# 上海组装钳工工作总结(共27篇)

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2025-05-27

*上海组装钳工工作总结1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...*

**上海组装钳工工作总结1**

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！

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！ 工作总结

**上海组装钳工工作总结2**

时光荏苒，岁月如梭，转眼已经参加工作六年了，在这工作的六年中，既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

在我工作的六年中，无疑对我来说是一个巨大的挑战，幸亏在领导和师傅的指导下，较好的融入了这种紧张和严谨的工作氛围中，较好地完成了领导安排各项工作，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。过去的六年，我参与了许多设备现场安装及调试工作，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对设备安装及调试有了更全面的理解和把握，而且培养了我作为机械工程师所应该具备的基本素质。同时，我认真工作，坚持自学，提高了理论水平。具体总结如下：

我20xx年从学校毕业同年至皓月公司工作，作为一名新员工。首先，参加公司的培训工作。了解了公司的基本情况，了解了自己在公司岗位工作的基本工作和任务。作为一名新员工，同时，我也积极地参加公司组织的其它培训，学到了许多以前没有接触到的知识和理念。正式进入工作岗位后，起初，感到一切都很茫然，我虽然是学设备安装专业的，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，生产现场成了我学习和实践的好地方。工作中遇到困难，我就向工人师傅虚心的请教，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对有了基本的了解。

在工作的期间，由于一些设备零件需要现场放样，感觉到自己的制图能力不是很好，加上我工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了AutoCAD制图方面的有关知识。使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的帮助。通过这一年的工作实习，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

经过一、两年工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这两年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。

经过一段的学习及工作实践，我们也要独立的去工作了，师傅只是起指导的作用，关键在于自己。由于我在工作中好学和认真的工作态度，练就了很好的基本工，所以工作起

来就很顺利，识图能力也很不错，很快就适应了独立工作，而且也多次受到领导的好评。

经过三年的工作实践，以及从师傅身上学到的东西，我也积累了一些工作经验。虽然在日常工作中难免还会出现一些小的失误，有时甚至也会走一些弯路，但我遇到每一个问题，都会把问题细心的记下来，利用工余时间仔细琢磨直至将问题彻底解决。

下面是我在多年的钳工工作生涯中的一点技术总结：

这几年的工作使我了解了划线、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。

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～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。

在皓日工作的几年时间里，是我成长最快的时期，我从一个一线工人成为了一名生产管理者。在领导的精心安排下，我负责承担冲压工段的单体及联动试车，在单体试车过程中，我发现问题及时解决，尽量避免影响生产。在这六年的生产过程中，虽然我还不是一名工程师，但时刻我以一名合格的工程师的标准严格要求自己。

六年的时光过去了，六年的时光可以改变一切，但是唯一没有改变的就是我工作的决心和能力的增长，我一直在进步，这些都是我应该做到的事情。自己从一个公司的菜鸟新人到现在的不断成长，其中有很多的事情需要我来解决，但是我一直以来做好的事情，我一直做好！

过去的工作中，在领导的关怀和同志们的支持与帮助下，经过不断努力，我适应了这种工作，具备了一定的技术工作能力，但是仍存在着一些不足，需要我引以为戒。比如：我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，需要与别人沟通。在今后的工作中，自己要加强学习、克服缺点，力争自己专业技术水平能够不断提高。同时我清楚地认识到，为适应化工建设发展的新形势，今后还需不断地加强理论学习，尤其是新技术、新理论的学习，勤奋工作，在实际工作中锻炼和成长，不断积累工作经验，提高业务能力和工作水平，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和个人价值的实现而不懈努力。

我们常为失去机会或成就嗟叹，但往往忘了为现在所拥有的感恩.

有位作家也这么说过，机遇是什么就是知足，为你所拥有的感到知足，否则你永远得不到机遇，我们应该认识到老板交付给我们的任务能锻炼我们的意志，上司分配给我们的工作能发展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性.企业是我们生活的另一所学校，工作能够丰富我们的思想，增进我们的智慧.所以，在此我要感谢社会，感谢我的同事，感谢在工作上帮助支持我的每个人.

