# 白车身钣金工作总结(汇总19篇)

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2025-04-16

*白车身钣金工作总结1一般折弯1:(R=0, θ=90°) L=A+B+K1. 当0¢T£时, K’=02. 对于铁材:(如GI,SGCC,SECC,CRS,SPTE, SUS等)a.    当¢T¢时, K’=. 当£T¢时, K’= c....*

**白车身钣金工作总结1**

一般折弯1:(R=0, θ=90°) L=A+B+K1. 当0¢T£时, K’=02. 对于铁材:(如GI,SGCC,SECC,CRS,SPTE, SUS等)a.    当¢T¢时, K’=. 当£T¢时, K’= c. 当 T/时, K’=. SUS T> K’=.对于其它有色金属材料如AL,CU:当 T$时, K’=

一般折弯1:(R=0, θ=90°) L=A+B+K1. 当0¢T£时, K’=02. 对于铁材:(如GI,SGCC,SECC,CRS,SPTE, SUS等)a.    当¢T¢时, K’=. 当£T¢时, K’= c. 当 T/时, K’=. SUS T> K’=.对于其它有色金属材料如AL,CU:当 T$时, K’=. 折床的加工工艺参数:折床使用的下模V槽通常为5TV,如果使用5T-1V则折弯系数也要相应加大, 如果使用5T+1V则折弯系数也要相应减小.(T表示料厚,具体系数参见折床折弯系数一览表) 折弯的加工范围：折弯线到边缘的距离大于V槽的一半.如 的材料使用4V的下模则最小距离为2mm.下表为不同料厚的最小折边：                         直边断差             斜边断差  以，钨极氩弧焊一般只适于焊接厚度小于6mm的工件，基本符号是表示焊缝横截面形状的符号。国标GB324-88中规定的13种基本符号见表7-3。焊缝辅助符号是表示焊缝表面形状特征的符号。国标GB324-88中规定的三种辅助符号见表7-4。焊缝辅助符号是为了补充说明焊缝的某些特征而采用的符号。国标GB324-88中规定的补充符号见表7-5。焊缝尺寸符号是表示坡口和焊缝各特征尺寸的符号。国标GB324-88中规定的16个尺寸符号见表 7-6。焊接符号在图面上的位置 基本要求s完整的焊缝表示方法除了上述基本符号o辅助符号o补充符号以外o还包括指引线o一些尺寸符号及数据，

焊缝符号和焊接方法代号必须通过指引线及有关规定才能准确的表示焊缝。指引线一般由带有箭头的指引线(简称箭头线)和两条基准线(一条为实线o另一条为虚线)两部分组成。 箭头和接头的关系s

要求的焊接内容o包括焊接的位置o采取焊接的方法o是否需要打磨及其它特殊要求。了解客户的意图非常重要o这决定了我们后段所要采取的工艺流程。焊接方法的确定s一般情况下o客户图面已经明确地标识出焊接的方法及要求s是用烧焊还是采用点焊? 焊缝多长? 截面尺寸? 但有可能在某些情况下o例如我们会觉得将烧焊改为点焊更好时o可以向客户确认更改焊接方式。点焊的工艺要求:点焊的总厚度不得超过8mm,焊点的大小一般为2T+3(2T表示两焊件的料厚),由于上电极是中空并通过冷却水来冷却.因此电极不能无限制的减小,最小直径一般为3~点焊的工件必须在其中相互接触的某一面冲排焊点,以增加焊接强度,通常排焊点大小为Φ高度为左右.两焊点的距离:焊件越厚两焊点的中心距也越大,偏小则过热使工件容易变形, 偏大则强度不够使两工件间出现裂缝.通常两焊点的距离不超过35mm(针对2mm以下的材料).焊件的间隙:在点焊之前两工件的间隙一般不超过,当工件通过折弯后再点焊时,此时排焊点的位置及高度非常重要,如果不当,点焊容易错位或变形,导致误差较大.点焊的缺陷:(1)破损工件的表面, 焊点处极易形成毛刺须作抛光及防锈处理.(2)点焊的定位必须依赖于定位治具来完成, 如果用定位点来定位其稳定性不佳. 点焊的干涉加工范围:      以下是焊机点焊的示意图, 图中的数据为加工范围.氩弧焊:用氩气作为保护气体的电弧焊氩焊产生的热量特别大,对工件有很大影响,使工件很容易变形,而薄材则更容易烧坏.铝材的焊接: 铝及铝合金的溶点低,高温时强度和塑形低,焊接不慎会烧穿且在焊缝面会出现焊瘤.如果两铝材平面焊接,通常在其中一面冲塞焊孔,以增强焊接强度. 如果是长缝焊,一般进行分段点固焊, 点焊的长度为30mm左右(金属厚度2mm~5mm).铁材的焊接:两工件垂直焊接时,可考虑在这两个工件上分别开工艺定位孔及定位口使其自身就能定位.且端口不能超出另一工件的料厚,也可以冲定位点,使工件定位且需用夹具将被焊处夹紧,以免使工件受热影响而导致尺寸不准.氩弧缺陷：氩弧焊容易将工件烧坏,导致产生缺口.焊后的工件需要在焊接处进行打磨及抛光.当工件展开发生干涉或工件太大,可考虑(与客户协商)将该工件分成若干部分然后通过氩弧焊来克服,使其被焊成一体. CO2保护焊一般适用于大于2mm厚的钢材焊接, 象低熔点金属如：铝、锡、锌等不能使用 CO2保护焊的常见缺陷有：裂纹、未熔合、气孔、未焊透、夹渣、飞溅、熔透过大等。

**白车身钣金工作总结2**

  安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，都需要我们去时时刻刻高度重视。这年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰， 出现这一些小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小细节过程，安全意识还是不够全面。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面的安全隐患。

  综合以上几点，其中还有很多不足之处，在明年的工作中一定改掉坏毛病，积极向经理还有同事多请教学习，多看些有用的书。争做行内一流人才。

  20xx年对我们班组来说，是特别的一年，进步的一年。一年来，作为小组带头人，我严格要求小组成员，希望我们成长为一支爱岗敬业，思想进步，有一定实践经验的队伍。有成绩也有不足，下面我对本年度的工作做一下回顾，以更利于下年的工作。

  作为一名班组长，我充分认识到自己的岗位职责，班组是组织生产经营活动的基层组织，有着提高产品质量，提高生产效率，降低成本，防止工伤事故，辅助上级的职责，作为班组长，要做到上传、下达，协助领导，维护班组内部稳定工作，还要勇于承担责任，宽以待人，严于律己，热爱班组，发展班组，注重工作方法。加强和班组成员的沟通，激发大家的主观能动性，增强班组的凝聚力等。

  这一年我们班组对设备的专人负责，减少了设备的故障;对模具的专人负责，减少了模具的损坏;对每天工作量的细化，保障了工作任务的顺利完成;边角余料的充分利用，大大降低了产品的成本。

  当然，我们的工作也存在一些需要改进和完善之处，现举例如下：

  在\*\*\*\*的项目中，小组设计的门板比箱体多50mm，主要原因是工程图纸标注错误，小组又没有仔细核对。在\*\*\*\*的项目中，我们制作的母线箱多了1件隔板导致无法安装母线，该问题出在工程图纸标注模糊，而小组成员没有及时与技术人员进行沟通了解。以上问题我们已经开会作出反省，同时保证在以后的工作中尽量避免犯类似错误。

