# 车床安全工作总结范文(共36篇)

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2023-12-24

*车床安全工作总结范文1自xxxx年12月17日到xxxx年6月8日202\_天以来，锅炉车间在厂党委、行政的正确领导下，在有关部门正确指导和相关车间的大力支持下，始终坚持以“安全第一，预防为主”的方针为指导，以保证锅炉安全经济运行为宗旨，以节...*

**车床安全工作总结范文1**

自xxxx年12月17日到xxxx年6月8日202\_天以来，锅炉车间在厂党委、行政的正确领导下，在有关部门正确指导和相关车间的大力支持下，始终坚持以“安全第一，预防为主”的方针为指导，以保证锅炉安全经济运行为宗旨，以节能降耗为目标，克服煤质差、变化频繁，操作难度加大，设备老化，“四管”磨损加剧，检修任务繁重等各种不利因素，车间全体职工团结一致，齐心协办，努力拼搏完成了锅炉的大、小修工作，实现了锅炉的安全运行，较好地完成了厂领导交付的各项工作任务，现将202\_天以来车间的安全工作总结如下：

>一、主要工作完成情况

1.消灭了重伤以上人身事故。

2.杜绝了重大机械设备、重大经济损失事故。

3.实现了安全运行2397天。

4.两票合格率100％。

5.锅炉大修8次，小修109次。

>二、强化安全管理措施，确保车间的安全生产

（一）严格落实安全生产责任制，切实履行各级管理人员的安全职责。

按照电厂要求，车间在每年春季组织职工进行《安规》学习和考试，首先我们做到了思想上到位，自觉维护《安规》的严肃性，要求职工必须全面了解《安规》中的相关内容，以此来规范职工的自身行为和各项活动。其次是在组织上保证安规的强制性，把《安规》落实到工作当中，如有违反，按《安规》追究责任。三是在个人行动上强化执行《安规》的自觉性。使每个职工在工作中自觉遵守《安规》。四是召开摒弃习惯性违章座谈会，使职工充分认识到习惯性违章的危害和预防措施，同时发动职工查违章，结合典型事例，认真查找本岗位易发生的“三违”现象，并制定防范“三违”措施，相互监督执行。车间坚持定期和不定期的检查制度，坚持每月召开两次安全分析例会。班组每月进行一次安全活动。通过安全检查对安全生产过程中的事故隐患进行有效的控制，防患于未然。从而杜绝了“三违”现象的发生，全年两票合格率达到了100％。

（二）大力开展群众性安全活动，提高职工安全意识。

五年多来，车间每年都全面布置冬春“百日安全”活动。元月份是历年来天气最冷的月份，仪表管、排污管、油管、冷却水管极易上冻，影响锅炉安全运行，针对这种情况车间制订了《锅炉设备防冻措施》，积极采取设备保温加厚、打循环及水系统排污等办法，保证设备不上冻，要求运行人员精心监盘，对失灵的仪表及时联系处理，保证锅炉在寒冷季节的安全运行，圆满开展了冬春“百日安全”活动。

紧接着3、4月份又开展春季安全大检查和安规考试活动。同时又认真开展雨季“三防”工作，每月清挖一次下水道、电缆沟，确保畅通。努力提高职工对安全生产的认识，继续开展隐患排查活动，为扎实搞好车间的安全生产工作奠定了基础。

在夏季，严格按照夏季设备运行参数调整，做到勤巡检，对主要辅机设备重点检查，确保设备安全度夏。

每年六月份车间都认真开展全国安全生产月活动，在车间醒目的地方悬挂标语，组织职工参加了千人大签名活动、安全演讲、看宣传图片、看安全录像、签订夫妻安全责任状等活动，极大的提高了职工的安全意识。

同时每年都认真开展冬季“四防”和加强第四季度安全生产的活动。极大的提高了职工的安全意识，为防范事故筑起了一道道安全防线。

每项安全活动我们车间都制定了具体的活动方案，结束后都进行了认真地总结，查找不足，并在下一阶段工作中进行整改。

（三）加强值班和现场管理。

车间坚持24小时值班不断线，坚持前、后夜对各岗位进行一次查岗签字制度，及时了解掌握设备运行状况，有力地保证了锅炉设备的安全运行。重点查“两票三制”执行情况和“三违”现象。坚决杜绝无票作业和有票不按措施执行的三违现象；在操作票方面做到一人操作、一人监护，彻底消灭误操作。重点查工作衣、安全帽穿戴不规范，女同志岗位上穿高跟鞋、长头发不盘起来，监盘不认真、打瞌睡、岗位玩手机等习惯性违章。通过车间的查岗检查，极大的提高了职工遵章守纪的自觉性和积极性。

加强现场管理，严格执行“设备缺陷管理制度”和“两票三制”，加强对设备的维护，不断提高运行人员操作水平和事故处理能力，使小缺陷不过班，大缺陷不过天，重大缺陷马上组织制定消缺措施。

（四）质量标准化方面。

安全质量标准化工作取得突出成绩，月月达到一级标准。通过质量标准化活动的开展，使职工上标准岗，干标准活的意识大大加强。几年来共查出质量标准化方面存在的问题400多项，件件都得到了及时落实，使车间的设备面貌得到了极大改观，同时各项记录和管理制度也都得到了完善，有力促进了车间的安全生产。

“三标一体”管理体系在车间运行正常，每项工作都严格执行“有布置、有安排、有落实、有监督”的管理方法，使得各项工作都有条不紊地进行。

通过认真抓质量标准化工作，车间的设备面貌焕然一新，跑、冒、滴、漏基本消除，保持了一级标准。

（五）加强执行力建设，保证锅炉安全措施的落实。

五年来，车间不断修订完善《锅炉车间百分制综合考核办法》和《锅炉车间执行力建设综合考核办法》共查出违章人员100余人次，都进行了严格的处罚，有力地保证了锅炉设备的安全运行。为加强物资管理，我们车间还修订完善了《锅炉车间废旧物资管理制度》和《锅炉车间班组仓库管理制度》，并严格按照制度执行。

加强细节管理，对每项工作的每个环节做到事前考虑到位，事中提醒应注意的问题，保证结果圆满。车间管理人员将加大巡查力度，对查处的每项工作的每个环节、细节出现的问题都严格按照《锅炉车间执行力建设考核办法》进行考核。确保车间的各项工作顺利进行。

>三、加强运行管理，努力提高锅炉的安全运行水平

首先，针对锅炉煤质差、煤湿等容易造成锅炉燃烧不稳、结焦、棚煤、断煤等情况，严格执行《在煤质差情况下保证锅炉安全运行的措施》，运行人员认真监盘，加强燃烧调整。在运行分析上，各班组坚持每班安全分析制度，对本班的运行情况进行分析总结，找出规律，从而有效地提高了司炉的操作技术。保证了六台锅炉的安全运行。

针对季节特点，做好反事故演习工作，提高职工的事故应对能力。在鹅湾变电站和密矿线检修期间，我们车间都制定有专门的反事故措施，针对容易出现的`灭火、厂用电中断、系统甩负荷等事故，开展了反事故演习活动，提高了运行人员在事故状态下处理事故的能力。每年5、6月份在厂部的组织下，认真配合开展了锅炉反事故演习活动。根据季节特点，车间每月进行一次反事故演习，极大地提高了运行人员的事故应对能力。

在煤炭实行市场经济的情况下，05年-08年煤炭形势良好，我厂燃煤质量却越来越差，造成一期锅炉燃烧波动大，结焦严重，打大焦、打棚焦频繁，一年就会打棚焦60多次，给锅炉的安全运行带来了很大威胁，针对这种情况，我们从强化管理入手，狠抓现场管理，严格落实运行人员岗位责任制，针对不同煤质，车间组织技术人员研究制定出了相应煤质的操作调整模式，力争使锅炉达到经济运行，取得了显著效果。在燃烧劣质煤时，做到勤调整，合理配风，保证燃烧稳定。在除焦剂的使用上我们根据煤质、煤种进行合理添加，有效地缓解了锅炉结焦情况。在钢球的使用上，根据磨煤机电流情况进行添加，保证了磨煤机的制粉出力，降低了制粉电耗；把煤粉细度控制在10~12%之间，使煤粉充分燃尽；坚持定期降粉制度，有效地控制了粉仓温度，防止了粉仓结块；坚持每天白班和夜班对1#炉、2#炉进行吹灰，提高了过热汽温，保证了高加投入率，提高了锅炉效率；车间要求各班组坚持开展每班安全运行分析制度，对本班的运行情况进行分析总结，找出最佳运行状况，有效地提高了司炉的操作技术。在煤质、煤种频繁多变的情况下，司炉各负其责，尽心尽力，精心监盘，克服种种困难，确保锅炉在最佳状况下运行。

