# 太原专业钳工工作总结(优选45篇)

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2024-08-22

*太原专业钳工工作总结1光阴似剑，转眼间，两周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这两周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也...*

**太原专业钳工工作总结1**

光阴似剑，转眼间，两周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这两周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这两周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的.不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲解和在我们的积极配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实训。实训期间，通过学习钳工，我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。

总而言之，虽然在十几天的实习中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。

很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解了什么是工人做的事情，对以后工作也有帮助。

这次钳工实习我觉得非常有意义，虽然有点累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工师傅们聊天中，同时也学到了工作经验，我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难一定要耐心，沉住气，不要一上岗看到工作有点累，有点艰难就不干，立即跳槽。这样做是不明智的，也是不正确的。

年轻人首先应该学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。通过这次实习我明白了，也想通了，不管在哪里工作，不管工作有没有自己想的好，我都会坚持干下去，努力学好技术知识。

**太原专业钳工工作总结2**

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了。我总是想起我以前的同学和朋友，想起我们在一起的时光，但现在每个人都分道扬镳了。我似乎是个幸运的人。来CSIC 388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

当我走出校园时，我以为我能呼吸到所谓的社会空气，但在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了挫折、失望、希望、反复申请和打击。最后，我被上帝感动了。作为钳工，我来到388厂。当我想到我在学校实习的时候，我们已经磨铁了。来了之后，我以为我们会像以前一样磨铁，但见到师父后，他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心地告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做装配钳工。一开始，我的心情还是充满了疑惑。令人费解的是，当我们学习模具时，我们如何组装油缸！但现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我终生受益。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大多数钳工的操作已经逐渐机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基本技术。原因如下：划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦)。)精密加工仍然需要依靠工人的技能；在小批量生产、维修或缺乏设备的情况下，钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮刀钳工、装配钳工、机械维修钳工和管道钳工。

这无疑是一个理论与实践相结合的过程，从安全教育、动作要领和工具的使用到文件的实际操作。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论上去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白做好不是那么简单，而是用实践来证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但测光可以发现它的缺点)；这让我想起了学校为什么要我们来这里实习。它希望我们能理解学习的价值。学习就像打磨飞机，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。盲目学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论与实践相结合。需要头脑和手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉刀、磨削、钻孔、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检验。而且我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作：调节阀的常见问题是堵塞，这通常发生在新系统投入运行和大修运行的早期阶段。管道中的焊渣和锈蚀导致节流和导向位置堵塞，导致介质流动不良，或调节阀维护时填料过紧，增加摩擦，导致小信号不移动，大信号移动过大。

故障排除：辅助管道或调节阀可快速打开和关闭，使辅助管道或调节阀中的介质冲走污垢。另一种方法是用管钳夹住阀杆。当施加信号压力时，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果没有，问题可以通过增加气源压力和驱动力来解决。如果仍然没有，则需要打开它。

>1、泄漏故障处理分为泄漏故障处理

1.阀门泄漏，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上（或向下）距离不够，导致阀芯与阀座之间的间隙，接触不足，关闭不严格，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间的间隙，导致接触不足和内部泄漏。

解决方法：调节阀的\'阀杆应缩短（或延长），使调节阀的长度合适，使其不再向内泄漏。

2.填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖施加轴向压力。由于填料的塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但接触不均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，有的零件甚至不接触。在调节阀的使用过程中，阀杆与填料之间存在相对运动，称为轴向运动。在使用过程中，由于高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也泄漏较多。填料泄漏的主要原因是界面泄漏、纺织填料泄漏（压力介质沿填料纤维之间的小间隙泄漏）。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减和填料的自老化造成的。此时，压力介质会沿着填料与阀杆之间的接触间隙泄漏。

解决方案：为方便填料，将填料箱顶部倒角，在填料箱底部放置小间隙耐腐蚀金属保护环（与填料接触面不能倾斜），防止填料被中压推出。填料函与填料接触的金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料采用柔性石墨，气密性好，摩擦小，长期使用后变化小，烧损小，维护方便。重新拧紧盖螺栓后，摩擦力保持不变，耐压耐热性好，内部介质无腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属无腐蚀或腐蚀。这样可以有效保护阀杆填料箱的密封，保证填料的可靠性和长期密封。