  20xx年已经过去了，成绩与不足只能说明过去，我们更注重未来。在以后的工作中，我们会继续努力工作，扬长避短，改掉不足之处，继续学习，勇于开拓进取，创造光辉的未来。为了更好的完成全厂8千万-1亿的目标，我们小组还需要加强了理论学习，提高了自身素质，注重实践，挖掘生产潜力。总的来说，我们计划从以下几点着手努力：

  1.尊重领导，服从分配，团结互助，努力形成一支有凝聚力，共同朝着目标前进的团队。

  2.坚持每周召开班组会议，总结当周的工作，及时解决问题，并把下周的工作任务细化到每个员工，保证任务的完成。

  3.每月组织一次员工培训，从理论上，实践上提高操作技能，互相学习，取长补短，最大限度发挥个人特长，干其所好，把任务完成更快、更好。

  4.定期组织学习安全操作制度，确保全年无安全事故。

  5.对每个生产过程至每道工序进行细化，明确应注意哪些要点，抓住问题所在。

  6.物料摆放整齐，做到有物必有位，有位必有量。坚持每天对岗位进行整理、清扫，认真学习并按照6S要求去做。

  7.在对设备的操作管理上，模具的安装调试上要求有一定的专业水平的人员负责，每周对设备进行保养清理，提高了设备的有效利用率，模具损坏率降低到了最低点，给我们完成生产任务提高了坚实保障。

  8.定期组织员工学习质量知识，加强生产过程中的自检、互检，杜绝不合格品流入到下一道工序，对于生产中出现的质量问题，认真填写纠正/预防措施单，找出解决问题的根本，减少质量问题的发生。

  我们在官渡校区金工实习中心进行了为期3周的金工实习。期间，我们了解到车床、铣床、刨床、钳工、焊接、磨削、铸造、锻造等工种，由于学校的设备和我们的时间的限制，主要接触了车床、铣床、刨床、钳工、焊接这5个工种。在老师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3周的实习。

  期间我们实行上下班制度，让我们感受以后参加工作时氛围。每天我们都是7点半“上班”11点下班，下午2点半又要上班，到五点才能结束一天的实习时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种按时作息的铁一般的纪律环境中。金工实习尽量的接近了实际生产的上下班制度，让我们感受了与在教室上课截然不同的上课方式，了解了生产中的纪律是十分重要的。

  生产首要问题是安全问题，其次才是效率的问题。在实习的第一天老师就给我门上了安全知识教育课，观看了一些不安全操作的事例，了解了各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套，焊接的还要戴手套，面罩……

**白车身钣金工作总结3**

  1. 按照公司的生产经营计划，生产了XX件某某产品及其他配件若干。

  2. 按玻璃钢车间的生产计划要求完成了各类小件的生产，主要有某某产品XX件、某某产品XX件、某某产品XX件及若干其他小型件，并积极配合了玻璃钢车间新产品中的铁件的开发。

  3. 按注塑车间的生产计划要求完成了各类小件的生产，主要有某某产品XX件、某某产品XX件、某某产品XX件及若干其他小型件.

  4. 协助公司大仓库的成立。在大仓库筹备期间，在不耽误生产的同时为大仓库清理场地;在大仓库成立之初，为大仓库制作了各类货架共XX个;在大仓库规划期间，按大仓库要求为大仓库制作了各类吊牌、标识牌、材料托盘以及卫生小车。

  5. 按各车间的生产需求，为各车间配备设计制作了烤箱、平板车、货架车、废料车、铁架、标识牌及工作平台等共XX余件。为各车间的生产周转等工作提供了便利。

  6. 按综合管理部的要求，为了满足宿舍员工物品放置整齐及安全的需要，合理利用边角料设计并制作了宿舍橱柜，现已制作完成2件并投入使用。

  7. 完成了公司的各项工程项目。主要包括完成了玻璃钢修割车间的房梁构架焊接以及搭棚工作、各种设备的修理工作、各车间大门的修理工作、各车间部门及宿舍暖气片的修理工作以及解决房屋漏水、电路安全等问题。

  8. 完成了公司安排的其他工作。

**白车身钣金工作总结4**

>一、刻苦钻研，争做技术尖兵

先后自学了《车辆构造》、《机械基础》等技术理论，并把所学的知识应用到生产实际中，不断提高专业技能。有时，为了弄清楚某一个配件的来龙去脉，对照技术资料，彻夜琢磨研究，不搞明白，决不撒手；有时，在车间里做不完的事，就拿回家里弄，久而久之，我的家成了我的“研究所”。经过刻苦钻研，达到了业专技精，在几次参加市或公司的技术竞赛中，次次小露锋芒，回回榜上有名。在成绩面前，我没有丝毫的自满，我深知，自己虽是一名外聘员工，但维修站却给了我一个真正施展才华的平台，在钻研专业技术的道路上，容不得半点虚假和懈怠，要用自己的不懈努力，为企业不断做出新贡献。

>二、勇于攻坚，解决修理难题

我用自己聪明才干和所学到的专业技能，为用户解决了一道道难题，攻克了一个个难关，成为让大家信赖的“技术能手”。如今，凡是车间里一些技术难题，只要有赵师傅上手，都会迎刃而解。

>三、传业授技，为师带徒育人

“一花开放不是春，百花盛开春满园”。我不仅自己技术过硬，还热心带徒，倾心育才，为企业长远发展，发挥自己的光和热。我先后带过30多名徒弟，并在实践中总结了一套“两心”、“三勤”的“学徒心法”，即对技能学习要专心、用心；实际操作要“嘴勤”、“手勤”和“腿勤”。对自己所带的每个徒弟都坚持做到：循循善诱，言传身教，既教业务技术，又带做人品格。我所带的徒弟中，有的已经走上单位技术管理岗位，有的已成为单位的生产骨干。岁岁桃李芬芳，年年后浪逐前浪，我用心血和汗水，为企业蓄积了人才和力量。

**白车身钣金工作总结5**

20xx年在xx月，我在xxx店进行电工实习。在这一年的时间里，我对汽车维修服务站的整车销售、零部件供应、售后服务、维修以及信息反馈等有了一定的了解和深刻体会。

>一、布线

现在越高档的车，其电控部分越复杂，传感器越多，其线路非常繁多。在安装时要特别注意其走向和每条线束的用途。否则就会出现线束太短或过长等问题。这要求修车师傅对车的线路走向要非常熟悉。在接插线合时要特别注意观察对接两个插头孔的大小、孔位、颜色等特征。

>二、装仪表和工作台

仪表总成的电路是现代集成电路，只需要将相应的插头插在上面即可。工作台上要安装空调风量控制口、负驾驶位置安全气囊和固定工作台的支架等部件。

>三、实习收获及总结

总的来说这次实习给了我两个方面的收获：工作环境的适应与社交；理论与实践的结合。

从以开始到维修车间，跟我本家的师傅的微笑就给了我实习的以个良好的开始，在整个实习过程中我除了几次特殊情况外，每天都按时上班、下班，经常参加早会，跟大多师傅相处比较融洽，这次生产实习给了我个宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。但这短短的一年实习时间远远不能够对一个行业做深入地了解，对专业技能有较大的提高，所学所见都是肤浅的、粗略的。

