# 沈阳中级钳工工作总结(汇总27篇)

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2025-04-18

*沈阳中级钳工工作总结1备注：此表用于季度绩效考核员工个人工作总结，由主管领导评价打分，满分20分。>钳工个人工作总结（10）即将过去，回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，通过...*

**沈阳中级钳工工作总结1**

备注：此表用于季度绩效考核员工个人工作总结，由主管领导评价打分，满分20分。

>钳工个人工作总结（10）

即将过去，回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，通过全体职工的不懈努力，顺利地完成各类加工件累计16550件(截止11月15号)，阳极导杆修焊6016根，其中制作高纯铝新导杆585根。始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行。

工作中存在的突出问题和不足：

1.随着企业规模发展，各类加工件制作和设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，急件加工、临时性任务较多，打乱正常的生产安排。

2.工段引进新设备，新技术，职工没有经过系统培训，对设备维护和保养还存在难度，希望公司在今后职业培训方面着重于技术工人专业培训，使技术工人有机会学习新技术，新知识，提高他们整体技术水平，更好地为铝业公司多做贡献。

3.设备多年运行已出现老化，虽长期保养和维护，在工作中精度不能达到，影响工件质量。

4.二次分配方案还需要不断的完善和加强，合理体现多劳多得的分配形式。

>钳工个人工作总结（11）

20xx年x月——20xx年x月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，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

**沈阳中级钳工工作总结2**

我自从19xx年进厂以来，一直从事钳工工作。始终工作在维修一线。先后参加了市劳动局举办的中级钳工、高级钳工的培训，并取得职业资格证书。现就本人这些年来在钳工岗位上不断摸索、总结，为生产服务这方面总结如下

一、积极参与重大技术改造项目的实施钛白粉行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛（TiO2）是一种优异的白色颜料，广泛用于国民经济各个领域。随着产品需求量的增加，公司规模也不断扩大（2万—3万吨/年改扩），重大技术改造改扩项目接踵而来。水解工序是我公司重要工序，好比人的咽喉，它的产能大小决定，上下线的产能，3万吨扩建时，公司决定对水解进行改扩，增加一台49m3预热罐和两台53m3水解锅。公司考虑到水解的特殊性和方便今后检修，清理工作。特别将进、出管线配制任务交给我们维修班，当时的任务是从预热罐出口配DN200法兰玻璃钢管至两台水解锅，再由水解锅配DN150法兰玻璃钢管至一楼的保温槽内，整个工程从三楼至一楼。为了报答公司领导对我们的信任。我和维修班全体人员想方设法，自制许多零件，保证了管道配制不留死角，使物料顺畅地流淌，按时、按质、按量的完成了任务。该任务的完成，解决了一项制约我公司生产发展的“瓶颈”问题。为此，我们维修班当年被评为公司“模范班组”。

二、积极参与合理化建议及“五小”活动在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进入膜板的，而我们现在的工艺是不要压榨的。在取得本车间领导的支持下，我们对进料的膜板进行清理整修。最后将压榨孔堵死。

仅此一项改造便使得近20块膜板“起死回生”，膜板：4300元/块，共节约费用近9万元。

三、加强学习理论学习，提高精力能力，解决设备疑难问题从事本岗位工作以来，我深切地感到，一味地注重实践经验的积累，忽视理论的学习，尤其是在现阶段技术革命正突飞猛进，不具备一定的专业理论知识，是无法很好地从事维修钳工这一岗位，要重视理论对实践的指导作用。因而，这些年来，结合本种的特点，先后学习了《机械制图》《化、工机械原理》《机械工程材料》等等，购置了机械工程手册，、公差与配合等专业工具书。通过对专业理论的学习，更加提高了自己实践工作能力，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来更加得心应手。如我公司隔膜压滤机用膜板压榨，因已有压缩空气吹干滤饼，而无需再进行压榨，且膜板损坏较严重。我便考虑能否取消膜板，更换配板。在得到车间领导2的首肯下，我们按8：9的比例更换成配板，使用效果明显，不仅降低了成本约20万元，还节约了维修费用，延长了使用寿命，这些年来，我非常重视专业理论知识的学习，在参与的几十项设备改造和日常疑难问题的解决上获益匪浅。

四、我从事维修钳工20多年，在这么多年的实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工技师资格，并成为车间维修班长，其余三人也都成为维修骨干。形成了“传、帮、带”的良好风气。