3.阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会加剧腐蚀。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质和流体介质的冲刷引起的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。通过调节阀时，腐蚀性介质会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其它形状。随着时间的推移，阀芯与阀座不匹配，会出现间隙，导致泄漏。

解决方案：关键是控制阀芯和阀座的材料选择和质量。选择耐腐蚀材料，坚决消除麻点、沙眼等缺陷。如果阀芯和阀座变形不严重，可用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封清洁度，提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

>二、处理振荡故障

振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定性和快速变化容易引起调节阀振荡。此外，阀门选择的频率与系统频率相同，或管道和底座振动剧烈，使调节阀相应振动。当调节器在小开口工作时，选择不当会导致流动阻力、流量和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方案：由于振荡的原因很多，具体问题具体分析。通过增加刚度，可以消除轻微振动。若选用刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座的剧烈振动通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡选择不当，需要选择小循环C或分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

>三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障分为

1.基于机械力平衡原理的普通定位器，即喷嘴挡板技术，主要有以下故障类型：

(1)由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

(2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔小，容易被灰尘或不干净的气源堵塞，定位器无法正常工作；

(3)基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场所发生变化，导致调节阀非线性，控制质量下降。

2.微处理器是智能定位器(cpu)、A/D、D由/A转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器大不相同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，而不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况下才需要可靠的动作。长时间停留在某个位置很容易使电气转换器失控，造成小信号不动作的危险。此外，由于阀门使用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不移动，大信号完全打开。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须经常进行测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，大大提高调节阀的利用率，降低仪器故障率，对提高生产效率和经济效益，降低能耗发挥重要作用，有效提高调节系统质量，确保生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在我对自己未来的工作充满信心，相信自己会有所作为。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

**太原专业钳工工作总结3**

>1、思想品德、素质修养和职业道德建设。

20xx年我认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、电视、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，认真学习基本的法律法规知识；爱岗敬业，认真的学习最新专业知识，工作态度积极，一丝不苟。

>2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是02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。

>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。我始终紧记自己是一名检修工，设备的维修保养是我本职的工作。每次任务都是一项光荣的使命。设备的正常运转是我们共同努力的目标。更多的小技巧，小窍门需要我们在不断的工作中逐渐摸索，我相信在大家共同的努力探索下，我们的检修工作必定会变的更有效率，更有创意，更加富有激情。

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。

**太原专业钳工工作总结4**

以下是关于维修钳工工作总结，希望内容对您有帮助，感谢您得阅读。

>一、工作态度，思想工作。

我热衷于本职工作，严以律己，遵守工厂的各项规章制度，严格要球自己，摆正工作位置，时刻保持“谦虚，谨慎，律己，积极向上”的工作态度，在领导的关心指导和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自己，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持建设好工厂的理想，坚定提高工人收入的信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

>二、做好自己的本职工作

做一个机修工，应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作。要有对所有机器设备的了解，也要有对发生故障的应变能力，处理好随时可能发生的设备故障。以适应生产的进度需要，我们单位的设备，虽然是新设备，但是故障也经常出现，比如整机清洗机，大毛病没有，小毛病不断，在维修的过程中，逐步提高了对整机清洗机的认识，做到了小毛病能很快处理，还有液体喷砂机，在使用过程中，总是出现故障，堵塞喷砂嘴，以致不能工作，伤透了脑筋，经过了操作工的描述故障原因，我分析认为，所用的玻璃丸直径比以前大，而且规格不均匀，以致产生了堵塞喷嘴，经过了大胆改进，加大了喷嘴的孔径，使液体喷砂机很正常的进行工作了，对隧道式清洗机，总是产生传动链不动作，以前调整摩擦力后，就可以了，但是有一次，如何调整摩擦力，也不起作用，经过分析，认为，摩擦系数不够，拆卸后发现，果然里面进入了机油，经过认真的清洗，去掉了油污，一切正常了，等等一系列的维修工作，必须了解设备的原理，才能很好的维修，这也是我多年的经验，在维修中，凡是搞不明白的，我都要尽力去钻研，一旦明白了，就恍然大悟，看起来复杂的，只要明白了，就会简单，我不但负担了设备维修的工作，还完成了很多工装的制作，比如，好几种发动机型的实验台架的设计制作，移动发动机的放置架，等等几十件，今年我们再制造发动机上的品种增加了很多，以前没有这些试验台架，车间下来了任务，我们立刻接受，积极的去完成，从构想，到领导通过设计意图，然后下料焊接，制作，等等，一直到放好发动机，进行调试好，交付使用，每一种发动机机型的实验都要经过我们这第一道过程，就好性兵马未动粮草先行一样，当各种发动机在我制作的台架上进行试验，我感到心里很荣幸，感谢领导给我这样一个平台，也感到自己的`劳动成果发挥了作用而兴奋，也为我们在制造的发展感到骄傲，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在自己的岗位上发挥到最大的作用，更快更有效率的完成自己的本职工作，也能使我们单位获得最大的效益，这样我的工作和工人的收获的也能达到一个平衡，使我更加有动力，更有自信的工作。

