# 太原普通钳工工作总结(合集72篇)

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2025-03-07

*太原普通钳工工作总结106年是我们水泥分厂不平凡的一年，在这一年里，我们从试生产到现在的达标、达产，付出了许多的辛苦和劳动。06年将要过去，新的一年将要开始，作为生产服务维修组的我们，瞳景着未来，怀念着过去，希望在新的一年里，保持良好的战斗...*

**太原普通钳工工作总结1**

06年是我们水泥分厂不平凡的一年，在这一年里，我们从试生产到现在的达标、达产，付出了许多的辛苦和劳动。06年将要过去，新的一年将要开始，作为生产服务维修组的我们，瞳景着未来，怀念着过去，希望在新的一年里，保持良好的战斗作风和高昂的斗志，配合运行班组完成分厂领导下达的各项工作任务。现将钳工维修组工作总结汇报如下：

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。

在过去的一年中，我们钳工维修组思想上始终和分厂保持高度一致，做到哪里需要哪里去、哪里有故障哪里就有我们忙碌的身影，尽我们最大的努力把设备事故消灭在萌芽状态，为设备安全运行保驾护航。在行动上，坚决抵制懒散作风，做到随时、随地、快速解决影响设备运行的各种问题，以最短的时间把设备运行起来。空余的时间努力学习和探讨各项维修技术，培养一专多用性人才；在维修过程中，充分发挥集体智慧，克服掉人员少、力量薄的弱点，此过程中实行劳动竞赛，看谁维修的设备质量高、时间短、运行时间长，并作出维修记录，为以后发生同等事故快速维修提供保障。

20xx年也是我们水泥分厂奋斗的一年，在这一年中，我们维修组克服掉人员少，维修力量弱等众多因素的不便，一边维护正常的生产，一边还要组织水泥包装、水泥散装、熟料散装试车及部分工程收尾和技术改造任务。在这期间，我们维修人员不记所得，加班加点的工作，按时完成公司和分厂给我们下达的各项任务。比如，在今年7月份132米皮带检修任务中，在粘接皮带过程中天下起了雨，我们克服掉了硫化机防雨、自身防电及皮带烘干等因素的干扰，按时完成任务，为设备正常运行开车做出良好保障。像这样的例子还有很多，但我们维修人员不骄不躁，努力做好自己的各项工作。

虽然我们做出了一点成绩，但是还是不够的，我们本身还有许多缺点需要改正。但我们坚信在公司和分厂的领导和大力支持下，在我们维修人员辛勤劳作下，一定能克服各种各样的困难，战胜各种困难险阻，按时完成领导交给的各项任务，为设备运行做好保驾护航任务，我们水泥分厂的明天会更好！

水泥分厂设备维修组

20xx年12月27日

**太原普通钳工工作总结2**

>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。

**太原普通钳工工作总结3**

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，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

**太原普通钳工工作总结4**

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\*，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。

**太原普通钳工工作总结5**

转眼20xx年上一年过去了，我在钳工这个岗位工作已经十多年了，在过去的一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。一年来。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。在下一年里，我将认真学习努力使思想觉悟、业务能力和工作效率全面进入一个新的水平，为公司的发展做出更多的贡献。

**太原普通钳工工作总结6**

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^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!

**太原普通钳工工作总结7**

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。

**太原普通钳工工作总结8**

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。 故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

**太原普通钳工工作总结9**

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。

**太原普通钳工工作总结10**

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。

>一、泄漏故障处理，泄漏分为

1.阀门漏水，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上(或向下)的距离不够，导致阀芯和阀座之间有间隙，接触不充分，导致关闭不严，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间产生间隙，导致接触不充分，内部泄漏。

解决方法:调节阀的阀杆应缩短(或延长)，使调节阀的长度合适，使其不能再向内部泄漏。

2.填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但这种接触不是很均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，甚至有的零件没有接触。在调节阀的使用过程中，阀杆和填料之间存在相对运动，这种运动称为轴向运动。在使用过程中，受高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也是泄漏较多的地方。填料泄漏的主要原因是界面泄漏，纺织填料会有泄漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小间隙向外泄漏)。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力逐渐衰减、填料自老化等原因造成的。此时，压力介质将沿着填料和阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决方法:为了便于填料，对填料箱顶部进行倒角，在填料箱底部放置一个缝隙小的耐腐蚀金属保护环(与填料的接触面不能倾斜)，防止填料被中压推出。填料函与填料接触的各部分金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，烧损小，易于维护，重新拧紧压盖螺栓后摩擦力不变，耐压耐热性能好，内部介质不腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属不点蚀或腐蚀。这样就有效地保护了阀杆填料箱的密封，保证了填料的可靠性和长期密封。