实习中也让我对自己的众多不足有了一个清洗的认识：做事不够踏实沉稳，社交能力有较大的提升空间，专业英语不够扎实。

**白车身钣金工作总结6**

汽车钣金技术员

随着汽车车速的提高和汽车保有量的增加，汽车碰撞的严重性和危害性将日益加剧。而在汽车碰撞事故中，深受损坏最严重的部件就是车身，因此车身钣金的修复是必不可少的。中国目前已是世界第二大汽车销售国家和第三大汽车生产国家，拥有的汽车维修企业已达五十余万家，然而合格的汽车维修钣金人员只有不到十万人，市场缺口达二十五万左右，汽车维修钣金技师的工资报酬已达年薪十万左右，却依然处于“供不应求”的状态。汽车维修中的维修钣金约占全部维修工作量的百分之二十七，而在国内约五十万家汽车维修企业中，只有不到百分之十的企业具有维修大型事故车的能力，其余只能从事小型事故车的维修。

在一个成熟的国际化汽车市场中，汽车的销售利润在整个汽车业的利润构成中仅占百分之二十，零部件供应的利润占百分之二十，而百分之五十至百分之六十的利润是从汽车服务业中产生的。美国、日本等其他国家的汽车服务业的营业额已经超过汽车整车的销售额，被喻为“黄金产业”，汽车服务业创造的惊人利润令人眼馋。目前，我国的维修钣金行业同样具有强大的隐形潜力，汽车维修钣金工已成为汽车服务业中用工缺口最大的工种之一，其薪酬待遇也位列汽车服务业的前茅。

汽车维修钣金工，从医学的角度来看，他属于外科整形医生。当事故车被撞击受损之后，维修钣金工对损伤部位进行分析、测量和诊断，从“手术台”上的拉伸校正到焊机镐锤下的局部整修，从钣金件的装复到车辆的调试，在各项工艺流程中，维修钣金工要用种类繁多、形式各异的设备工具如大梁校正仪、电子测量系统、钣金修复机、焊机以及各种打磨切割工具等，并采用各种各样的检测维修技术，确保车辆在几何尺寸和使用性能方面恢复到原车水平。

汽车维修钣金工技术人员，填补了汽车维修钣金行业的缺口，而且在行业里是高薪工种。该技术主要分为三大板块：汽车车身微创快速修复、汽车车身显性损伤修复、汽车车身整体变形修复，共有二十一个实操训练项目，实操达百分之七十五以上。完全对接企业的技术标准和要求，采用车间式的教学模式，配备先进的设备和工具，以高强度的标准化训练方法，并结合大量的社会车辆修复实战，强调规范、熟练的操作及高质量的训练效果，旨在培养面向4S店及大中型汽车维修企业的能“即时上岗”的技术人才。

当您感冒了、咳嗽了、生病了，您可以找医生，当您的爱车出现玻璃破碎，门锁失灵，装饰件损坏、车身受损等问题时，您可以找汽车维修钣金工，他将是您专业、专注、专心为您服务的汽车外科整形医生。

**白车身钣金工作总结7**

从7 月15 日到7 月29 日，通过半个月的钣金车间实习，初步的 了解到公司部分风机产品的零部件生产加工流程，从下料到零部件成 品校准，虽然过程比较辛苦，但也收获颇多。 从产品材料来分，主要有不锈钢，碳钢，镀锌三种;按其功能分 为轴流和离心两大类;根据具体用途定其名称。钣金车间主要加工工 序：剪板机——下料工序，将较大的材料根据所设计产品的尺寸剪裁 出合适的材料，需根据零部件材料以及厚度调整程序，操作相对简单， 但精准度不好把握;油压机——将剪板机剪裁出的材料冲压出合适的 形状，各个部件的形状不同采用的冲压方式不同，材料以及厚度尺寸 不同油压机大小也各异;折弯机——主要用于部件折弯，根据零部件 材料大小以及厚度尺寸选择操作程序以及对应角度厚度的刀和附件; 抛光机——主要打磨各零部件因剪板冲压等导致毛刺以及焊接形成 的凸起部分;最后一道工序就是校正，主要是校正风机零部件加工过 程中产生的变形以及检查其缺陷部分。 可能两周的实习也不能完全的掌握每一道工序的操作规程，在实习过程中各位师傅也是对我关怀备至，操作前都详细讲解需要注意的 安全事项，虽然有些辛苦但也挺充实的，自己不懂得地方还很多，继 续努力学习。

钣金实习小记

主要包括：钣金的定义;钣金加工方法;钣金联接方法;钣金表面处理方式;钣金加工主要设备

1.钣金的定义：

钣金是针对金属薄板(通常在6mm以下)一种综合冷加工工艺，包括剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型(如汽车车身)等。

2.钣金加工方法：

(1)下料方法：下料是将厚材料按需要切成坏料,钣金下料的方法很多.按机床的类型和工作原理可分为剪切、铣切、冲切、氧气切割和激光切割

剪切 主要是用剪床剪裁直线边缘的板料,要求保证剪切表面的直线度和平行度.并尽量减少板材扭曲.

冲切下料主要利用数控冲床或普通冲床及落料模进行下料.

激光切割 利用激光切割设备对板材进行连续切割,它的特点是效率高、精度高.

(2)手工成形：随着生产的不断发展的技术进步,绝大多数的成形工艺是在机器上完成的.手工方法往往作为补充加工或修整工作.但在单件生产情况下,或一些形状比较复杂的零件,仍离不开手工操作及加工.手工成形主要是利用一些简单的胎型、靠模和各种各样的工夹具来完成.手工成型主要采取以下方法:弯曲、放边、收边、拔缘、拱曲、卷边、缝的校正.

(3)工模具成形：工模具成形是利用冲床、折床等机器及各种各样的模具来完成板料的成型.可分为:弯曲、拉延、局部成型和翻边、缩口、缩颈、扩口和胀形、成形、拉弯成形、旋压成形和校平.

弯曲(折弯)是钣金加工的主要方法之一.

3.钣金联接方法：

钣金联接主工采用焊接、螺纹联接、铆接和胶接

(1)焊接 ：是对焊件进行局部或整体加热或使焊件产生塑性变形，或加热与塑性变形同时进行,实现永久连接的工艺方法.可分为:手工电弧焊、气体保护电弧焊、激光焊、气焊、段焊和接触焊

气体保护电弧焊 ：在进行气体保护电弧焊时,电极电弧区及焊接熔池都处在保护气体的保护下.采用氩气保护焊缝表面没有氧化物及夹杂物.可以在任何空间位置施焊,可以用肉眼观察焊缝的成形过程并进行调整生产效率高.二氧气体保护焊则成本相当低.

接触焊：接触焊是瞬时加热连接部位在熔化状态或非熔化状态下对被焊件加压形成

焊接接头的焊接方法.它可分为对焊、点焊和缝焊.

(2)螺纹联接：螺纹联接具有安装容易、拆卸方便、操作简单等优点,常用于可拆的钢结构连接.它可分为螺钉联接和螺栓联接.

