# 沈阳实力钳工工作总结(通用36篇)

来源：网友投稿 作者：青灯古佛 更新时间：2024-08-26

*沈阳实力钳工工作总结120xx年不知不觉的悄悄溜走了，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、思想政治表现、品德素质修养及职业道德>二、专业知识、...*

**沈阳实力钳工工作总结1**

20xx年不知不觉的悄悄溜走了，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、思想政治表现、品德素质修养及职业道德

>二、专业知识、工作能力和具体工作

我在模具车间工作，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，积极圆满的完成了本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

>三、工作态度和勤奋敬业方面

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

>四、工作质量成绩、效益和贡献

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的\'贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**沈阳实力钳工工作总结2**

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

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。

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：

**沈阳实力钳工工作总结3**

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

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

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

转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了，我也可以静下心来好好的完成本次的实习总结了，这次钳工实习真的让我学到了很多实践经验和人生的道理，实习期间的茫然，汗水，痛苦和喜悦都会是我人生中一笔巨大的财富。

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

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

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

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

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

总之，通过两周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，但同时，也获得了一些比知识更重要的`东西—坚持、毅力、恒心。

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到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。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作！但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。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，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。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(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由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、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们来这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，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。一味的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，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作:调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动作过大的现象。

故障排除:辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭，以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果不是，可以通过增加气源压力和驱动力，反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行，就需要拆开。

**沈阳实力钳工工作总结4**

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^v^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!

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：

**沈阳实力钳工工作总结5**

时光飞梭，转眼间我已经在xx公司的钳工岗位上实习二个月了，在实习期间虽然很累，但我很快乐，因为我们在实习过程中，学到了很多很实用的东西，同时还锻炼了自己的动手实践能力。此外，无论在心态上还是在工作技能上，我都有了许多新的收获。

要进行钳工实习，安全问题肯定是摆在第一位的。刚到公司的第一天，公司就组织安全保卫部的经理为我们进行生产安全条例的讲解，之后通过安全知识的考试，得以正式上岗。通过经理的讲解，我们了解了实习中易犯的危险操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确等等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。讲解中的案例，为我们今后的实习实践，敲响了警钟。

在学校的时候，就听老师说过：“钳工是最累的，通过这两个多月来的实习，我终于相信了这句话，也明白了什么是钳工。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，所以在机械制造和修配工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

第一天到车间上班，师傅叫我做的第一个零件是螺母。听完师傅的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我便开始了我的第一份任务。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，还好听了师傅说的注意事项，我按师傅所说的，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。但是事实是锯锯子也是需要窍门的，如果只是单纯的来回拖，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，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，还可以加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉阿推啊，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，经过师傅的讲解，我终于学会了怎么锯削了。锯完之后还得锉削，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，后手压力大然后小，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。

通过两个多月的实习，使我更加了解了划线、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工作过程中的不足，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。同时，在这阶段的实习中，我也总结出了一点心得：

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0。5～2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。

钳工的实习是很枯燥的，可能干一个上午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，却能看见师傅在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每都会给力竭的我以无尽的动力。看着自己的加工成果，我最想说的就是感谢一直支持、鼓励我的师傅了。

两个多月的钳工实习，我觉得非常有意义，虽然很苦很累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工师傅们聊天中，同时也学到了许多工作经验。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。因此我非常感谢学校和师傅给了我这么一次难得的实习机会，来锻炼我的意志、培养我的能力。明年的我就要离开学校，正式步入社会，通过这次实习使我明白了，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，努力去做到最好。

经过这次钳工实习，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正式工作做下坚实的铺垫。

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。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，充分的利用这个时间，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。

通过我们自己动手，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。

在钳工实训以来，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。作为一名钳工所必备的知识。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!通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了我的整体综合素质，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。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单额草图，但因为是在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。

做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。在锉削时，容易在锉削怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了;好不容易都把尺寸搞好，表面粗糙度又不行了，回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用交叉锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有120°、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有60°左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转180°后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。，只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等。

**沈阳实力钳工工作总结6**

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。

**沈阳实力钳工工作总结7**

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

>一、明确教学目的、制定了教学计划。

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

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

>二、培养基本操作技能，打牢基础

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，并能达到初级、以上的水平。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。在每一次实训结束后，学生都做了认真的总结和反馈。同时加强了同学们的组织纪律性，团结协作精神和文明生产意识，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、踏踏实实的工作作风和态度。

2、因材施教，就地取材

在实训过程中确保每一个学生达到基本标准要求，通过教师的讲解、示范动作要领，使学生由简单机械的模仿，到逐渐地熟练掌握，在这个过程中，学生会出现较多的失误和多余动作。教师如不能及时发现，一旦养成习惯就难以纠正。因此，在学生开始练习后，教师要注意观察学生姿势动作的正确性，及时指出问题。当学生能初步掌握了基本操作技能后，随着练习的深入，动作连贯，协调一致，不再需要时刻注意就能持续稳定正确的操作，教师才可以放手让学生自行练习。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。

