# 合肥中级钳工工作总结(优选34篇)

来源：网络 作者：玄霄绝艳 更新时间：2024-07-21

*合肥中级钳工工作总结1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...*

**合肥中级钳工工作总结1**

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。

**合肥中级钳工工作总结2**

1、综合素质明显提高。

一年来，学徒们不仅从师傅的指导和书本中吸取养分，还虚心向身边理论水平高、业务能力强的同志学习，努力充实自己，充实自己，提高自己。通过学习，进一步提高了自己的专业水平和驾驭实际工作的能力，目前基本可以独立完成日常工作。

2.主动工作意识明显增强。

公司现在正处于发展的关键阶段，任务多而不寻常，必须从被动工作转变为主动工作，精心安排，提前发现问题，拿出解决方案，为矿山安全生产提供更好的服务。在指导学徒的工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，强调在实际工作中对基本功和实践能力的训练，从简单的写账到复杂的问题分析都给予动手指导，让他们一开始做不到，现在主动去做。变化非常明显。

**合肥中级钳工工作总结3**

钳二班从创建“星级班组”入手，以创建“五型班组”的明确要求为目标，培养班组员工爱岗敬业的职业操守，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。

员工陈祖超工作出色，1月份被评为“先进个人”；乔金铭团结员工、不计较个人得失，被评为“工会先进个人”；2季度瞿xx评为“质量先进个人”；3季度袁xx、沈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。沈xx父亲住院、滕xx母亲住院、安xx脚受伤班组员工主动看望，瞿xx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，陈祖超获得第2名，乔金铭获得第4名，沈志林获得第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知识产权的新产品：ylxXXa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“全民健身广播操比赛”和庆祝建国90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。

**合肥中级钳工工作总结4**

日复一日，不知不觉已经来青钢工作八月有余。春日载阳，东风解冻，又到了一年之计时，在这清和明媚之象，百卉昭苏之天，不禁感慨人生天地之间，若白驹之过却，忽然而已。曾经自恃是年少，韶华倾负。如今也不得不对生活低头，俯身处世。

从象牙塔进入社会，从课堂来到车间，从机械学生变成机修钳工，手里握的不再是笔杆子，而是各种工具，面对的不再是白纸黑字，而是机器零件。在设备动力部机修车间见习这半年，让我很顺利的完成了人生当中最重要的一次蜕变--学以致用。在青钢务实、拼搏、创新、超越的企业精神熏陶下，我收获颇丰，不仅有对所学知识有了与实践结合的应用，更对过去学过的一些道理有了更深的认识。

>一日为师，终身为父。

一直不明白缘何把师作父，《师说》有云，古之学者必有师。师者，所以传道受业解惑也。工作拜师学艺后，才深切的体会到师父不仅仅是传道授业解惑，还有如父亲般关心照顾教育。带我实习的是钳工二班班长管师傅，夜雨染成天水碧。有些人不需要姿态，也能成就一场惊鸿。师父用自己朴实的言行身教带我度过角色转变从只是学习过机械原理的书呆子到逐渐知道如何去检修装配的实习钳工。

工作中，师父带我熟悉公司里都有什么设备，教我如何拆装机器，帮我认识各种常用工具，告诉我该注意哪、怎样去修。

生活中，师父也是对我竭力关心照顾，刚去班组什么都没准备，师父给我毛巾、肥皂，关心我在宿舍的生活，放假回来会问我在家过的怎样、家人怎样。朴朴实实的师父，简简单单的言行，却总是给我最深处的震撼，让我懂得如何学习技能、生活，怎样做人、处世。闻道有先后，术业有专攻，班组里的其他人也都算是我的师父，虽然有三个小哥比我小，可是照顾的还是我。有什么不会的，不懂的，他们都会详细的给我讲解。任哥在有技术活的时候，也会主动带上我。大家一起出工，一起吃饭，一起娱乐。如父如兄的关怀备至，让我熟悉了青钢，进入了工作的角色，更让我感受到了家的融洽氛围，学莫便乎近其人。

在这个班里，有技术比武的钳工第一、焊工第一，都是我值得珍惜的很好的学习资源。学之经莫速乎好其人。在这个温馨的家里，我懂得了工作中如何和同事相处，如何感恩，俾以青年纯洁之躬，饫尝工作之甘美，感念师父之恩泽。