“生产是战场，设备是刀枪”这句话是我早些年听讲的，细想起来，我觉得很有见地，随着公司规模不断地扩大，产量越来越高，如何保证设备的正常运转，提高设备的开车率，是生产稳定发展的关键所在，搞好生产的提前就是保证设备的完好，要保证设备的完好，则需要一批高素质的维修人员。

因而，如何培养、造就一支高素质、懂专业、一专多能的维修队伍是我公司当前急待解决的重中之重。

**沈阳中级钳工工作总结3**

20xx年6月2日至18日在我局安培中心举办了一期电钳工培训班，这期培训人数达到224人，来自丽江市各县煤矿合法矿井参加了培训。在实作技能考核前，我局马书记作了重要讲话：一、6月安全月是我县组织安全生产月的重点工作，以安全求生存、煤矿安全生产质量标准化为验收标准。二、以开展技能比赛，促使煤矿安全生产。三、煤矿井下作业的特殊性，知道煤矿井下电气设备的防爆性。特别是煤矿井下供电的“三大保护”、“三专两闭锁”的重要性。四、煤矿井下新技术、新工艺的推广必须要有一批技术复合型人才担当重任。让煤矿的发展向安全标准化方向迈进。

在这期培训班中，作为班主任心中充满感激与感动。在这里我要首先感谢局领导给与我们这次难得的机会，同时也非常感谢王平提供的电气设备和余辉师傅辛勤教导。他们兢兢业业认真负责的态度给了我榜样的力量，他们扎实的专

业技术给我工作生涯点亮了一盏明灯。 为了实习能够顺利进行，在这期间，聘请的王平和余辉准备工作不断。为我们找设备、找元件等，并给我们划分成小组。让我们能够更好的搞好教学内容。当然，学员也是是积极主动配合。体现出学员更高的兴趣。

从简单电路元件的认识到复杂的实物电路连接，从电器工作原理图到实物故障排除方法，给我们作了详细的解答。让我们真真掌握了井下电气设备的维护工作。在这些日子里，我们教会了学员QBZ（80、120、200）、QBZ80N型磁力启动器的工作原理、实物接线、故障排除。同时也给我们讲解了KBZ400、ZBZ照明综合保护装置、小型采煤机、皮带机的软启动、高压配电装置和移动干式变压器的工作原理，并对其实物接线给学员做了详细的介绍。也许学员现在没有机会接触这些设备，但是通过这一段时间的学习，学员能自己独立的读懂一些电路图，学到了在以前工作中无法学

习到的知识和技能，更好的理论联系了实践，也更提高了自己其他方面的素质，让我的工作技能上了更高的一个台阶。 可能是时间和其他条件的限制，学员不能接触上实物采煤机和掘进机，给我心中留下了一丝遗憾，但是自己还是希望在以后的日子里多加学习、收集图纸，首先从原理上彻底搞清楚，以便以后有机会接触能更快更好的入手。

实习的同时也让我了解到了自己的不足，在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去，不断完善自我。在这里再次对聘请的王平和余辉的辛勤配合教学表示感谢！

本期煤矿井下电钳工培训和实际操作存在不足的有以下几方面的问题： 培训不足存在的问题有：

一、 通过学员评议我们授课教师在理论

上课上有的学员听不懂，特别在电气设备线路上没实物作参照物学员难以接受。

二、 有的教师在讲课过程中偏离教学大

纲和教材。书本上的理论难以接受。

三、 课堂纪律差，有的学员上课玩手机

影响别人学习，有待规范课堂纪律。 实际操作不足存在的问题：

一、 JDB电机综保装置整定电流调试

IE=2PE存在处理不当。

二、 远距离控制电压的线路不明确，真

空管的检查还缺乏经验，故障处理问题上找不到根源。

三、 电铃接线错乱，短路故障处理还存

在透析上理不清。

总的来说：我们培训中心的教学实验基地正在筹建中，在今后的理论教学和实际操作技能有待进一步改进和提高。

**沈阳中级钳工工作总结4**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**沈阳中级钳工工作总结5**

转眼20\_\_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。

**沈阳中级钳工工作总结6**

本人自工作以来，我认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，不断地加强自身修养，努力提高思想道徳水平，不新地探求新知，完整履行一个技术员的工作职责。在平时实践工作中积累了丰富的经验，也取得了优秀的成绩。平日里积极参加劳动生产与技术交流和科