>三、注重综合操作训练，有针对性进行课题练习

在学生熟练的掌握单项操作技能后，就要有计划地把各种单项操作技能有机地结合在一起，进行综合训练，培养学生的综合操作技能，这是钳工技能训练的又一个重要阶段，教师应根据实训的内容和要求，制定具有一定针对性的课题练习。这种训练可以引起学生的学习兴趣和注意力，加深对知识技能的了解与认识，促进学生迅速提高技能，做到熟能生巧。以后逐渐加大难度与训练量，由浅及深，由易到难。使学生能读懂和看懂图纸，培养其独立操作的能力。

>四、对学生的成绩及时作出评价

无论是单项操作技能练习，还是综合操作技能训练，在每次实训时应根据课题评分标准，对学生做出相应的评价。学生对照这个标准，可以了解实训的要求，教师利用这个标准，方便对学生的技能水平及时掌握分析，学生发现自己技能的不足，立即改进，教师对学生的成绩及时予以肯定，激发学生的上进心。教师还应注意利用技能评价，引导学生进行相互比较，增加竞争意识，形成你追我赶的局面，提高学生的积极性。

>五、今后努力的方向

本学期实训与教学给我积累了很多的经验，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，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。经过全体教师和学生的共同努力，效果良好，在实习与教学中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力与综合素质。今后，我要在培训与教学的组织工作与计划方面更加周密细致，日常管理方面做到更加及时而有效。

**沈阳实力钳工工作总结8**

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。

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x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：

1、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。

2、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。

3、外委项目工作

为了响应公司挖潜增效、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x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，因此在接下来的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：

1、以安全环保为前提，强化教育培训，追求卓越成效；

2、以健全制度为保障，提高执行力度，确保目标完成；

3、以节能降耗为主线，注重细节过程，优化生产方式；

4、以信息反馈为基础，加强沟通协作，降低影响损失；

5、以设备稳定为关键，强化维护保养，确保运行效果；

6、以严明纪律为手段，全程跟踪监管，提高工作效率；

7、以文化建设为突破，转变思想观念，树立先进典范；

8、以强化责任为根本，团结务实高效，塑造敬业形象。

总之，在新的20xx年里，我们机械x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xx新的发展做出我们更大的贡献。

**沈阳实力钳工工作总结9**

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。

**沈阳实力钳工工作总结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。

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。

**沈阳实力钳工工作总结11**

>一、个人简介

本人20\_\_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\_\_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20\_\_年我被协作单位\_\_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11635、60N。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20\_\_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。

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：

**沈阳实力钳工工作总结12**

>1、思想品德、素质修养和职业道德建设。

>2、专业知识、工作能力和具体工作。

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。

>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。

**沈阳实力钳工工作总结13**

我叫\*\*，20xx年10月毕业于\*\*\*\*\*\*\*学院矿山机电专业，20xx年10月分配到\*\*\*\*\*\*\*限责任公司，就职于机运部，在各级领导关心和支持下，我认真钻研业务，始终以高标准严格要求自己，踏实工作。在矿领导、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，工作总结主要有以下几项：

作为一名机电技术人员，我始终牢记煤矿工作宗旨“安全第一，预防为主”，努力干好本职工作，发扬艰苦奋斗精神，干一行、爱一行、钻一行，在工作学习中，以“勤”“实”“严”要求自己，积极为所在部门出谋划策，勤勤恳恳工作，尽到一名机电技术人员的职责。

回头看看这几年，忙忙碌碌，真的挺辛苦，但是其实也做了那么几件事情。但是在一个基建矿井，所得到的收获确实异常丰富的。

1、专业知识、工作能力和具体工作。辅助副部长，副主任工程师做好工作。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各项工作，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。

2、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，为矿及部门工作做出了应有的贡献。先后参与编制《机电管理制度》、《岗位责任制》《各工种操作规程》；绘制机电相关系统图；

总结这几年的工作，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，机电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，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为东山煤矿的发展做出更大更多的贡献。

**沈阳实力钳工工作总结14**

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。

>一、培训目标

首先，对学徒进行焊接理论的指导，了解焊接任务、目标、方法和手段，对整个焊接工作有一个清晰的概念。

熟悉焊接环境和使用工具，为以后的工作打下了基础。通过现场实践和交流指导，理论联系实际，对所学理论知识进行确认、深化、巩固和丰富，培养分析能力，增强解决实际焊接问题的能力，为后续专业知识的学习打下坚实基础。在整个实践过程中，要充分调动学徒的主观能动性，通过认真观察和实践，提高学徒的`实践能力。

>二、学徒法

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

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

>三>、主要收获

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。

>四、存在的不足

自身能力有限，工作中很多细节没有考虑进去，无法全面系统的进行教学，过程中出现了各种问题和困难。但每一次出现问题和困难，我们的老师和徒弟都认真总结学习，努力做到老师用心教，徒弟用心学，互相学习，互相提高，为新郑煤电公司做贡献。

**沈阳实力钳工工作总结15**

20xx年x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。

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，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(如，刮削挫削样板等等)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!“做一个高尚的人，一个纯粹的人，一个有道德的人，一个脱离了低级趣味的人，一个有益于人民的人。”

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的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

**沈阳实力钳工工作总结16**

>一、思想方面：

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。

>二、教学方面：

>三、学生考核方面：

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%。

>四、考勤方面：

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

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

**沈阳实力钳工工作总结17**

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。</

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