朗，看起来是文化人士，自己抽烟的时候也给施工人员递上，我坚决制止不能在业主房中接烟、抽烟。主人劝规矩不外人情。我对答人情不坏规矩。主人大笑，不再勉强，称赞我们xx自律者，人恒敬之。

>五、情系业主，及时反馈

抱着为业主着想，以业主为中心的服务思想，每次维修后，我都致电询问业主是否满意，哪些需要改进提高。经常跟业主交流，也增进了彼此间的信任与了解。

有时候热情的业主还要赠予某些小礼物，如矿泉水、小零食之类，我深表谢意，一律不取为大家服务是我的工作职责。还有业主在xx上发帖表扬，甚至写诗相赠飒爽英姿气凛然，谈笑之间解忧难情系千家志万里，谁说女子不如男?如此雅意，只能谢其厚爱了。

我虽然年纪较轻，工作阅历不太深，经验有限，但我会发挥年轻人的好学勤快、吃苦耐劳、精力充沛等优势，努力成为一个优秀的人才，为公司的发展贡献自己的力量。在领导和同事的关怀下，我将更有信心做好xx区维修工作。

**北京机床维修钳工工作总结18**

>一、安全管理的有效措施及存在的主要问题

20xx年上半年，设备维修中心三厂及其下属各维修车间对以前在安全管理方面存在的问题进行了认真分析，同时在深入研究的基础上提出整改方案并且进行了实施，有效地保障了员工的生命安全，取得了良好的效果。

1）车间各工作任务危险源再辨识及控制

设备维修中心三厂共有11个维修车间。各维修车间认真开展各项工作任务的危险源再辨识工作，并针对其严重程度采取有效的控制措施，确保了各项工作任务的安全。

我厂根据本厂的实际情况，组织厂领导、管理人员、班组长、技术人员和职工代表辨识小组，对可能造成人员伤亡、疾病、财产损失和工作环境破坏的根源或状态进行辨识。加强了重点环节的危险因素辨识和风险评估，2月三厂组织各级安全管理人员针对20项工作任务的193条危险源进行了再辨识、再评估活动，共辨识出新增危险源6条、需修改的.危险源5条，对15项新增工作任务进行了风险评估活动，共辨识出新增危险源112条。按照公司要求和中心计划，危险源辨识完后，四月份三厂对管理对象进行全面梳理，并对新辨识出的和需修改的管理对象进行提炼，共新增和修改了19各管理对象。

2）“三违”现象分析及对策

20xx年上半年设备维修中心三厂从各项维修工作任务对员工的素质、行为、环境、设施及管理进行了分析研究，提出检察以人为本，完善各项管理制度等主要对策，取得了良好的效果。

扼制“三违”现象发生的主要对策是：

a、坚持以人为本，夯实安全基础。针对我厂员工素质较低特别是操作技能较低的实际，加大员工培训力度，使员工达到“知、会、懂、能”，真正明白“应该怎么干”；加大安全教育力度，使员工真正认识到违章作业对企业、家庭和个人的危害性，把遵章守纪、按章作业转化为自觉行动，从被动要员工安全变为员工主动“我要安全，我必须安全”；加大安全管理力度，以“执法必严，违法必纠”精神查处各种违章现象；善于用人，把合适的人安排到合适的岗位上，用人之长，避人之短；科学合理安排工作量，维修时间服从维修质量和维修安全。

b、完善各项管理制度。严格执行“《员工不安全行为管理办法》和《不安全行为管控指导意见》”，对违章人员实行教育和处罚相结合，对一般“三违”，车间和所在班组必须进行分析，公开处理，在曝光栏进行张贴；对严重“三违”，由安全办按事故进行分析，在全厂通报，公开处理。

3）本质安全管理信息系统的应用

20xx年本安信息系统运行以来，三厂安全办组织全厂管理人员进行本安系统操作应用培训，培训后进行实践操作考核，考核不合格者，给予通报批评，并纳入五型绩效考核；考核不合格者进行再次培训，直到考核合格为止。

我厂建立管理制度严格录入管理。要求检查人员现场指出存在问题，录入时要量化、叙述具体，便于各车间班前会查看、整改。将检查人员的录入数量和质量纳入考核，按旬统计通报。如发生重复录入现象，对录入者进行扣分。