皓日让我学到了很多东西，使我的专业有了更广阔更牢固的掌握，也丰富了我的知识面，了解其他方面的知识，如一些礼仪培训，团队培训，营销培训.人没有办法左右生命的长度，但可以拓展生命的宽度.更重要地是培养了我总结和学习的习惯.在这三年里，公司领导给我的培训和引导：宝丰文化对我的熏陶，沟通的方法技巧，思考思维的方式，方法，为人处事的道理，绩效团队等等使我自己学习了许多，提高了许多，成长了许多。

**上海组装钳工工作总结3**

关键词：技工学校 钳工 装配技能

随着科学技术的发展，各个专业的基础知识结构和专业知识结构在不断地发生变化，然而技工教育的变革十分明显地滞后于社会、经济的发展，导致学生在校所学的知识，正在变得越来越陈旧，有相当一部分的知识，正在逐步地被淘汰。也就是说用昨天的内容，培养今天的学生，来适应明天的需要这个矛盾日显突出

钳工是用手工工具并经常在台虎钳上进行手工操作的一个工种。机械装配是技工学校钳工专业学生必须掌握的一种技能，也是在企业化大生产中产品出厂前的最后一道工序。在教学过程中，如何结合实践生产，提高学生的装配技能，是每一位专业教师应认真对待、探讨和解决的问题。其中装配钳工的工作是：从事机器及部件的装配、调整工作和一些零件的钳加工工作。装配的基础知识包括：装配工艺的制定、尺寸链的计算、装配方法的确定、装配前的准备工作等等。其中装配方法有：完全互换装配法、选择装配法、修配装配法、调整装配法。

装配能力是国家对钳工等级考试的基本要求

在《^v^职业分类大典》和《国家职业标准》中，对工具钳工、装配钳工、机修钳工这三个工种都有对装配能力的要求，这给我们在钳工等级考试中增加装配工艺与技术的考核模块提供了政策支持。而技工学校是从事职业技术教育的重要阵地，担负着为企业培养高素质的一线工人，把科学技术直接转化为生产力的崇高使命。在培养人才的过程中，我们应该与时俱进，紧紧抓住以就业为导向，以市场为中心这个办学方针，及时改革我们的教学以满足市场的需求。

从近几次全省大赛、全国大赛形势式来分析实际操作竞赛

实际操作竞赛分两部分进行，即机械零件加工、机械拆装调整。其中机械零件加工总时间315分钟，该部分成绩占总成绩的70%；机械拆装调整总时间135分钟，该部分成绩占总成绩的30%。比重是相当大的

机械装调赛题要求：

a.装配前的准备工作要充分并且符合要求。

b.装配方法合理，装配顺序和方向正确，零件装配位置准确。

c.对轴、轴承、齿轮、丝杠和导轨以及齿轮传动、链轮传动、蜗杆传动、带传动和双头冲压机构等进行精度检测。要求方法适宜，读数准确，数据处理正确。

d.了解装置的机构特点，掌握相适应的各种调整方法。

e.掌握试运转的相关要求。

f.所有装配过程必须严格遵守装配钳工安全操作规程及文明生产的要求；正确使用工具、量具、检具和专用设备等。

看懂装配图纸是重中之重 装配图是机械设计中设计者意图的反映，是机械设计，制造的重要的技术依据。装配图是表达机器或部件的工作原理，零件间的装配关系和零件的主要结构形状，以及装配，检验和安装时所需的尺寸和技术要求。所以我们在装配时，必须看懂图样中的性能尺寸，装配尺寸。安装尺寸，外形尺寸。建议让学生学会使用画图软件比如现在工业上普遍使用的SolidWorks 、PROE，3DMAX，UG等三维立体画图软件通过的实习实训让学生运用所学知识解决实际问题学会测绘掌握要领和方法不仅是一种实际应用能力的锻炼而且通过典型零部件的测绘熟悉机器的构造也为学习后续专业课奠定了基础使其具备工程技术人员的的基本应用能力。其二有利于学生创造性思维的培养。了解测绘实体到绘图再到表达图形有多种不同的方案而那种最简明清晰这是扩散思维到集中思维的过程。而测绘实体的更换则是训练扩展思维运用图学知识完成图形表达。创造性思维训练是多种培养方式的综合。其三是通过学生操作测绘工具在测绘中通过使用测量工具探求测量技巧构思图形的能力均得到了培养和提高。 总之在教学中提高识图和绘图的能力通过观察看、联想想、测绘绘、使用用的训练不仅发展了学生的立体思维带动 了学生创造性思维和多种能力的发展和提高。