和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起才是成功完成领导交给的工作任务的前提，这一点不仅仅是工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅是个人的事也是一种工作的义务!我和同事关系很好，经常互相帮助，因为开始机修工只有我一个，还有一个电维修工，关系很好，凡是和我在一起工作的同事，我都很尊重，在工作中，互相协作，是效率提高了不少，比如，在焊接油库的防盗窗，试验站的大门，在制作喷砂间的防雨石棉瓦房顶时，再给喷砂间焊接空压管路时，我们集体作业，互相协作，积极主动，使任务完成得非常快，这就是团结的力量，发挥大家的力量才能使工作进展得更快。我深有体会。

在修旧利废节约上，也处处精打细算，在制作防雨房顶，用的是废旧角钢，在焊接空压管路时，用的是报废厂房的穿线管

>三、回顾过去，展望未来

对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作能力，把不利的因素在自己以后的工作中排除，一年的工作让我在为再制造不断前进的道路上做出了一定的成绩，我相信通过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的能力，也感谢领导给我这一个合适的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

一年来，我做的已经尽力了，我相信在今后的工作中，为再制造的发展，为提高职工收入，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还有不尽人意的地方，不过我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己最大的努力，将自己所有的精力和能力用在工作上，相信自己一定能够做好!

**太原专业钳工工作总结5**

>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。

**太原专业钳工工作总结6**

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：

>一、总目标

帮助学生在兴趣中学习，学习中快乐，快乐中自信，自信中进取。使学生对科学技术和专业产生浓厚兴趣，获取一些机电、电子工程技术等专业基础知识和基本技能，感受一些高技术领域的最新理念，并使之对学生的学习态度、方法、价值取向等问题产生积极影响。

>二、组织方式

1.考虑到学生的知识结构和年龄特征，参加兴趣小组的.学生成员应从高一年级中自愿报名和选拔产生。

2.“电子装配兴趣小组”活动内容以电子工程方向为主。由、\_贵老师具体负责指导。

3.“维修电工兴趣小组”由孙守霞、李振玉老师具体负责。

4.“钳工兴趣小组”由窦丽娜、侯卫军老师具体负责。

5.“焊工兴趣小组”由綦召声、李顺舸老师具体负责。

6.兴趣小组由学校支持和领导，活动所需资金、设备等向学校反映解决。

>三、活动方式

兴趣小组主要以“专题讲座”和“项目实践”方式开展活动。每次活动后填写“兴趣小组活动记录表”备案。

>四、活动时间

兴趣小组的活动时间为：每周星期4的下午3：405：30

>五、活动地点

1、兴趣小组的主要活动地点为：实训楼、实训车间

2、经学校教导处同意后，可以组织适当的校外活动。

>六、活动步骤

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

**太原专业钳工工作总结7**

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：

>一、努力学习，全面提高班组综合素质

机械厂是我国能够生产特气轮机的企业，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。在修复完成YL12000B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。

>二、扎实工作，全力培养敬业爱岗精神

班组无论是在思想境界，还是在业务素质、工作能力上都有了长足的进步，这主要得益于车间领导的培养和师傅们的帮助指导，得益于车间的良好的工作作风和昂扬的精神状态的影响。这些也促进了员工敬业精神、爱岗精神的培养。“干一行，爱一行，专一行，精一行”这是我们班的工作作风，无论负责什么工作都能够竭尽全力的完成每一项具体工作，从而在实际工作中体现热爱本职、珍惜岗位的工作心态。

