# 钳工个人工作总结免费(实用14篇)

来源：网络 作者：尘埃落定 更新时间：2024-05-09

*对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的...*

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**钳工个人工作总结免费篇一**

xx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！毛主席曾说过“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。

**钳工个人工作总结免费篇二**

我在安林煤矿修造厂任钳工，参加工作以来，。在这在十年多的时间里，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，在思想觉悟和专业技术方面有了更进一步的提高。总结如下：

我的主要工作就是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。同时通过进一步的学习，也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和新的工作方法和工艺，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，这样才能保持配合合件反都能配合。

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过。

以上是我在实际工作中的一点经验。

**钳工个人工作总结免费篇三**

1、现场安全作业逐步规范

在这一年中，钳工对现场安全作业方面制定了一系列的制度，召开了班组长会议，把现场安全作业的规范与否与班长直接挂钩，通过几次集中检查，对违反人员连同班组长一同考核，增强了班组长现场安全作业规范意识，在过去的20xx年钳工各班组在现场作业普遍存在现场清场不彻底，检修不挂牌，高空作业不使用安全带等，安全隐患较多，通过一年的努力，现场安全作业得到了明显的改善，各班组有专人负责现场安全文明作业，对存在不良现象的直接考核。同时也利用每月两次钳工会对员工进行宣传、引导正确的安全作业观。

2、修旧利废降本增效

根据公司分厂节能降耗管理的要求，钳工对易损备件进行修复，主要体现在链板机料斗、钢筛板，电动滚筒等的修理，明显节约了大量物资费用，维修好的备件及时得到更换，减少了大量的维修时间。

3、技术革新有成效

本着减轻生产操作工劳动负荷，维修钳工在20xx年间对本厂部分不合理的设备进行了改造，并取得良好效果，如烘干水箱改造，改造前，使用寿命在1-2个月，改造后使用至今已1年多未出现故障，直料管水箱进出水管改造，改造前，水管采用串通且刚性连接，水管常出现漏水，如有一根出现漏水现象，必须整体停水才能处理，改造后，采用每个水箱水管单进单出且用皮管软性连接，使用至今还未出现漏水问题。

4、员工劳动纪律有所提高

自从公司下达了经济责任制后，钳工改变管理思路，进一步加大对劳动纪律的`检查，尤其是夜间劳动纪律的检查，发现一起严肃处理一起，实行连带考核制，调动班组人员的互相监督的积极性。为此钳工面对频繁检修人员较疲劳但很少发生员工睡岗、脱岗现象。

5、钳工对班组实行量化考核，为下一步的班组建设与精细化管理奠定了一个基础

钳工本着客观公正的的原则，实事求是地对每个班进行了综合考评，并把考评结果作为每月绩效考核及厂星级评定依据。对考评好员工在绩效工资方面给予一定奖励，调动每一个员工作积极性，让大家清醒地认识到，只有把工作做细、做扎实才能提高班组的综合水平，只有钳工做到公平、公正，才能使组员心服口服，为下一步的班组建设打下一个坚实的基础。

6、检修管理明确责任人

我厂计划检修，每次检修前钳工都召开检修准备会，组织班组长参加，会上细化检修项目，将检修项目落实到相关负责人。明确检修责任制，实行检修验收制，重点项目钳工全过程跟踪，对检修项目钳工逐一验收，发现项目未达到检修目地的，要求维修钳工立即整改，保证了检修项目保质保量的完成。检修质量进一步得到提高。

1、安全管理工作做还未落到实处

虽然钳工在安全管理工作中做了大量的工作，如隐患的排查、安全培训与安全活动的组织等各项工作都有明显的进步，但还做的不细致、不扎实，维修工作中，还存在检修不挂牌，爬高不戴安全带等现象，下一步将把它列入重点管理及考核内容。

2、工具管理存在不足

这一年钳工工具损坏较多，虽存在一些因质量问题导致工具的损坏，但人为损坏的工具还是占多数的，钳工缺乏对工具的有效的管理办法，对责任人的考核力度较小。

**钳工个人工作总结免费篇四**

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”。

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。

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。

在得到车间领导的首肯下，我们按9：9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。

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。

**钳工个人工作总结免费篇五**

20xx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年的工作情况总结如下：

钳工几乎完全手工操作，对工人的手上功夫要求比较高，虽说机床加工可以完成绝大多数的工序，但仍有部分工作需要手工操作，所以锉削钻孔刮削研磨等操作仍是钳工必须的基本功。