**车床安全工作总结范文2**

>一、基本情况：

按照文件的统一安排和要求，结合车间实际，车间开展了“调车作业安全、接发列车、轨道电路分路不良、施工安全、劳动安全、综治（路外)安全、货物装载加固安全、危险货物运输安全、专用线（铁路)安全”等9项专项整治活动，解决了突出安全隐患问题。

>二、取得的成效和经验：

车间分别成立了9个安全生产专项整治专题组开展工作，开展情况如下：

1.调车作业安全专项整治专题组。

车间各站严格执行调车“四必须”，紧紧盯住调车作业计划编制质量、调车作业劳动人身安全、穿越正线调车、分路不良调车、压原进路返回、车辆动、静态防溜六大关键点并进行规范，修订完善《站细》，全面推进“调车推演”，衔接车站的专用线（铁路)安装防溜脱轨器、尽头线安全防护装置;用好、管好铁路防溜智能巡检管理系统，尽头线挡车器、尽头线安全防护装置等先进科技设备。重点解决执行作业标准不到位、防溜交接不到位、防溜巡视监控难及防溜措施是否牢固的界定等问题；强化干部对调车作业现场的监控，始终保持对调车作业标准化执行的高压态势。坚持调车预警制度，强化调车作业日常分析，及时消除调车安全隐患，从完善制度、落实标准、从严考核三方面进行攻关，加以解决调车作业的关键性问题。

2.接发列车安全专项整治专题组。

车间组织排查接发列车安全风险点，强化接发列车人员培训，把控非正常情况下应急处置流程和关键，重点突出对管内二种不同行车组织方式接发列车安全卡控措施的落实。

3.轨道电路分路不良专项整治专题组。

车间配合技信科牵头协调工务、电务设备主管单位，抓好设备联合检查、测试，对轨道电路灵敏度、防锈蚀处理、轨面绝缘层处理等进行技术攻关，从技术手段上解决轨道电路分路不良问题，分路不良区段较上年要有明显减少。正对轨道电路分路不良情况，车间制定了“轨道电路分路不良区段作业规定”，确保行车安全。

4.施工安全专项整治专题组。

车间在现行施工固化方案的基础上，持续规范和细化施工作业流程，排查施工安全风险，落实施工安全管理“八不准”和“六到位”措施。对施工计划审核、施工协议签订、施工组织协调、施工安全措施、施工现场监控、施工簿册登销记等方面继续进行优化、改进，并切实提高施工“三会”质量，做到施工前准备充分、施工后总结到位。狠抓综合维修天窗计划编制，提高计划兑现率，强化施工单位间的协调配合，减少施工对运输安全的影响，把控施工结束后列车放行条件，确保施工安全。

5.劳动安全专项整治专题组。

针对劳动人身安全车间制定了《劳动安全卡控流程》、《固定行走径路图》和现场作业“三控”制度，并注重落实，同时还继续强化季节^v^替期间及交接班、午间、夜间0-6时等关键时段，以及调车、车号、道岔清扫等高危工种的劳动保护和检查监督；排查劳动安全风险点，改进对劳动人身安全的监控手段，逐步督促、规范调车人员的不安全行为，消除安全隐患。加强机动车管理和日常维护，杜绝机动车交通伤亡事故，提升劳动安全管理能力。

6.站区综治消防（路外)安全专项整治专题组。

车间成立综治小组，继续加强综合治理专项整治，结合安标线建设，健全路内外沿线单位及地方政府的结合部工作协作机制，加强铁路安全运输法律法规宣传教育，加强与公安处、地方护路办的协调联系，落实车站、站间疏、堵、防工作制度，齐抓共管，解决好 “三防”（防责任路伤、防折关、防盗)等“五类”案件发生的问题，落实巡查制度，强化治安综合治理，严厉打击危害运输安全的违法犯罪行为和处置突发性事件。副站长、安全员继续加强路外安全专项整治，落实路伤宣传、管理、分析、处置和站内路外安全宣传标语、警示标志的配置、揭挂工作，严格落实“车间（三等以上车站)每月一次，四、五等站每季度一次”组织路、地派出所一道，开展路外安全宣传的规定；协调地方政府，组织分析处理路伤事故，加强对站内责任路伤事故的处理力度，确保实现路外死亡人数同比减少10%的目标。

7.货物装载安全专项整治专题组。

严格落实装卸车作业标准和提速高速区段对装车质量的安全规定和要求，车间细化了装卸车作业安全卡控措施。落实长大笨装车方案，重点放在对装卸车作业现场的监管力度，抓源头治理，履行装卸监管职责，确保装车质量，落实高速提速区段装车安全防控措施。

8.危险货物运输安全专项整治专题组。

健全危险化学品受理、承运、装车、签认、监控等关键环节安全质量控制体系，严格新品名、改变危险货物运输包装、罐装危险货物准运条件，加强易燃、易爆、剧毒等危险品的运输管理，强化运输全过程跟踪落实。定期开展应急救援培训和演练，全面提高应急救援水平。

9.专用线（铁路)安全整治专题组。

落实监管职责，强化日常监管和结合部运作协调机制，宣传贯彻铁路运输安全法律法规，车间修订完善了专用线（铁路)管理制度、办法和相应预案，落实专用线（铁路)信用评估制度，并引领专用线企业安装专用线安全监控监测设备及交接管理系统，逐步提高了专用线（铁路)安全管理能力。

>三、整章建制情况

1.针对接发列车安全专项整治，车间制定了“助理值班员列车复检工作规定”。要求助理值班员做到：必须从机次到守前进行逐车复检；重点检查车辆防溜措施是否均已撤除，“关门车”编挂位置是否正确，车钩、软管是否连结妥当，折角塞门是否完全打开；复检时于列车两端车辆上（机次第一辆、守前第一辆）用粉笔进行标记（复检日期、复检人员姓名），连同车辆车号进行拍照存查；逐车复检无异后，立即向车站值班员汇报检查情况。

2.针对轨道电路分路不良专项整治，车间制定了“轨道电路分路不良区段作业规定”。要求如下:

（1）每次在轨道电路分路不良区段办理列车或调车作业前，必须人工确认进路空闲；

（2）接发列车时，须人工确认进站列车整列到达，列车尾部停于警冲标内方；

（3）排列进路、开放信号并确认无误后，将进路上分路不良区段的有关道岔单独锁闭，且严禁排列或预排其他相关进路；

（4）在人工确认列车或机车车辆全部出清分路不良的轨道区段前，严禁操纵该进路上的有关道岔及与其设有联锁关系的其他道岔；

（5）在轨道电路分路不良区段停放机车车辆时，车站值班员须在控制台有关线路上锁闭相关道岔作为占用表示，同时必须在占线板上填记车次；

（6）遇列车、车列、自轮运转设备经过轨道电路分路不良区段后列车或调车进路漏解锁、白光带不消失时，车站值班员必须先确认机车车辆已全部出清分路不良区段后，方可利用总人解按钮或区故解按钮进行人工解锁；

（7）对于进入路方线路的单机转线，实行“问路调车、要道还道”制度，确保行车安全；

（8）对于设备故障，先自行检查，不能排除故障的第一时间通知设备管理部门，及时通知值班领导。

3.针对劳动人身安全专项整治，车间制定了《劳动安全卡控流程》和《固定行走径路图》，要求车站职工严格遵守规章制度，杜绝违章，确保劳动人身安全。

>四、存在的问题（遗留问题的解决方案和采取的保安监控措施）

1.存在问题：有时有防溜交接不到位的现象。

解决方案：建立交接制度，加强监督管理。

2.存在问题：轨道电路分路不良处数较多。

解决方案：加强与电务联系，尽可能消除轨道电路分布不良处数，同时加强落实“轨道电路分路不良区段作业的规定”，确保行车及调车安全。

>五、下一步工作建议（明年整治项目建议）

继续深化安全风险管理及安全基础管理，强化劳动人身安全和调车作业安全，巩固所取得的成绩，加大对现场安全的盯控，确保车间的安全持续稳定。

**车床安全工作总结范文3**

今年以来，我车间在公司的领导下，安全管理部门的正确指导下，以安全生产为中心，贯彻落实“安全第一、预防为主”的工作方针，因地制宜地开展了一系列查“三违”、查隐患、杜违章、督整改的活动，完善制度、夯实基础、落实安全责任，车间将安全责任书的内容逐一分解落实到各班组、个人，层层签订安全责任书，经过全车间的共同努力，较好的完成了各项生产工作任务，未发生人员伤害事故和较大的设备事故。