>工欲善其事，必先利其器。

以前总听老师傅们说三分手艺，七分工具。自己也没拆过啥复杂的东西，只是觉得有工具很方便。工作之后接触的精密机器零件多了、现场环境也复杂了，需要用专用工具或者自制工具。这时候就体现出了师傅们的水平，做什么样的形状，怎么样焊接加工等等，感叹师傅们的心灵手巧。我知道这些都是长久的工作积累出来的经验。最主要的利器还是我们的大脑。只有多去见识，多去思考，多去动手，才能在复杂的应用环境中选择最合适的工具。刚开始师父让我随身带着卷尺，不理解为啥。在工作当中，我切实体会到了它的好处。所有的设备在拆检之前都要先测出定位尺寸，以便以后安装;更换零件，确定尺寸是否合适;算齿轮模数;选择工具等等。一个不起眼的卷尺，就可以完成这么多工作。亚里士多德说，给我一个支点，我可以撬起一个地球!如何选择这个支点，这就是问题关键所在。我现在还没能力选择好支点，只能按部就班的从卷尺这样的小细节点滴积累起这样一个支点，精益求精。

青钢借胶南搬迁的动力，把推动发展的立足点转到提高质量和效益上来，更多依靠科技进步、劳动者素质提高、创新驱动发展，打造具有突出竞争优势的现代化临海钢铁企业。这就要求我们不断的提高自己的学术水平，创新能力。

天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能。只有在一线俯下身自己动手，踏踏实实的从基础做起，不怕苦、能吃苦，亲身体检实践，才能明白设备的工作原理，发现设计的缺陷不足，融汇掌握的设计理论，体出改进的建议方案，做一个称职的技术员、工程师。这半年的见习所获，承前启后，总结反思之后更需要去在今后的工作中纠错改进。

在此，特别感谢徐部长，于科长，崔主任，管师父及钳工二班的同事对我的教导帮助，我必将闻过则喜、再接再厉，不负重望。

**合肥中级钳工工作总结5**

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。

**合肥中级钳工工作总结6**

在这一学期里，作为学校的一分子，我在思想上严于律己，热爱党的教育事业，全面贯彻党的教育方针，严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在学生的心目中树立起榜样的作用。一学期来，我服从学校的工作安排，配合领导和老师们做好教学的各项工作。我相信在以后的工作学习中，我会在学校的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。新学期即将来临，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一名合格的人民教师。

**合肥中级钳工工作总结7**

在19xx年进入常州锻造厂，被分配到水压机车间当补缀工，在学徒时，客气向先生傅们学习，半年以后，就一人顶岗补缀，在1992年局第三届职工技巧比赛中荣获6级钳工比赛第三名，同年在常州市第三届职工技巧钳工（六级）比赛中荣获第九名，后调入技巧科进行厂的技改，技改完以后，调入液气锤车间当补缀班班长，在锻造厂期间带了两个徒弟，一个现在在中外合资厂里做技巧员，还有一个百丈一个工厂里当工头。一九九八年进入公交保修厂，当了一名普通的汽修电工，成为现在的第一汽车公司保修厂的副厂长，此中的酸甜苦辣记忆犹新，下面把这些年在工作中的一些体会作一简要总结。

>一、容身本职，爱岗敬业

20XX年担负保修厂副厂长，由于工作必要，在工作中集维修、治理、查验于一身，我注重治理：团队互助，众人拾柴火焰高。但我不计个人得失，不分份内份外，力图多学习，多奉献，使得我在补缀技能、业务才能和治理程度等方面有了很大进步，为企业提供两个效益作出了许多尽力，在广大驾驶员中留下了优越的印象。

>二、岗位建功，技巧求精

办理技巧难题，进入保修电工班以后，我观见人人在检修电路时，人人都用的试火法，后来我应用业余光阴做了测电笔，使人人在检修电路时进步了工效，07年公司进了第一批欧亚排放车，开始我率领电工班的同志们，应用各类道路，寻找欧亚车的材料，组织人人学习，使电工班大多半人控制了欧亚车的工作原理，进步了人人的补缀程度，在检修欧亚车时，降服上柴、玉柴车没有配故障诊断仪，就本身做诊断线与锡柴配的诊断仪的衔接来读取故障码，使人人容易断定故障，进步补缀质量。

坚持规范运作，确保资料的有效应用，另一方面，作为保修厂的每个班构成员坚持建立勤俭的意识，用到节材工作，杜毫不需要的挥霍，在修好车的同时，应用了我的钳工技能为进步维修质量，削减补缀工的工作强度，我做了以下几点技改：

1、听说大金龙的离合器时常坏，几乎三天两头有大金龙离合器来换，在我多次扣问前方驾驶员，机务员以及补缀工后，再仔细阐发，得出结论：是由于公交车因频繁使用离合器换挡，由于离合器的总泵在设计时，使用的口径太小，只有直径19mm的，然后我与料间联系，换直径24mm大口径总泵后，使离合器常常分不清或打滑获得彻底办理。