我锉削可以达到平面度xxxmm（面积50×100），如果加刮削与研磨工序面积可以达到xxx×xxx。

配套件间隙可以控制在xxxmm以内。

钻孔位置精度可以达到xxxmm，攻丝精度可把握在h6，针对不同的材料，这需要对丝锥的＇前角后角进行修磨，同时选用对应的润滑液。

工装夹具的制造是xx车间钳工一大特色。正确理解设计意图，保证工装夹具的形位公差和技术要求是一个优秀钳工必须掌握的基本功，这方面正是我的特长。工装夹具的装配不是简单垒积木，装起来就完事，必须完成设计者的设计意图。

这就要全面检查各零件，是否达到应有的制造精度？组装后能否完成工装夹具的功能？为此我经常与设计者、工艺员沟通，了解设计意图，探讨解决问题的方法，调整公差修配尺寸。

为满足设计要求，有时到主修车间借来产品试装试用，直到完全满足工装夹具的修理功能。经我装配的工装夹具基本没有返工的。

在其他精密修理方面也是我的特长，有此类问题调度都习惯性的来找我解决。

本人特别重视专业理论的学习，经常学习《机械工人常用计算》、《金属加工冷加工》、《cad/cam与制造业信息化》，《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xx工装夹具有原版英文图样，需要对英语有所了解。凡是工厂有业务方面的培训我都积极参加。平时工作过程中，经常与同事、技术员交流甚至争论，互相学习，相互吸取长处。

20xx至20xx年完成定额工时xx万多小时。完成飞机发动机各类工装夹具任务共约xxx多项。接收临时急难任务xxx多项，很好的保障了工厂生产进度的持续进行。

（一）自制夹具挽救一批即将报废的涡轮锁片。

去年上工序不慎将一批（xxx件）半成品钩头锁片的垂直度加工超差0.05-0.10mm，图样要求垂直度小于0.02mm，按图样检验，理应报废。技术员找到我问我有没有办法解决。

经过两天琢磨和试验，我终于设计制作出一套小夹具，用来矫正锁片垂直度，可以把钩头锁片的垂直度调校至0.01mm-0.02mm的范围内。最终以报废5件的结果挽救了这批锁片，为车间挽回经济损失达30多万。

（二）巧去断螺栓

xx车间在修的xx在分解装配过程中经常遇到螺栓折断问题，主修车间委托我们车间取出，车间指定我来处理此类问题。我观察发现螺栓折断的主要原因是锈死，螺栓与螺丝孔锈在一起，拆卸时大力反旋将螺栓折断，也会遇到装配时，不按规定扭矩旋紧螺栓，因扭力过大造成螺栓折断，偶见使用不正确的工具造成折断。

新型发动机的备件工厂是没有的，所以必须要去除出来，同样给我的工作时间是按小时计算的。遇到的此类问题多了慢慢就累积些经验。

对于锈蚀螺栓我经常使用以下方法去除：

1、按常规去除方法，在锈螺栓、螺母、螺柱等滴上煤油，待煤油渗透一会儿后便可拧松。

2、采用上述方法仍然不行时，可将米醋（或醋精、老陈醋）倒进容器内放在火上煮沸，然后用铁勺浇在生锈的螺栓上，稍等片刻，用榔头轻轻敲击，便可将生锈的螺栓、螺母或螺柱拆出。

3、还可用稀盐酸涂抹在锈螺栓上，拆卸会更方便。

以上这三种方法能起到去除锈蚀严重的螺栓的效果，取出断螺栓后要修整损坏的孔螺纹达标。

对于不是因为锈蚀原因折断的螺栓，首先用小手锤子和样冲配合反复震敲、松一点、回一点直至去除下来。如果不行就先钻掉，再回孔螺纹。也可采用电火花打掉断螺栓再回螺纹的方法。去除断螺栓是我经常会遇到的问题所以多写了一下。

（三）改进阳极化夹具固定架的焊接工装

多年前我制作的焊接工装，在使用过程中存在焊接完成后取出组焊件不宜的缺陷。取出时需用螺丝刀撬取。分析原因是我在制作时只考虑了个零件的位置安排，未注意焊接变形导致。

去年我重新设计制作了一套焊接工装，改变原卧式设计为立式，并减少了焊接工装结构件数量，立式设计优点是组焊件可以两面对称焊接，减少了固定架焊成以后的变形量。经多批次使用，效果很理想。