>1.贯彻落实上级精神，增强员工安全责任岗。

及时传达上级部门关于安全生产工作的精神，认真开展安全生产专项整治，对安全生产工作的严峻性和艰巨性有更深的认识，进一步增强安全生产的使命感和紧迫感。车间成立安全生产领导小组，每月召开一次会议，专题研究安全生产的突出问题，对今后的安全生产工作提出明确的要求。车间始终保持安全管理机构稳定，并使之不断得到充实加强。在安全生产管理上，车间坚持各级齐抓共管的运行机制，坚持“安全第一，预防为主”的方针，实现目标管理，层层落实责任，要使抓好安全生产成为车间各级骨工的自觉行动。

>2.查隐患、督整改、提建议、堵漏洞。

隐患险于明火，隐患是颗定时炸弹，不排除隐患，就难保证安全生产。因此，我们勤查勤检，尤其对重点部位更是毫不放松，同时我们要求各班组、员工共同查隐患，通过大家努力，1-12月我们共查出隐患74项，均已整改完毕，隐患整改率达到100%，从根本上把隐患消灭在萌芽状态有效保证了安全生产，给生产的安全、顺畅奠定基础。

>3.贯彻落实《安全生产法》，加强基础管理工作。

为加强安全生产监督管理、规范生产经营中安全行为提供了法理依据。车间在进行大量调研的基础上，修证完善各项规章制度，进一步规范安全生产管理。正确把握处理“教育与认识、管理与落实、隐患与整改、规程与习惯、责任与追究、稳定与安全”六个方面的关系，努力实现“四个强化”，即：“强化领导责任，落实责任追究；强化安全教育，提高全员安全意识，提高安全操作及个人防护技能；强化安全检查，落实隐患整改，减少习惯性违章；强化安全奖惩，层层落实。基础管理工作的稳步推进、安全管理生产的制度化、标准化、程序化，为各级各类人员落实安全生产责任制、建立安全生产长效机制奠定基础。

车间明确安全生产“谁主管谁负责、谁检查谁负责、谁参与谁负责”的原则，认真实施隐患整改制度，对查出隐患记录在案，限期整改按时验收，杜绝不检查、不落实的现象。按照“四不放过”的原则，对发生的各类事故进行认真分析，严肃处理。车间以抓班组建设为重点，不断夯实安全生产基础管理，规范班组安全管理。

车间组织各班组每月开展一次安全活动，要求全员参与并记录在案。组织了全体员工参观“安全事故图片展”和学习新的《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》、《受限空间作业安全管理规定》以及《动火作业安全管理规定》。

>4.加大教育培训力度，不断提高管理水平和操作技能。

全车间组织开展全员学规程、用规程活动。为检验规程学用情况，车间组织抽查考试，车间将举办安全生产理论与管理知识培训班，通过培训不断提高安全管理水平。及时修改、完善安全操作规程和安全管理规章制度，促进安全生产。

>5.以人为本”，加强安全建设。

安全工作要“以人为本”，努力创造 爱护职工、关怀职工、体贴职工、尊重职工、激励职工安全生产自觉性的良好氛围，促进车间骨干和广大员工的安全意识不断提高，安全生产科学管理不断上台阶。

**车床安全工作总结范文4**

曼公司专家现场指导试装

首先，非常感谢曼公司派出非常优秀的包装专家现场指导中国重汽的KD包装工作。不论是今年7月的包装验证工作，还是现在刚刚完成的试装配，格哈德先生和迈尔霍夫先生一丝不苟的工作态度、严谨细致的工作作风，都给我们广大员工留下了非常深刻的印象。在此，我们向在KD包装方面给予大力支持和帮助的格哈德先生、迈尔霍夫先生以及曼公司表示衷心的感谢。

下面就本次工作总结如下：

-1-

MAN包装学习工作总结

一、前期工作背景概述

根据中国重汽集团公司与德国MAN公司达成的汕德卡CKD项目推进意向，计划明年将按照曼公司的TIB包装系统来包装汕德卡CKD产品并实现KD出口。为此，

20xx5月份曼公司包装专家到卡车公司KD部包装现场就有关包装情况进行了交流和沟通，并提供了一些包装资料供我们学习和消化。

7月份曼公司包装专家格哈德先生和迈尔霍夫先生现场指导包装了一辆份A7/6\*4车型的试包装工作。

9月份重汽公司派出出访团队到MAN公司实地考察和学习TIB包装。在会谈中，双方达成10月份到卡车公司计划两周时间完成试装车来进一步确定装箱清单的工作计划。

二、试装车工作情况

从20xx10月10日开始，曼公司包装专家格哈德先生和迈尔霍夫先生来到卡车公司KD部，现场指导前期包装完成的一辆份A7/6\*4车的试装配工作。详细工作情况为：

1、10日上午在卡车公司领导在会议室与曼公司专家格哈德先生和迈尔霍夫先生进行了见面、致欢迎词和感谢对重汽出访团的盛情接待，并进行了简短的会谈，确定了工作时间和计划。随后，曼公司专家与KD部等工作人员一起参观了KD包装和试装车现场，并开始试装着手试装工作。

2、在试装时，因当前没有MAN公司TIB装配工艺，无法按照

-2-

MAN包装学习工作总结

曼公司的五个装车工位装车，经和曼专家沟通，曼专家同意先按照我公司现有的22个装配工位进行装配，后再根据装车过程，由曼专家在BOM表上标示出TIB包装装配工位。

3、10日下午，曼公司专家认真、仔细的查看了已经铆接并涂装好的车架总成，对每一个铆钉、铆接零件及螺栓联接件都进行了统计和清点，要求提供了车架BOM表及整车BOM表。同时装车人员现场对产品件按工位进行分组放。

4、10月11日，安装的产品件主要有：平衡轴总成、前悬支架、前轴总成。

5、10月12日，安装中后桥及推力杆等，及对底盘进行了翻转，另外对部分阀体进行了分装。

6、10月13日，安装部分阀体，并铺设整车管路。7、10月14日，分装发动机、变速箱，分装储气筒及电瓶箱体，分装牵引座并安装。

8、10月17日，普罗布斯麦尔先生来到KD部并加入试装车工作中，安装分装好的发动机，分装中冷器、空滤器、电瓶箱体。

9、10月18日，安装中冷器，分装及安装保险杠及支架，对各种管路进行联接，安装驾驶室，基本完成安装。

10、10月19日上午，收尾工作，完成试装车。下午参观包装现场。

11、10月20日，上午会谈，下午确定装箱清单，完成本次工作。

-3-

MAN包装学习工作总结

在装配过程中，我们发现了大量的问题三十多个，如实际装车用的标准件数量、长度与技术中心明细表不符等，延迟了装配验证的时间。但对每一个问题，我们技术人员都进行了详细的记录和登记，并及时进行了整改。

三、下一步工作计划

1、按照试装车过程中曼专家的提议，需要我们将包装清单翻译成英文。

2、及时修改验证后的BOM表。

3、根据曼专家建议，需要暂存本次试装车辆，并计划在合适的时间里（如20xx1月）进行拆解，以详细确定按照TIB系统哪些部件需要分装后KD发交,以及分装到什么程度；同时确定对那些分装好的分总成件，只给予一个合适的编号，而不是所有零件都要在清单和标签中显示。

四、赴摩洛哥和沙特计划

根据互访对方KD工厂的意向，我们重汽KD出访团计划11月27日到达摩洛哥，28日参观、交流，29日到沙特阿拉伯，30日参观、交流，12月1日返程。不知这样的安排，贵公司是否同意？

在试装过程中，格哈德先生和迈尔霍夫先生自始至终坚持工作在第一现场，并身体力行，认真仔细的记录和查看每一个产品，对不符合要求的件坚持更换，即使出现装配问题，也耐心等待，使我们感觉受益匪浅，不仅学到了一些先进的技术和理念，曼公

-4-

MAN包装学习工作总结

司专家一丝不苟的工作态度和严谨细致的工作作风更是我们值得学习的宝贵财富。

总之，通过学习曼公司的TIB包装系统，我们认识到我们与国际水平的差距和不足之处，需要我们保持清醒的头脑，取长补短，又要奋起直追，努力做好后续完善工作，尽快使中国重汽KD包装水平通过优化和提升逐步接近和达到国际水平。