2、在补缀工换常隆6900的差速时，由于车厢地板在差速器上方没有启齿，差速器只能4-5个人在地沟里举上去，我观了以后感觉对工人身体平安有重大平安隐患，于是我使用了一个土制吊机，在地板上打了一个10mm孔，用钢丝绳吊差速器，这样做只要两个人就可以拆装差速器了，削减了人力，又增加了平安性。

3、在补缀工换离合器时，我观见补缀工在吊起变速箱时，由于要把轴从飞轮盘中移出来，这样吊起以后，要想把变速箱移下位时，补缀工就只能用榔头敲，这样就对吊机有平安隐患，于是我就在吊机上做了一个横向移动的丝杆，这样就解除了吊机的平安隐患。

4、在工作时，走过金工间时，我观见轮毂在吊刮毂机上的用钢丝吊，既难吊又不平安，于是我依据三爪原理做一个三爪架，使吊毂既平安又快捷，进入公交后，应用我的一技之长，我参加了技巧判定所有的培训，取得了技巧判定证书，参加培训中心的中级、高档工的汽车补缀工的判定。

>三、传授身手、无私奉献

在做补缀工期间曾带过好几个徒弟，对他们的规范操作要求做到一丝不苟，从对象的正确使用、拆装的次序、对象和工作的洁净、整理等要求很严格，使他们养成了重细节、保质量的优越作业习惯，从小事动手，严谨务实的工作风格使他们往后的工作有了一个优越的开端，由于要求严，赞助诚，现在他们几个有的成为保修厂主干，此中有一个已成为电工班副班长。

随着公交大成长这一千载难逢的机遇，公交大宗新车已投入运营，车辆新技巧的运用，也给我们机务工作提出了更高的要求，为了切实办理这一难题，我多次组织主干去厂房学习，同时走出去请进来，邀请售后办事人员对全体员工解说欧亚发念头等方面的知识，其实进步每个员工的技能程度，为前方运营提供了更坚实的保障。

>四、自我超越，终身学习

20XX年我得到钳工技师证。

常州作为学习型城市的示范，企业也在增强学习型企业的扶植，为我建立终身学习的理念，创造了一个优越的外部情况，这次教导处开办的汽车维修技师班我参加培训，这对我而言在专业技能进步上也是一次质的飞跃。

如果这次能通过技师资格考评，是对我前段工作和学习的一种确定和勉励，也是对我以后工作的一种煽动。我会在往后的实际工作中继续完善自我，在治理上上档次，上程度，上台阶，负重拼搏，与时俱进，以更大的工作和学习热情往返报企业回报社会。

**合肥中级钳工工作总结8**

本学期我教钳工实训，通过半年的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的锯销、锉销、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，学生有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使学生认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面学生经过这次学习都得到了锻炼和提高。在实训中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。

本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

>一、明确教学目的、制定了教学计划。

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能。具体表现在以下三个方面：

1、重视学生生产安全和良好习惯的培养学生开始培训时先进行准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、生产日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教，就地取材在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不

到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加全国大赛。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好工件，得到一致好评。

>二、实习教学取得的效果：

培训教学达到了专业教学的预期目的。在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了钳工中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。在每一次实训结束后，学生都做了认真的总结和反馈。

>三、今后努力的方向和采取的措施

本次实训教学给我积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富。经过全体教师和学生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生在培训前便具备相应的专业基础知识。今后，我校培训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

**合肥中级钳工工作总结9**

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。

>一、主要工作经历

1、x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。

2、x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xxx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25t30t50t70t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55v80v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。

12、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。

**合肥中级钳工工作总结10**

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。

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自去年xx月份进入xx厂学模具钳工以来，我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

**合肥中级钳工工作总结11**

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：

>一、安全方面

我们机械二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，心得体会其基本任务就是：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，我们机械二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。

第三，检修安全方面，对每周大的检修项目，要求负责人提前制定好安全检修方案。特别是年前年后的大修，任务重，时间紧，由于提前做好了生产、安全方案，班员在检修时很好的落实联防联保制度，保证了检修安全有始有终。

20xx年里，通过我们检修人员的共同努力下，班组的安全形势取得了有目共睹的成绩，班组实现了全年“零事故”，没有发生一起人身伤害事故。

>二、生产方面

我们机械二班每位员工在检修生产方面都牢固树立了“一切服从于安全，一切服务于生产”的思想理念。班内加强外协管理，强化检修质量的监管。不断健全完善生产管理制度，努力改进应急机制，激励员工创新，加大奖惩执行力度。一年多以来，通过“抓细节、抓过程、抓落实、管好人”的模式，保证了设备运行每个月的“零故障”，生产检修服务打分也在平均95分以上，为全年一炼扎厂产量指标的完成奠定了坚实的基础。能取得如此好的成绩，主要是班组狠抓了如下几方面的工作：

