# 上海实力钳工工作总结(6篇)

来源：网络 作者：青灯古佛 更新时间：2025-04-18

*上海实力钳工工作总结1转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了。回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。实习的第一天我们进行的是车工的训练。第...*

**上海实力钳工工作总结1**

转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了。回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。

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。

**上海实力钳工工作总结2**

20xx——20xx学年下学期，我们在旧校区实训中心进行了为期2周的金工实习。期间，我们接触了钳工、焊工的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在几天的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一两件成品的过程。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2周的实习。

实习期间，通过学习钳工和焊工，我们做出了自己的工艺品。最辛苦的要数钳工，钳工是最费体力的。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。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为：钻孔、攻丝、套丝、锯割、锉削，了解了锉刀的构造、分类、锉削姿势、锉削方法和质量的检测，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位和重要作用

钳工工厂设备较为简单，因为多数都是人工体力劳动。在这一天内，为了让我们熟悉钳工基本的工作操作以及锻炼我们的动手能力与意志，我们要做一枚36mm的螺帽。从据断铁板到锉磨平行平面，从打孔到拧螺纹，件件不是轻松的活。单看老师演示时，我们都已经目瞪口呆，可能吗，莫非要上演铁杵磨成针的`现代版？

由于时间关系，老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁板为材料加工一个直径为36mm的螺帽，要把螺帽的六个侧面用锉刀挫平，当然还要钻孔，最后还要做六个倒角。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁板加工成螺帽啊！首先是用手锯把铁板据下直径长的一段，据铁可不是件容易的事啊，要掌握一定的方法才行，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。然后再用划规等画出螺帽的大小，最后还要把画出的螺帽据成型。据完后接着就是挫六个侧面，把坑坑洼洼的侧面挫平也不是一件容易的事情，同样要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，还要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫完后，接着挫另几个侧面，干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了。接下来的就是打孔、攻螺丝了，这同样不是轻松的活啊！每一样都得小心翼翼的按照步骤做，总算功夫不负有心人呐！几天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。

实习心得：

①这次实习让我们在了解、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。

②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，还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。

③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、清理工作场地、遵守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。

④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。

⑤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。2周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了它的真正目的

**上海实力钳工工作总结3**

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。

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。

本周480销售完成率160%，超额完成60%。480店11月份销售完成率60%；12月份刚好完成任务；本月前两周已完成本月任务的65%，销售提升快，分析：一是元旦人流量较以往大，二是本店促销原来做魔法医生，护肤销售经验很丰富，连带性不错；三是\*时虽然对本店的人员支持力度不是很大，但对促销的日常激励紧盯不放，无时无刻都在挖掘员工的自身特长，在激励中让本人认识到自身的优势，

从而发挥自身优势，提高销售。本周不得不提的是502店，502店虽然本周销售也是刚刚超过周任务，但502店本周较以往任何一周来说。

销售提高是非常不错的，虽然502店是屈臣氏的A类门店，但我们品牌在此店超过四千的周销售是比较少见的。分析：一是竞争劣势，之前502店我们的陈列位置不是很好，在男士区域，加之背对美津植秀，美津中晚班基本促销都保持在5个人以上，她们拉人是非常的厉害，相比较我们促销的销售就显得比较薄弱；

二是陈列位置，本周一502店调整了陈列位置，我们位置调整为东西主通道位置，虽然是西边第二个端架，但相比较以前的陈列位置还算是非常不错的；

三是人员配备，上周开除了一名促销，因为那个促销上班一月时间，进步不是很大，开始给她机会是认为对于产品知识及销售技巧和屈臣氏的管理有一个适应过程，但经过一个月的观察，发现是性格使然，即太腼腆，不能胜任屈臣氏的销售氛围，所以在周一的时候派去培训老师驻店支援，一是暂时补位，二是带动起长促的销售积极性，形成销售相互追赶。

本周会员共计办理约30人，老会员5。较之前的会员办理来说，总数有所下降，但提高了顾客的有效回头率(100元以上才办理会员卡，等于是说顾客至少会购买我们两个以上单品才可以办理会员卡，这样顾客在使用过程中如果其它的护肤品用完之后会自然而然选择我们的产品补缺)。现老顾客对于护肤品点单率较高。

本周因回公司开会，无培训安排。元月4号进行全体员工培训会，包括培训老师。培训内容为：

1、产品知识重点点位培训；

2、销售技巧提炼培训；

3、重点问题汇总培训。

本周685进行了周末摆台促销，培训部张英协助销售。这周对于502及671位置进行了调整，总体来说502位置调整比较理想；671虽然从C区调整为A区，但因此通道较窄，我们陈列位置不易留住顾客，待4号店长上班后再进行调整。