**车床安全工作总结范文5**

原来自己干电工的时候手是没有老茧的，开始干了一个周手掌就起老茧了，开始两三天的时候手掌酸痛，不过现在我已经没有感觉了。下班的时候满手油污，指甲缝里很黑。干车工的最好配一副眼镜，铁屑飞起来比较危险。衣服前面比较黑。

干车工，每天对着车床，一天也说不了几句话。不过我也不是那种不说话就受不了的人。车工是机械制造中最底层的职业了，我所在的小厂，还有手扳车工(也钻孔)，冲床工。包装工，一个送货员，一个质检员。这个厂是合伙办的。是加工其他大厂的零配件。不知老板是怎么去找业务的?还有几个老板我从没见过，可能这几人在外面联系业务吧，送货员也是老板的自己人。管理松散。我感觉有些亏，每个月要交给师傅200元，其实自己很少问他问题。

以我的年龄，自己现在的工作算是转行，俗话说男怕入错行，入错行也没啥，只是影响自己的经济收入。

**车床安全工作总结范文6**

为期二周的金工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听!车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。

第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。

第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。

工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。

第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。

第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

1.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。

2.机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加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。

3.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的机加实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过一星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。

就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**车床安全工作总结范文7**

XX年机修车间克服了人员少、工作量大等困难，全体员工在厂领导的正确指挥下，发挥特别能战斗的团队精神，以良好的工作态度，克服重重困难，圆满完成了上级下达的各项生产任务，年终向公司交了一份满意的答卷。

一年来不论工作任务怎么重，始终把安全放在第一位。逢8开会，雷打不动。对新进员工进行岗前培训。机修人员钳工、焊工多。整天和设备、板手、大锤、氧气、乙炔瓶、焊机打交道，有时检修还要进入煤气区域，危险系数比其他车间相对要大得多。我们从安全教育入手，一切按公司和厂安全员的要求去做。进入零线以下检修安排两人以上，并有专人监护，做到安全生产万无一失。一年中没有发生大小事故，对公司安全工作没有造成经济损失，做出了实实在在的贡献。

XX年6月18日高线一次点火成功。8月6日顺利过钢并投产，给北钢集团带来了可观的经济效益，同时也给机修加大了很多工作量。在高线收尾工作中，机修和其他车间都做了大量的工作，检修调整了全部设备，改正了安装时遗漏的各类缺陷。使设备使用完好率在98%以上。保证了高线设备在冬季也能正常运行生产。跟班钳工在班长的带领下，克服种种困难，为高线生产付出了辛勤的汗水。

一年来机修车间对保证带钢生产做了大量有效的工作：对主要大冷床3条爬坡处进行了改造，减少了停车率，提高了生产率。对板坯辊道进行了较好的维修，提高了出材率。对24米跨机组进行有效保养，保证了正常运行。拆装了天井1#风机和精轧1#风机。多次拆装旋流井1#2#泵，和其他泵，包括各处各类油泵水泵。技术改造给旋流井4台自吸泵加上压板，成倍提高使用周期，减少了检修次数，节省了很多人工。对沉淀池启动流程重新进行编排，减少了启动时间。多次拆装精轧轴承、万向节头、大小联轴器。并配合检修各型号吊车，保证了生产吊装需求。检修粗轧电动辊道，检修502人字齿轮座，拆装减速机大联轴器。3次冒险抢修老加热炉、铁厂、高线加热炉3个煤气眼镜阀。

修旧利废无处不在，修补各种型号辊道、电动辊道上百条。万向节修复30多件，每件进阶7千多元。各种零部件翻新修复使用弥补了公司备件供应不及时带来的影响生产的不便。给公司节约了几十万元的材料资金。对升降台台面辊道技术改造，5#出炉辊道大修时改造，都提高了生产能力。

10月份对带钢加热炉、生产线设备进行全面检修。广大员工在正副主任的带领下，起早贪晚，克服各种困难，不叫苦和累，在公司规定的检修工期内，安全、圆满的完成了任务。

在生产线跟班的钳工、焊工，顶污染，战高温，在班长的带领下，一身油、一身汗地为一线生产付出了艰辛。

各辅助工种的女工，在班长带领下，克服上三班倒等各种困难，出色完成了各项保障工作，为一线生产做出了积极贡献，轧钢厂不能忘了她们。

今年又解决了加热炉20个炉门的漏气问题。并有专人拉运氧气、乙炔，保证了全厂安全使用。年初扒旧加热炉，扩大了厂房使用面积。在干好本职工作的同时，干了很多厂内零活：如多次装卸仓库物资、给高线设备加油保养。安装大部分高线暖气。换水泵房阀门方向。改建浴池、焊水箱、解决了职工洗澡大难题。

在抓好生产的同时，狠抓劳动纪律，每天3次考勤，使每个员工都保持的工作状态。

在新的一年即将开始之际，我们将发扬优点、再接再厉、克服不足、勇闯难关。虚心学习其他车间的先进经验，在20xx年的工作中再创辉煌。

**车床安全工作总结范文8**

感谢车长给我这次实习列车长学习的机会。

一、文明服务安全第一

安全工作是提高服务质量必备条件,在接班作业中,保障列车设施设备的安全可靠运行,是为旅客提供良好服务必备的硬件基础。严格执行标准化和安全管理程序化,根据非空车的实际情况,特别针对列车的消防、用火用电设施、旅客人身安全及劳动人员人身安全等高危环节进行把控。列车超员要加强巡视车厢的力度,做好旅客的禁烟宣传,经常坚持清理排查列车隐蔽死角处存在的安全隐患。加强非空车开水供应的监督,满足广大旅客乘车用水的需要。督促列车员认真执行,严格执行好行李架站前调、站后摆整齐，尽力而为的达到三线一齐的规范和标准。严格落实高站台脚踏板和安全警示带的使用制度,加强高站台车门口的安全宣传。

工作中要求列车员认真做好门岗的验票验证,把查睹漏消灭在上车前,防止非空车超员人多拥挤旅客从窗口传票上车,掌握好关键站及时的查睹验票工作,避免列车中有逃票的路风事件发生。摸清员工的思想，对有重大疾病及家庭有困难的员工进行家访,替困难员工排忧解难,用无微不至的关心来感染每一名员工,以点带面,使全体员工的态度得以端正,从而使工作质量得到提高,确保了班组的稳定和各项工作的顺利进行。

强化班组的路风管理。由于本趟车经过南昌、九江、合肥等大站,旅客普遍要求较高,迫使服务质量也必须有相适应的应对措施,以便能够在保障安全和验票睹漏的同时,满足旅客们刻簿调钻的要求。利用班前会理清思想,从列车员的职业道德和责任思想入手,强化列车员的服务意识,提高列车员的服务质量,引导列车员遵守各规章制度,杜绝各类路风事件的发生。

二、眼睛向内查找原因

1、标准化作业程序落实不彻底,个别员工投机取巧简化安全作业程序,在中途的中间站门岗三句话落实不到位,查睹危险品六字法落实见风使舵,出站台边门自互检制度落实不彻底,安全宣传不到位。

2、扶老携幼重点旅客照顾不到位,列车严重超员时,列车员未能下车厢及时把旅客带到边门口,至使下车旅客与过于拥挤的车内旅客发生冲撞,导致服务质量的标准大大缩水。

3、夜间运行车厢卫生差,不能及时做到随脏随扫,列车长监督意识不强,存在有夜间运行清理卫生会影响旅客休息而放松了标准。

4、卧铺车厢夜间行车边凳值岗制度不能有效的落实,个别列车员存在坐乘务间,当班打盹睡觉的现像,不但降低了服务质量的标准,也同时存在着安全隐患。

5、与对班交接备品存在信用交接现像,备品零交接,制度落实不到位。

6、库内守车制度落实覆于言表,总有人心存绞幸心理。署运期间列车员无处冲凉,造成思想上存在抵触情绪,导致时常有守车失控的现像发生。

7、工资待遇低,思想情绪差,人员变动大,入不敷出,人员欠编。新职人员、学生工业务素质差,没有上进心,得过且过,当一天和尚撞一天钟,对应知应会内容掌握不牢,信心不足对未来没有展望。