技创新活动，并能够完成和指导上级下达的各项任务。

现将平时主要技术难题总结如下：

在生产过程中，整机装配是其中最后一个环节，装配、调整检验和试验是包含在其中的主要内容，由装配保证产品的最终质量。通过产品的使用效果、寿命和工作性能来评定产品的质量。为了确保产品质量，将很多项装配要求抛向了产品，应该在装配的过程中实现这些装配要求。装配精度，就是装配产品之后的工作性能、参数、理想几何原理、工作性能和实际几何参数等，主要为每个关联零件联系面的位置精度，涵盖配合面之间的过盈相对位置和间隙，及其因为装配时零件联系面的形状变化，产生的微观儿何精度和形状变化。最多可以有四层装配关系组成整机，最简易的可能就存在两层。首先，各层能够利用种种差异的单元件构成;其次，由下层零件及单元组成上层装配单元：再次，在装配产品的时候，以最基本的单元出

发在工作中，对生产和装配我们需要有序的进行，防止因为某个零件的短缺，对组装设计带来影响，造成拖延生产周期的情况出现。互换法这种方法是在装配中，每个配合零件不通过选择、调整和修复就能够完成装配精度的方式。在对装配精度进行保证的过程中使用加工误差法控制零件选配法是将组成环的公差在尺寸链中向经济可行程度转化，在装配的过程中，对合适的零件进行选择，进而对规定进度给予满足，根据不同的形式有这样儿种类型：分组选配法、复合选配法和直接选配修配法是在装配中，按照具体的测量结果，对预定的修配件尺寸在尺寸链中进行改变，令封闭环能够依据要求的装配精度去执行。

首先，分析作业程序，为了能够对装配合理完成，应该做到：

①、依据装配要求和装配结构逐层的分解产品，使独立装配的构件能够通过产品逐层分解构造出来。

②、对同一层零部件的装配顺序进行研究确定。

③、对每个单元中每个构件的装配顺序进行研究确定。

其次，工艺原则：

①、并联尺寸链：对精度高的尺寸链先进行安装，有相同精度时，

先对多数尺寸链的链组进行组装

②、串联形式：利用方便、简单的原则对装配顺序进行安排。

③、装配每个尺寸链的顺序：需要从基础尺寸链入手，先公共，再普通：先下再上，由内到外，由难到易，由重到轻的原则。系统内部各个独立部分之间的关系图表，即为装配系统图。对装配作业对象的组成、方法和顺序用系统图的方式来描绘，有助于指导生产和组织生产。但是，有一定的复杂性存在于装配作业构件形状尺寸中。为了能够将装配的顺序和关系表示出来，可以使用方框图，它不但可以将装配单元划分反映出来，对装配工艺过程也可以直接表示出来，有利于制作装配工艺过程、组织计划、控制装配和指导工作等方面工作的完成。并且还能够有效的`简化一些复杂的装配设计，为今后的工作打下良好的基础。首先，准备作为了按照有关的规定米工作，要刮削相关的零件。因为这样能提升工件的形位精度和尺寸精度，提高接触刚度和表面的粗糙度。检验中可对涂色法进行使用。对零件测量中，要修配

大孔，用丝锥穿过小孔，对不需要涂漆的进行修刮。同时，在装配调整方位传动机构之后，各个零件和部件将拆装标记要做好，便于以后工作的推进。其次，相关的要求分析：

第一，在装配很多零部件中，对互换装配法进行使用。底座为基准件，需要处理好上平面和底座底面，满足平行度和平面度的要求，对平尺和可用水平仪进行检测。

第二，对零件进行旋转。例如，啮合间隙和齿轮等，装配中用修配法和调整法进行，能够按照规定确定齿轮副侧隙，在将齿轮加工因素排除之外，和中心距偏差有着很大的联系。因为齿轮的接触精度还会受到侧隙的影响，所以应该结合起接触精度对中心距进行调整。

第三，在测量误差的基础上，对装配精度予以参照，对于其中存在的种种偏差，利用修配法和调整法进行消除，之后对装配的精度进行检验，确保能够符合产品每项技术规定，之后打销、固定。

第四，在调整合格所有的机构之后，再紧固和密封所有的盖板将机装调整合格之后，再实施电装。

第五、有关工作人员的技术要求。例如，在稳定平台一些比较复杂的装配中，对等级的要求上一般都比较高，通常的时候，都需要高级以上。进而对产品装配的质量上给予相应的保证，并且很多装配，还应该有多人一同来给予完成。

第六、相关的环境规定。应该有防振和防尘的措施存在于工作的场地(装配间)中，确保工作人员能够在舒适、安全的环境中工作，防止对其健康上带来影响。

第七、在总装各个部件之间与总装以后，都要通过必要的试验和严格细致的检验，要将三检制度有效的落实到各个工序间当中，对工艺纪律需要严格的执行，确保工作能够顺理成章的被完成。以整个装配工艺的过程出发，从产品的性能、要求和用途入手到设计装配系统图，之后对各个装配单元互相之间的关系和组成，按照装配系统图进行描述，对装配方法进行确定、对装配工序进行划分对工序计划进行规定等。进而有效的指导生产，用最终装配工艺技术来保证设计人员的目的要求。在工作中，要引导工作人员把握细节，促进工作正常推进。