点巡检工作：地面车辆、污泥房、一二次泵站、脱硫站、混铁炉、皮带等区域在未实行点巡检制度前，设备大小故障不断，严重时耽误生产，自从今年根据作业区的要求我们班制定了详细的巡检制度，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备上及易损设备上实行分区负责，做到每天设备到人，责任到人后，每天设备隐患及时清除，故障明显减少，同时我们负责的区域再也没有影响生产的事故发生。

日常检修工作：我们班一直以来都是一支能吃的苦，耐得劳，勇于面对困境的优秀队伍，在作业区领导的正确指导下，班组长的带领下，班员的努力下，日常检修工作有条不紊的的开展着，并且出色的完成各项检修任务。污泥房环境极度恶劣，设备老化严重，设备故障不断，维修维护难度很大，为此专门成立一个副班长带队的攻关小组，和二级单位协商整改污泥房设备不合理的地方，排除隐患，修理备件，没有备件的自己加工制作，制定点巡检制度，注重平常的设备维护。现在，污泥房设备维修维护得到了作业区和二级厂的一直认可。还有炉前挡渣板更换、狗屋挡渣板更换、炉下轨道更换等高难度，高风险的工作，不管是计划检修还是抢修我们都能及时组织队伍保质保量准时完成。

外委项目工作：为了响应公司挖潜增效热门思想汇报、扭亏脱困的号召，在皮带更换、滤带更换、长轴泵的修复等方面，为公司节约外委项目经费1000多万。

虽然在20xx年我们机械维护二班在工作上取得不错的成绩，但是总结起来还是有不少方面的工作做的不到位，因此在接下的20xx的工作计划中，我们将继续坚持执行20xx年里好的工作方针，改善工作中不足的地方。重点做好以下几项工作：

一、以安全环保为前提，强化教育培训，追求卓越成效；

二、以健全制度为保障，提高执行力度，确保目标完成；

三、以节能降耗为主线，注重细节过程，优化生产方式；

四、以信息反馈为基础，加强沟通协作，降低影响损失；

五、以设备稳定为关键，强化维护保养，确保运行效果；

六、以严明纪律为手段，全程跟踪监管，提高工作效率；

七、以文化建设为突破，转变思想观念，树立先进典范；

八、以强化责任为根本，工作总结团结务实高效，塑造敬业形象。

总之，在新的20xx年里，我们机械二班将在公司正确决策部署下，在检修中心各级领导和员工的共同领导下，团结协作，奋力拼搏，为涟钢新的发展做出我们更大的贡献。

**合肥中级钳工工作总结12**

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。

在20xx一年以来，在学习和工作中逐渐成长、成熟，在新的一年里，我一定努力改正自己的不足之处，认真学习专业理论知识，做一个理论和实践俱佳的新时代钳工。

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：

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。

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。36小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；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。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。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

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，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老师了。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的`环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

我任教机械20xx级1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，学生对钳工的锯销、锉销、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，学生会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使学生认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面学生经过这次学习都得到了锻炼和提高。本次共进行了3个月实训，在实训中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的\'经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

**合肥中级钳工工作总结13**

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

>一、积极参与重大技术改造项目的实施

钛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：x元/块，共节约费用近x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。

在得到车间领导的首肯下，我们按9：9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、个人总结

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。

**合肥中级钳工工作总结14**

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。

**合肥中级钳工工作总结15**

20xx年我被分配到xx的钳工组学习钳工技术，这一年的时间，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，静心回顾这一年的工作和生活，收获颇丰。现将我20xx年以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

1.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；

2.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。

>二、工作情况

1.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。

>三、今后努力的方向

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。

在20xx一年以来，在学习和工作中逐渐成长、成熟，在新的一年里，我一定努力改正自己的不足之处，认真学习专业理论知识，做一个理论和实践俱佳的新时代钳工。

**合肥中级钳工工作总结16**

>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0、015mm（面积50×100），如果加刮削与研磨工序面积可以达到500×500、配套件间隙可以控制在0、015mm以内。钻孔位置精度可以达到0、05mm，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xxxx工装夹具有原版英文图样，需要对英语有所了解。凡是工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