8、旅客列车超员时,列车员不能严格按照标准程序作业,六个一被抛到九宵云外,环境卫生尤为变得相当差。

9、列车晚点宣传不到位,对有不满情绪的旅客解释不耐心、不仔细,带有敷衍的情绪。

10、对三乘人员管理力度不够,存有放任自流的现像。

11、对茶水员工作指导不到位,开水供不应求,火险隐患无时不在。

12、台账添写覆于形式,肤皮了草应付了事。

三、分析原因认真整改

1、充分利用班前及泰州学习会,加强标准化和规章制度的学习、监督、督促列车员严格执行标准化,屡教不改的加大考核力度,杜绝此类问题的再次发生。

2、要求工作人员要克服困难坚持始终的执行标准作业程序。对重点旅客做到三知三有,关键是知困难有服务。

3、强化卫生标准的落实,加强检查力度做到奖赏分明,做好个别旅客的疏通思想和解释工作,给旅客身心健康的创造一个好的空气环境,保证运行车厢内清新的空气质量。对不能达标者做到记分考核。

4、列车员当班打盹、久坐乘务间、耐心疏通,让其从思想上认识到给熟睡的旅客带来的安全隐患和财物质丢失,做到以身尽责,全心全意的为人民服务。力求从根本杜绝此类问题再次发生,加强卧铺车厢的巡视,发现问题及时纠正和考核。

7、对接受能力差的列车员,充分利用学习会,班前会业务提问,督促学习理论知识,要求骨干列车员协助与监督,采用一帮一带共同进步。

8、强化列车员的服务意识,特别是在五一这样的节假日列车超员的情况下,要克服重重困难做好服务工作,提前把下车的旅客引导到边门口。照顾好重点旅客,提高列车的服务质量。

9、由于列车经常晚点,耐心细致做好解释工作,要有牺牲自我的精神,顾全大局,虚心接受旅客的抵触情绪,耐心做好解释工作。正视和理解旅客的发泄,热心接受旅客的批评,体谅旅客的急躁心情,做到忍辱负重,骂不还口。

11、加强烟头管理,及时做好车厢的禁烟宣传,清理好死角的安全隐患。

12、认真检查台账记录与交接,规范添写标准,发现问题及时更正。

13、确保列车零隐患。做到垃圾定点扎口投放,彻底搞好终到卫生。

四、做好准备迎接未来

听从车长的指挥,发扬过去好的方面,改正不足,提高班组标准化作

**车床安全工作总结范文9**

>一、工作情况

在一年的工作中，

>二、存在的问题和打算

刚刚过去的一年是我考取铲车驾驶证后正式上岗的一年。在这一年期间，在领导的正确领导下，在其他同志的配合下，坚持以高标准严格要求自己，兢兢业业做好本职工作，较出色地完成了领导交给的各项工作任务，个人工作能力得到很大的提高，同时也取得了一定的工作成绩。回顾起来，主要做好了以下两方面的工作：

1、潜心学习，自觉锤炼。虽然我考取铲车驾驶执照的时间不长，刚开始上岗时，操作还不是特别熟练，但是在工作的过程中我潜心学习，自觉锤炼。经过这一年时间，我已经能进行熟练的操作控制，上岗一年来基本没有出现失误，工作能力得到很大提高。为将来完成各项工作打下扎实的基础。我会在接下来的工作中再接再厉，进一步提高我的专业水平，同时把工作做的更好。

2、严格要求，爱岗敬业。我是单位的一名老员工，工作中严格要求自己，勤勤恳恳，爱岗敬业！做到困难面前不低头，工作面前不退缩，高质量地完成了各项工作。

在今后的工作中，我将会虚心向有经验的师傅请教，不断总结经验，来祢补自己的不足。同时，不断学习各种理论知识和专业技能，为公司的发展贡献自己的力量！

**车床安全工作总结范文10**

上课学习电子数控专业多是理论知识，所以我很珍惜这次实习机会，认真听老师讲解介绍，观察每台机器的结构和零件，学习它的实用方法，结合理论知识可以更透彻的理解。

实习访问是数控机床。首先我们同学按顺序进去参观，然后班里的老师给我介绍参观时要注意的要求，不要碰机械，不要按开关。然后，在老师的指导下，我们学习了数控车床的计算机编程。因为是计算机操作，所以首先要学会计算机能识别的语言和指令，这样才能正确输入指令来控制计算机，得到我们需要的产品。写好程序后，可以观看仿真，提前知道程序是否符合要求和标准，最后联系机床，将编好的程序输入数控机床。一切自动化，零件加工快，符合我们的要求，所以数控机床很当代。据说数控机床的发展和更换几乎与计算机的发展同步。

通过这次实践，我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺流程。熟悉工程材料的主要成型方法和加工方法，所用主要设备的工作原理和典型结构，夹具的使用和安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新技术、新工艺、新设备在机械制造中的应用。对工程材料的主要成型加工方法有初步的独立操作技能。在理解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能的过程中，培养、提高和加强了自己的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习让我们明白，做事要谨慎细致，一点也不能马虎。同时也培养了我们坚强不屈的天性，不到最后一秒绝不放弃毅力!培养和锻炼了劳动观、质量观和经济观，增强了遵守劳动纪律、安全技术规程和爱护国家财产的意识，提高了综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的学科有严格的要求，为学生制定了实习细则，加强了清洁机床场地和遵守各工种安全操作规程的要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

人生第一次有了“学以致用”的感觉，心里有了成就感。我也真的意识到真理是必须经过实践检验的，我自己也不去尝试。书上没有的东西很多，只有在实践中才能体会到。纸上谈兵只会让人产生误解，实践才是永恒的老师。它不仅给我们带来经验，也让我们知道什么是工作精神和严谨认真的作风。在我未来的学习生涯中，我应该亲自学习，将来成为一名优秀的专业人士。这次实习让我明白了什么叫“纸上谈兵，浅尝辄止，潜心实践，见真识真”。

**车床安全工作总结范文11**

>一、思想认识

在试用期，作为一员机修工，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，自己要求严格，鞭策自己，力争思想上和工作上在领导和同事心目中都认为，这个小伙子能吃苦，不嫌脏不嫌累，工作认真，干起活来从来不拖泥带水。在公司组织的各项活动中能够积极主动的去参加，如：公司组织的去其他单位学习交流，安排今年度的救护演习主力救护者。在试用期，我能圆满的完成班组中安排的各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，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。以后，我将更加努力工作，勤学苦练。

>二、维修工作

>三、制度方面

在做好各项工作的同时，严格遵守公司的各项规章制度。严格要求自己。如：上班带工号牌，上班按要求统一工装，严格遵守请销假制度等。处理好公事与私事之间的关系，于同事的人际关系，做到重来不和同事红脸。以后，我将更加勤恳，为更好的努力工作，也一如既往的遵守公司制度，学习公司新出台新的制度，自己更加努力学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

>四、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。上半年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰，出现这一些列小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小节过程，安全意识还是不够全面的考虑到小节。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在以后，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注重安全，为了更好圆满完成索道维修工，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些列的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。

**车床安全工作总结范文12**

新的一年即将到来，回首整个年度，机修组的每位成员在各位领导的带领下，严格遵守厂里的各项规章制度，从各方面严格要求自己。一直以来坚持以厂里的实际情况为出发点，以保障机器的正常运转为前提，以限度的降低维修成本和缩短维修工时为目标，从而为各个车间能按时完成各项生产任务打下了良好的基础。虽然机修工种工作环境比较复杂，但机修组的每位成员都勤奋肯干，发扬不怕吃苦、团结拼搏的精神，不断提高了自身的职业道德素质和职业技能水平。从而在面临的一系列挑战中出色的完成了各项任务。自年度以来，在各位领导以及全体机修成员的共同努力下，取得了如下比较突出的成绩：

一，总结以往的工作经验，采取了更为合理的工作方法。在人员调度方面，采取了机修，电工相互协调，相互合作的方法。既简化了维修程序，又缩短了维修工时。

二，如期地顺利完成了酸洗车间改造、安装中的各项工作任务。

三，完成了各类螺栓机、螺母机、拉丝机以及回火炉等机器的更换轴承、零部件及修补等大修任务。

四，完成了空压机房的改造及扩建工作。使空压机房通风设施更完善，布局更合理。新增的一台空压机彻底解决了以往机器气压不够的现象。

五，完成了联扬路仓库的各项安装于维修工作。

六，首次完成了刨床、磨床、及车床的轴承、丝杠的更换维修工作。

当然，在实际工作和维修过程中也难以避免的出现了一些问题，同时也发现了一些不足之处：

一，安全意识还不够强。有些安全措施做得还不尽完善。在高空作业时往往没系安全带，下雨时在湿地进行焊接工作，乙块、氧气未安装回火装置等。

三，在满足机器的使用性能的前提下，有些零部件可优先考虑使用同类产品中更为经济实用的于之相替代。有加工条件的可在厂里自己加工，以减少维修费用，降低维修成本。如机器中使用的油泵，在满足使用要求时，叶片泵可改为齿轮泵。进口零部件可改用国产零件替代。