拆卸注意事项：

（1）机器拆卸工作按其结构的不同，预先考虑操作顺序，以免先后倒置，或贪图省事猛猜猛敲，造成零件的损伤和变形。

（2）拆卸的顺序与装配的顺序相反。

（3）拆卸时，使用的工具必须保证对合格零件不会发生损伤，严禁用手锤直接在零件的工作表面上敲击。

（4）拆卸时，零件的旋松方向必须辨别清楚。

（5）拆下的零部件必须有顺序、有装配注意事项：

（1）装配时，应检查零件和装配有关的形状和尺寸精度是否合格，检查有无变形、损坏等，并应注意零件上各种标记，防止错误。

（2）固定连接的零部件，不允许有间隙。活动的零件，能在正常的间隙下，灵活均匀地按规定方向运动，不应有跳动。

（3）各运动（零）部件接触表面，必须保证有足够的，若有油路，必须畅通。

（4）各种管道和密封部位，装配后不得有渗漏现象。

**上海组装钳工工作总结4**

20xx年12月5日至12月9日，我校邀请xx技校钳工实习指导老师李平汉同志来我校进行钳工实习指导，按要求我们机电专业的教师也参与了此次实习，并交了自己的作品，一周的实习暴露了我们不少的问题，同时也反映出我们在管理方面存在的一些问题。现将自己的一点体会总结如下。

李老师指出我们的工具，尤其是锉刀没有手柄，极易造成学生的手受到伤害。我们的砂轮机安放的位置，是极不合理的。我们车间的照明设施太过简陋，阴天时根本不起作用。我们的台钳工作桌面太轻，不能起到固定的作用，保证不了加工的稳定性。

我们的设备在保养方面存在很大缺陷。比如划线平台和钳台不能及时上油。量具的使用存在不少问题，这在教师实习中也凸显出来，不能够按要求使用。工作面不能给学生以示范作用。

作为这次钳工实习我校的指导老师，我在钳工方面的知识还是有欠缺的，一个人带40个学生的实习，对我来说困难比较大。另外我也想积极的参与实习，积累经验，以便以后更好的教学和实习，但实习过程中，只有楚主任在时还帮着管理，其他老师没有帮助我一起参与学生的管理。所有事情由我一人去做。我本身也需要系统的学习钳工，因此问题本身就是客观存在的。还有我们的实习材料，工量具均由学校提供，也加大了管理的内容。

我们的学生属于一个特殊人群，机电专业的知识也是比较琐碎的，各专业基础课在实习中都要用到，但学生的基础大多比较差。在实习中好多知识都必须在实习中在重复讲好多遍，学生才能够理解。这本身就加大了实习指导老师的工作，而我们的学生又经常借故偷懒，耍滑，在车间里面乱跑，一个人管理我有困难。加之钳工又是很累很辛苦的的活，学生越发的会出现各种各样的问题，在调节这些问题与矛盾方面，我的经验尚不足。一部分学生根本不想干钳工，可能需要思想教育，对之改观，但能者不为之，有些问题不能从我们这次特殊实习看出来。

近来的知识树，技能达标体系等的制作，大多由一们任课老师自己想方设法在完成，对于学生的培养目标，如果一个人能决定的话，这恐怕是危险的事情。每门课的知识要求，能力要求，这贯穿与我们学生的整个在校期间，不能类同于普教的一本书讲完，那些知识需要，达到那种程度，这属于一个系统的工程，不是我们现在的做法能够做好的。还有这和我们学生的毕业去向也是相关连的，不然，我们的学生毕业出去后是不会给我们做好宣传的。昆仑技校李老师讲他们的实习指导老师和理论教学老师是分开的，实习模式是两周理论两周实习交叉进行的。他们的毕业生是要去相应的工种岗位去工作的。比如钳工，他们是单独的一个专业。

总之，我们任何想法和做法，都是围绕着把职业教育这件事情办好的思路出发的，但操之过急，或者管理者的想法下达了，但没有给出一定的指导意见，或者说我们执行者的时间有限，因为常规方面要做的事情还很多，备课写教案是必须地，但普教的做法我们可以借鉴，教研组拿出一个方案大家来做，而我们几乎都是一个任课教师的事，由教师自己来决定知识的力度，程度，教案主要靠课本来写，而且还是多个课头，每周15节课甚至更多。听课要求一到两节，写业务笔记，写反思，写总结，帮扶学生谈话开各种会，班主任更是有其他很多事情要做，而这些常规也要按时完成，不是不做，而是要做的很多。