工作的过程是一个理论联系实际不断实践提升自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异、突飞猛进，今后的工作任重而道远。只有不断的加强业务学习，与时俱进。才能继续提升个人职业技能。

社会在发展，技术在革新，随着企业不断发展壮大，我在工作中将更加注重理论和实践的相互结合，时刻关心技术和维修工艺的变化和发展，使自己的技能达到更高的水平。

今后，不但要积极参与技术革新活动，而且应充分发挥“传帮带”作用，我将知难而进、扎实工作，胜任更高的工作职责，为工厂发展做出自己应有的贡献。

**钳工个人工作总结免费篇六**

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。

教学方面：

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：

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%。

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。

**钳工个人工作总结免费篇七**

20xx年我认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、电视、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识;遵纪守法，认真学习基本的法律法规知识;爱岗敬业，认真的学习最新专业知识，工作态度积极，一丝不苟。

我是02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。

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。

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。

**钳工个人工作总结免费篇八**

本人于20xx年毕业于湖南工业大学材料成型及控制工程专业，同年7月进入湖南化工职业技术学院担任教学工作，至今已满6年。

参加多次培训工作，其中包括工具钳工理论培训、模具钳工实训培训，并于20xx年参加清华大学基础工业训练中心举办的示范性师资培训，以优良成绩结业。

专业理论扎实，曾担任机械领域10多门课程的教学工作。对装配钳工基础课程如《金属材料与热处理》《机械制图》《机械基础》《液压与气压传动》《公差与配合》有较深入了解。熟悉钳工与装配工艺，能独立完成工件的加工与修配。

20xx年株洲市教师技能大赛获职工组三等奖

生产经营中解决的\'技术难题、技术攻关和革新成果

多次对学院内外人员进行工具钳工理论培训，并参与考评，培训通过率在95%以上。

**钳工个人工作总结免费篇九**

层楼。加强业务学习，切实转变教育教学观念，不断完善教学思想，提高自己的理论水平和实践水平。一个工作者有什么样的工作思想和教育理念，会直接体现在一切工作之中，只有通过不断的学习，不断接受新观念，充实完善自己的教育教学思想，才能有不竭的动力和创新的源泉。

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。

在教学工作方面，我担任机制各专业的钳工技能课程，机加工3班的数控编程课程。由于自己水平有限，课程的有些内容讲的不太透彻。但不管怎样，为了把自己的教学水平提高，我坚持经常看和专业有关的、计算机网络技术等书籍，还经常在网上找一些优秀的教案课件学习，还争取机会多听经验比较丰富的老师的公开课，从中学习别人的长处，领悟其中的教学艺术。平时虚心请教有经验的老师。在备课过程中认真分析教材，根据教材的特点及学生的实际情况设计教案。一学期来，认真备课、上课、听课、评课，及时检验学生实习工件，做好课后辅导工作，广泛涉猎各种知识，形成比较完整的\'知识结构，严格要求学生，尊重学生，发扬教学民主，使学生学有所得，不断提高，从而不断提高自己的教学水平和思想觉悟，并顺利完成教育教学任务。

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%。

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。

**钳工个人工作总结免费篇十**

通过一周的钳工实习，我有很深的感触，虽然很累，但是感觉很充实很快乐，并且学到了很多课本上没有的知识，同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习只有一周的时间，但对我来说却是非常难忘的一段回忆，毕竟这是大学以来第一次自己动手操作，也是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次的钳工实训，我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。

同时我也知道了使用台虎钳夹工件时，不能用锤子敲击台虎手柄；在夹工件时必须夹紧，不然工件会来回摇动。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

在第一天实习的过程中，磨了一个上午，反反复复就是一个动作，那就是手握锉刀在工件上来回的锉，并且还要有力气和做到位，在刚开始的时候，没有掌握技巧，锉了一会就感觉手指和背都特别酸，最后通过老师在一旁的指导和亲自示范，让我知道了怎样做能更有效率。在接下来的时间里我就感觉没有之前那么费力了。第一天结束后，看着自己加工以后的工件，感觉很有成就感，也为以后的几天增加了更大的动力。