>三、班组重视对员工奉献精神的培养

一年来，班组员工舍小家顾大家，讲大局讲奉献，废寝忘食的奉献努力工作。尽努力，以饱满的热情和良好的状态，积极投入到各项工作中，努力完成车间交给的各项工作任务。因工作的繁重，我们的.员工自己都说不上具体的配件数目，只能以“多”来形容。我们的员工在、五一、国庆的假期中，他们均未休息，都在生产线上加班。我们班有位女员工，他们巾帼不让须眉，工作中和男职工一样出色，并不以完成任务为目标。从1月份到11月份，我们班月人均工时475小时/人。

>四、齐心协力创建“五型”班组

钳二班从创建“班组”入手，以创建“五型班组”的明确要求为目标，培养班组员工的职业操守，引导大家对工作要有责任心、耐心和进取心。班组努力做好“三个公开”，即：班员考勤公开，当日考勤，每月核对;工时公开，让每个人清楚自己当月挣了多少工时，可拿多少奖金，一目了然;任务量公开，根据岗位，该谁干就谁干，不看人行事，不讲情面，决不讲关系人情。在班组建设基础管理规范化上顺利通过一星、二星验收。四季度将在三星达标的工作中，齐心协力争去顺利过关。

员工xx超工作出色，1月份被评为“先进个人”;xx团结员工、不计较个人得失，被评为“工会先进个人”;2季度xx业评为“质量先进个人”;3季度xx、xx评为“质量先进个人”。班组还涌现出许多好人好事，在全体员工的共同努力下，班组工作有了很大的转变，走出了一条团结、互助、和谐之路，体现出我们班成员积极向上的态度。xx父亲住院、滕江涛母亲住院、安代志脚受伤班组员工主动看望，瞿云业家里比较困难，工会小组及时送去温暖使其感受到了班组大家庭的温暖。

班组成员相互沟通、关怀，彼此相互帮助，亲如一家。为了把创建“学习型”班组落实到位。班组十分重视员工的业务技能培训，该班在生产任务十分繁忙时也没放弃员工岗位练兵，为了提高了员工理论水平全班员工勇跃参加分厂钳工技能比武，并取得好成绩，xx超获得第2名，xx获得第4名，xx获得第5名的好成绩，为车间争的了荣誉。

新产品装配时，通过全班员工和车间技术人员的共同努力完成了具有的新产品：YLX20xxA硝酸尾气透平、衬里油浆泵、1000球阀，上报一项QC成果。在工作过程中，我们班员工克服了高温和巨大的困难，表现出了吃苦奉献的主人翁精神，顺利完成了任务。为了创建“和谐型”班组，钳二班工会小组配合车间、分厂，在百忙中组织班组员工参加“全民比赛”和庆祝建国80周年歌咏比赛并且分别拿了3等奖，展示了钳二班团结和谐的精神风貌。

>五、存在的问题和不足

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!

**太原专业钳工工作总结8**

>一、焊接

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

>二、钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，一位年约五十的老人民教师了，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的杜老师了。

>三、冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

>四、铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我受益匪浅啊！

>五、车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的\'活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

短短的几周实习过去了，我收获很多，包括一把完整的锤子，我很感谢现代训练中心的各位老师，没有你们我完成不了每一工种的实习，我想这段经历必定会是我一生的财富。

**太原专业钳工工作总结9**

>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。

**太原专业钳工工作总结10**

经过三年的工作实践，以及从师傅身上学到的东西，我也积累了一些工作经验。虽然在日常工作中难免还会出现一些小的失误，有时甚至也会走一些弯路，但我遇到每一个问题，都会把问题细心的记下来，利用工余时间仔细琢磨直至将问题彻底解决。

下面是我在多年的钳工工作生涯中的一点技术总结：

这几年的工作使我了解了划线、錾削、锯切、锉削、钻孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、研磨等加工过程。同时，也发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西，为今后的工作积累了一些工作经验。

为了加工出精确的工件，首先要准确的划出所要求的尺寸。划线之前要把工件表面清理干净，除去飞边和氧化皮。然后灾工件表面均匀涂色，使划线更加清楚。划线一定要仔细，如果不仔细就会给后来的加工带来误差。凸凹配合工件的凸凹边和燕尾配合的燕尾边要对称，要精准，这样才能保持配合件正反都能配合。

根据所需工件剩下的宽度来判断一下是否用锉削或錾削之后再锉削，或者先用锯切之后再锉削。如果剩余量很小可以直接用锉刀锉削，选用中等齿锉刀，右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指放在下面，配合大拇指捏住锉刀木柄。左手掌部压在锉刀的另一端，拇指自然伸直，其余四指弯曲扣住锉刀尖端。

手握锤左手握錾子，錾子后刀面与工件表面成5°～8°，起錾时后角要稍大点。錾削时每次錾削的厚度约为～2毫米，当錾削大平面时，先用窄錾开槽，然后用扁錾錾平。如果所需工件剩余的宽度较大应先用锯割。安装时锯齿尖向前，锯条安装在锯弓上不要过紧或过松。起锯时锯条要垂直于工作表面，并以左手拇指靠稳锯条，使锯条正确的锯在所需的位置上。起锯角度约为10°左右。锯条前推时起切削作用应给以适当的压力，返回时不切削，应将锯稍微抬起或锯条从工件上轻轻划过以减少磨损。快锯断时，用力要轻以免弄伤手臂。锯削速度应根据工件材料及其硬度而定，锯削硬材料时应低些，锯削软材料时可高些，通常每分钟往复40～60次。

钻孔前，工件要划线定心。在工件孔的位置划出孔直径圆和检查圆，并在孔直径圆上和中心冲出小坑。钻孔时，先对准样冲眼试钻一浅坑，如有偏位，可用样冲重新冲孔纠正，也可用錾子錾几条槽来加以校正，钻孔时进给速度要均匀，快要钻通时，进给量要减小，钻韧性材料须加切削液。钻深孔时，钻头要经常退出，以利于排屑和冷却。

在做60°燕尾角时要用万能角度尺，划线时要准确，保证角度正确，一定要注意两边对称。在做圆角时要用圆规，把线划清楚之后用锉刀修正。

最后在配合件配合时要修正，修正时要注意不能磨过，每次都剩余一点，以防止修正邻边时将边磨过。

在皓日工作的几年时间里，是我成长最快的时期，我从一个一线工人成为了一名生产管理者。在领导的精心安排下，我负责承担冲压工段的单体及联动试车，在单体试车过程中，我发现问题及时解决，尽量避免影响生产。在这六年的生产过程中，虽然我还不是一名工程师，但时刻我以一名合格的工程师的标准严格要求自己。

六年的时光过去了，六年的时光可以改变一切，但是唯一没有改变的就是我工作的决心和能力的增长，我一直在进步，这些都是我应该做到的事情。自己从一个公司的菜鸟新人到现在的不断成长，其中有很多的事情需要我来解决，但是我一直以来做好的事情，我一直做好！

**太原专业钳工工作总结11**

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：

一、积极参加重大技术改造项目的实施参与每年分公司15台水轮发电机组的大修工作。主要负责水轮机的解体、导瓦研刮、水轮机磨圆、间隙调整、导叶轴颈间隙调整、密封水间隙调整、机组回装、定中等工作。在历年的大修、小修、日常维修中，都是工作面的主要负责人。20xx年XX月，参与甘孜州色达县曾达电站的建设。主要负责水轮发电机的\'预埋件安装、蝶阀的预埋及安装、机组的预埋及安装，并对不合理的设计，及时提出并与设计和监理沟通，进行优化，为业主节约投资5万余元。20xx年XX月，参与公司百禅寺电航建设，对金属结构预埋和验收，并参与#1机组的小修工作，及时掌握轴流转浆机组的结构和性能，为下一步公司该类机组维修奠定基础。20xx年8月，参与过军渡电航建设，并参与机组安装调试，掌握了贯流式机组的性能和结构。20xx年XX月，参与小白塔水轮发电机的综自改造，主持水轮机导水机构的改造，在改造中，想方设法对导叶链板处理加工，改进施工工艺，缩短了工期，节约资金1万余元。

二、积极参与合理化建议，提质增效利用30余年的工作经历，在历次的维修工作中，我理论与实践相结合，对检修设备工艺、工序、设计、工器具等方面尽自己努力，积极献言献策。在对水轮机磨圆方面，我自制磨圆架，用轴承与转轮上边缘结合，采用人工手动进行，既降低劳动强度，又能准确定位，解决了长期外加工的问题，为公司节约资金几十万元。水轮机顶盖螺栓长期在水中，锈蚀严重，场地又狭窄，在历次机组大修中，拆卸十分困难，为此，我自制专用工具，把套筒焊接在加长的管道上，再在管道上切割对称孔，用小管道穿过孔，增加拆卸力量，这样就轻松能把螺栓拆卸，较以前缩短工期2天。三、加强理论知识学习，提高实践动手能力从事机械检修工作，我深切地感到，一味注重实践经验的积累，忽视理论学习，不具备一定的专业知识，是无法很好地从事维修钳工工作，这些年来，我先后学习了，《机械制图》、《机械工程材料》、《钳工技术》、《材料力学》等专业书籍，购置了机械工程手册、公差与配合等工具书，通过这些专业知识的学习，提高了自己的理论水平，结合工作实践加以应用，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来才得心应手。总结工作，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。在今后的工作里，我将认真学习，努力提升自己的业务水平，为钳工事业做出更大更多的贡献。

**太原专业钳工工作总结12**

我20xx年从学校毕业同年至皓月公司工作，作为一名新员工。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。正式进入工作岗位后，起初，感到一切都很茫然，我虽然是学设备安装专业的，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，生产现场成了我学习和实践的好地方。工作中遇到困难，我就向工人师傅虚心的请教，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对有了基本的了解。

在工作的期间，由于一些设备零件需要现场放样，感觉到自己的制图能力不是很好，加上我工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了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。通过这一年的工作实习，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

**太原专业钳工工作总结13**

20XX年6月2日至18日在我局安培中心举办了一期电钳工培训班，这期培训人数达到224人，来自丽江市各县煤矿合法矿井参加了培训。在实作技能考核前，我局马书记作了重要讲话：

一、6月安全月是我县组织安全生产月的重点工作，以安全求生存、煤矿安全生产质量标准化为验收标准。

二、以开展技能比赛，促使煤矿安全生产。

三、煤矿井下作业的特殊性，知道煤矿井下电气设备的防爆性。特别是煤矿井下供电的“三大保护”、“三专两闭锁”的重要性。

四、煤矿井下新技术、新工艺的推广必须要有一批技术复合型人才担当重任。让煤矿的发展向安全标准化方向迈进。

在这期培训班中，作为班主任心中充满感激与感动。在这里我要首先感谢局领导给与我们这次难得的机会，同时也非常感谢王平提供的电气设备和余辉师傅辛勤教导。他们兢兢业业认真负责的态度给了我榜样的力量，他们扎实的专业技术给我工作生涯点亮了一盏明灯。为了实习能够顺利进行，在这期间，聘请的王平和余辉准备工作不断。为我们找设备、找元件等，并给我们划分成小组。让我们能够更好的搞好教学内容。当然，学员也是是积极主动配合。体现出学员更高的兴趣。

从简单电路元件的认识到复杂的实物电路连接，从电器工作原理图到实物故障排除方法，给我们作了详细的解答。让我们真真掌握了井下电气设备的维护工作。在这些日子里，我们教会了学员QBZ（80、120、200）、QBZ80N型磁力启动器的工作原理、实物接线、故障排除。同时也给我们讲解了KBZ400、ZBZ照明综合保护装置、小型采煤机、皮带机的软启动、高压配电装置和移动干式变压器的工作原理，并对其实物接线给学员做了详细的介绍。也许学员现在没有机会接触这些设备，但是通过这一段时间的学习，学员能自己独立的读懂一些电路图，学到了在以前工作中无法学习到的知识和技能，更好的理论联系了实践，也更提高了自己其他方面的素质，让我的工作技能上了更高的一个台阶。可能是时间和其他条件的限制，学员不能接触上实物采煤机和掘进机，给我心中留下了一丝遗憾，但是自己还是希望在以后的日子里多加学习、收集图纸，首先从原理上彻底搞清楚，以便以后有机会接触能更快更好的入手。

实习的同时也让我了解到了自己的不足，在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去，不断完善自我。在这里再次对聘请的王平和余辉的辛勤配合教学表示感谢！

本期煤矿井下电钳工培训和实际操作存在不足的有以下几方面的问题：培训不足存在的问题有：

一、通过学员评议我们授课教师在理论上课上有的学员听不懂，特别在电气设备线路上没实物作参照物学员难以接受。

二、有的教师在讲课过程中偏离教学大纲和教材。书本上的理论难以接受。

三、课堂纪律差，有的学员上课玩手机影响别人学习，有待规范课堂纪律。

实际操作不足存在的问题：

一、JDB电机综保装置整定电流调试IE=2PE存在处理不当。

二、远距离控制电压的线路不明确，真空管的检查还缺乏经验，故障处理问题上找不到根源。

三、电铃接线错乱，短路故障处理还存在透析上理不清。

总的来说：我们培训中心的教学实验基地正在筹建中，在今后的理论教学和实际操作技能有待进一步改进和提高。

**太原专业钳工工作总结14**

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。

本人在模具车间任钳工，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，下面是我的工作总结：

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我的工作琐碎，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。

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。

尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足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。

我自从20xx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

**太原专业钳工工作总结15**

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

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。

2.作业程序作业标准安全要点

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。

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。

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、工具进行清理、放置在规定位置。

按要求停水、停电，按要求加水、加油、注油。

向接班人员汇报清当班生产工作情况、设备运行情况、备品备件情况；仪器仪表工作情况、作业环境安全情况、工作条件、地质条件变化5作业程序作业标准安全要点情况、有毒有害气体的监测情况，各种事故、隐患的处理情况及需当班处理的遗留问题。

作好各种记录，并交与接班人员查看。

陪同接班人员进行现场检查。

协同接班人员对需要进行空运的设备试运行。

履行交接手续，在交接本上签字。

6.下班行走执行《通用标准》有关规定。

向单位值班人员汇报当班情况。

整理、汇集有关记录资料，并交与有关人员保存。

使用工具、仪表、仪器交回规定地点存放。

劳动保护用品交回规定地点。

**太原专业钳工工作总结16**

时间过得很快，转眼就结束实习生活了，这个时间里确实很辛苦，但却学到了很多东西。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！通过老师的讲解，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！”

钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的必修课，非常重要也特别有意义的必修课。钳工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自己肩负的责任。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；从修整形状到钻孔；从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。从这里我知道了，什么是钳工，知道了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。巩固了我们所学的知识，同时让我们学到了老师的敬业精神。老师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神，促进了同学们之间的友谊。

在实习过程中我们取得了劳力成果：精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西现在变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的\'“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧！钳工实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是保贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

经过这么xx个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那能够得到的，什么才叫做“实践出真知”，不管你的理论学的再好，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“车工”和“焊工”实习打下坚实的铺垫。

**太原专业钳工工作总结17**

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\*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!

售后服务的优劣,直接关系到公司的形象和根本利益。也间接的影响销售的业绩。本人从事售后服务已有几年，对售后服务存在的问题做一下总结：

**太原专业钳工工作总结18**

x年x月，我技校毕业，同年分配到xx车间钳工组工作至今，在一线钳工的岗位上兢兢业业工作了xx年，在长期的工作实践和不间断的学习中逐渐成长为一名技术精湛的钳工，出色地完成各项新机试修、各类工装夹具制造和装配工作。现仅就20xx年—20xx年的工作情况总结如下：

>一、掌握的本工种技术理论及应用

钳工几乎完全手工操作，对工人的手上功夫要求比较高，虽说机床加工可以完成绝大多数的工序，但仍有部分工作需要手工操作，所以锉削钻孔刮削研磨等操作仍是钳工必须的基本功。

我锉削可以达到平面度(面积50x100)，如果加刮削与研磨工序面积可以达到500x500。

配套件间隙可以控制在以内。

钻孔位置精度可以达到，攻丝精度可把握在h6，针对不同的材料，这需要对丝锥的前角后角进行修磨，同时选用对应的润滑液。

工装夹具的制造是xx车间钳工一大特色。正确理解设计意图，保证工装夹具的形位公差和技术要求是一个优秀钳工必须掌握的基本功，这方面正是我的特长。工装夹具的装配不是简单垒积木，装起来就完事，必须完成设计者的设计意图。这就要全面检查各零件，是否达到应有的制造精度?组装后能否完成工装夹具的功能?为此我经常与设计者、工艺员沟通，了解设计意图，探讨解决问题的方法，调整公差修配尺寸。为满足设计要求，有时到主修车间借来产品试装试用，直到完全满足工装夹具的修理功能。经我装配的工装夹具基本没有返工的。

在其他精密修理方面也是我的特长，有此类问题调度都习惯性的来找我解决。

>二、技术培训情况

本人特别重视专业理论的学习，经常学习《机械工人常用计算》、《金属加工冷加工》、《CAD/CAM与制造业信息化》，《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为工装夹具有原版英文图样，需要对英语有所了解。凡胜厂有业务方面的培训我都积极参加。平时工作过程中，经常与同事、技术员交流甚至争论，互相学习，相互吸取长处。

>三、完成工作任务情况

20xx至20xx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(工作)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0。05-0。10mm，图样要求垂直度小于0。02mm，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0。01mm-0。02mm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。

**太原专业钳工工作总结19**

今年一季度在全体销售人员与经销商的努力下，实现了开门红，产销量比去年同期增长，其中瓶装水增长2\*%，配制奶增长，发酵奶增长，碳酸饮料负增长，果汁饮料增长，茶饮料增长，八宝粥增长，纯牛奶、花式奶负增长；但与。个饮料行业的增幅相比，我们明显落后于个行业。体饮料要比全国增幅少个百分点，其中瓶装水少个百分点，碳酸饮料多负个百分点，八宝粥多增个百分点，纯牛奶、花式奶全国增长而我公司负增长，反差极大，果汁饮料落后个百分点，而且从1月份开始增幅逐月走低，到4月份很有可能负增长。因此形势不容乐观，而且问题也确实不少，必须进行认真分析，加以改进，否则今年的计划任务无法完成，而且会影响到公司的可持续发展。

**太原专业钳工工作总结20**

1、按公司统一部署，在不影响售后正常工作的条件下继续压减借仓库周转机数量。

2、随着维修机数量的不断上升，加大配件的合理订购量，故障机尽量当地维修，并减少拆用周转机的使用率，降低售后成本;

3、调整售后维修人员结构，激发工作热情，按量考核，末位淘汰;

4、强化前台文员服务意识，端正工作态度，规范服务用语;

5、设立电子台帐，提高工作效率，加强数据统计与管理的能力;

6、建立月度定期对帐制度，每月的最后一个周末与上、下游经销商对帐，并每周进行库存实物盘点。

7、严格内部管理，加强报表、台帐等数据的准确性和完整性，强化安全措施和安全意识。

**太原专业钳工工作总结21**

回顾一年来，钳工在公司、分厂的正确领导下，认真执行公司及分厂下达的各项工作，全体员工以高度的责任感和紧迫感，克服了种种困难，完成了公司、分厂交给的\'各项工作。现将这一年来的主要工作总结如下：

>一、工作总结

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。

>二、工作不足

1、安全管理工作做还未落到实处

虽然钳工在安全管理工作中做了大量的工作，如隐患的排查、安全培训与安全活动的组织等各项工作都有明显的进步，但还做的不细致、不扎实，维修工作中，还存在检修不挂牌，爬高不戴安全带等现象，下一步将把它列入重点管理及考核内容。

2、工具管理存在不足

这一年钳工工具损坏较多，虽存在一些因质量问题导致工具的损坏，但人为损坏的工具还是占多数的，钳工缺乏对工具的有效的管理办法，对责任人的考核力度较小。

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x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x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：

>一、安全方面

我们机械维护x班一直以来都严格遵守公司、中心、作业区的各项规章制度，认真组织好每周星期二的安全学习，让每位员工都认识到安全的重要性，切实提高自己的安全意识，将安全工作真正落实到实际工作中。在安全生产方面做到了以下几点：

第一，加强安全教育方面，全年组织全班员工按照公司教育内容，危险源辨识内容及现场实际教育相结合进行规范教育，让班里每一位员工熟知本单位安全生产规章制度、劳动纪律；作业场所存在的风险、防范措施及事故应急措施；20xx年新进入班组员工3名，全部进行了班组安全教育培训。

第二，安全隐患排查：安全检查是搞好安全生产的重要手段，其基本任务就是：发现和查明各种危险和隐患，督促整改；班组骨干严格监督各项安全规章制度的实施，我们机械x班与二级单位点检员持续开展去生产现场对生产隐患进行联查和整改活动，保证了一炼扎厂的安全生产条件，全年组织现场联查共48次，全年自查隐患60多项，全部下达整改通知单，100%进行了整改。保证了车间、班组无较大隐患。

<p

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