教科研工作，写论文等的时间很少，研究学生，看面生管理方法的书，还有大家在一起讨论的时间几乎很少，班主任和任课教师研究本班学生管理，这些事都没有时间做。每天大家都忙忙碌碌，但没有达到希望的结果。阅读可以提高我们的管理和教学艺术，但我们的阅读时间几乎没有，我们大脑里没有更多的“事”去给学生们讲，我们的课堂还要阻止学生做各种各样的违规事情，解开学生的心结，攻心教育，起码我们要交给学生们很多生活的常识，让他们在进入社会后，能够很快地适应社会，进入角色。

我有时在想，我们的学生应该如何教育，我想用《生活常识和赏识教育》的方式区教育他们，因为他们已经很久没有被赏识了，他们的生活常识也很缺陷。人要在社会上立足，可以没有知识，但不能没有常识。我想，教育有很多方式，我们职业学校的学生需要区分教育，不能普教一样，班里的学生要培养成一样的思路，我们应是百花齐放，百家争鸣的教育，让学生按照他们的方式去做，我们引导他们自由发展，因此我们必须将学生们分类，必须发挥他们的优势，让他们尽情发展。这样，我们能找到成就感，学生们也能找到成功的出路。我们的管理也更轻盈些。

**上海组装钳工工作总结5**

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！

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！

**上海组装钳工工作总结6**

钳工是不断发展的机械行业中的重要工种。培养社会发展需要的，掌握现代文化知识、高技能的钳工人才，是每个从事钳工理论教学和生产实习教学教师的任务；钳工\*的基本\*作大部分是以手工\*作为主的工种；科技的发展、先进的机械设备不断涌现，最终能够减轻或解放劳动力。钳工的某些基本\*作确实可以用机械加工的方法完成，但是对于那些不适合机械加工，或者采用机械加工反而增加成本的\*作，还是应该依靠钳工完成。由此可见，钳工的各项\*作技能非但不能取消，反而应该加强、提高。制造出先进的机械设备，离不开具有创新精神，从事先进的工、量、模具等工艺装备制造的工人；离不开高技能的装配工人；也离不开对机械设备进行维护、维修的具有\*知识和较高技能的机械维修人员，即工具钳工、装配钳工和机修钳工。不论哪种钳工都必须熟练掌握划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、攻、套罗纹、刮削、研磨、测量等基本\*作技能。这些技能\*作方便、加工灵活，在向现代化、数字化飞速发展的机械制造行业中是其他机械或工种不能替代的。

技工教育是我国教育事业的重要组成部分，是提升综合国力、促进经济社会\*发展的重要途径。在当今社会对职校的要求越来越高，对技校学生的要求也越来越高，要提高技校生将来适应社会、适应企业的能力，必须提高他们的\*作技能。对机电一体化\*的学生来说，钳工\*作技能是必须掌握的重要技能之一。在钳工实习教学中，如果仍以传统教学模式为主，即钳工工艺教学与钳工实习教学分别进行，工艺教师注重讲解理论知识，而实习教师注重技能\*作，导致工艺理论教学与实习教学严重脱节，影响了钳工教学的质量与对学生的培养。

1、提高学习兴趣，发挥学生的主观能动\*

兴趣在学生学习钳工\*作技能的过程中十分重要。教师的培养是学生形成学习兴趣的外因，学生个人的努力是内因。只有内外因相互作用，才能真正形成学习兴趣。从事钳工技能培训的教师都希望培养学生对\*作技能的学习兴趣。要实现这一目标就要以学生的实际需要为切入点，培养他们的学习兴趣。

2、从思想上强化对学生学习目的的教育，即学好钳工\*作技能是机械行业发展的需要，也是个人发展及竞争的需要。

要做到“人无我有，人有我精”，激发学生对钳工\*作技能的学习热情，促使其向积极的方向发展。还需要对教学方法和教学内容加以改进，使之生动有趣、难易适当、符合学生的知识水平和能力，从而引起学生的注意、提高他们的学习兴趣，最终使发挥主观能动\*，自觉地学好钳工\*作技能。