基于以上现象和不足之处，在接下来的年度中，机修组将不断总结工作经验，不断改进工作方法，根据实际情况灵活应用各种资源，提高工作积极性，不断与厂里的实际发展情况相结合，克服一切困难，为保障机器的正常运转，降低维修成本和维修工时而努力。即使在全球金融危机的不利环境下，我们有理由相信，在公司领导睿智的决策下，在全厂员工的共同努力下，公司将迎来另一片更广阔的发展空间。

**车床安全工作总结范文13**

时间如白驹过隙，一切几乎还在眼前，半年的总结工作却已经白上了案头。光阴荏苒，实实在在，回顾这半年，除了日常的设备检修维护工作，还有加强学习业务知识，不断充实自己。心然回首，往事历历在目，细细想来，这半年，工作中有苦有乐，有经验也有教训。

作为一个机械维修工，应对自己的工作人士清晰，熟悉和熟练自己的工作。掌握索道所有机械设备的构造性能，工作原理及操作，检测，润滑等知识技能。要有对发生故障的应变能力，处理好随时可能发生的设备故障，不仅应当多看书，还应多参与设备维护保养与检修。看属于时间相结合，才能达到预期的目的与效果。

在上半年，我们队上站取力轮，下站取力轮，8#支架压索轮，9#支架的部分压索轮进行了更换，以及对低速制动液压站液压油的更换，更加提高了我们的业务技能。为清明小长假，五一小长假期间的安全运营提供了有力的保障。同时也为自己的劳动成果发挥了作用而兴奋。但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，是自己在自己的岗位上发挥最大的作用，更快更有效的完成自己的本职工作。

从设备的早检、日检、周检、月检、半年检以及年检工作中，每一项工作我都务必做到认真细心。设备维护工作环环相扣，每一个环节都必不可少!因为索道安全运营，责任重于泰山。骑士，设备他就好比一个人，你对他好，只有把他维护好了，他才不会给你添麻烦，所以我们对待设备，要把他当做一个人来对待。在设备的维护维修工作中，这就考验我们的耐心，细心，踏实程度。在工作完成后，认真填写各种检查记录，以便在以后设备的检查维护中，我们可以对设备的磨损情况有一个大致了解，方便维护工作。

回顾这半年来的工作，我也发现了自身存在的许多问题，不够细心，做什么事都比较急，想问题不够全面等。通过这份总结，我也知道了自己的努力方向，于是积极主动，不推诿，努力干好本职工作。

回收是为了更好地前行，总结是为了更好地工作。遭我进入公司的这两年来，我尽量认真地做好每一件事，真诚地对待每一个人，用心地度过每一天。今后，我仍将珍惜我所拥有的，我仍将我所有的梦想与期待..........

在实际工作中，我依然存在理论知识还不够全面，实践经验不足等各种问题。在以后的工作中，我必将继续努力，争取取得更好的成绩。

**车床安全工作总结范文14**

为了更好地贯彻落实国家《安全生产法》，确保我公司电力系统安全连运，厂、车间、班组三级对搞好安全供电工作非常重视，主要从查思想、查制度、查管理、查隐患和抓落实等五个方面进行。加强了对供电安全的管理，不断完善安全生产岗位责任制。严格地抓好安全规程和各项制度的贯彻执行，加强安全检查和监督，坚持“以人为本”的管理理念，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的工作方针，不断夯实安全基础。在全方位的安全管理模式下进行安全教育和管理，主要做了如下工作：

>一、层层落实安全生产责任制

层层落实安全生产责任制，是搞好安全生产的重要保证。安全生产工作按照“一级抓一级，一级对一级负责”的原则，将厂的安全目标分解到各个车间，我们从思想到位，组织到位，责任到位，措施到位“四到位”着手，落实各级各类人员安全生产责任制。各级领导充分认识到安全是电气系统的基石，是公司生产连运稳定的保证，是企业效益的基础，无论何时，“安全第一”的思想丝毫不能动摇，安全工作丝毫不能松懈。广大干部职工对安全生产的重要性认识越来越深刻，认识到搞好安全工作必须狠抓管理，层层落实安全责任制，只有如此，才能将安全生产踏踏实实地落实到实处。在工作中，首先做到了领导重视安全生产工作，以确保安全生产的精神贯彻落实。重大操作、重大检修作业时主管领导上岗到位，尽职尽责。分厂与各车间安全第一责任人签订安全生产责任书后，各车间也与班组签订了安全生

产责任制，将安全责任制目标层层分解，落实到班组、个人，把安全责任与每个人的切身利益结合起来，真正做到“安全生产，人人有责”。

>二、强化安全培训，夯实安全基础

我们始终坚持做到抓安全学习不松懈，认真组织员工进行安全规程和相关安全制度、技术的学习培训：严格按照电业安全工作规程要求，对上岗前的员工进行安全培训和考核，经考核合格的人员才准予上岗；积极开展“安全生产月”和“百日安全无事故”竞赛活动，为了全面贯彻执行《^v^安全生产法》及《山西省安全管理条例》，进一步增强员工安全生产的思想意识，提高巩固电气系统的安全水平，我们成立 “安全生产月”活动领导小组，对如何开展好“安全生产月”活动进行了布署，按计划有条不紊的进行了实施，达到了预期效果和目的。

通过安全培训学习、考核和开展安全活动，使大家对安全生产的法律法规、规章制度和操作规程有了更进一步的理解和掌握，增强了厂全体员工对电气安全连运的重要性和必要性的思想认识，从“要我安全”向“我要安全”转变，把安全生产的重要性认识提高到了一个新的高度。

>三、加强隐患排查，做好隐患治理

为保证安全生产工作目标的实现，我们重点加强了安全检查与缺陷隐患治理工作。我们始终坚持“狠抓安全措施整改”的原则，大力普查安全缺陷及隐患，针对查获的安全隐患和薄弱环节，进行整改落实，采取一切可行的处理办法和措施，切实加大整改力度，做到决不

放过一个隐患，不留一个死角，根据检查情况，按轻重缓急，有计划、有步骤的推进了安全隐患大整改工作，并注意在整改进行过程中严格落实《电力安全工作规程》的相关规定，认真做好工作人员的安全防范措施，认真执行“两票三制”制度，认真分析工作现场可能出现的危险点和危险源，坚持工作现场“一对一”监护制度，为真正实现安全生产工作长周期健康发展奠定坚实的基础。

>四、坚持开展安全大检查

安全大检查是在安全生产中及时发现缺陷和隐患促进安全生产必不可少的工作，也是《安全生产法》赋予我们的神圣使命，安全大检查共分发动、自查、整改、总结、评比五个阶段。每次检查时，我们以文件形式下达检查通知并召开会议组织各车间进行发动工作，各车间对各自辖区进行自查，整改并上报有关材料，再由分厂对车间、班组进行复查。在安全大检查中主要以查思想、查领导、查隐患、查措施、查规章制度为重点，结合安全评价工作，对主设备进行认真检查，对缺陷、隐患及时认真地进行整改，对现场的违章行为进行处罚，确保安全生产目标的实现。通过检查、整改，厂各车间的安全生产管理工作有了进一步加强和提高，管理力度不断加大，全厂安全生产管理工作进一步向制度化、规范化迈进，安全生产工作有了长足进步。

>五、开展反“三违”活动，杜绝“三违”行为

反“三违”，即反对违章指挥、违章作业和违反劳动纪律，一直是我们着力开展的重要工作，我们在查隐患的同时，将查“三违”也作为安全检查的重要内容，通过对车间、班组的日常检查、月检和安

全大检查等工作，检查“三违”行为，对发现“三违”行为进行严格处罚，并与车间领导及班组长联责，督促各级领导干部严肃查处“三违”行为。

为了促进员工认清“三违”危害，识别“三违”行为，增强遵守安全规章制度的自觉性，我们一方面组织开展对违章行为的全面识别工作，同时积极组织车间、班组开展安全活动。通过历次安全活动的开展，公司“我们并不想使自己受伤害，因此能够进行自我管理，预防危害”、“无论是生产还是效益，任何情况下，一个繁忙的日程绝不能成为忽视安全的理由”的安全理念以及厂“操作标准化，行为规范化”的活动主题深入人心，厂全体员工正努力建立“自我管理、自我约束”的安全机制，安全综合素质的整体水平得到了提高。

总之，安全工作是一项综合工作，要靠全体干部职工共同努力，要常抓不懈。抓安全管理，要狠抓违章操作，遇事要严肃处理，决不手软。在今后的安全工作中，厂全体员工决心团结一致，排除万难，总结经验教训，勤勤恳恳地工作，在新的一年里，继续发扬严、勤、细、实的工作作风，安全供电保连运，为公司生产系统的连运保驾护航。

**车床安全工作总结范文15**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

近年来,我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，我们机电一体化专业里也开设了数控技术这门课程，为了提高我们的就业能力,进一步提高我们的数控技术水平，让我们更清楚更明白更真实地学习数控技术，第

七、十八周，我们在学校进行了为期两周的数控实习，经过两周的学习我对数控有了进一步的了解，学习到了不少数控知识和技术。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成.