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。

**合肥中级钳工工作总结17**

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。

**合肥中级钳工工作总结18**

20xx年我得到钳工技师证。

常州作为学习型城市的示范，企业也在增强学习型企业的扶植，为我建立终身学习的理念，创造了一个优越的外部情况，这次教导处开办的汽车维修技师班我参加培训，这对我而言在专业技能进步上也是一次质的飞跃。

如果这次能通过技师资格考评，是对我前段工作和学习的一种确定和勉励，也是对我以后工作的一种煽动。我会在往后的实际工作中继续完善自己，在治理上上档次，上程度，上台阶，负重拼搏，与时俱进，以更大的工作和学习热情往返报企业回报社会。

我81年参加工作，81年—90年在建设公司土建二公司混凝土工,90年—95年在建设公司职工食堂工作, 19xx年—20xx年在建设公司机装公司，从事钳工工作。19xx年考取中级钳工证；20xx年在长铝技校学习，考取国家颁发的高级钳工证;20xx年任机装公司钳工一班班长。20xx年被评为长铝五一劳动奖章; 20xx年荣获中国长城铝业公司建设公司70万吨氧化铝扩建项目三等功。20xx年获长铝建先进职工，20xx年考取了国家级钳工中级技师。

近几年以来，我参与了多项长铝建设公司大型重点工程项目，及国内外设备的安装；在担任机装公司班长期间，负责承担了种分槽﹑沉降槽的制作安装；热力厂8号锅炉改造﹑9号锅炉安装；3管道化、4管道化、70万吨管道化熔岩系统烟囱的制作安装及国外配套设备的安装调试工作，得到了车间、分厂和国外设备代理商的高度赞誉。

20xx年至今在建设公司连云港分公司担任综合班班长，主要承担分公司设备的安装调试和维护工作，使许多新设备能够正常运转、老设备得到良好的维护；20xx年获长城铝业公司级先进员工。

20xx年我公司举行了全员安全答题、职工安全教育培训、全员消防培训和“特种作业人员”安全培训等专项活动。通过这些活动，增加了我对安全工作的兴趣，提高了参加安全教育的积极性和主动性，把安全放到第一位，以安全促生产，以安全保效益；安全生产，人人有责，牢记三不伤害：不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。打牢公司安全生产工作的根基，同时提高安全操作、自救互救以及应急处置的意识和技能，减轻职业危害，有效预防和遏制违章指挥、违章作业和违反劳动纪律等“三违”现象和安全生产事故的发生，增强安全责任意识和遵章守纪的自觉性。

连云港分公司新进数控镗铣床是海德鲁卡塔尔项目整个工程的设备重点，对整个工程起到举足轻重的作用，为了该设备的正常稳定运转，我白天工作晚上学习，报考了中南大学机械电子工程专科；购买了些有关数控设备的书籍，努力钻研学习新的技术知识，保质保量的完成了各项维修工作。

在海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作过程中，需要把阳极母线大梁（长11米、宽米、高米）放在镗铣床工作平台上，进行镗、铣、钻等一系列复杂的加工工序。为保证加工的精确度，根据以往工作经验结合这次加工工件体积大、重量重的特点及加工工艺程序要求，改造自制了一套共27件的胎夹具，不但加强了工件固定强度而且提高了定位速度，保证了加工件的精确度，完全满足了镗铣床加工要求，从根本上解决了调整、定位、固定等阳极母线大梁加工中的难题，从人力和财力上为公司节约了五万余元；根据实际操作的`需要和加工单位时间的要求，又和几位师傅一块改造自制了一套加工刀盘，既保证了计划进度又节省了上万元资金。

数控切割也是工程下料的重要设备，专用系统经常出问题，厂家修一次要4800元，找资料学习自己修，又为公司节省近万元。13台科尼天车全是地操按钮手柄，使用频繁大部分已埙坏，换国外按钮手柄，一个需上万元，经过我和电工师傅的共同努力，把国外天车按钮手柄改为国产按钮手柄，国产几百元一个，不但好用也为公司节省十二万多元。卡塔尔项目需购进大批钢板，卸车也是个难题，我自制了一套卸钢板专用吊钩，为按时完成施工工期提供了有力的保障。

20xx年8月海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作圆满完工；为了越南项目钢结构制作的顺利开工，我带领组员把两台数控切割机进行了全面维护，把氧气管带﹑乙炔管带﹑电源线规范整理；制作了氧气乙炔存放护栏。09年9月越南项目钢结构制作开工，09年12月钢结构制作全部完成。面对工作内容多、维护点多、时常要加班加点的工作，我毫无怨言，总是冲锋在前、不计个人得失，确保工程进度顺利进行。20xx年被评为中铝郑州企业“明星员工”。