在实习的过程中，有时抬头看一看同学们在认真的加工着自己的工件，并且在不懂的时候互相讨论一下自己的\'加工技巧，使每个人更有效率的加工出自己的工件。看着自己的工件在一天天的成型，大家都很高兴，感觉自己的辛苦没有白费，很有成就感。

回忆起这一周的时光，看着自己成果，我明白了做什么事都要细心、有耐心。如果不细心，工件只能做到形像，做不成标准件；如果没有耐心，工件就会做不下去。所以在以后的时光里，不管做什么事都不能半途而废，要努力做好每一件事。

**钳工个人工作总结免费篇十一**

1.自力更生和相互学习:

新员工应分配一定时间进行机床性能工件安全工作原理的理论学习和实践培训，考试合格后方可正式上岗。定期组织员工开展各种技能的相关操作和交流活动，为共同学习和提高提供平台。

二:出入之道:

对于一些特殊设备，可以派相关人员到设备厂参加各种培训。外训人员会回来教一批，开一批。也可以邀请相关专业人士来我公司组织员工进行培训。

三.石油产品管理:

润滑油对机械设备的重要性不亚于人的血液。正确使用合格的润滑油可以延长设备的使用寿命，降低设备的故障率，提高利用率。

1:目前成品油仓储检验合格的润滑油产品，我公司没有相关的检测设备。石油供应商无法为部分石油产品提供证书或第三方检验证书，只能依靠目测和经验来鉴别石油产品的质量。

2.正确使用:

1):今年中后期根据相关工作安排油品。然而，由于管理体系中人员调动和更换的粗心，新员工对油品不熟悉，对使用和库存管理的要求降低。目前有操作人员在设备中加入含水的油，合格的油容器与废油容器混合。尽快制定详细的油品管理规定，加强使用过程控制，确保油品的正确使用和废油的及时回收。

2):分批组织运维人员讲解润滑点的润滑部位、润滑油的品牌以及使用维护责任区内设备的使用和更换周期要求。

3):编制设备润滑油更换和过滤周期表，确保有证据可查。加强监督检查。

备件仓库管理和维修成本控制；公司大部分主要设备都是从20xx年到20xx年安装投入使用的，这类设备的滤芯、液压油、易损件也陆续进入更换、调整、维修周期，相比前两年零星、单件、单批采购备件，库存为零。更改批次集；随着维修数量的增加，维修成本的控制相对重要。

备件库存管理

1:备品备件的采购入库验收:原则上主要由设备厂家提供主要零部件的采购，验收环节应由有相关经验的质检员进行检查，而不是表面功夫；入库前拒收不合格品。

2.加强库存管理，1)硬件上的专用备件，分类专用货架，标识清晰，(型号、生产日期、附属设备)，防锈防尘。在软件上，账目一致，库存每月汇总一次。

2)归档大型备品备件的质量保证文件，为联系保修提供可靠依据。

3.备件出库，严格管理，可修可不换。

四:其他

1.生产车间形象

1-1:各车间加班组的工具箱大小、形状、颜色都不一样(各车间的工具箱都附有照片)，建议统一定制。

1-2:转子支架明年生产完成后，建议将热处理炉安装在现有车间的南面和仓库的东面，这样可以腾出更多的生产空间，消除起重机吊装过程中的安全隐患，优化车间环境，优化车间环境。随着法兰车间的改造，法兰车间可以拆除一根120mm2的电缆。

1-4:建议使用凿井车钻铁屑(可以解决安全问题，一次性投入大)。第二，每班都安排在清洁车间外(一次性投入少但长期人工成本增加)

1-5:车间北侧原有储氧点拆除，可建在集中供气区的适当位置。内钢丝绳等完好材料应入库，杂物清理干净。

1-5:定期清理车间角落杂物，拆除自建卧椅。

2.加强仓库管理:要放在合适的位置(每个车间的螺栓、焊丝、焊剂、油漆:按计划使用，尽量固定，统一摆放)，控制半成品(吊索、模具、pvc管等)。).