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。

xx年即将过去，回顾xx年来的工作和学习，在车间领导的关怀下，在同事和班组长的指导帮助下，本人认真履行自己的各项义务，按时按质地完成了领导交给的各项任务，现将xx年的工作做如下简要总结：

**上海实力钳工工作总结4**

机械厂装配车间钳工二班，全班20人，男职工有16人，占全班人数的80%。主要承担烟气轮机生产装配、工业泵的装配任务和各类配件加工，这个班组的特点是班组员工人心齐、作风硬，工作认真心细、风气正。

20xx年生产呈现出交货期较短，生产任务重的特点，钳二班员工承担着巨大的生产压力。在班长的精心组织下，边生产、边配合550万吨常减压装置的施工，安排人员加班加点完成生产任务，组织人员将所有班组人员的工具箱都负责搬运过来，表现出一个集体团结和谐的作风。

日常工作中员工们做到早出工、晚收工，特别是遇到急件，中午更是不休息，义务加班是常事。每周的设备保养认真仔细不留死角，卫生值日更是比别的班组搞得彻底，把休息室、动平衡机房、车间玻璃、厂房卫生区域搞的干干净净，得到其它班组的夸奖。

在分厂和车间的正确领导下，1至11月份，共完成新制10台烟机整机装配试车任务(含修复整机一台)，完成4998套烟机配件及新制烟机转子7套，烟机转子组修复20套，工业泵4台，泵配件42套的生产任务，如此大的工作量能够顺利完成，钳二班的员工付出了辛勤的汗水，也再次证明了他们是一个能够吃苦耐劳、团结和谐、作风硬的集体。并且在班组建设工作中成绩显著，被分厂工会授予“二班组”。班组建设和生产任务完成两方面均取得了好成绩。

成绩的取得，是钳工二班员工在20xx年共同努力的结晶，为了取得以上成绩，主要作了以下工作：

>一、努力学习，全面提高班组综合素质

机械厂是我国能够生产特气轮机的企业，烟气轮机和特种阀门国内市场占有率达85%以上。在实际工作中它要求每一个人都要永无止境地更新知识和提高素质。因此，在工作中我们班非常重视学习，坚持一边工作一边学习，进一步提高业务水平，深刻领会工作特点和方法，用正确的世界观、人生观、价值观指导自己的学习和工作。不断提高班组综合素质，认真学习业务知识，重点学习烟气轮机装配各种工艺技巧和知识。在上做到抓住重点，在重点中找重点，并结合在工作实践中学习到的知识和经验，有针对性地进行学习。同时，刻苦钻研与本职工作相关的知识，努力向“复合型”人才靠近。虚心向身边师傅学习，努力提高适应本职工作需要的本领，取人之长，补己之短，努力培养员工勤于思考的工作习惯，增强了工作和。在修复完成YL12000B导叶组，胜利油田轴承箱体、径向轴承、推力轴承、导叶组件、进气锥一系列复杂任务过程中，全班员工集思广义，共同制定修复方案，最终取得了很好效果。

>二、扎实工作，全力培养敬业爱岗精神

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

>三、班组重视对员工奉献精神的培养

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

>四、齐心协力创建“五型”班组

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

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

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

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

>五、存在的问题和不足

一年来，钳二班在班组建设和生产任务方面均取得了一定成绩，但也存在以下不足：班组员工对API质量管理及程序文件学习不足，对重要性还需加强;对成本核算还有待改进。为此钳二班将在20xx年以此作为工作重点，力争做到以下计划：

1、耗损材料的领用上，做到最节约的原则;从一张纱布、一个螺钉着手，随时注意节约一度电、一滴油，把“双增双节”做到实处。

2、生产上配合车间，服从车间的统筹和按排，搞好产品质量和员工自身的安全。

3、加强技术、业务学习，争取早日提高技术水平和理论知识，建立合理的知识结构。积极参加各种培训，储备完善的技能知识。

4、加强学习，及时了解\_的新政策方针，以提高思想觉悟。

5、严格遵守厂规、厂纪，学好六条禁令和HSE管理原则。

6、安全无事故。

7、质量杜绝大事故。

20xx年，是全新的一年，也是自我挑战的一年，钳二班将努力改正过去一年工作中的不足，把新一年的工作做好，加快有自主特色新产品、新技术的开发，搞好技术改造，与企业同、共命运，创造自己的品牌目标而努力，为机械厂的发展再建新功!

**上海实力钳工工作总结5**

通过这次的，向老师讲述我们的实习过程和自己的实习心得。

钳工是一个技术要求比较复杂、加工程序细致、工艺要求高的工种。钳工的基本操作有刮削、划线、凿削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。钳工常用的设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮机、钻床、手电钻等。常用的手用工具有划线盘、鑒子、手锯、锉刀、刮刀、扳手、螺钉旋具、锤子等。

>一、实习目的

通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具，熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉和钻孔的操作方法。

>二、实习时间

第十五周——十八周

>三、实习地点

钳工实习实训室

>四、实习单位和部门

xx学院

>五、实习内容

将一个长80mm直径为25mm的圆铁棒加工成一个小铁锤。

第一步就是锉，老师叫我们先把铁棒的两端锉平，尽管以前知道钳工很难，可当我真正动手做得时候才明白到底有多难，我花了相当长得时间才将两端磨平。

第二步就是锯了，老师拿来了图纸，给我们讲解了加工的要求和注意事项后我们便开始锯了，刚开始的时候我不怎么会锯，老是用很大的力气来拉锯子，将锯条压的左右偏移，老师看见了便过来纠正我的错误，告诉我拉锯子的时候要轻轻的拉，不要太用力，要不然不只是锯子的寿命会缩短而且我们锯起来还会很吃力，在明白了道理以后又花了将近4个课时的时间才将铁棒锯成一个底面边长为16mm的长方体。

第三步则又是锉了，要将锯出来的长方体锉的比较标准，这一过程没用多少时间和力气就完成了。

第四步则是划线，我们按照图纸上得尺寸和样式将线画好。

第五步是打洞，在刚开始的时候老是害怕打不准，最后在我小心翼翼的操作下，终于将洞打好了。

第六步则是成型了，我们将打好洞的长方体又进行锯割的处理，最终形成了一个锤子的模样。

第七部就是最后的处理了，我们将做好的锤子进行打磨处理，是他看起来更加的美观。这样我们的工件就完成了。

>六、实习总结

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。几个星期之后，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。

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铁锤吧，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，不就是叫锯一小段锤子大的料出来吗？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80mm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，在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的长方体上钻孔时，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锤子看上去不美观了，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，觉得毫不费尽的就把孔钻好了。

经过这么三个星期的钳工实习，我才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。通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，将会在很大意义上对自己的实践经验有很大的提高并且为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

>七、实习心得

（一）自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接触钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同学，不断丰富知识掌握技巧。在师傅的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

（二）心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

我是钳工实习，在那里，我主要做一些修模和装配工作，例如钻孔、划线、打样冲，引孔、装配等。开始时，总觉得这些都是一些简单而不起眼的工作，但做了一段时间以后才发现这些工作虽然简单，但都是非常重要的，绝不能有半点差错，因为，做错了不仅拖慢工作进度，还会造成负面影响，当事人是要负责任的，如果做错一些重要的事，负面影响更是超乎想象，所负的责任自然也是很大的，所以千万不可以因为它们简单而小看它，必需小心谨慎的完成每一个环节。

由于我所实习的地方是并不是一个很有规模的地方，所以，人不是很多，很多东西要两个人干的就安排在一个人头上。而且，工作的氛围也是很紧张。刚开始，我还没有调整好自己的位置，所以，很不习惯。虽然看起来，这工作很轻松，但是如果要每天都重复着同样的工作，工件堆积如山，工作氛围又很紧张，这样，就不太容易了。要让自己坚持下去，不能半途而废的。我觉得，并没有多少不平凡的事可以做，但是，如果要把每一件平凡的事情做得好了，就是不平凡。所以，应该趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点。这样所学来的知识才识真正属于自己的。

（三）虚心请教是做好工作的前提

实习是走上社会的第一步，实习可以积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教师傅或车间主任，在他们耐心的教导中我不断走向成熟，也积累起一定的工作经验。

所谓实习，就是从实践中学习。学习不能光靠舒舒服服地坐在课室里听老师讲理论，还要走出课室，抛开重重的书本，走向社会去学习。因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是来源于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而形成的理论概括。现代的科技日新月异，知识需要不断拓宽。因此，我们更应学习、工作、再学习，发掘自己的实力，寻找我们的理想，实现我们的理想。

总之，通过钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，钳工能大大的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，如果有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。

**上海实力钳工工作总结6**

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

>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。

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！