3、理论联系实际，提高\*作技能，钳工的实习教学实际就是理论联系实际的过程。

例如在进行锉削技能训练时，除了要规范地讲述及演示站立姿势、锉削时身体的倾斜度、锉\*的握法及锉削速度外，还要重点讲授并演示在锉削过程中左右手如何用力，这样，学生便能牢固地掌握所学内容。

4、更新传统的教学内容和教学模式，培养创新人才，在钳工实习教学中，往往采用“教师按教课书教，学生按教课书干”的注入式教学方法。

工件的加工工艺和计算公式一律按教课书的标准执行，导致加工方法单一，计算依靠背诵公式。有时由于工、量具、测量形式、计算条件的改变，无法套用书中的公式，学生便感到无从下手。这种教学内容和模式显然已经不适应当前对创新人才的培养。所谓培养创新人才，就是对创新人才的个\*培养；所谓创新人才，就是创造型人才。他们必须具备敏锐的洞察力、丰富的想象力、百折不挠、坚持不懈的毅力，要有勇于接受挑战的勇气，要有触类旁通、善于举一反三的变通\*，还要有独出心裁的见解和与众不同的独创\*。

在培养毅力和勇气的同时，还要注意对洞察力和想象力以及变通\*和独创\*的培养。从教学内容和教学模式上加以改进，采用指导\*、提示\*、启发\*的教学模式，多讲解决问题的方法，在课题形式允许的情况下开展互动式教学。例如在学生掌握了一定的制作技能和方法后，思想汇报专题让学生根据图样要求和学过的知识与加工方法，设计出更多的加工工件的方法。然后，由教师对那些正确可行的方法加以肯定，对那些不正确的、需要改进的方法加以分析，并总结出可行的方法。也可以采用搞“小制作”、“小发明”的方法，让学生自己设计并制作多功能工具、家用工具、玩具等。这样，既巩固、提高了学过的知识和\*作技能，也培养了学生对钳工\*作技能的学习兴趣，又培养了他们的想象力、洞察力以及对所学知识变通\*的发展和独创能力。

总之，应该根据形势的变化，不断改进教学内容和模式。只有这样才能取得良好的效果，使学生明确学习目的，提高学习兴趣，调动他们对学习技能的积极\*、主动\*，使其改进学习方法，从而提高他们的生产\*作技能。事实\*，这样的学生参加工作后，深受用人单位好评。

本学期我担认了××机制本一、××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\*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。“\*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\*作技能的积极\*，使他们在\*作过程中能比较主动的调节自己的\*作动作，使学生在\*作实践中取得好的成效，最终达到提高学生\*作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动\*。

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\*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㎝一㎝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\*作技能

训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解\*作要领和注意事项，为学生建立了\*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\*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\*作纠正错误，对个别在\*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\*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\*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\*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\*知识技能。

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\*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\*，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\*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\*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\*作教育、文明\*作教育、生产日常行为规范教育、\*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\*作锉\*、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\*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\*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\*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\*发展。

钳工是不断发展的机械行业中的重要工种。培养社会发展需要的，掌握现代文化知识、高技能的钳工人才，是每个从事钳工理论教学和生产实习教学教师的任务；钳工\*的基本\*作大部分是以手工\*作为主的工种；科技的发展、先进的机械设备不断涌现，最终能够减轻或解放劳动力。钳工的某些基本\*作确实可以用机械加工的方法完成，但是对于那些不适合机械加工，或者采用机械加工反而增加成本的\*作，还是应该依靠钳工完成。由此可见，钳工的各项\*作技能非但不能取消，反而应该加强、提高。制造出先进的机械设备，离不开具有创新精神，从事先进的工、量、模具等工艺装备制造的工人；离不开高技能的装配工人；也离不开对机械设备进行维护、维修的具有\*知识和较高技能的机械维修人员，即工具钳工、装配钳工和机修钳工。不论哪种钳工都必须熟练掌握划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、攻、套罗纹、刮削、研磨、测量等基本\*作技能。这些技能\*作方便、加工灵活，在向现代化、数字化飞速发展的机械制造行业中是其他机械或工种不能替代的。