3;生活:食堂的盘子、汤桶、残菜的回收，确实有很多不尽人意的地方；真的是汤和饭的菜；米粒是黄色的，米粒躺在地上。汤桶周围，看起来像一片海洋。

4.安全性:

4-1:车间门本来是悬挂式的，现在加了滑轮。门又重又高，久而久之风吹门可能会造成隐患，应该更换。

4-2:部分配电箱、消防栓前方安全作业距离不够，或杂物堵塞作业区域，部分消防箱门打不开。

4-3:2、4号吊车小车跑偏。起重机需要在明年5月进行安全和质量检查，在此之前需要进行整改。

以上是我过去一年工作的总结。仔细想想，真的是酸甜苦辣的混合物。不该说的我都说了，该做的不该做的我都做了。因为诚实坦率的性格，我的亲戚朋友也没少被冒犯。回顾这一年，虽然没有轰轰烈烈的结果，却经历了一段不平凡的磨炼和考验期，更坚定了我来年接受考验和磨炼的决心。本着负责任的态度，我一定会做好自己的工作。另外提出了车间内部分设备设施存在的安全隐患，希望领导尽快解决。

**钳工个人工作总结免费篇十二**

四月份，全段上下紧紧围绕新图实施，路局春检，修车增量，增收节支，学习实践科学发展观，干部业务学习年等重点工作，科学组织，合力攻坚，各项工作平稳推进，如期兑现月初既定目标。

1、检修任务超额完成。各车间，科室认真落实修车增量要求，强化生产组织，严格扣车程序，保证日均出车51辆，全月完成段修以上修程1180辆，其中路用段修815辆，超额55辆，1-4月份累计完成4055辆，超额完成500辆。辅修按照路局生产指标，保质保量超额完成3辆。

2、行车，人身，设备，防火等工作平稳有序。检修车间严格关键环节，关键时段卡控，采取系列措施，消灭人身险情。各运用车间按照新作业方式，深刻吸取“2。10“事故教训，强化标准化作业，严格人身卡控，红外线严格执行天窗修制度。调度科加强调车培训和管理，实现调车作业标准化。保卫科，后勤服务中心强化食堂，公寓，各库房等重点处所防火检查，实现了行车，人身，设备，防火等各项工作无杂音。

3、设备整治和资产清查工作成果显著。技术科，设备车间认真落实设备春整方案，针对春检发现问题，加班加点，不等不靠，逐项进行彻底整治，保证了正常生产。针对叶柏寿，阜新站修及山海关原检修基地撤销，技术科及有关部门全面做好房屋和设备的清查清底工作，确保国有资产不流失和移交顺利。

4、成本节支工作成果可观。各部门认真落实路局增收节支100条及段25条措施，段领导班子审时度势，达成共识，各部门在修车增量，直接费节支，压缩间接费，配件索赔等方面动脑筋想办法，加大节支力度，实现前四个月节支100余万元，受到路局春检组的好评。

5、定置管理，环境卫生整治有一定提升。为迎接春检，各科室，车间多次组织干部职工对环境卫生，定置管理进行彻底整治，段组织检查组进行3次专项检查，下发2期通报，使环境卫生，定置管理有明显改善。

6、岗资理顺工作有成效。劳人科等有关部门按照路局有关要求，坚持公平。公正，公开的原则，对全段岗资进行全面理顺，做到了定岗定编，岗资一致，并迎接了路局劳资处对我段的检查，检查组对我段执行路局规定和采取措施给予充分肯定。

7、学习实践科学发展观，干部学习年活动有序推进。党群办，劳人科，教育科等部门，按照路局，路局党委要求和段，段党委学习推进计划，紧紧围绕我段“安全，经营，任务，稳定“等重点工作稳步推进学习实践科学发展观和干部业务学习年活动，确保了生产，学习两不误。

存在问题：

1、在运用系统组织的对规活动中，夜查发现平庄南列检日常管理，职工两纪，检修质量存在严重问题，暴露出车间管理混乱，两纪松弛，作业标准低，精神状态不佳，干部作用失效等一系列问题，段已经下发第5期《问责通报》公开处理。

2、王局长在春检现场办公中对我段检修源头质量不放心，现场检查发现配件加修质量不高，工艺标准不执行，规章制度不落实现象大量存在。

3、各级干部履责，落责，承责意识不强，不能迎着问题，迎着矛盾走，特别是在岗职理顺工作中个别干部不宣传，不解释，不作为，矛盾上交，对段正常工作造成影响。

我是一个有着近10年工龄的钳工维修工。这些年来我自始自终都坚守着一个信念：脚踏实地、真抓实干地工作；在工作要付出真情实感，满怀激情；对社会要真诚奉献不计个人得失。正是拥有如此的信念，我一直都十分热爱此份工作，做到尽职尽责，并勇于创新。