3.阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会导致腐蚀加剧。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质的通过和流体介质的冲刷造成的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。腐蚀性介质通过调节阀时，会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其他形状。久而久之，阀芯和阀座会不匹配，会有缝隙，导致泄漏。

解决方法:关键是控制阀芯和阀座的选材和质量。选择耐腐蚀材料，坚决剔除有麻点、沙眼等缺陷的产品。如果阀芯和阀座变形不严重，可以用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封光洁度，从而提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

>二、振荡故障的处理

产生振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定和快速变化容易引起调节阀的.振荡。还说阀门选择的频率与系统频率相同，或者管道和底座剧烈振动，使调节阀相应振动。当调节器在小开口处工作时，选择不当会导致流动阻力、流速和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方法:因为振荡的原因很多，具体问题具体分析。轻微的振动可以通过增加刚度来消除。如果选择刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座剧烈振动，通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡是选择不当，需要重新选择循环量C较小的或采用分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

>三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障分为

1.常见的定位器基于机械力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要有以下几种故障类型:

1)由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，容易被灰尘或不干净的气源堵塞，定位器无法正常工作；

3)基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场中发生变化，导致调节阀非线性，控制品质下降。

2.智能定位器由微处理器(cpu)、A/D、D/A转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器有很大不同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况发生时，它们才需要可靠地动作。长时间停留在某个位置容易使电气转换器失控，造成小信号不动作的危险情况。此外，由于阀门所用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须对其进行频繁测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，调节阀的利用率将大大提高，仪表的故障率将降低，这对提高流程的生产效率和经济效益，降低能耗将起到重要作用，并能有效提高调节系统的质量，从而保证生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在对自己未来的工作充满信心，相信自己会做出一番事业。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

**太原普通钳工工作总结11**

20xx年7月我来到了辽河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、和修理等等。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兴趣。

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。想办法，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！^v^说过“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经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

**太原普通钳工工作总结12**

20xx年x月我被分配到xxx的.钳工组学习钳工技术，转眼已经半年多了。在xx这半年多的时间里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，静心回顾这半年多的工作和生活，收获颇丰。现将我在半年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

能够认真学习党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍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，积极主动认真学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

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。

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。

首先，自觉加强政治理论学习，提高党性修养。党支部的学习氛围深深地感染着我，我积极参加党组织的各项学习活动，并注重自学，进一步提高自己的理论水平与政治素质，强化廉洁自律的自觉性。

其次，在业务学习方面，虚心向身边的同事请教，通过多看多听多问多做，努力使自己在尽短的时间内熟悉工作环境和内容。同时，还自觉学习电机的检修及安装专业书籍，不断增长知识面，为工作中可能遇到的种种难题作准备。

>二、工作情况

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。

在这半年的工作中，参加了玉钢的主风机轴瓦、红钢烧结主抽风机轴瓦、大红山球磨机轴瓦、管道公司800kw至1800kw电机、昆钢新区烧结主抽风6300kw、型材4000kw及炼钢1020kw西门子电机，本部烧结5800kw、炼钢1800kw主抽电机等的检修与安装。就拿昆钢的咽喉设备红钢烧结t4200—4/1430容量4200kw主抽电机、昆钢新区烧结t5k6300—4/1600容量6300kw主抽电机来说，电机绕组防松压块开裂，轴瓦尺寸不合格，当时最难处理的就是轴瓦，全要靠人工来刮削，轴瓦尺寸过大，容易把瓦烧坏，轴瓦尺寸过小回引起电机发热。由于我厂刮瓦人员缺乏，跟师傅学习已有了一定的工作经验，能独立到现场把轴瓦电机处理好，至今运转正常。焦化ykk4004—2450kw高速运转电机由于轴瓦烧坏，熔敷抱死。该电机结构特殊，紧凑，拆卸特别困难，转速高修理难度大，容易发热，加润滑脂是关键，加多加少都不行，在师傅的指导下，独立完成该电机的修理任务。

20xx年x月x日接到通知需到xx管道公司泵站检修，调度室安排这次任务由我负责组织工作，对1#—5#站12台高压电机进行现场拆装及修理，在这紧张的检修任务中我既要完成任务，又要抓好现场工作人员的安全问题。通过这次检修让我在技术和技能方面提升了很多。