技工教育是我国教育事业的重要组成部分，是提升综合国力、促进经济社会\*发展的重要途径。在当今社会对职校的要求越来越高，对技校学生的要求也越来越高，要提高技校生将来适应社会、适应企业的能力，必须提高他们的\*作技能。对机电一体化\*的学生来说，钳工\*作技能是必须掌握的重要技能之一。在钳工实习教学中，如果仍以传统教学模式为主，即钳工工艺教学与钳工实习教学分别进行，工艺教师注重讲解理论知识，而实习教师注重技能\*作，导致工艺理论教学与实习教学严重脱节，影响了钳工教学的质量与对学生的培养。

1、提高学习兴趣，发挥学生的主观能动\*

兴趣在学生学习钳工\*作技能的过程中十分重要。教师的培养是学生形成学习兴趣的外因，学生个人的努力是内因。只有内外因相互作用，才能真正形成学习兴趣。从事钳工技能培训的教师都希望培养学生对\*作技能的学习兴趣。要实现这一目标就要以学生的实际需要为切入点，培养他们的学习兴趣。

2、从思想上强化对学生学习目的的教育，即学好钳工\*作技能是机械行业发展的需要，也是个人发展及竞争的需要。

要做到“人无我有，人有我精”，激发学生对钳工\*作技能的学习热情，促使其向积极的方向发展。还需要对教学方法和教学内容加以改进，使之生动有趣、难易适当、符合学生的知识水平和能力，从而引起学生的注意、提高他们的学习兴趣，最终使发挥主观能动\*，自觉地学好钳工\*作技能。

3、理论联系实际，提高\*作技能，钳工的实习教学实际就是理论联系实际的过程。

例如在进行锉削技能训练时，除了要规范地讲述及演示站立姿势、锉削时身体的倾斜度、锉\*的握法及锉削速度外，还要重点讲授并演示在锉削过程中左右手如何用力，这样，学生便能牢固地掌握所学内容。

4、更新传统的教学内容和教学模式，培养创新人才，在钳工实习教学中，往往采用“教师按教课书教，学生按教课书干”的注入式教学方法。

工件的加工工艺和计算公式一律按教课书的标准执行，导致加工方法单一，计算依靠背诵公式。有时由于工、量具、测量形式、计算条件的改变，无法套用书中的公式，学生便感到无从下手。这种教学内容和模式显然已经不适应当前对创新人才的培养。所谓培养创新人才，就是对创新人才的个\*培养；所谓创新人才，就是创造型人才。他们必须具备敏锐的洞察力、丰富的想象力、百折不挠、坚持不懈的毅力，要有勇于接受挑战的勇气，要有触类旁通、善于举一反三的变通\*，还要有独出心裁的见解和与众不同的独创\*。在培养毅力和勇气的同时，还要注意对洞察力和想象力以及变通\*和独创\*的培养。从教学内容和教学模式上加以改进，采用指导\*、提示\*、启发\*的教学模式，多讲解决问题的方法，在课题形式允许的情况下开展互动式教学。

例如在学生掌握了一定的制作技能和方法后，让学生根据图样要求和学过的知识与加工方法，设计出更多的加工工件的方法。然后，由教师对那些正确可行的方法加以肯定，对那些不正确的、需要改进的方法加以分析，并总结出可行的方法。也可以采用搞“小制作”、“小发明”的方法，让学生自己设计并制作多功能工具、家用工具、玩具等。这样，既巩固、提高了学过的知识和\*作技能，也培养了学生对钳工\*作技能的学习兴趣，又培养了他们的想象力、洞察力以及对所学知识变通\*的发展和独创能力。

总之，应该根据形势的变化，不断改进教学内容和模式。只有这样才能取得良好的效果，使学生明确学习目的，提高学习兴趣，调动他们对学习技能的积极\*、主动\*，使其改进学习方法，从而提高他们的生产\*作技能。事实\*，这样的学生参加工作后，深受用人单位好评。

我任教××机电班、××模具班、××高级数控班的钳工实训，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\*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\*，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\*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\*作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并能达到初级、中级或中级以上的水平。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\*作教育、文明\*作教育、生产日常行为规范教育、\*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，鼓励他们下学期参加中级工考试。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\*作锉\*、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\*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\*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\*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\*发展。

**上海组装钳工工作总结7**

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：

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：

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。

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。

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。

**上海组装钳工工作总结8**

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：

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。

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：

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。

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。

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。

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。

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。

**上海组装钳工工作总结9**

本人在模具车间任钳工，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，下面是我的工作总结：

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我的工作琐碎，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。

尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足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。