(3)铆接：铆接是用铆钉将金属结构的零件或组合件连接在一起的方法，铆接可分为紧固铆接、紧密铆接和固密铆接三种方法。

工艺过程：钻孔--(忽窝)--(去毛刺)--插入铆钉--顶模顶住铆钉--旋铆机铆成形(或手工 墩紧--墩粗--铆成--罩形)

(4)粘接：用粘接剂将所需连接件粘接在一起的一种连接方法。

4.钣金表面处理方式

1. 拉丝2. 喷砂3. 烤漆4. 电镀5. 抛光6. 氧化

5.钣金加工主要设备

下料设备：普通剪床、数控剪床、激光切割机、数控冲床

成形设备：普通冲床、网孔机、折床和数控折床。

焊接设备：氩弧焊机、二氧化碳保护焊机、点焊机

表面处理设备：拉丝机、喷沙机、抛光机、电镀槽、氧化槽烤漆线

调形设备：校平机

**白车身钣金工作总结8**

转眼间为期十天的金工实习已落下了帷幕。在这十天里我们学到了很多东西。不仅自身的实践动手能力得到了提高，还感受到了责任、严谨，体力、魄力也都收到了挑战。更是对清华的老师有了进一步的认识。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，也是我们非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。作为一名地质工程的学生一开始的我对于学校组织这次时间环节有些不太明白，但慢慢的我喜欢上了它，甚至对于即将结束这门实习课怀有依依不舍之情。

在当蓝领的这十天里，我们主要学习了铣磨、线切割、数控、车工、铸工、焊接、钳工等几大工种!再动手实践的时候除了对它们怀有一些好奇与新鲜感，更多的是战战兢兢如履薄冰的危机意识。对于一些精度要求求大的工种容不得半点马虎。比如车工一不留神就有可能做出来一个废品!对于你自身来说可能是一件羞耻的事，但要是你加工出来的废品那倒火车等中安装应用它可意味着几千人的生命啊!虽然我们做得东西也不会被拿去用，但大家也都是一遍一遍的练习，有的同学甚至在休息的时间也在练!比如铸工，不管我们做的时候多么得认真，做出来的东西总有或大或小的瑕疵!力度掌握的不太好，也不够均匀!与自己的.笨拙相对应的便是师傅们的娴熟!直到现在铸工师傅那熟练地动作还深深的老在我的脑海中!让我很是佩服!累是不可否认的，特别是对我们女生来说，可以说得上是一项体力上上的考验!但是尽管自身不占优势女生们并不服输，因为我们有耐心，我们要细心，所已做出来的东西甚至比男生的还要好!

很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，感谢清华的师傅们给我们的言传身教，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、有了进步。

对这次的金工实习，真的很满足!建议呢，就是希望规模能越来越大：厂房、机器。最重要的是能有更多师傅们。因为在这次实习的过程中时候一个师傅甚至带我们十二个同学，在师傅们进行演练的时候大家常常围成好几圈，有些同学可能看的不是很清楚!祝清华金工越来越大，师傅们工作顺利。

**白车身钣金工作总结9**

个人简历模板：汽车钣金工

[]中国汽车精英网专家点汽车钣金工，评汽车钣金工个人简历模板，写优秀简历，找好汽车工作！

汽车钣金工个人简历模板

3-5年工作经验│ 男 │ \*cm │\*年\* 月 \*日

现居住地：\*\*\*\*\*

最高学历：\*\*

手机号码：\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*

通讯地址：\*\*\*\*\*

户籍城市：\*\*\*\*\*\* 专业名称：汽车钣金喷漆 电子邮箱：\*\*\*@\*\*.com

自我评价

1、为人正直、踏实，有较强的敬业精神；

2、具有团队意识和管理能力、能苦耐劳

3、服从分配、工作积极主动

4、能独立处理一定任务

求职意向

期望工作：汽车钣金工

工作类型：全职

工作地点：广东佛山

到岗时间：我目前处于离职状态，可立即上岗

期望待遇：-4000

工作经验

20xx年7月至1月：佛山\*\*\*公司

所属行业：汽车研发

担任职务：汽车钣金工

工作描述：主做钣金事故修复

20xx年9月至1月：佛山\*\*\*公司

所属行业：汽车研发

担任职务：汽车钣金工

工作描述：学习汽车钣金和装潢技术以及售后服务流程 培训经历

\*\*\*\*年\*\*月 至 \*\*\*\*年\*\* 月：\*\*\*（机构名称）

专业描述： \*\*\*\*（培训项目）

教育背景

20xx年 9月- 20xx年12月：\*\*学院汽车钣金喷漆

专业描述：①钣金：钣金基础知识，钣金修理常用工具、设备结构、功用及使用方法，汽车常用钣金材料的焊接工艺，各种车型车身结构，车身校正，汽车内外拆装，车身各部位的修复、更换装配及调整，局部位一般碰撞的钣金修复工艺，利用作用力与反作用力和力的分解合成法矫正各种事故变形车，凹陷修复方法、凸实修复方法，汽车车身整体变形修复等技能

②喷漆：喷漆设备的种类和功用，喷漆设备的维护保养，底漆的成分和种类，喷涂底漆的要求和方法，表面油漆的成分和分类，表面油漆的颜色和调配，喷涂各种品牌汽车（酸醇漆、丙烯酸漆、金属闪光，珍珠粉变色漆），喷涂缺陷修复，世界各种烤漆房的操作使用与维护等。

语言能力

普通话：英语水平：其他：

技能特长

技能特长一：技能特长二：技能特长三：

所获证书

汽车维修钣金中级技术等级证书

1.钣金实习计划操的执行总结

2.车间实习工作总结

3.实习半年工作总结

4.年度实习工作总结

5.医院实习工作总结

6.教育实习工作总结

7.早教实习工作总结报告

8.建筑实习期工作总结

9.大堂经理实习工作总结

10.实习前的教育工作总结

**白车身钣金工作总结10**

转眼间，为期四星期的金工实习就要结束了。在这段期间里，在老师们的悉心指导下，我增长了不少实践操作的知识，而且让我了解到了更多关于自己专业领域上的现实东西，使我不仅仅是理论上的学者。

金工实习了激光、加工中心，锻工、钣金、电焊、气焊、车工、数控车床、注塑、刨工、磨工、线切割、铸工、铣工、齿轮加工、数控铣床、钳工等工种。实习主要是以视频教学和亲身实践为主，但是由于人数较多，机器略少，我们在实习过程中基本都是团队合作的，这使得我们在实习过程中遇到的难题就变少了。虽然这可以增长我们团体合作的经验，但是我觉得单独操作更有利于提高我们本身的动手能力。

在这实习过程中，我了解到一个零件是如何从一个毛坯加工到成品的。最主要的加工时车工、刨工以及铣工。因为这三个工种都是能使得毛坯通过加工后得到一个大概精细的零件模型。而数控车床、数控铣床等，都是结合了现代化技术，而诞生的新的加工机器，不过这些依然保留了原先的基本车床。

在这实习过程中，我接触到的最高科技含量的，莫过于激光、加工中心了，但是整个过程中，我们仅是观看了老师给我们现场操作一次。虽然我们详细了解到了整个操作过程，但没有自己亲自操作深刻。不过呢，就算是给我们操作，也并不会给予我们多大经验，因为这些操作过程都是在按按钮。有趣的只是我们在一旁看着材料慢慢地变成所设计好的零件外形的过程罢了。

在这实习过程中，我认为最危险的.是电焊和气焊。虽然所电焊的电流通过了我的身体也没有造成伤害，但是由于过分好奇，没等电焊后的工件冷却，就直接用手碰，就把手烫伤了。气焊大概也是这样。不过由于其他同学有不法操作，老使得气焊的时候发出爆鸣声，常常吓到旁边的人。

在这实习过程中，我最期望的是铸工，然而最失望的也是铸工。因为在开始实习前，我以为铸工实习时把整一过程都操作完，结果在实习过程中，我们只是把造模这一工程做完就行了，而没有最激动人心的浇注时刻。或许是出于安全考虑吧，和我们做的模具基本都不合格。我做的模具总是因为没有舍得用力把模型敲松，而使得拔模后的模具老是缺了边边角角。