>三、今后努力的方向

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^v^员。

**太原普通钳工工作总结13**

我任教机械20\_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：

>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，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。

>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。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初级工的要求，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。

**太原普通钳工工作总结14**

职业技术教育是要为社会培养合格的劳动者。从专业设置到职业技能等均能满足社会的需要，才能使学生顺利就业，才能使学校蓬勃发展。半个世纪以来，材料科学、高新技术的发展和激烈的市场竞争、发展尖端国防和科学研究的需要，机械制造业发生了巨大的变革，新材料、新工艺和新技术不断涌现，特别是计算机技术在制造业的应用，彻底打破了传统的制造观念，为人类创造出巨大的效益。同时，也使金工课程内容越来越丰富。从传统的热、冷加工到应用光、电、热、磁、声等能量的特种加工，从普通机电控制到数学程序控制，从单板机数控加工到计算机集成制造系统，不断扩展的新内容冲击着传统的教学内容和教学模式。作为机加工中唯一的以手工操作为主的工种，钳工的教学内容与实际操作一直处于比较落后、陈旧的阶段。作为钳工实习指导教师，对于钳工专业技能培训与生产实践的差距有切身体会。主要实习内容是传统的简单常规操作，与现代制造技术相差甚远，加之实习条件艰苦，学生在学习过现代制造课程后明显表现出对钳工的实习积极性不高，甚至出现抵触情绪，在实习中完全处于被动状态。他们普遍认为钳工已经与目前高速度、高精度、高可靠性等的市场需求产生了极大的差距，应该取消这种落后的加工方式。对这种不正确的观点应引起足够的重视，众所周知，钳工是机械、机电等专业人才不可缺少的基础性技能。如何教好这门专业技能课，应该怎样组织好实习指导？通过教学实践和不断的思考，我认为，要做好这项工作，应抓住以下六个方面：

>一、明确学习目标，激发学习兴趣

我校为职业类学校，学生素质和普通中学相比，差距较大。对机械专业而言，学生基础多数较差，且具有一定的厌学情绪，一些学生就只想混张中专或大专毕业证书。文化课不必说，专业理论课也不认真学。钳工这门课虽然是专业技能课，但仍有一些同学改不掉作风懒散的坏毛病。有的同学怕吃苦受累，学习不用心，干活不认真，这样下去，根本达不到实习的要求。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的\'专业技能，要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。一方面，我校实行“双证”制度，技能等级证书是学生毕业、升学的必要条件，也就是说学生毕业前要先取得劳动部门颁发的技能等级证书，然后教育局才能根据在校成绩，颁发毕业证书；参加对口升学的学生，也要在取得技能等级证书后，方有资格报名参加对口升学考试、升学。另一方面，我国目前正处在一个前所未有的发展阶段，工业上紧缺大量熟练的技术工人。作为职业学校学生，练好专业技能，既是其区别于普通学校学生的特征，也是对其今后的工作有着不可代替的重要意义。，在钳工教学时，我并不是上来就把学生带到钳工车间开始讲解，而是先开一个动员会，强调上述观点，使学生认识到钳工技能实训的重要性，真正在内心觉得有必要学好练好钳工技能。

>二、分解钳工实训目标，作到心中有数学生光知道了“为什么学”还不够。目标，

学生对自己每次课程平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会要懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段

掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。具体来说，在开始练习前，我将以前的同学参加技能鉴定的工件展示给同学，从工件的形状、尺寸公差、形位公差、配合精度、加工的方法与过程、考试工时几方面给学生进行分析，先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第一周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于一个毫米，锯缝与基准面垂直度误差小于一个毫米。第二周锯割练习要控制尺寸误差小于半个毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