**上海组装钳工工作总结10**

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。

**上海组装钳工工作总结11**

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。

**上海组装钳工工作总结12**

我段检修车间承担沈局客运机车中休任务，需要为线上机车提供优质的检修服务，保证机车能够在线上正常运行，因此我更要严格要求自己，严把机车冷却间管路组装，冷却系统正常运转，不在自己检修过的配件上出现故障，影响机车的正常运行。我段承修的机车类型较多，任务也较重。所以出现的问题也较多，在实际的工作中，出现的问题往往不能用所学的知识来解决，经常会出现一些特例的情况，我把自己的经验总结如下。

冷却系统是机车中必不可少的一部分，东风4B型机车的冷却风扇驱动采用的静液压传动技术。该技术能满足机车柴油机功率调节范围冷，热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温度控制阀中的恒温元件，把冷却风扇转速的变化与柴油机油、水温度的变化有机地结合起来，由于静液压系统较为复杂，管路及元件较多，造成风扇不转或转速不正常的原因也是较为复杂的，静液压系统常见故障最终反映在风扇不转或转速不正常。处理故障时，应准确判断其产生的原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1、起机前检查与静液压泵相连的静液压油箱的油位是否正常。如果打开变速箱油尺有油益处，则可判断为静液压泵的油封漏造成窜油，高压油路建立不起正常油压，影响风扇的转速：如果油位正常，再用手拨动风扇，若转动不灵活，可判断为静液压马达故障，再根据故障现象相应的检修，更换静液压泵的骨架油封或检修静液压马达。

2、起机前检查一切正常，再进行热机检查。当油、水温度达到最大值(水温83±2，油温65±2)时，在柴油机最高转速下，手动调整螺钉，使温度控制阀处于全关闭状态(当手动调不进去时，说明滑阀犯卡)。如果风扇转速正常，可判断为温度控制阀的感温元件失效;如果风扇转速不正常，当用手摸温度控制阀回油管与进油管感到无明显温差时，便可判断为温度控制阀的滑阀与阀体间隙过大或有拉伤，更换温度控制阀即可。

3、经过判断确定温度控制阀正常后，让柴油机转速仍保持在最高位，可判断位安全阀实效或静液压泵故障。为了减轻检查工作量，可先拆下安全阀在试验台上进行测试。如果测试结果不符合要求，说明安全阀失效，更换即可;如果测试正常，则为静液压马达的故障，必须更换^v^压马达。

4、如果温度控制阀及静液压马达均正常，可将柴油机转速保持在最高位，如果风扇转速仍然偏低，则可判断为^v^压泵出口压力不够，高压油路建立不起正常压力，造成风扇转速偏低。更换静液压泵后，风扇转速就会恢复正常。

5、在检查静液压泵或马达时，最好测量它的容积效率。因为柱塞连杆组与相应缸体的间隙过大，其泄漏量必然较大，因而容积效率降低，当静液压泵或马达的容积效率低于规定时必须检修或更换。

6、把^v^压泵和马达单油封改为双油封后，泄漏情况已经基本消除，可使风扇处于良好的运行状况。

通过对液压系统故障分析处理，我把理论和实际相结合，也学习了不少新技术知识，锻炼了自己分析问题和解决问题的能力，为今后更好的检修配件，积累了良好的经验。

检修工作的几年来，我把学习技术，提高能力当作增强自身综合素质的重要关节。把上车的实际故障处理能力作为积累能力的一种方法，要锻炼出自己钻的精神，遇到难题查资料或请教师傅，一定要有解决问题的决心，相信只有这样我才为铁路事业作出自己的一点贡献，并相信铁路的跨越式发展，需要自身的更多的努力，更新自己的知识，不断进取，争取为铁路事业作出自己的贡献。

**上海组装钳工工作总结13**

导读：钳工个人工作总结第一篇：钳工年度工作范文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\*气轮机...