总的来说，这次实践使得我大概了解到一个成型的零件是如何从一个毛坯加工成型的过程，而且有效地提高我的动手能力以及团队合作能力。在实习过程中，与老师们的交谈也是得我对自己的专业未来有了个更详细的了解，还有在一些实习例如：刨工、线切割、钳工等，得到了自己亲手制作的工件，没有什么事情比这更开心的了。

我知道我们在课堂上学习到的仅仅是理论知识，金工实习正好弥补了这一片空白，我明白这短短的十几天实习的经验是不足够的，日后我们应该除了提高自己的理论知识外，还要主动地去提高自己的动手能力。

**白车身钣金工作总结11**

我公司汽车维修中心的安全生产和服务质量工作，主要贯彻执行上级主管部门xx交通局及xx交委维管处的通知文件和工作指示，在上级部门领导的帮助指导下，有效地建立和完善我厂的安全防控体系，加强监督，落实各项安全管理措施，主要做好安全生产和经营服务质量两个方面的工作。

一>、安全生产方面

完善安全管理机构人员和制度，落实安全生产责任制。“安全是发展的保障”，为保障人民群众的生命财产安全，预防安全事故的发生，根据《\_安全生产法》等法律、法规及管理规定，不断制订和完善安全生产管理制度，并按要求严格执行。至今我厂未发生过一起安全生产事故，在日常中切实做以下工作：

1、通过安全教育培训，要求全体员工严格执行规章制度和生产设备操作规程，认真贯彻“安全第一、预防为主”的安全生产方针，根据岗位职能，员工上岗前必须进行安全教育培训，特殊工种需持证上岗，并经考核合格后才能上岗。

2、加强安全生产工作，落实“以人为本、安全第一”为方针，将安全生产责任制层级落实到厂长、班组长、组员个人，实行互相监督机制。

3、每周组织安全生产工作总结例会，定期组织安全生产检查，发现安全隐患及时整改，消防设施保证有效投入使用，并要求人人懂得使用消防器材。

4、生产设备做到专人使用和定期维护保养，严禁机械生产设备带病或或超负荷运转。

5、车间车辆移位，禁止无驾驶证照的人员驾车移位或路面试车。

6、严格执行公司制订的安全生产工作管理措施，下班前做好关闭电源、关闭机器设备、关闭门窗、收拾工具、清洁车间卫生，自觉做好消除隐患工作。

>二、经营服务质量方面

为了提高汽车维修质量和服务水平，继续打造“诚信优质服务单位”金漆招牌，切实为广大汽车用户提供方便及时、优质可靠、价格合理的维修服务，维护消费者的合法权益，树立汽车维修行业良好的社会形象，打造好企业品牌，以促进业务发展。

按照规定建立健全各项管理制度，认真贯彻落实“全国汽车维修行业服务公约”，要求服务公约上墙，落实维修服务“五公开”制度，即：公开企业经营资质，悬挂经营许可证和标志牌，依法经营；公开维修质量保证期，向客户提出承诺，保证质量；公开维修工时定额和收费标准，合理收费；公开汽车配件价格，让顾客自由选择；公开企业技术负责人和维修技术人员基本情况，广泛接受车主和社会的监督。并按二类以上维修企业将相关技术标准、规范上墙，要求维修操作人员严格执行技术标准和规范，同时也使消费者了解技术标准和规范内容，增强维权意识和自我保护能力。

为进一步提高机动车维修质量，提高经营服务质量，提高在用车辆的技术状况，确保车辆行车安全，根据有关法律法规规定，切实做好日常工作如下：

1、严格遵守《\_道路运输条例》、《广东省机动车维修管理条例》、\_《机动车维修管理规定》等法规规章，诚实信用，合法经营，加强质量管理，提升维修技术水平。

2、建立健全维修质量监督管理体系，明确岗位职责，责任到人；质量管理要从源头抓起，把好人员技术关、配件入库关、设备仪器鉴定关，开展经常性的质量分析会，确立“以质量求发展”的经营理念。

3、严格执行有关机动车维护工艺方面的技术规范和标准，认真落实“三检”制度、派工单制度、出厂合格证制度，做好维修记录，健全维修技术档案。

4、加强配件管理，健全配件采购、保管、领用制度，有入库验收单、质量抽查记录，不出现“三无”或伪劣产品。

5、坚持合同维修，用维修合同来规范和约束承托修双方的权利和义务，以此来明确维修质量的重要性和妥善解决一些纠纷与矛盾。

6、实行质量保证期制度，做好质量信息反馈工作，在质保期内出现因维修质量原因造成机动车故障，按《广东省机动车维修管理条例》规定，应当及时采取“无偿返修”等补救措施，返修率控制在5%以下。

7、严格按照广州市有关机动车二级维护送检规定进行二级维护竣工送检，坚决杜绝不维护，减、漏项维护送检及代送检的现象，确保送检一次合格率在85%以上。

8、向社会作出公开承诺：热情接待、优质服务、诚信为本、收费合理、杜绝假冒活动；经营户纷纷向社会公开作出规范经营、保证质量、文明生产、接受监督的服务承诺。对客户免费进行汽车尾气检测，提供汽车使用、维护技术咨询；对四轮定位、轮胎动平衡进行优惠，开展维修质量、服务质量回访追踪，以丰富多彩的形式营造和谐融洽的维修市场环境。

公司通过近几年的建设和经营，我们经营各方面的功能不断完善，经济承载能力不断提高，但总的看，经营的框架还没有完全拉开，现有的基础设施刚刚配套完善，经营环境才得到初步改善，还不能适应公司快速发展的需要。我们必须紧紧抓住技术实力和服务态度这两个方面不放松，进一步加大经营力度，增强公司的吸纳、聚集功能和对外吸引力，提升市场竞争力。

虽然这几年我公司的经营取得的成绩有目共睹，得到了广大客户和主管部门的认可和好评，但仍有许多方面不能满足广大客户的要求，如售后服务缺乏主动、服务态度缺乏热情的问题，维修质量不高、经营运作不够规范的问题等。我们必须牢固树立抓住“为客户负责，挖潜增效，创造效益”的经营思想，坚持不懈地抓好服务质量建设，树立公司的良好形象，创造良好的工作业绩。

>三、在今后的工作中我们制定了“三个确保”工作目标

（一）抢时间、争主动，确保工作进度。公司工作的各个环节都一定要牢固树立速度就是质量、速度就是效益、速度就是责任的意识，紧抓速度这个环节不放松，早计划、早安排、早设计、早行动。要制定周密具体、切实可行的维修保养方案，科学安排，每项维修保养工作什么时候开工，什么时候完工，都要有详细的进度打算，在实施中严格按进度工作，只能提前，不能拖后。

（二）严格维修标准，确保工作质量。汽车维修保养工作是客户关注的焦点，是评价一个维修企业水平的重要指标，如果质量上出现了问题，我们无法向客户交待，无法向主管部门交待，也无法和我们自己交待。对此，我们公司的态度是十分明确的，不论哪个维修班组，只要在质量上出现问题，我们就要严肃追究责任，绝不姑息迁就。各部门要把工作质量作为头等大事来抓，组织得力人员盯上、靠上，加强对维修环节全过程的管理，确保工作质量达到要求，真正把每一个维修项目建成精品项目、招牌项目。

（三）坚持规范作业，确保安全生产。在工作的每一个环节，我们要始终坚持“安全第一”的工作原则，树立安全就是效益的观念，下大气力排除安全生产的隐患。现在我公司的安全生产形势是好的，这一点一定要得到保持，如果一旦发生安全事故，对公司的经营一定会造成严重的影响，更为严重的是会给受害者（可能是我们自己）造成很大的身心伤害和财力浪费。这一点作为我们每一个维修行业的从业者都应该有切身的体会。