在我们维修班，人数不多，但是技术十分的精湛，不仅老师傅经验丰富，高级工也是十分的专业。虽然检修任务较多，但是我们团结一致完成了一又一看似不可完成的检修任务，我们团队所体现出的战斗力得到领导和同事们的一致好评。我就是在这么一个实干奋进的集体中不断的学习、日积月累而一步步成长起来。现将去年全年的工作总结如下：

1、思想品德、素质修养和职业道德建设。

20xx年我认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、电视、书籍和互联积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习基本的法律法规知识；爱岗敬业，认真的学习最新专业知识，工作态度积极，一丝不苟。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是02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。

我于20xx年毕业后，来到\*\*\*\*有限责任公司工作，我为有幸成为公司的一名员工而自豪。回顾这十一年的工作，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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网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，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。我是20xx年10月份来到\*\*车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了工作，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。

自参加工作以来，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：

(1)积极参与每年一度的检修。由于石油化工企业的特殊性，每年一度的检修工作是必须的。在检修工作中，对于泵和压缩机，我和我的同事们主动提高检修标准，不怕脏，不怕累，不放过任何细节，仔细排查各零部件可能出现的问题，及时更换或维修配件，做到了既保证机泵平稳运行，又最大限度的为公司节约材料。自参加工作以来，我出色的完成了公司交给我的检修任务，和我的同事们一起为公司的正常生产提供了机泵方面的安全保障。

(2)参与建设100万吨/年常减压。20xx年，我公司开始建设一套新的装置：100万吨/年常减压。作为扩大生产规模的第一步，公司上上下下非常重视，我也积极的投入到新装置的建设中去。100万吨/年常减压一共有30台离心泵，2台齿轮泵，2台柱塞泵，我们负责这些泵的安装与调试。由于新装置的原油处理量是老装置的2。5倍，所以泵的体积和重量也比老装置的大很多，这是一项艰巨的任务。早上6点，我和我的同事们便赶到工地，首先利用铲车和吊车将泵安放到位，协调基建部门对地脚螺栓灌浆，等混凝土完全干燥后，我和同事们开始找平，全部34台泵，我们只用了2天时间就全部完成。待调试完后，试运行时，所有泵一次试车成功。在开工后一年内，无一大修，为装置的平稳运行打下了良好的基础。

(3)安装和调试空气压缩机。随着公司生产规模的不断扩大，现有的空气压缩机显然已无法满足生产需求，所以，公司便引进了v—40/8型空气压缩机。v—40/8型空气压缩机的一级缸与二级缸呈v形，一级气阀12个，二级气阀8个，这就造成整机的重心偏移，而因机房条件所限，不允许使用吊车等机械设备，只能使用人力牵引，如操作不当，压缩机极易侧翻，非常危险。经仔细观察，我们大胆提出了三向牵引法，就是利用手拉葫芦向上牵引，再用两个手拉葫芦向安装方向和重心偏移的相反方向分别牵引。方案已定，立即行动，经我们的不懈努力，不到两天的时间，便已安装调试完毕，安装好输风管道后，试车成功。有了这一次的安装经验，不久以后，另一台v—40/8型空气压缩机也出色的完成了安装调试任务。

(4)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。

在以后的工作与学习中，自己决心认真提高专业知识水平，加强责任心，为垦利石化有限责任公司的快速发展，为公司经济跨越式发展，贡献自己应该贡献的力量。我想我应努力做到：

第二，本着实事求是的原则，积极做好自己的本职工作。

第三，遵守公司内部规章制度，维护公司利益，积极为公司创造更高价值，力争取得更大的工作成绩。

本着\*\*\*\*有限责任公司“着着寸进，洋洋万里”的企业口号，不辜负公司各领导的关怀与帮助，以及各位同事的大力支持与帮助，加强学习，认真负责，提高完善自己，为公司的发展多做贡献。