以上就是我这些年工作中处理技术问题的一些经验和总结，通过了这些技术上的提高，每年大概能为企业提高产量，多创造大约60万左右的效益。在以后的工作中，我将再接再历，为企业做出更大的贡献。

**沈阳中级钳工工作总结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。

**沈阳中级钳工工作总结8**

1 钳台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

5毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是配合。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，论文写作锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱!”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

2、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

**沈阳中级钳工工作总结9**

本人自被评为高级钳工以来，先后在xx维修班、xx后场修理班任钳工。我在各级领导及同事的关心与帮助下圆满完成了各项任务，在思想觉悟、技术水平及业务能力等各方面都得到了提高。

>一、思想方面

>二、技术水平方面

先后在xx队对比利时进口的吸粮机进行了多次技改，在门机大队维修班组，我通过自学和请教身边同事，在最短的时间内参与到门机的各项大修、项修项目中去，用实践来提高自己，在虚心的请教中提高自己。自己的努力，加上同事的帮助，使我再工作中形成了一个清晰的思路，能在工作中创新工作方法，并能与团队形成良好的互动。

>三、工作态度方面

作为一个钳工，我热爱自己的工作，喜欢钻研机械原理。在实际工作中，能全身心投入，刻苦钻研，热心服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤。怀着对工作的热爱，我能高效率地完成工作，并能不断总结。工作中，不计个人私利，工作一旦需要加班加点，随叫随到，没有半点怨言，更没有向公司提出非分要求。

>四、工作业绩方面

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。

**沈阳中级钳工工作总结10**

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

本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

>一、明确教学目的、制定了教学计划。

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

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

2、因材施教，就地取材在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加全国大赛。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好工件，得到一致好评。

>二、实习教学取得的效果：

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

>三、今后努力的方向和采取的措施

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

**沈阳中级钳工工作总结11**

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。

**沈阳中级钳工工作总结12**

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。

>钳工个人工作总结（7）

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：

**沈阳中级钳工工作总结13**

我自从19xx年进厂以来，一直从事钳工工作。始终工作在维修一线。先后参加了市劳动局举办的中级钳工、高级钳工的培训，并取得职业资格证书。现就本人这些年来在钳工岗位上不断摸索、总结，为生产服务这方面总结如下

一、积极参与重大技术改造项目的实施钛白粉行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛（TiO2）是一种优异的白色颜料，广泛用于国民经济各个领域。随着产品需求量的增加，公司规模也不断扩大（2万—3万吨/年改扩），重大技术改造改扩项目接踵而来。水解工序是我公司重要工序，好比人的咽喉，它的产能大小决定，上下线的产能，3万吨扩建时，公司决定对水解进行改扩，增加一台49m3预热罐和两台53m3水解锅。公司考虑到水解的特殊性和方便今后检修，清理工作。特别将进、出管线配制任务交给我们维修班，当时的任务是从预热罐出口配DN200法兰玻璃钢管至两台水解锅，再由水解锅配DN150法兰玻璃钢管至一楼的保温槽内，整个工程从三楼至一楼。为了报答公司领导对我们的信任。我和维修班全体人员想方设法，自制许多零件，保证了管道配制不留死角，使物料顺畅地流淌，按时、按质、按量的完成了任务。该任务的完成，解决了一项制约我公司生产发展的“瓶颈”问题。为此，我们维修班当年被评为公司“模范班组” 。

二、积极参与合理化建议及“五小”活动在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进入膜板的，而我们现在的工艺是不要压榨的。在取得本车间领导的支持下，我们对进料的膜板进行清理整修。最后将压榨孔堵死。