>三、培养基本操作技能，打牢基础

基本操作技能是专业技能分解后的局部动作，这些动作相对比较简单，容易掌握。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，学生会出现较多地失误和多余动作。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。钳工的基本操作技能主要有划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、扩孔铰孔、攻丝等。其中的锯割和锉削又是非常重要的基本功，这些操作技能要在生产实践中通过大量的练习才能形成。以锯割来说，许多学生刚开始可能并不是太重视，凭着一股冲劲，一口气锯下去，不一会儿就累的胳膊、手发酸，锯出的锯缝歪歪斜斜，参差不齐。实际上，正确的锯割动作，从锯条的安装，起锯的方法，锯弓的握法，站立的部位，身体与胳膊运动的配合，用力的速度与大小，眼睛的注视部位都密切有关。正确动作的掌握，可以使学生节省很多体力，这样才能进行一连几个小时的练习。学生刚开始要对这些方面反复练习，逐步加强动作协调性，形成良好的操作习惯，并且随着大量的练习，逐渐提高锯割的精度，减少为下道锉削加工所留的余量。比如锯割后的切削余量大约达到，这样才算打牢了锯割的技能基础。再比如锉削加工时，学生对锉刀的握法、站立部位与姿势动作、操作用力、锉削方法等几方面的掌握也都需要大量的反复练习。锉刀能否端平，更是一个需要反复观察、反复纠正的训练，学生对自己姿势是否正确往往会“当局者迷”，通常要安排两人一组，互相检查。只有当随手端起进行锉削都能基本做到水平，才能进行更高的练习如果您需要论文或者其他文章请联系我们，我们有专门的硕博和部分专家学者，多年的写作经验，文章的质量有保证。请先将您的题目、专业、字数等内容告诉我们，稍后将会有该领域的专家联系您。

>四、培养感觉技能，锻炼反应能力

感觉技能是指与感觉器官的敏锐程度有关的技能，不同专业有其特殊的感官要求。如汽车修理工能凭听觉判断发动机工作是否正常。在钳工技能实训中，仅仅掌握基本操作技能还远远不够。钳工的操作主要用手来完成，培养出一定手感就更为重要。感觉是否正确与能力的强弱直接影响加工工件的质量和速度，体现了学生的技能水平。对初级技工考核而言，加工的尺寸精度通常也要控制在丝米级。学生要对自己的下手有一定分寸。以锉削为例，学生需要了解当自己分别采用大板锉、中锉与油光锉时，每次锉削的锉削量大概值，以免下手不分轻重，开始尺寸超出，忍不住用力连锉几下，就把工件尺寸锉小了。这就要求学生多动手、多检测，多思考，多观察，通过科学训练，熟能生巧，循序渐进，逐步培养出一定的感觉技能。一般情况下，熟练的学生在锯割后留下约的余量，使用大板锉连锉十次左右，将余量减少到约，然后使用中锉再锉削十余次，余量控制在左右，用油光锉修整。五、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。如钳工技能训练中多数都要制作的一个小梯形样板，就是出于这样的考虑。对于技能考核的要求，钳工的针对性练习课题较多，例如“凹凸T形配”、“方孔配”、“双角度对配”等。六、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，形成你争我赶的局面，提高学生积极性。通过一系列的实训与指导，我校钳工的教学不再是一个老大难问题，反而成了在学生中有较好影响力的工种，这是我们教学改革的一次成功，是和我们适应当前形势，积极推行素质教育，扩大知识面增加就业机会分不开的当然，钳工实习要实现全面素质教育依然任重而道远，我们目前的努力只是一个良好的开端，还需要所有的钳工实习指导教师都从自身做起，将教学改革创新下去，为我国机械制造业的振兴贡献力量。

**太原普通钳工工作总结15**

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。

**太原普通钳工工作总结16**

本学期我担认了07机制本一、06机电二班2个班的实习教学；本人在教学岗位上爱岗敬业，热爱学生严谨治学。努力做到更好。要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务，需要付出很多的耐心和精力。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的专业技能，首先要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结：

一、培养学生学习钳工的兴趣，提高动手能力，一节课讲解的内容不宜过多，讲解的语言要精练，步骤要清晰。要由浅入深，注意前后知识的连接。在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法，形式应灵活多样，切忌呆板，枯燥。 “操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道。练习的时间要充足，练习的内容要充分体现本节课的教学内容，并要充分调动学生学习操作技能的积极性，使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作， 使学生在操作实践中取得好的成效，最终达到提高学生操作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动性。

二、分解钳工实训目标，作到心中有数。学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就

不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差0。2㎝一0。3㎝毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

三、基本操作技能训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的慨念与表象。 学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误。随着实践经验增加注意逐步扩大。动作协调力度较准。只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移。因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察﹑提示交流使学生间互帮互学。我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的学生进行辅导并及时鼓励。

四、上好每一节课，激发学生的学习热情。我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，

举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

五、产教结和方式：我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

六、本人今后的努力方向：

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励。使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足。我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。

**太原普通钳工工作总结17**

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。

**太原普通钳工工作总结18**

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

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！