在新的一年里公司的发展任务已经非常明确，我们要脚踏实地，从公司发展的高度出发，从一切为了客户的服务宗旨上出发，明确目标，突出重点，扎实工作，建立一套责任清楚、奖惩合理的管理制度。公司将涉及公司发展的承揽业务量、创造效益额、维修质量、工作进度、服务态度等每一个环节纳入管理之中，明确每一个岗位的责任，制定相应的奖罚标准。真正让贤者有其位、能者有其惠，根据个人的工作能力、工作态度、工作成绩真正拉开收入档次，激励每一位职工以更大的热情、更大的干劲、更精的技术投入工作，共同努力开创新局面，创造美好的明天。

**白车身钣金工作总结12**

钣金工程师工作总结

XX年马上就要过去了。在本公司不知不觉中度过了一年，其中的成就感、喜悦感、责任感、夹杂在这充实的一年里，让我不段的提高自己的意识。现简要回顾总结

一、工作表现

一年来，作为一名钣金工，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，自己要求严格，鞭策自己，力争思想上和工作上在领导和同事心目中都认为，这个小伙子能吃苦，不嫌脏不嫌累，工作认真，干起活来从来不拖泥带水。作为一名钣金师傅，上半年，自己一个人努力克服在保障质量的情况下提高速度，按时完成各位经理分配的任务。有一次，一辆事故车，驾驶员从江苏赶过来要接车，而我那天正好有事休息，后保险杠和点小东西还没装完。徐佳他们也很忙就给我打电话。想着做人要守时守信，顾客来一次不容易，就赶紧赶回来把剩下的东西装完。听到顾客的那声谢谢，顿时感觉到自己的责任心得到了回报。下半年，起先产值还不太理想，后来就努力想办法、向徐佳他们请教。才得出：大点的活干的差不多了就交给下面的人干，然后自己在干别的活，不能老是几个人盯着一个车干，耗时间还不一定见效率。经过一段时间的努力，感觉我们这个小组立马进步了不少。

二、工作不足

金无足赤、人无完人，由于自己的倔脾气，太主观，不听劝，犯下多次错误，降低效率，造成厂里损失利益。记得有辆比亚迪事故车效大梁，我把链条栓到后桥下支臂上拉前大梁，徐经理看到了跟我说那估计扛不牢，我没在意结果导致后下支臂变形，又让仓库重新发了一个，拖延交车时间，损失厂里利益。

三、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，都需要我们去时时刻刻高度重视。这年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的`手脚磕磕碰碰， 出现这一些小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小细节过程，安全意识还是不够全面。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面的安全隐患。

综合以上几点，其中还有很多不足之处，在明年的工作中一定改掉坏毛病，积极向经理还有同事多请教学习，多看些有用的书。争做行内一流人才。

四、工作建议

钣金工和油漆工经常发生争执，原因在于钣金工为了达到速度很多东西不拆，装上在喷，(也有配件问题，喷了不好装)协调不好，还有的地方没敲好就交给油漆工。建议钣金工做好事故车经主管或经理检查过关签字在交给油漆工，有什么问题提前跟油漆工协调好，更加增进钣喷之间友谊关系。

1. 进一步加强绩效考核力度，体现多劳多得原则，提高员工的工作积极性。

2. 探索一种合适的方式。以规范原材料的管理，理顺材料的领用。统计。核算工作。将真实的材料利用率统计出来；

3. 按照“三标一体”要求。继续做好“6S”现场管理工作，使“三标一体”工作制度化，常态化。特别是板材的规范存放作为重点。

4. 进一步完善安全生产责任制，坚持以人为本，继续抓好安全生产，把安全生产工作做细做实。确保全年安全生产无事故。

5. 完善明确企业用工合同及员工的薪资待遇，奖惩制度。

个人感觉很多车子油漆做的效果不是太好，一方面是因为车多人少，一方面可能是因为只想抓产值而忽略质量，所以建议经理或前台人员在检车时给每个车子喷的油漆效果打分数，有奖有罚，直接控制工资。

事故车拆完统计配件，保险公司定损好，在由仓库人员问钣金工、机电工什么配件要发，什么不用发。实际上可以在刚拆车统计配件时就拿铅笔标明什么用发什么不用发。这样即节省了时间不用仓库人员跑来跑去问这个问那个要不要发，也避免了这个那个零件不知道坏没坏麻烦的在找来找去浪费时间。

**白车身钣金工作总结13**

在过去的一年，钣模车间在公司领导下在公司各部门以及我们车间全体员工共同努力下，完成生产下达的任务，一如既往密切配合各车间各部门的工作，有计划完成每月，每周作业生产，主要做到了以下几个方面工作:

一、20XX年共生产焊接箱体557台CS系列:

模具制造共38套泵、涡型芯模:28套泵涡铁模:10套

二、安全生产现场定置管理

20XX年钣金车间不懈努力狠抓安全生产，对吊车、氧气、煤气、二氧化碳焊机、电线、电缆正确使用，特别是二氧化碳焊机(熔深和焊缝易于控制，焊接质量好，焊缝抗裂性好，电能消耗小，使用成本低大大提高生产效率)。车间生产安全及卫生，提高车间的生产安全和清洁状况文明生产落班前做好设备保养，环境卫生。过去的一年还存在着不足问题，半成品工件摆放不整齐，现场卫生不井条，今后要加强对员工思想教育。

今年6月钣金车间开始ERP系统，能有效提高数据准确性，令零部件能快速进入下工序，达到信息共享和提高双效的预期目的。

三、狠抓质量

ISO~20XX版质量管理体系，能够积极配合质检部做好全面质量管理工作，同是在运作过程中亦存在对设备现场，文明生产管理不足，今后要继续在生产作业中积极配合质量部和各部门相关工作，确保全年质量目标监测及每月选题汇总达标，合格。

四、设想20XX年策划，目标

1、车间对20XX年每月生产调速型箱体40~45台，20XX年要提升到65台，车间设想在人员整合情况下要增加人员4人实行2班制，充实车间生产能力，特殊急件可加班加点完成任务。

2、增加设备投入，尤其是二氧化碳焊机6台，确保完成每月生产下达任务。

3、车间请购各种规格铁板材料要及时到位。

4、作业场地

在原有场地不够，车间提出要求铸造车间旁边放红沙还钣金。

在新的一年里，车间领导继续带领员工努力工作，发展思路、团结协同各部门努力完成指标，使车间的各项工作做的更好，为公司多作贡献。

**白车身钣金工作总结14**

时光如白驹过隙，一转眼，忙碌的365天飞驰而过。回顾这春华秋实的，内心不禁感慨万千!是公司推进管理改革、拓展市场的关键年。也是钣金车间正式独立生产迎接挑战的第一年!这一年我们有色钣金二班全体员工在公司领导的监督指导下，坚持以“保任务、保质量、保安全”为总体思想，基本完成全年生产任务!现将工作做出如下总结：

1、班组基本情况

哈尔滨哈飞实业发展有限责任公司驻23车间钣金厂有色钣金二班现在职人员共计29人。分别为钣金工25人，热处理工4人。钣金工段已具备独立操作水平有21人，其中已定级人员11人，岗位技术带头人7人，优秀员工2人。另外12月份入厂学员1人。