在实习过程中,老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。

**车床安全工作总结范文16**

各位领导、各位同事：

“经验总结辞旧岁，绩效提高是新春”，20XX年度设备动力科的工作已经结束，回顾过去的一年，设备动力科全面贯彻公司在20XX年初制定的目标、任务和要求，我科对设备的管理、技术改造、大中修理安排、等工作做具体的工作部署。一年来在公司领导的正确领导和指引下，和各部门的紧密配合下，我科全体员工发挥了各自的积极性，热情认真地工作，基本上完成了上级领导交给的各项任务，为我们公司持续正常生产、改变公司生产面貌作出了应有的贡献，现我对设备科全年的工作情况作如下简要的.总结。

20XX年度主要工作情况如下：

一、加大设备投入，提高生产效率

本年度在公司资金投入的支持下，根据各车间实际情况，配合生产要求，对我们公司的部分设备进行了改造和新增，其中对环境影响较大的锌制品车间熔炼炉废气处理系统全部进行了改造；为了解决合作伙伴在肯尼亚的电池生产锌筒需求，我们公司在4月份就为大号锌筒车间采购了JC200型冷挤压机10台，R20切口机1台，其中3台冷挤压机和一台切口机已经投入使用。为了解决大号电池的喷码问题，公司又采购了喷码机一台。五号电池车间R2O纸板线改造涂胶机一台，以上设备公司今年累计投入资金82万元，所有设备（除7台冷挤压机在厦门外）已投入使用，情况良好。

二、进行设备改造，降低劳动强度

在车间的大力配合下，经过探索、研究，完成了对部分造，对大号电池车间A、C两条线的验电机进行了自动改造，改造完成后，大大的降低了工人的劳动强度，对五号电池车间R6高速电池生产线原采用光纤开关来检测电池，光纤开关价格昂贵，每条500元左右，现在改用接近开关进行检测电池，实现同样功能，接近开关每条60元左右，降低了设备的运行费用。对锌制品车间250轧机电气系统改造，原250轧机采用继电器系统控制，故障率高、维修麻烦和维修时间长等缺点，现在采用比较先进的PLC控制系统进行控制，自从改造后该系统运行稳定，故障率比较低。对五号锌筒车间切口机进行了自动理锌筒和计数功能的改造，现在改造好的一台运行良好。

三、完成设备搬迁工作

11月份在公司的要求下，我们设备科和各个部门紧密配合对锌制品车间的110型的5台压力机及送料机、大号锌筒车间的9台200T冷挤压机和切口机、五号锌筒车间的14台冲床及15台切口机、及本部门机修车间的机加工设备、发电机、空压机的搬迁安装工作。设备搬迁工作完成后，又和大号电池车间、五号电池车间、锌制品车间配合完成了对旧厂房的一些基础设施的拆除工作。

四、协助合作单位，完成技术支持

在合作单位金狮国际（肯尼亚）有限公司的要求下，从20XX年年初我部门协助合作单位进行电池生产设备和电池包装设备及电池生产的辅助设备的考察、及设备的采购、调试、出口等事宜，12月份又协助中国航空技术（北京）有限公司采购R20电池包装生产线一条，使公司实力在同行业中得到了体现，表现我公司的高姿态，提高了本公司的美誉度。

五、加强设备管理、确保正常生产

关于设备的管理工作一年来，我科进一步加强了设备管理的各方面工作，同时制定了一套完整的设备管理制度和各车间维修工的工作职责与设备安全操作规程，从制度上进行管理、使全厂设备能够保持正常运转，无重大设备事故发生。

**车床安全工作总结范文17**

x年即将到来，回顾过去的x年，感概万千。

在此期间认真遵守日新集团各项规章制度，爱厂如爱家，而且在工作中

不断严格要求自己，配合生产部各项流程工作，认真完成领导布置的各项任务。勤勤恳恳，拼搏进取，勇于创新，持续地提高自身的工作效率，发现工作上的问题能及时向领导汇报并寻求解决的办法，以便为公司的发展做出更大的贡献。

一、潜心学习，自觉锤炼。

虽然我考取叉车驾驶执照的时间不长，刚开始上岗时，操作还不是特别熟练，但是在工作的过程中我潜心学习，自觉锤炼。经过3个月的时间，我已经能进行熟练的操作控制，上岗3个月来基本没有出现失误，工作能力得到很大提高。为将来完成各项工作打下扎实的基础。我会在接下来的工作中再接再厉，进一步提高我的专业水平，同时把工作做的更好。

二、严格要求，爱岗敬业。

工作中严格要求自己，勤勤恳恳，爱岗敬业， 做到困难面前不低头，工作面前不退缩，高质量地完成了各项工作。在今后的工作中，我将会虚心向有经验的师傅请教，不断总结经验，来祢补自己的不足。同时，不断学习各种理论知识和专业技能，为公司的发展贡献自己的力量!

三、加强训练，提高操作技能。

为了把自身工作做好，我充分利用有限的时间，加强操作技能的训练，提高了装卸作业的效率，保证了装卸作业的安全。象货车，作业前必须对所装货物的件数、规格进行认真的研究，确定码放标准，从而保证装满整车的容积。记得刚开始从事叉车作业时，我曾经倒装了两次。从那以后，我加强各方面技能的培养，取得了很好的效果，总结了一套叉车司机培训方法。

四、勤于修检，保障安全。

作为一名司机，时刻牢记自己肩负的重任，以确保领导和同志们乘车安全为己任，在驾驶中保持高度集中，并严格按照操作规程和道路交通规则，做到万无一失。稍有空闲，便潜心学习各种交通法规，做到遵章安全行车。经常阅查交通图册，将各种交通路线熟记在心，行车中少走弯路，少走坏路，节时省油。在车辆维修和保养中，当好“医生”和“美容师”的双重角色，对车辆勤检修、勤保养、勤清洗，熟练掌握各种车辆技术性能，有故障及时排除，使车辆始终处于良好状态。

在x年的工作中，虽然取得了一定的成绩和进步，但出现的问题也不容忽视，如：自身素质有待进一步提高，服务意识有待提高等。在今后的工作中，我将会尽力弥补这些缺点，全面提高自身的综合素质、业务水平、服务质量。

有人说选择了司机就选择了辛苦，我今后也必将长期将与这一清苦的职

业为伴，但我决不言悔，因为我愿意为我所从事的事业付出满腔热忱、捧出全部真诚，愿意为我挚爱的这份工作奉献一切。

**车床安全工作总结范文18**

实习目的：

1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

实习内容：

(1) 所实习铣床的基本结构、加工范围。

(2) 铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 工件的安装方式。

(5) 平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6) 铣削安全知识。

1.通过兩個星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为IT9-IT7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4.这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

5.培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6.在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

7. 很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。兩周的实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**车床安全工作总结范文19**

1、用万用表欧姆挡测量时，切记不要带电操作测量。

2、使用逻辑笔、示波器检测信号时，要注意不能使探针同时接触两个测量引脚，因为这种情况的实质是在加电的情况下形成短路，仪器有坏的可能。

3、检测电源中的滤波电容时，应先将电解电容器的正负极短路一下，而且短路时不要用表笔线来代替导线对电容器进行放电，因为这样容易烧断芯线。可以取一只带灯头引线的220v，60～100w的灯，接于电容器的两端，在放电瞬间灯泡会闪光。