我81年参加工作，81年—90年在建设公司土建二公司混凝土工，90年—95年在建设公司职工食堂工作，20xx年—20xx年在建设公司机装公司，从事钳工工作。20xx年考取中级钳工证；20xx年在长铝技校学习，考取国家颁发的高级钳工证；20xx年任机装公司钳工一班班长。20xx年被评为长铝五一劳动奖章；20xx年荣获中国长城铝业公司建设公司70万吨氧化铝扩建项目三等功。20xx年获长铝建先进职工，20xx年考取了国家级钳工中级技师。

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

20xx年至今在建设公司连云港分公司担任综合班班长，主要承担分公司设备的安装调试和维护工作，使许多新设备能够正常运转、老设备得到良好的维护；20xx年获长城铝业公司级先进员工。

我在公司领导、各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。加强政治思想学习。加强政治理论学习，是坚定理想信念、 是保持奋发向上和与时俱进精神状态的动力源泉。认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网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，工作态度端正，认真负责。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，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，需要加班完成工作就加班加点，保证车间设备正常运转，生产顺利进行。

20xx年我公司举行了全员安全答题、职工安全教育培训、全员消防培训和“特种作业人员”安全培训等专项活动。通过这些活动，增加了我对安全工作的兴趣，提高了参加安全教育的积极性和主动性，把安全放到第一位，以安全促生产，以安全保效益；安全生产，人人有责，牢记三不伤害：不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。打牢公司安全生产工作的根基，同时提高安全操作、自救互救以及应急处置的意识和技能，减轻职业危害，有效预防和遏制违章指挥、违章作业和违反劳动纪律等“三违”现象和安全生产事故的发生，增强安全责任意识和遵章守纪的自觉性。

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

在海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作过程中，需要把阳极母线大梁（长11米、宽1.6米、高0.65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。

09年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。09年9月越南项目钢结构制作开工，09年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。20xx年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。

中国长城铝业建设公司连云港分公司

杨万松

20xx年3月24日星期三

20xx年7月——20xx年12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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网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，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：

1、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。

2、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。

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

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

**钳工个人工作总结免费篇十三**

20xx年我被分配到xx的钳工组学习钳工技术，这一年的时间，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，静心回顾这一年的工作和生活，收获颇丰。现将我20xx年以来的学习工作情况总结如下：

2.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。

工作情况

1.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。

2.在一年的学习过程中，学习到了划线、刮削、研磨和机械装配等钳工技术工作。部分精密的样板、模具、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依赖工人的手艺作精密加工；在单件小批出产，修配工作或缺乏设备前提的情况下，采用钳工制造某些零件还是一种经济实用的方法。钳工功课的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和纯熟程度。

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新时代钳工。

**钳工个人工作总结免费篇十四**

上星期钳工实习了一周，就一个感觉――累！我们一周的任务就是把面前的20mm厚的钢板据下来一块做成一个小锤。

本来以为没什么难度的，但是当我开始据的时候，我才发现原来铁板是那么的硬！汗水顺着脸掉落，湿润了铁板，但是同时也激起了我内心那颗不服输的心，我就不信我做不好你！

刚开始遇到的最大问题估计就是据下来一块规格的铁块了，感觉自己老是据不直。没办法了，只好放慢速度，把一圈都据个槽，按照据的.那个槽再据。虽然在第三天早上把铁块据下来了，但是已经落后别人很多了，有点小小的失望！但是我还是有点令自己高兴的地方，本站就是自己没弄断一根锯条，没据报废一块铁块，这也稍稍安慰了一下我那失落的心灵了！

接下来就是打磨了，因为我怕我的据坏了，所以我的铁块比规定的多了几毫米，规定的是76×12mm，而我的是78×15mm，这下可有的磨了！我一直磨到了星期五下午才把铁块磨好，就剩下以一天了，心里有点着急。本来准备放弃了，只要及格就可以了，但是内心深处一直在反对，没办法只好强迫自己去干。结果把铁块基本做成型只用了一个下午，令我很是意外！

最后只剩下打孔了，这个可是个技术活，必须高度集中，稍不注意钻头就有可能折断打到人或把工件钻报废。钻完孔，就只剩下最后一步了，拿个小锉刀把那两个孔个磨透。这个看似简单的问题，我用了两节课的时间才把他完成。

终于完工了，但是我的指头却肿了，虽然有点痛，但是心里还是很高兴的，毕竟是大姑娘上轿――头一回，有这样的成果自己已经很满意了！

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn