# 太原初级钳工工作总结(汇总5篇)

来源：网络 作者：落花无言 更新时间：2024-09-11

*太原初级钳工工作总结11.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，...*

**太原初级钳工工作总结1**

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。

**太原初级钳工工作总结2**

转眼20xx年上半年过去了，我在钳工这个岗位工作已经十多年了，在过去的半年里我在公司领导和同事们的关心与帮助下很好的完成了上级交给的各项工作任务，遵守国家法律、法规，认真遵守集团公司的各项管理制度，认真学习专业技术知识。不断提高自己的业务能力的设备维修、维护技能，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。 总结如下：

>一、思想政治表象、品德素质修养和职业道德

在这半年里我能认真学习贯彻党在的新形式下建设社会主义的各项基本路线、方针政策和决议。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、团结同事、关心集体，具有强烈的责任感个事业心，积极主动认真学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

>二、工作质量成绩、效益和贡献

在对设备进行维护或检修时严格执行公司工艺安全操作规程和维修安全操作规程。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。

>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>、专业知识、工作能力和具体工作

在工作期间，我不断的学习提高自己的专业知识。参加工作以来为了搞好设备维修工作，认真学习公司员工手册和分厂的各项管理制度，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维修的工作流程，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。

在这半年，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。半年来。尽管有了一定的进步和成绩，但在有些方面还存在些不足。有创造性的工作思路还不多，个别工作还做的不够完善，还有待在今后的工作中加以改进。在下半年里，我将认真学习努力使思想觉悟、业务能力和工作效率全面进入一个新的水平，为公司的发展做出更多的贡献。

**太原初级钳工工作总结3**

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。

半年看似漫长，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

经过这半年的钳工工作，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。

经过半年的钳工工作，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。

**太原初级钳工工作总结4**

1、经销商数量与经营能力不足以支撑我司销售业务的需要

2、经销商、业务员无法进行全品项销售

公司认为每个产品都有其生命周期与一定的市场容量，走到最高峰时肯定价格低了，厂商盈利水来亦都低了，而且要开始逐步走下坡路，因此要不断有产品更新，推出新产品来弥补。同时随着公司规模不断发展增长，竞争的要求也高了，每年增加10%—20%，就要增加10—20个亿的销售，而且不增加这点销售还不足以与世界级大品牌进行竞争，因此公司近几年的品种发展很快亦很多，本来应该是增加我们销售的回旋余地，而实际上由于我们的业务员、经销商尚没有习惯与有能力来弹好这个钢琴，不能\*衡各个品种的发展，亦没有能力去开拓市场，而公司也无法在全国同时开发众多产品的市场，因此造成目前新产品开了进展不快甚至夭折的局面，影响军心与信心，甚至带来后遗症。

3、经销商为盈利影响我司销售

4、厂商之间关系不正常

目前有相当经销商、业务员之间的.关系不正常，主要表现在三个方面：一是我们业务员受经销商的制约并未按公司要求去运作；二是经销商受我们业务员的欺负，亦不按公司的要求去运作，有时不会给经销商带来损失；三是经销商与业务员关系太密切，甚至成为利益共同体，骗取公司的政策，牟取私利。这些现象都有不正常，必须坚决取缔！最近已连续发生几起区域经。联名经销商与销售人员上告现象，公司认为这种状况是绝不正常的，与公司行事的风格格格不入，一旦查明真相，坚决查处，公司认为有什么问题可以直接向上级反映，但决不允许帮结派；公司相信的是事实下成效，而不是相信人多与口头表面现象，各省要端正风气，我们厂商之间的关系应该是坦诚的、\*等的、精诚合作关系，而不应该有其它的关系形式的存在。

5、业务员素质水\*尚不适应当前市场竞争的需要

近期走访市场召开了几个省的区域经。会议，发现我们的区域经。以上销售人员对公司的通报精神政策未到位，而且营销策略方式几乎没有，唯一的法宝就是一味低价倾销，生意越做越死，而且缺乏信心与激情。想当年我们的销售队伍确实是一支拉得出、打得响、过得硬的队伍，是一支让竞争对手闻风丧胆的销售队伍，是出一个新产品打响一个新产品的队伍，当年旭日升老总听说我们要做茶饮料立即传真到公司，希望宁可贴我们费用，让我们不涉及茶饮料，而如今我们是出一个新品败一个新品，搞得经销商都胆战心惊。而且当初人没有现在多，销售人员的收入出没有现在多（按人事部汇总统计XX年省能经。人均收入万元，区域经。人均收入为万元、客户经。人均收入为万元）但效率与业绩都比现在高得多，而且据查止前通报亦未传达到各级业务员与经销商处，当然也更难说如何执行公司的指令与政策了，公司自去年以来规定了许多规章制度与工作程序亦未认真执行，因此公司认为迅速。顿队伍，激发销售员激情与斗志是当务之急，否则是打不好仗的。

6、广告宣传不到位，促销活动无力的状况亦没有得到改变

当前销售产品没有规划，没有。套的促销推广方案，广告策划卖点不突出，投放不合。的现象几乎没有改变，不痛不痒的宣传既未达到效果，又浪费钱财，投了广告也没有人管，到底做了多少，起了多大效果也无人知晓，甚至各省放弃了广告宣传，而将费用转移到价格促销上去，造成品牌基础下降，新品拓展不开，老品销售下降的局面，老本吃光，今后就更难办了。

7、内外勤配合不好，影响销售的局面亦没有得到改善

报站、调度不合。，发货不及时延误销售机会，一季度有的省一个多月未到货，这些地方的销售如何搞得上去？报站发货的节奏也把握不好，到的时候。中到、不到的时候一车都不到，要么造成积压、要么造成断货，销售员抢政策单品种过度压。，资金积压，影响其它品种销售，经销商代垫费用、政策兑现不及时，销售人员差旅费报销、工资奖金发放不及时，这些影响销售的因素非但没有改善，反而越来越严重，影响经销商与销售队伍的情绪。

**太原初级钳工工作总结5**

我是xxx的X月技校毕业的，同年被分配到xx车间钳工组。从那以后，我在一线钳工岗位上勤奋工作了xx年，通过长期的工作实践和不间断的学习，逐渐成长为一名熟练的钳工，并成功完成了各种新机的试修，各种工装夹具的制造和装配。现在只在20xx——20xx中的工作总结如下:

>一、掌握本工种的技术理论和应用

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平毫米(面积50倍；100)，如果加上刮磨工序，面积可达500倍；500。

匹配零件的间隙可控制在毫米以内..

钻孔位置精度可达，攻丝精度可控制在h6。对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的.功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

>二>、专门技术训练

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计算》、《金属加工中的冷加工》、《CAD/CAM与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

>三>、完成工作任务

从20xx到20xx，定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

>四、解决生产(工作)问题、技术创新等。

(1)自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差，图纸要求的垂直度小于，按图检验后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2)巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的xxxxxx，在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1.按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺柱等上，煤油渗透一段时间后松开。

2.如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。

3.螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

(3)改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。

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