总结以往的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但和我公司全国五一劳动奖章获得者杨红蕾相比，相差甚远；在以后的工作中要向杨红蕾学习，立足岗位、扎实工作、不断进取，勤奋敬业，努力工作，团结和带动周围的职工为企业又好又快发展立新功。

随着人才工程的大力实施和劳动力建设的全面推进，青年工人的数量逐年增加，青年工人越来越强。多元化的知识和更年轻的构成成为主流和方向。作为焊工技师，要加强对青年工人的教育，增加企业的人才储备，精心培养后备人才队伍。

**合肥中级钳工工作总结19**

我参加工作，—在建设公司土建二公司混凝土工，—在建设公司职工食堂工作，—在建设公司机装公司，从事钳工工作。考取中级钳工证；在长铝技校学习，考取国家颁发的高级钳工证；任机装公司钳工一班班长。被评为长铝五一劳动奖章；荣获中国长城铝业公司建设公司70万吨氧化铝扩建项目三等功。获长铝建先进职工，考取了国家级钳工中级技师。

近几年以来，我参与了多项长铝建设公司大型重点工程项目，及国内外设备的安装；在担任机装公司班长期间，负责承担了种分槽﹑沉降槽的制作安装；热力厂8号锅炉改造﹑9号锅炉安装；3管道化、4管道化、70万吨管道化熔岩系统烟囱的制作安装及国外配套设备的安装调试工作，得到了车间、分厂和国外设备代理商的高度赞誉。

至今在建设公司连云港分公司担任综合班班长，主要承担分公司设备的安装调试和维护工作，使许多新设备能够正常运转、老设备得到良好的维护；获长城铝业公司级先进员工。

我在公司领导、各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。加强政治思想学习。加强政治理论学习，是坚定理想信念、与\_保持一致的重要前提，是保持奋发向上和与时俱进精神状态的动力源泉。认真贯彻党的基本路线方针政策，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，工作态度端正，认真负责。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，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，需要加班完成工作就加班加点，保证车间设备正常运转，生产顺利进行。

我公司举行了全员安全答题、职工安全教育培训、全员消防培训和“特种作业人员”安全培训等专项活动。通过这些活动，增加了我对安全工作的兴趣，提高了参加安全教育的积极性和主动性，把安全放到第一位，以安全促生产，以安全保效益；安全生产，人人有责，牢记三不伤害：不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。打牢公司安全生产工作的根基，同时提高安全操作、自救互救以及应急处置的意识和技能，减轻职业危害，有效预防和遏制违章指挥、违章作业和违反劳动纪律等“三违”现象和安全生产事故的发生，增强安全责任意识和遵章守纪的自觉性。

连云港分公司新进数控镗铣床是海德鲁卡塔尔项目整个工程的设备重点，对整个工程起到举足轻重的作用，为了该设备的正常稳定运转，我白天工作晚上学习，报考了中南大学机械电子工程专科；购买了些有关数控设备的书籍，努力钻研学习新的技术知识，保质保量的完成了各项维修工作。

在海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作过程中，需要把阳极母线大梁（长11米、宽米、高米）放在镗铣床工作平台上，进行镗、铣、钻等一系列复杂的加工工序。为保证加工的精确度，根据以往工作经验结合这次加工工件体积大、重量重的特点及加工工艺程序要求，改造自制了一套共27件的胎夹具，不但加强了工件固定强度而且提高了定位速度，保证了加工件的精确度，完全满足了镗铣床加工要求，从根本上解决了调整、定位、固定等阳极母线大梁加工中的难题，从人力和财力上为公司节约了五万余元；根据实际操作的需要和加工单位时间的要求，又和几位师傅一块改造自制了一套加工刀盘，既保证了计划进度又节省了上万元资金。

数控切割也是工程下料的重要设备，专用系统经常出问题，厂家修一次要4800元，找资料学习自己修，又为公司节省近万元。13台科尼天车全是地操按钮手柄，使用频繁大部分已埙坏，换国外按钮手柄，一个需上万元，经过我和电工师傅的共同努力，把国外天车按钮手柄改为国产按钮手柄，国产几百元一个，不但好用也为公司节省十二万多元。卡塔尔项目需购进大批钢板，卸车也是个难题，我自制了一套卸钢板专用吊钩，为按时完成施工工期提供了有力的保障。

8月海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作圆满完工；为了越南项目钢结构制作的顺利开工，我带领组员把两台数控切割机进行了全面维护，把氧气管带﹑乙炔管带﹑电源线规范整理；制作了氧气乙炔存放护栏。9月越南项目钢结构制作开工，12月钢结构制作全部完成。面对工作内容多、维护点多、时常要加班加点的工作，我毫无怨言，总是冲锋在前、不计个人得失，确保工程进度顺利进行。被评为中铝郑州企业“明星员工”。