2、班组全年完成任务及人员流失情况

今年年初，因任务不饱满，员工工作量小，工资低。导致员工队伍涣散，人员流动较大。随着各机型陆续投产，4月份开始任务量逐步增多，大家马上进入角色，在干满8小时之后为了更好更快完成任务，自觉加班。后半年任务繁重，七月份集团公司放大假时，员工舍弃自己休息时间顶着烈日在车间抢大运任务。“十一”7天假，大家就休息了3天，有的员工只休息1天!每一个人都默默的抢手里的任务，毫无怨言。热处理工段也一样的奋斗着，每次钣金加班，热处理肯定有人值班，就算钣金工段只抢出一种活，热处理工段也会及时淬火，不耽误生产进度。

为了提高员工积极性，也为了能顺利完成生产任务，11、12月份公司组织劳动竞赛，大家积极参与，每天都加班到8点多，有的甚至到9点、10点!功夫不负有心人，通过大家不懈努力，班组生产任务终于接近尾声。

3、存在的问题和不足

通过一年的工作积累，我发现自己还有很多不足，主要是工作思路不够清晰，有创造性的思路还不是很多。个别工作做的还不够完善，班组管理方面对自己不够满意，还应该投入更多的经历，多关心员工，观察大家的情绪和思想动态，以身作则，带动每一个人，为公司创造更大的效益，做一个合格的班组长。

春风春雨春灿烂，新年新岁新起点!20将是公司在航天业的改革之年，创新之年，奋进之年!新的征途已经指明，新的战斗即将开始。蓝图已绘，战鼓已响!23车间钣金二班定将不负使命，再谱新篇，共同创造哈飞实业公司美好的明天!

钣金实习工作总结二

实习期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的螺母。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

①通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

②在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

③在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

④培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

⑤在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

⑥实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩产品质量成绩综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

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。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的\'。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了精彩的一笔.它让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足。

**白车身钣金工作总结15**

转眼间我已经在咱们学校带了九个班的钣金实习了，这真是让我难以忘怀的一段人生经历。在实习期间同学们既紧张又刺激，在竞争的同时又合作。在实习期间，让我们这些校园里的学生除了学到应该学会的钣金基本技能外更学习到了在工作、生活中如何做人、如何成为一名合格的员工的基本道理，从而能让我们更快地适应自己的工作岗位，充分发挥自己的主观能动性，充分展示了在我们走四方学校走出的青年形象。在体验中学习，在学习中改变，这是我在钣金实习中带给学生最深刻的体会。

在实习期间，学生的学习活动丰富多彩，首先我会给学生提出了四点希望和要求：

（一）珍惜机遇，立志成才；

（二）牢记责任、权限、规范、流程的意识，做合格的员工；

（三）遵守认真、高效、精细的工作原则；

（四）培养敬业、勤奋、坚韧的品质，做最好的自己。学生们要牢记学校对他们的希望和要求，敢于超越、勇争第一。

其次，我更是以8S管理标准为基处以4S管理原则为方向来要求我们的学生，让他们走出校门能以最快的时间与社会接轨与所在单位的工作模式接轨，避免学生走出校园后所存在的恐惧与抵触，更不会有陌生感。让我们的学生学会了很多职场的道理，避免在以后的职场中多走弯道。

然后，在课堂之上我也会给学生们做一些拓展训练和职业化训练，在拓展训练举办的简单游戏中，让学生学到如何领导团队、优化步骤、分配资源、在最短的时间内完成老师分配的任务，从而增加学员之间的交流合作。当然在每次上课之前都要做前期的大量准备，比如说操作之中所需要的工具，耗材，以及分析学习目标所用的课件。最后，给学生们进行完考核后还会给学生讲解一些有关于4S店和企业当中的各项业务和为人处世等等，使得学生对社会有更加深入的了解。

这次钣金实习充分体现了我校对学生的重视和期望，我校为此投入了大量的人力、物力和财力，让学生们受益匪浅。

**白车身钣金工作总结16**

一年来本人立足本职工作，深挖潜力，继续深造，在工作中严格要求自己，加大工作力度，积极参与车间快修组管理工作，圆满完成公司交给的各项工作任务。

>一、立足本职

自取得技师证书后，在工作中更加努力，积极完成公司领导交给的各项任务。

>二、不断进行各种知识学习，提高业务技术水平。

取得技维修师证书后，不仅熟练掌握本工种操作技能和较为先进的汽车技术，促进公司车间班组内各项技术提高，又能深入生产现场积极和技术人员，班组管理人员探讨技术难题，提出解决办法。平时在工作中遇到的技术难题都主动参与攻关。在20xx年解决难题共20多项。还能将所有技术毫无保留的传授给学员，能够做到细致耐心、态度诚恳，并促进学徒学以致用。教学相结合，理论联系实际，互相学习，互相督促。

>三、安全生产两手抓，在完成任务的同时。

更加注重安全工作，能够正确认识安全与生产的关系，带头遵章守纪，做到了安全第一，不安全不生产。每日工作前进行危险源辨识、三位一体、手指口述工作后，进行自检，对安全隐患及时进行排查排除，将安全隐患消失在萌芽状态。自取得技师资格证以来，本人及所在管辖车间没有发生过任何违章指挥、三违事故，有力的支持公司的安全工作。

>四、利用“闻”来判断故障点

通过对油液的“闻”可知油液的品质及该系统基本的工作情况，通过对发动机的排放气体的闻，可以感觉发动机的工作情况，从而为故障判断提供指导。如一辆桑塔纳20xxgSi轿车，怠速不稳，且急加速抖动严重。通过对排放气体气味的分析，认为是高压线有时断火，更换后，故障排除“闻”在维修中比其他手段用得相对较少，但并不是说它不重要，运用恰当在故障判断上可以让我们少走许多弯路。

以上是本人取得维修技师资格以来工作总结，在今后的工作中，我将继续不断地学习，从而提高自身业务技能水平，钻研新知识新技术，不断深入现场，在实践中增长才干。了解车间里的生产困难，解决实际问题，创造性的开展工作，充分发挥个人的所长为京宝行的发展多做贡献。

**白车身钣金工作总结17**

钣金车间年终总结

20xx年过去了，我们即将迎来挑战性的20xx年，回顾20xx年的工作，首先感谢各位领导对钣金车间工作的支持与帮助，感谢所有员工在这坎坷的一年里勤勤恳恳，兢兢业业，共同努力圆满的完成了公司下达的各项工作指标。现将具体工作汇报如下：

一、主要工作情况

1.按照公司的生产经营计划，生产了xx件某某产品及其他配件若干。

2.按玻璃钢车间的生产计划要求完成了各类小件的生产，主要有某某产品xx件、某某产品xx件、某某产品xx件及若干其他小型件，并积极配合了玻璃钢车间新产品中的铁件的开发。

3.按注塑车间的生产计划要求完成了各类小件的生产，主要有某某产品xx件、某某产品xx件、某某产品xx件及若干其他小型件.