4、在潮湿环境下检修仪表故障时，对印刷线路用万用表测其各点是否通畅很有必要，因为这种情况下的主要故障是铜箔腐蚀。

5、检修仪表内部电路时，如果安装元件的接点和电路板上涂了绝缘清漆，测量各点参数时可用普通手缝针焊在万用表的表笔上，以便刺穿漆层直接测量各点，而不用大面积剥离漆层。

6、不要带电插拔各种控制板和插头。因为在加电情况下，插拔控制板会产生较强的感应电动势，这时瞬间反击电压很高，很容易损坏相应的控制板和插头。

7、检修时不要盲目乱敲乱碰，以免扩大故障，越修越坏。

8、拆卸、调整仪表时，应记录原来的位置，以便复原。

9、修理精密仪器仪表时，如不慎将小零件弹飞，应首先判断可能飞落的地方，切勿东找一下，西翻一下，可采取磁铁扫描和视线扫描方法进行寻找。

篇一：维修工工作总结范文

201X年已将过去，在这年里我深刻体会到了个工作的汗水与快乐，我把自己的青春倾注于我所钟爱的机修事业上。这年的工作已经结束，收获不少，下面我对上半年稍微写一下,为下半年的工作确立新的目标。

一、思想认识。

在这年，作为一员机修工，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，自己要求严格，鞭策自己，力争思想上和工作上在领导和同事心目中都认为，这个小伙子能吃苦，不嫌脏不嫌累，工作认真，干起活来从来不拖泥带水。在公司组织的各项活动中能够积极主动的去参加，这年来，我能圆满的完成安排的各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，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。在明年，我将更加努力工作，勤学苦练。

二、维修工作。

在维修工作方面，这年任务都非常重，有好几个黄金周。为了索道设备的正常运行公司安排了大量的加班，但不管怎样，为了把自己的维修水平提高，我坚持，我信念，是工作的越多，相信我的维修技术也在不段的提高。平时工作中也是争取每个维修机会在请教老同志的维修经验，平时也多和老同志聊天学习。这年工作结束了，明年的工作也是紧张的开始。这些多是需要认真做好的工作，在工作中学习， 领会积累每次的工作经验。

三、制度方面。

在做好各项工作的同时，严格遵守公司的各项规章制度。严格要求自己。处理好公事与私事之间的关系，于同事的人际关系，做到重来不和同事红脸。明年，我将更加勤恳，为更好的努力工作，也一如既往的遵守公司制度，学习公司新出台新的制度，自己更加努力学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

四、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。这年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰， 出现这一些列小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小节过程，安全意识还是不够全面的考虑到小节。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在明半年，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注重安全，为了更好圆满完成索道维修工，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些列的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。

综合以上几点，其中还有很多不足之处，在明年的工作加强学习，更好的完成20\_\_年的全年工作。

**车床安全工作总结范文20**

>（一）抓安全教育，提高全员安全意识。

以人为本、强化教育、增强员工的安全意识，运行车间把提高员工的安全意识，控制员工的安全行为作为安全管理的重点，开展丰富多彩的安全教育活动，在寓教于乐中提高职工的安全意识。每月8号、18号组织车间全体员工集中学习安全事故案例，并适时参观学习，引以为戒，强化职工安全意识。同时开展防人身事故大讨论，变要我安全为我要安全。全年共组织安全学习次，召开车间安全会议次，组织参观学习次，开展安全讨论次，以上一系列举措使每位职工都能从内心深处认识到安全生产的重要性，极大的提高了整体安全意识。

>（二）建立健全车间安全生产工作台帐。

>（三）完善制度、夯实基础、落实安全责任

>（四）加强巡查，有效防范、狠抓现场管理

安全管理的重点在现场，为确保生产安全，车间规定1个小3时巡检一次，遇到特殊情况加密巡查。为了确保夜班生产安全，我们坚持做到对生产车中出现的安全等其它问题，及时报告并进行解决，从而消除了生产的不安全因素。严格安全检查制度，狠抓隐患的排查与治理，采取安全自查与专项检查相结合，常规检查与突击检查相结合，检查与整改相结合，不断消除生产中人、机、环境的不安全因素。车间规定每周最少一次对本车间的安全情况进行检查，并把检查结果及时上报。全年累计隐患排查次，查出安全隐患处，整改处，整改率。通过不断找出安全管理中的薄弱环节、设备隐患和操作过程中的危险点，真正把问题解决在现场，把隐患消除在现场，较好地解决了安全中严格不起来，落实不下去的问题。

>（五）强化职工培训，提升整体素质

定期组织各岗位职工进行安全生产工艺安全操作培训，使广大职工进一步了解所在岗位的安全操作国求，熟练掌握设备及工艺安全操作流程，同时对新进及转岗职工及时进行三级教育培训，全年共对新职工培训次，对老职工培训次。通过对全体职工全面的培训，有效的增强了整体的工作技能及安全意识，对突发事件的处理能够灵活应变，对车间的安全生产起到了极大的促进作用。

>（六）安全生产月活动卓有成效

在今年6月份的安全生产月活动中，车间紧紧围绕安全责任、重在落实的主题，积极配合公司开展了各式各样的安全主题活动，通过悬挂条幅，各主要通道及工作场所张贴宣传画和标语，并根据实际情况，组织了一次特别的安全培训。广泛利用一日一题，事故讲评，手指口述等方式增强预防事故的发生和自我保护意识。对化验室操作人员进行了专项安全培训管理，提高了其专业技能。在整个安全生产月活动中，车间全体职工的整体安全水平都有了一个大的跨越。

>（七）注重雷雨季节安全管理

在今年夏季雷雨季节，车间未雨绸缪提前对全体职工进行了有关防雷知识的培训，给每个人发放雨衣、靴子等防护用具。并做好相关汛期应急预案的制定与演练，明确了每个人在突发情况下的角色定位。同时对阀门组地势较低易积水等情况，及时增设一台潜水泵，实现一开一备，有效的保证了流量计等仪表的安全使用。对于因雷电造成的电路跳闸情况，也提前做好了相关的工作流程及人员安排，确保生产有序进行和人身设备的安全。

>二、存在问题与不足

（一）部分生产作业人员安全思想意识淡薄，安全素质较低。

（二）安全检查缺乏专业性，执行力度不够，责任追究不明确。

（三）安全知识培训有待进一步加强。

（四）安全巡查没有做到以点带面，存在死角。

（五）职业危害得不到有效控制。

（六）安全意识宣传力度不够。

**车床安全工作总结范文21**

随着制造业的发展，机床是制造业的主要生产设备其发展也是日新月异，数控编程实习报告。社会的进步，人们对各类产品的要求也越来越高，像汽车这样大批量的产品，也要求个性化。因此不能采用传统化的刚性生产线进行生产，还须考虑到适应的柔性。一些小产品其复杂要求和精度要求已经使通用机床难以胜任。在这样的情况下数控机床的出现满足了自动化程度高、柔性强、操作强度低，易于组成自动化生产系统的生产要求。

经过数十年的发展，数控机床的控制部分已经从硬件为主的数控装置发展成硬件、软件结合的计算机数控(，cnc)系统。由于数控机床是根据事先编好的程序来实现自动化控制加工的，因此其发展和数控编程密切相关。程序的灵活、精练编制有利于降低加工成本和提高生产效率，具有明显的实用价值。在这次毕业设计中，我对数控机床编程的有关指令，以及编程的一些技巧等进行了探讨。通过一些指令的灵活综合运用来实现程序编制的简单和精练，使数控机床在加工中发挥更大的优势。以此来开拓数控机床更广阔的发展前景。

一、《数控加工与编程》实训的目的

1、熟悉了解数控车床、数控铣床、数控加工中心的结构组成及工作原理。

2、熟练掌握待加工零件的装夹、定位、加工路线设置及加工参数调校等实际操作工艺。

3、熟练掌握阶梯轴、成型面、螺纹等车削零件和平面轮廓、槽形、钻、镗孔等类型铣削零件的手工及自动换刀的编程技术以及复杂曲面零件的自动编程技术。能分析判断并解决加工程序中所出现的错误。

4、学会排除机床电气及机械方面的一般性故障。

5、熟练操作数控车、数控铣床、并能加工出中等复杂程度的零件。

6、能初步使用加工中心机床，了解刀库及其设置，了解加工中心的加工过程与特点

7、初步了解与掌握程序转存和联机控制等dnc加工方面的知识及操作方法。

8、复习掌握数控技术职业资格考试要求的其它应知、应会的内容。积极争取通过职业技术资格考试。

二、实训内容与实训计划安排

1、数控车床的操作与编程训练

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！