本安管理信息系统运行管理补充规定下发后，促进了各部门排查隐患的积极性，在人员不安全行为管控有所加强，各车间依据中心文件制定了设备维修中心三厂的本安信息系统应用管理办法，保证了录入数据的及时、准确、规范，复查消警及时，由于本安信息系统应用培训到位，班组长以上管理人员能够熟练应用本安管理信息系统。

本安管理信息系统运行过程中也存在很多不足，如：各车间人员文化程度的参差不齐，导致认识不足，运行起来有一定的难度。针对这一情况我厂将对员工再一次进行全面培训。

4）在工作中存在的问题和不足

今年以来，我厂在安全工作上，虽然做了大量的工作，取得了一定的成绩，但仍存在一定的问题和不足。具体表现在以下几个方面：

1、由于我厂劳务工较多，人员素质较低，“三违”现象时有发生，有时还很严重；

2、我厂质量标准化工作，与一厂、二厂相比，差距还很大，仍需下大力气整改。

3、厂内员工文化程度参差不齐，对安全知识的理解还不够，安全意识比较淡薄，以后我厂在这一方面还得加强培训。

4、安全检查力度还不够，部分安全管理人员的相关基础知识掌握不够，与中心对安全工作的要求还有一定的差距。

>二、加强领导，落实安全生产责任制

设备维修中心三厂厂领导高度重视安全生产工作，我厂于年初1月31日及时召开了安全生产工作会议，会上厂领导与各维修车间行政一把手签订了安全生产责任状，使安全生产责任状签订率达100%。同时要求各维修车间也要将内部的责任细化到个人，建立健全安全生产制度。会后，由安全生产组负责检查会议精神的落实情况。通过检查发现，各维修车间基本实现车间与班组、班组与员工全面签定安全生产责任状。

>三、狠抓本安管理体系推广应用，全面提升本安管理水平

1、本安体系运行以及安全基础管理情况

（1）完善各项安全管理制度以及强化考核。在完善安全生产责任制的同时，我们对我厂的安全管理制度重新进行了修改完善。修改完善了安全目标管理制度、安全奖惩制度、安全技术措施审批制度、安全隐患排查制度、安全检查制度、安全会议制度等制度，根据中心下发的部分安全管理制度，制定了设备维修中心三厂相应的安全管理制度，制定并下发了《设备维修中心三厂本质安全管理信息系统运行管理办法》《安全生产隐患排查治理与重大隐患挂牌督办管理办法》、《本质安全型单位建设达标考核管理办法》、《员工不安全行为管理办法》和《不安全行为管控指导意见》。

根据我厂的实际情况在年初先后制定了20xx年《设备维修中心三厂本质安全型单位建设达标考核管理办法》、《设备维修中心三厂本安管理月度定期考核标准》及安全例会汇报要求等新标准，同时在2月6日对我厂的安全生产应急预案进行了修订和会审，并下发到各维修车间，5月各维修车间进行了预案的演练工作。

（2）相关本安体系文件的建设工作

20xx年上半年，我厂以本安一级为目标，预防管理为核心，着手开展本安体系管理，首先，成立了本质安全管理委员会，建立健全了各项规章制度和组织机构，完成了体系运行的所有内页资料和现场管理检查资料，以及制度、安规、风险管理等多项工作的评审和补充；同时也对上级单位查出隐患及时整改和反馈上报。其次，我厂首先对本质安全管理体系系统执行管理制度进行学。，并且对各部门体系管理人员和主要管理人员进行培训，为系统正式运行做好基础；我厂严格执行并落实管理办法，对管理人员进行多次修正培训，使得体系管理和系统运行步入了正轨同时也收到了良好的成绩。

**北京机床维修钳工工作总结19**

本人20xx年x月毕业于xx市xx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xx学院机械制造与自动化专业，20xx年x月应聘到xx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。

>一、主要工作经历

月至x月在xx省中联重科工起装配车间从事起重机上车装配工作；

月至今在xx省中联重科工起调试车间从事起重机整车调试工作。

>二、一年来的学习培训情况

自从参加工作以来，我努力学习工程起重机的理论知识，全面掌握了公司起重机从底盘装配到整车成台的流程，逐步全面掌握了起重机的个各项性能以及故障的处理方法，能够完成起重机上车液压系统的装配方法，掌握各种基本常见故障的问题点，能对小吨位起重机的整车调试性能，积极学习新知识新理论，掌握各吨位的调试方法，掌握起重机的各个元件的工作原理和性能，使之能为我公司产品的性能测试工作发挥作用。

x月参加了xx学院高级钳工的培训并顺利结业，同时取得装配钳工三级证书。

>三、近年来主要工作业绩和成果

1.参与了我公司xx等产品向v系类的优化升级调试工作并取得了全面的性能改善；

2.因车间的结构调整分配到产品初调工位；

3.参与了公司xx等新产品试制的调试工作对公司的市场竞争打下了有力的基础；

4.参与公司合理化提案以《吊臂拉索调试工装改进》获得了公司的奖励。

>四、传授技艺或培训技术工人情况

面对我公司实习生较多的情况，我积极培养新工人，毫无保留的传授给他们产品调试的理论知识，培养他们实践操作能力，使他们能够全面掌握起重机调试工作的基本技能，尽快独立工作，为我公司的调试工作接续奠定了基础。

>五、今后的工作打算

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。

**北京机床维修钳工工作总结20**

从近几年来竞赛的情况可以看出钳工项目在其他兄弟学校也是传统项目，我们在训练的经验和训练条件上都谈不上有什么优势，作为钳工兴趣小组的指导教师也没有能够积极主动地与其他兄弟学校和指导教师（如）联系与交流，向他们学习，所谓“学夷之技以治夷”。在战术上犯了刻舟求剑的错误，在自己不断加大训练的强度和效果的同时忘记了其他学校的训练强度更大、效果更好。这些信息都时刻提醒我们在兴趣小组的管理和指导上还应该花更大的力气，要更有力度和深度。

总之，从这次的失利中我们已认识到在今后的技能竞赛训练到比赛的整个过程中都时刻要提醒自己：成者为王败者寇；有志者，事竟成。

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^v^员。

本人自被评为高级钳工以来，先后在xx维修班、xx后场修理班任钳工。我在各级领导及同事的关心与帮助下圆满完成了各项任务，在思想觉悟、技术水平及业务能力等各方面都得到了提高。

**北京机床维修钳工工作总结21**

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。

**北京机床维修钳工工作总结22**

20xx年7月我来到了xx油田装备制造总公司加工分厂工作，学习钳工。

时光荏苒，工作期间使我褪去了学生时代的懵懂，对于机加工不禁感慨不已！特此总结一下之前的工作，同时也规划一下自己的将来，刚刚学习钳工的时候，师傅就教导我：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。一时间大量的实际操作让我不知所措，在学校时学的理论知识，有时和实际的出入，更加让我茫然，甚至是灰心！但是经过一周的时间，在师傅的耐心讲解，不断演示，重复告诫下我终于理清了头绪，渐渐地步入了正轨并产生了浓厚的兴趣。

在工作中我逐渐的了解了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、提高和加强了我的工作实践能力、创新意识和创造能力。使我更好的用理论与实际相结合，巩固了我所学的知识。同时也学到师傅们的敬业、严谨精神。对工作总是怀着极大地热忱，加工工件时的严肃认真。并保证每一个工件的质量，无论工件的大小，技术要求的宽松，都要用心去完成并深入地挖掘工艺的设计理念，进加工手法运用学习过的知识，提高工作效率，改等。想办法，把繁重的钳工工作干出技术，干出水平，干出快乐。

钳工是一个范围很广的工种，但是就加工车间来讲，加工钳工的定义是：采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成。如：零件加工过程中的划线，精密加工转床的操作也是钳工加工范畴。钳工还有很多分支工种，所以我感觉学好钳工是非常重要的。

当然，学好技术的`同时，自身修养也应该不断的提高，注重自身的素质建设，以身作则。在工作中仍坚持“勤”字当先，凡是以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识！

在今后的工作生活中，在各级领导、师傅的带领下，努力学习他们的工作经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

**北京机床维修钳工工作总结23**

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

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