4.协助公司大仓库的成立。在大仓库筹备期间，在不耽误生产的同时为大仓库清理场地；在大仓库成立之初，为大仓库制作了各类货架共xx个；在大仓库规划期间，按大仓库要求为大仓库制作了各类吊牌、标识牌、材料托盘以及卫生小车。

5.按各车间的.生产需求，为各车间配备设计制作了烤箱、平板车、货架车、废料车、铁架、标识牌及工作平台等共xx余件。为各车间的生产周转等工作提供了便利。

6.按综合管理部的要求，为了满足宿舍员工物品放置整齐及安全的需要，合理利用边角料设计并制作了宿舍橱柜，现已制作完成2件并投入使用。7.完成了公司的各项工程项目。主要包括完成了玻璃钢修割车间的房梁构架焊接以及搭棚工作、各种设备的修理工作、各车间大门的修理工作、各车间部门及宿舍暖气片的修理工作以及解决房屋漏水、电路安全等问题。

8.完成了公司安排的其他工作。

二、未来发展方向

20xx年对于钣金车间来说是比较动荡的一年，不管是工作环境还是工作内容都发生了很大的转变，工作内容由外供件的生产逐渐转变为内供件的生产。在这个转变过程中，我车间积极调整工作人员，并在忙季到来之际及时调动钣金车间人员到发泡车间工作，合理配置了我们现有人员的工作，达到了双赢的局面。

鉴于钣金车间目前的情况，对于钣金车间未来的发展方向的问题，我经过深思熟虑心中也有一个方案。建议将钣金车间跟模具车间合并成立一个新的车间，主要负责模具的开发、内供件的生产及设备的维修等后备支援工作，这样就可以充分利用我们现有人员的力量，既留住了人才又能保证生产。这只是我个人的一个想法，请领导及各位同事予以考量。

20xx年，公司将迎来新一轮的大发展，我相信只要我们齐心协力，奋斗拼搏，就一定能够乘风破浪，谱写更加辉煌的

**白车身钣金工作总结18**

钣金车间20\_年工作总结

在过去的一年，钣模车间在公司领导下在公司各部门以及我们车间全体员工共同努力下，完成生产下达的任务，一如既往密切配合各车间各部门的工作，有计划完成每月，每周作业生产，主要做到了以下几个方面工作：

一、20\_年共生产焊接箱体557台

CS系列：368台

CS500～560箱体120台，CS580箱体7台，CS650~750箱体115台，CS875箱体60台，CS1000~1200箱体56台，CS1250箱体10台。CP系列：141台

CP400箱体6台，CP450B箱体35台，CP650箱体1台，CP750箱体60台，CP875箱体14台，CP910箱体4台，CP1000箱体20台，CP1450箱体1台。

CH系列：21台

CH500箱体11台，CHJ875A箱体2台，CH500A箱体4台，CH750箱体4台。

SVTL系列7台

SVTL875：4台，SVTL750 ：2台，SVTL650 ：1台 新产品：20台

GCD1050：8台，C1000B ：3台，CD580：4台，CP875JG：1台，SJ650D：1台，C650R：2台，GCD800：1台。

模具制造共38套

泵、涡型芯模：28套泵涡铁模：10套

二、安全生产现场定置管理

20\_年钣金车间不懈努力狠抓安全生产，对吊车、氧气、煤气、二氧化碳焊机、电线、电缆正确使用，特别是二氧化碳焊机（熔深和焊缝易于控制，焊接质量好，焊缝抗裂性好，电能消耗小，使用成本低大大提高生产效率）。车间生产安全及卫生，提高车间的生产安全和清洁状况文明生产落班前做好设备保养，环境卫生。过去的一年还存在着不足问题，半成品工件摆放不整齐，现场卫生不井条，今后要加强对员工思想教育。

今年6月钣金车间开始ERP系统，能有效提高数据准确性，令零部件能快速进入下工序，达到信息共享和提高双效的预期目的。

三、狠抓质量

ISO~20\_版质量管理体系，能够积极配合质检部做好全面质量管理工作，同是在运作过程中亦存在对设备现场，文明生产管理不足，今后要继续在生产作业中积极配合质量部和各部门相关工作，确保全年质量目标监测及每月选题汇总达标，合格。

四、设想20\_年策划，目标

1、车间对20\_年每月生产调速型箱体40～45台，20\_年要提升到65台，车间设想在人员整合情况下要增加人员4人实行2班制，充实车间生产能力，特殊急件可加班加点完成任务。

2、增加设备投入，尤其是二氧化碳焊机6台，确保完成每月生产下

达任务。

3、车间请购各种规格铁板材料要及时到位。

4、作业场地在原有场地不够，车间提出要求铸造车间旁边放红沙还钣金。

在新的一年里，车间领导继续带领员工努力工作，发展思路、团结协同各部门努力完成指标，使车间的各项工作做的更好，为公司多作贡献。

钣金车间

20\_年12月 08日

汽车钣金技术员随着汽车车速的提高和汽车保有量的增加，汽车碰撞的严重性和危害性将日益加剧。而在汽车碰撞事故中，深受损坏最严重的部件就是车身，因此车身钣金的修复是必不可少......

20\_年工作总结及20\_年主要工作20\_年钣金部门在车间主管、各部门、服务经理等各级领导配合、支持、协调，同时也在车间班组成员的全力配合、支持下。紧紧围绕车间5S工作、|......

钣金材料 一.镀锌钢材镀锌钢材主要是两类：1、电镀锌板(EG)2、热浸镀锌板(GI)。 表1：电镀锌板与热浸镀锌板比照表 二.不锈钢抗大气、酸、碱、盐等介质腐蚀作用的不锈耐酸钢总称......

钣金常用材料有：钢板、铝板、不锈钢板及铜板；其中铜板一般仅用于电气连接铜排，基本不用于结构件。 一、钢板（包括带钢）的分类：1、按厚度分类：（1）薄板（2）中板（3）厚板（4）特厚板 2、按生产方法......

常 用 钣 金 材 料一.镀锌钢材镀锌钢材主要是两类：1、电镀锌板(EG)2、热浸镀锌板(GI)。 表1：电镀锌板与热浸镀锌板比照表材料电镀锌板 内容(EG/SECC) 项目母材前处理 镀锌量......

**白车身钣金工作总结19**

20xx年在匆忙之中过去了，我们即将迎来新的一年。随着公司的改革和调整，我于20xx年2月调任XX采购部经理助理，主要负责配合采购经理完成相关工作，并且进行生产原材料的采购工作。这期间，在公司领导的指导下，在生产部及其部门经理徐军伟的大力支持下，整体上顺利的完成了采购任务，保障了生产的正常运行。我就这一年的工作成绩以及存在的不足做了如下总结：

>一、采购部工作

1、基于我在20xx参与相关采购工作的经验，对市场行情以及供应商足够的了解，在调任采购助理工作后配合采购经理围绕成本控制等方面积极展开工作，对原材料采购价格进行合理调整。

2、自2月底开始，加强与各供应商的联系与沟通，将公司新出台的货款结算方式和相关通知文件逐步实施到位。

3、处理紧急事务方面。

面对资金不足，原材料紧缺，在生产面临停产的情况下，想尽办法联系新客户，抓紧进行原材料采购工作。其中，供应商数量从原有的32户发展到目前的66户，增长率为。采购原材料的收购量从20xx年1月份的吨，增加收购量吨，增长了。基本确保了企业的正常生产，确保了原材料不足的不良局面得到了缓解。

>二、工作中存在的不足

由于本人工作能力和文化上的不足，对公司的工作不能尽全力进行工作。例如：新的供应商增加还不是很多，宣传工作还没有实施到位；由于对供应商的资金缺口很大，有部分供应商对公司信任程度不高，但未能做好沟通工作，造成原材料严重外流现象，使得出现过公司生产所需原材料不足的情况。

>三、工作计划

1、广泛宣传，增加新的供应商。

2、开发新的采购渠道，向广东、东南亚地区发展。

3、为保障生产原材料采购需求，希望公司增加资金，为保障企业生产提供有效措施。

4、根据原材料的品质多样化，严把材料验收关，为企业增收节支想办法。

5、提高管理能力及与供应商沟通能力，为公司发展贡献我应尽的一份力量。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！