仅此一项改造便使得近20块膜板“起死回生”，膜板：4300元/块，共节约费用近9万元。

三、加强学习理论学习，提高精力能力，解决设备疑难问题从事本岗位工作以来，我深切地感到，一味地注重实践经验的积累，忽视理论的学习，尤其是在现阶段技术革命正突飞猛进，不具备一定的专业理论知识，是无法很好地从事维修钳工这一岗位，要重视理论对实践的指导作用。因而，这些年来，结合本种的特点，先后学习了《机械制图》《化、工机械原理》《机械工程材料》等等，购置了机械工程手册，、公差与配合等专业工具书。通过对专业理论的学习，更加提高了自己实践工作能力，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来更加得心应手。如我公司隔膜压滤机用膜板压榨，因已有压缩空气吹干滤饼，而无需再进行压榨，且膜板损坏较严重。我便考虑能否取消膜板，更换配板。在得到车间领导2的首肯下，我们按8：9的比例更换成配板，使用效果明显，不仅降低了成本约20万元，还节约了维修费用，延长了使用寿命，这些年来，我非常重视专业理论知识的学习，在参与的几十项设备改造和日常疑难问题的解决上获益匪浅。

四、我从事维修钳工20多年，在这么多年的`实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工技师资格，并成为车间维修班长，其余三人也都成为维修骨干。形成了“传、帮、带”的良好风气。

“生产是战场，设备是刀枪”这句话是我早些年听讲的，细想起来，我觉得很有见地，随着公司规模不断地扩大，产量越来越高，如何保证设备的正常运转，提高设备的开车率，是生产稳定发展的关键所在，搞好生产的提前就是保证设备的完好，要保证设备的完好，则需要一批高素质的维修人员。

因而，如何培养、造就一支高素质、懂专业、一专多能的维修队伍是我公司当前急待解决的重中之重。

**沈阳中级钳工工作总结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。

**沈阳中级钳工工作总结15**

我是xxx的X月技校毕业的，同年被分配到xx车间钳工组。从那以后，我在一线钳工岗位上勤奋工作了xx年，通过长期的工作实践和不间断的学习，逐渐成长为一名熟练的钳工，并成功完成了各种新机的试修，各种工装夹具的制造和装配。现在只在20xx&mdash20xx中的工作总结如下:

>一、掌握本工种的技术理论和应用

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平毫米(面积50倍；100)，如果加上刮磨工序，面积可达500倍；500。

匹配零件的间隙可控制在毫米以内..

钻孔位置精度可达，攻丝精度可控制在h6。对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

>二>、专门技术训练

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计算》、《金属加工中的冷加工》、《CAD/CAM与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

>三>、完成工作任务

从20xx到20xx，定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

>四、解决生产(工作)问题、技术创新等。

(1)自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差，图纸要求的垂直度小于，按图检验后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2)巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的Xxxxxxx，在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1.按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺柱等上。煤油渗透一段时间后松开。

2.如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。

3.螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

(3)改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。

**沈阳中级钳工工作总结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。

**沈阳中级钳工工作总结17**

改革是不变的灵魂、创新是永恒的话题，是的，人类的一切活动都是指向新、奇、特、专的，科学性不断提高。做为一个普通的专业课教师，能够施展的空间也是需要不断继续扩展的，因为人类在不断的`进步中，从过去，走向未来的。因此，我组教师本着“积极创新、大胆实践”的精神，不断探索新知，从不放过任何一个可以提高自己的机会。

在校级公开课的教学教研活动中，我组成员积极参加不同组别教师的公开课教学，评教评学活动开展的如火如荼，生气盎然。学校其他各组教师举行的公开课教学、教学评议等活动中，都有我组成员勤奋奔波的身影；他们活跃在各种研究活动的前沿，知识点的教学、理论评估、难点降解、教法选择、教学技术的选用、实际图纸的识读、划线、刀具选用、量具量仪的选取等等，厚积薄发，继往开来。

宿州市XX年度技能大赛中，我组选出数控机床、普车工、工具钳工等三个工种，12名选手参加角逐，分别取得不菲的成效。钳工比赛中，本人担任班主任的教学班里，获得2名参赛选手资格，获得一等奖1名，三等奖1名；成绩前列。

**沈阳中级钳工工作总结18**

>一、个人简介

本人20xx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xx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20xx年我被协作单位xx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。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20xx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。

1.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：

**沈阳中级钳工工作总结19**

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：

**沈阳中级钳工工作总结20**

1.自觉加强学习，向理论学习，向专业知识学习，向身边的同事学习，逐步提高自己的理论水平和业务水平；

2.克服年轻气躁，做到脚踏实地，提高工作主动性，不怕多做事，不怕做小事，在点滴实践中完善提高自己；

3.继续提高自身政治修养，强化为人民服务的宗旨意识。

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

>钳工个人工作总结（20）

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：

**沈阳中级钳工工作总结21**

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。

>钳工个人工作总结（3）

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。

>钳工个人工作总结（4）

**沈阳中级钳工工作总结22**

>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：

**沈阳中级钳工工作总结23**

我从事维修钳工20多年，在这么多年的实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工

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！