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\*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。

xxxx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\*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\*机整机装配试车任务（含修复整机一台），完成4998套\*机配件及新制\*机转子7套，\*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\*勤的汗水，也再次了他们是一个能够吃苦耐劳、团结\*、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“二星级班组”。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xxxx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。机械厂是我国唯一能够生产气轮机的企业，\*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\*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\*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，增强了工作和思维能力。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，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教育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。尽最大努力，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。我们的员工在春节、五一、\*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\*，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“星级班组”入手，以创建“五型班组”的明确要求为目标，培养班组员工爱岗敬业的职业\*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。

员工陈祖超工作出\*，1月份被评为“先进个人”；乔金铭团结员工、不计较个人得失，被评为“工会先进个人”；2季度瞿云业评为“质量先进个人”；3季度袁为民、沈志林评为“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、\*之路，体现出我们班成员积极向上的态度。沈志林父亲住院、滕\*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，陈祖超获得第2名，乔金铭获得第4名，沈志林获得第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知识产权的新产品：ylx2000a\*\*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“\*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“全民健身广播\*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\*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，对安全生产重要\*还需加强；对成本核算还有待改进。为此钳二班将在20\_0年以此作为工作重点，力争做到以下：

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，及时了解党员\*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。

xxxx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\*新产品、新技术的开发，搞好技术改造，与企业同呼吸、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！

**上海组装钳工工作总结14**

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。

**上海组装钳工工作总结15**

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。

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。

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。

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。

**上海组装钳工工作总结16**

工作未做到位等。由于国外市场与国内市场在相关标准，材料，制作方式，产品精度等方面都还没有接轨，同时公司在开展国外项目，特别是欧洲项目缺乏系统化经验可以借鉴，所以很多项目都夭折。所以在外部项目这一块，我需要做足功课，协助领导开拓国外高端市场。

1、专业知识和技术素养不够虽然自己在专业知识方面较以前有所提升，但为了以后健康发展，必须近一步提升自己相关素养，否则将会成为制约自身提高的瓶XX年度的工作计划与思路通过在公司

2、项目管理经验不足目前感觉自己在日常项目管理当中还比较稚嫩，项目管理比较被动，今后在项目管理手段和技巧上都要多向前辈取经。

3、项目总结不够正如年终总结有利用提高自身工作，一个好的项目总结总能为后期工作的开展提供建设性的意见，是一个项目不可或缺的一部分。但是目前自己在这方面还比较欠缺，有待近一步提升。

4、工作规范化程度不够承前所述，我在日常市场开拓和项目管理当中规范化程度不高，特别是项目资料管理还有很大的提升空间。

5、项目成本管理缺位丸顺项目和优尼等项目暴露了我们在项目成本管理方面的不足，如何有效的配合财务部做好项目成本管理与分析工作将是我需要提升的地方。

一年多时间的学习与锻炼，以及对过去工作的回顾，发现自己还有许多不足的地方需要去提高。

新的一年意味着新的起点、新的挑战，希望自己在新的一年里能再接再厉，做好下面几项工作：

1、加强外部市场的开拓力度在XX年度，我的主要工作目标一方面是协助领导进行外部市场的.开拓。另一方面是结合前期工作上的不足，能做足功课，从而使外部市场开拓能顺利进行。

2、加强现有项目的管理主要从q、c、s、c、s、c、s三个关键指标入手，加强对现有项目的监管力度，阶段性地形成外部市场独特的kpi指标考核体系。

3、提升自身语言能力在外部市场开拓中，语言技能将是一必不可少的工具，特别是专业术语方面，自己仍然有很大的提升空间。XX年在提升自身项目管理能力的同时，也要在提升外语技能上面做好具体安排。

4、规范外部项目工作方法目前我们在日常工作当中，不规范是我最容易犯的错误，这直接影响到日常的工作效率。所以有效地规范工作方法也是我们XX年一个工作任务。

5、自身技术素养的提升自身技术素养不够是制约我个人发展的最大瓶颈!在未来一年里，希望通过公司组织的培训以及与优秀同事之间的交流能够提升自己的技术素养，从而弥补以前工作上的不足。同时XX年度计划制定个人提升规划，并严格执行，希望自己在这方面有所提XX年对于中国，注定是不平凡的一年。雪灾、xx、地震、世界性的金融危机等一重重风暴袭击着中国，中国人面对灾难选择了坚强!XX年经济危机的暴风雪将会更加猛烈，大家都感到肩上的担子重了、压力大了，但是我们没有畏缩，为了进一步的发展和提高，我们决心再接再厉，新的一年将会意味着新的起点、新的机遇、新的挑战!!

**上海组装钳工工作总结17**

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。20\_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。

**上海组装钳工工作总结18**

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：

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。

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。

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。

钳二班从创建“班组”入手，以创建

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