总结以往的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但和我公司全国五一劳动奖章获得者杨红蕾相比，相差甚远；在以后的工作中要向杨红蕾学习，立足岗位、扎实工作、不断进取，勤奋敬业，努力工作，团结和带动周围的职工为企业又好又快发展立新功。

**合肥中级钳工工作总结20**

  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，对安全生产重要性还需加强;对成本核算还有待改进。为此钳二班将在200\_\_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.加强政治学习，及时了解党员中央的新政策方针，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。

  \_\_\_\_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，与企业同呼吸、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!

  1.在检修主任的领导下，保证完成工作任务，对设备维修质量负责。。

  2.监视设备的运行状况，发现异常情况及时报告设备专业主任并作好记录和检修的准备工作。

  3.定期巡检发现问题及时报告并作好记录。

  4.发现设备问题能自行处理的要及时处理，不能及时处理的上报，作好记录和相应的准备工作。

  5.值班期间，保证设备巡检并检查岗位工巡检记录与岗位工沟通，对岗位巡检发现的问题进行确认，对设备状况记录不准确的给予纠正并 签署意见。

  6.事故发生后，负责分析发生原因，作好事故预防工作，保证正常运行。 7.配合运行班作好设备维护及堵塞“跑、冒、滴、漏”。

  8.熟练掌握车间设备结构、原理、性能和用途及技术规范，学习系统工艺，向维修主任提出合理化建议。

  9.对包机设备，切实掌握运行状况及备品备件情况，提出改进的合理化意见或建议。 10.负责日常使用设备或工器具的维护保养和保管。11.完成上级领导交办的其他各项工作任务。 12.本岗是上述事前控制的第一责任人。

  岗 位 量 化 指 标

  1.设备运转率100%。 2.设备完好率100%。 3.人身伤亡事故为零。 4.火灾事故为零。 5.重大设备事故为零。6.设备维修质量合格率100%。

  7.巡检2次/日。 8.巡检按时到位率100%。 9.任务按时完好率100%。

  10.记录合格率100%。 11.文明生产合格率100% 。 12.修旧利废每人 元/年。

  13.设备润滑100%合格。 14.泄漏点为零。 15.不合格备品备件的使用率为零。

  岗 位 控 制 点

  1.安全教育、技能训练和学习。

  2.包机设备—包机设备出力，运行状态，维护保养。

  3.计划检修—检修前准备工作;过程控制;安全控制;质量验收;试车验收。 4.日常工作。 5.检修质量。 6.无泄漏。 7.备品备件。8.修旧里废。

  9.巡检—日常巡检、值班巡检及记录。 10.卫生和文明生产。

  影 响 因 素

  一.素质影响因素 ：

  1.安全知识、技能知识熟练程度不够。 2.责任心不强。 3.经验不足。

  4.不认真执行技术要求或规定，不认真执行有关检修规程或规定。 二.影响包机质量的因素：

  1.综合素质差对包机质量的影响。 2.巡检不到位，不认真。

  3.检修时漏项，应付，检修质量不过关。 4.操作失误或违章操作，与操作人员不沟通。 5.维修保养不及时不到位。

  6.润滑油(脂)不足或超量过多。 三.计划检修的影响因数：

  1.综合素质差对计划检修的影响。

  2.巡检不到位，不认真造成对设备确实运行状态不了解不清楚。 3.不了解设备的结构、原理、性能和用途，不了解系统工艺。4.诊断水平不行或诊断有误。

  5.不了解设备的备品备件或应更换的备品备件。 6.检查前准备不充足。

  7.检查过程中，指挥协调不合理，拆装无序，随便丢放拆下件。 8.检修过程中，野蛮施工。

  9.不认真执行工作票制度或无工作票工作;工作票中安全措施不全或落实不利。 10.对质量不负责任，使用不合格备件，装配技术不成熟，应付或指导不利。11.为参加试车验收或应付试车验收。 四.日常维护的影响因素： 1.综合素质差。

  2.不主动，托靠思想严重。

  3.对设备、系统工艺不了解、不熟悉。 4.措施和手段不对或牵强。 5.工具、物品准备不足。 五.检修质量的影响因素： 1.备品备件质量不合格。

  2.技术水平不行，维修方法不得当。 3.经验不足，不熟练。

  4.责任心不强，未树立问题意识，思想麻木。 5.野蛮操作。 六.无泄漏影响因素： 1.密封件质量不好。 2.密封件磨损或损坏。

  3.工艺管线腐蚀严重或连接不可靠。 4.油位过高或超温超压使用设备。 5.装备不当。

  七.备品备件的影响因素： 1.无备品备件。

  2.备品备件不合格。 八.修旧利废的影响因素： 1.综合素质差。

  2.对设备性能不了解，对备品备件不掌握。 3.修旧利废不经济。

  4.修旧利废技术不成熟或操作方法不当。 九.巡检的影响因素： 1.综合素质差。

  2.责任心不强，巡检不到位，记录不认真。 3.诊断失误，未与运行工沟通。 十.卫生和文明生产的影响因素： 1.未经常检查卫生分担区。

  2.检修后未做到“工完料净场地清”。 3.拆下件未合理摆放，乱丢乱扔。 4.野蛮施工。

  岗 位 技 能 控 制 办 法

  一.素质的事前控制办法：

  1.参加公司.部门举办的安全知识培训，学习和掌握系统工艺，掌握热力系统安全知识。加强自身学习，提高岗位技能，学习掌握设备原理、结构、.性能和用途。2.增强责任意识。

  3.勤动手.动脑，向其他师傅学习，提高自己。

  4.认真执行技术要求或规定，认真执行有关检修规程或规定。

  二.包机质量的事前控制办法： 1.提高自身素质(见一)

  2.巡检准时到位.认真，记录清晰准确。诊断无误。

  3.检修时，认真分析检查，不漏项.不应付，确保检修质量。

  4.有权纠正岗位运行工的误操作或违章操作，向操作人员提出技术要求，适时与岗位人员沟通，切实掌握设备运行状态。 5.维护保养方法正确，及时到位。6.润滑得到良好的保证。即润滑良好。 三.计划检修的事前控制办法： 1.努力提高自身的综合素质。(见一) 2.认真执行热力工作票制度。

  3.确实掌握设备运行状态。巡检准时、到位、认真。

  4.学习系统工艺。充分了解设备的结构、原理、性能和用途。 5.努力学习和提高诊断技术和诊断水平。 6.掌握备品备件情况，知道应更换备品备件。

  7.作好检修前的准备工作。即工具、备品备件和其他材料。

  8.在检修过程中，根据计划 ，合理安排，协调指挥，有序拆装，文明施工，在检修工作中做到不漏项，圆满完成检修任务。

  9.强化责任意识，对检修质量负责。严格只技术要求和检修规程。 10.把好备品备件质量关，不合格的备品备件不予使用。 11.认真参加试车验收工作。四.日常维护的事前控制办法：

  1.努力提高自身综合素质。(见一)

  2.主动工作，积极维护保养，避免托靠思想。

  3.熟悉设备，掌握设备状态，了解系统工艺，采取得力措施的手段。 4.工具.物品准备及时。

  五.检修质量的事前控制办法：

  1.努力提高自身综合素质，提高检修水平。

  2.按技术要求和检修规程文明检修设备，不合格的备品备件不允许使用。 3.强化责任意识，树立问题意识，采用先进方法和工艺维修设备。六.无泄漏的事前控制办法：

  1.密封件质量不合格的不予使用。

  2.密封件、密封垫的选用合理，装配得当。 3.油位合理，不得超温超压使用设备。 4.加强维护保养，工艺管线联结可靠。七.备品备件事前控制办法：

  1.适时提出备品备件数量.规格及材质，切实掌握备品备件库存情况。 2.把好备品备件的质量关，不合格的备品备件不予使用。 八.修旧利废的事前控制办法：1.努力提高自身综合素质。

  2.掌握设备结构和性能，切实掌握备品备件的技术要求和使用状态。 3.提出修旧利废的成熟技术和正确的操作方法，使修旧利废 经济、合理。九.巡检和记录的事前控制办法： 1.努力提高自身的综合素质。 2.增强责任心和责任意识。

  3.巡检准时到位，记录认真、准确、清晰。 4.诊断正确。

  5.认真检查岗位巡检记录，与岗位工沟通。 十.卫生和文明生产的事前控制办法： 1.经常检查卫生分担区。

  2.检修时，文明施工，合理.整齐摆放拆下件。认真清洗。 3.检修后，做到“工完、料净、场地清”。不丢失工具。

  根据本人的实际工作经验对如何提高矿井排水系统工种效率的集中实践要领进行简要分析。主要从矿井排水系统中对于水仓的清挖，改善水质，水泵的检修以减少功率损失，提高功率，预防，减小汽蚀现象，改善管网特性等方面，论述了如何采取有效措施提高矿井排水系统的功效。

  关键词：矿井排水，提高功率因数，功效

  论文主题：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

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