# 郑州中级钳工工作总结(精选13篇)

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2025-01-27

*郑州中级钳工工作总结120xx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...*

**郑州中级钳工工作总结1**

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：

>一、自觉加强理论学习，提高个人思想素质

1.热爱自己的岗位工作，能够正确认真对待每一项工作，能热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，有效利用工作时间。坚守岗位，需要加班完成的工作，积极加班加点，保证工作能按时完成；

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。

>二、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。

>三、今后努力的方向

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新时代钳工。

**郑州中级钳工工作总结2**

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。

**郑州中级钳工工作总结3**

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

>一、品德素质修养及职业道德

>二、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，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。

>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、工作质量成绩、效益和贡献

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

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。

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。

**郑州中级钳工工作总结4**

我自从20xx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：x元/块，共节约费用近x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。

>四、个人总结

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。

**郑州中级钳工工作总结5**

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。

**郑州中级钳工工作总结6**

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到CSIC 388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作！但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。原因如下:划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们来这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。一味的学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的`结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作:调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动作过大的现象。

故障排除:辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭，以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果不是，可以通过增加气源压力和驱动力，反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行，就需要拆开。

>一、泄漏故障处理，泄漏分为

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

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

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

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

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

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

>二、振荡故障的处理

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

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

>三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障分为

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

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

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

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

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

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

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

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

**郑州中级钳工工作总结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。

**郑州中级钳工工作总结8**

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\*，不新地探求新知，完整履行一个技术员的工作职责。在\*时实践工作中积累了丰富的经验，也取得了优秀的成绩。\*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\*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\*面和底座底面，满足\*行度和\*面度的要求，对\*尺和可用水\*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\*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。

钳工技师工作总结5篇（扩展3）

——钳工技师的工作总结有哪些 (菁选3篇)

**郑州中级钳工工作总结9**

我段维修车间承担沈阳铁路局客运机车的中期维修任务，需要为在线机车提供优质的维修服务，确保机车能够正常在线运行。所以我得严于律己，严格把机车冷却室的管路组装好，这样冷却系统才能正常运行，修好的配件不会出现故障，影响机车正常运行。我们段机车种类多，任务重。所以有很多问题。在实际工作中，问题往往不能用所学的知识来解决，往往会有一些特殊的情况。我把自己的经历总结如下。

冷却系统是机车的重要组成部分。东风4B型机车冷却风扇采用静液压传动技术驱动。该技术能够满足机车柴油机功率调节范围内冷热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温控阀中的恒温元件，将冷却风扇转速的变化与柴油机油和水温的变化有机地结合在一起。由于静压系统复杂，管道和元件多，风机不旋转或转速异常的原因也很复杂。静压系统的常见故障最终体现在风机不转动或转速异常。在处理故障时，应准确判断原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1.启动机器前，检查连接到静液压泵的静液压油箱的油位是否正常。如果有利于打开变速箱的油尺，可以判断是静液压泵的油封泄漏导致漏油，高压油路无法建立正常油压，影响风扇转速。如果油位正常，可以用手转动风扇，如果转动不灵活，可以判断静压电机有故障，然后根据故障现象更换静压泵骨架油封或检修静压电机。

2、起动前检查一切正常，然后检查发动机。当油水温度达到最大值(水温83&plusmn2.油温65&plusmn2)、在柴油机最高转速下，手动调节螺杆，使温控阀完全关闭(手动调节失败，滑阀卡死)。如果风扇转速正常，可以判断温控阀的感温元件无效；如果风扇转速异常，当手动温控阀的回油管和进油管没有明显温差时，可以判断滑阀与温控阀阀体的间隙过大或有应变，可以更换温控阀。

3.判断温控阀正常后，保持柴油机转速在最高位置，判断安全阀的有效性或静液压泵的故障。为了减少检查工作量，安全阀可以拆卸下来，在测试台上进行测试。如果检测结果不符合要求，说明安全阀无效，可以更换；如果测试正常，是静液压马达故障，必须更换精密液压马达。

4.如果温度控制阀和静液压马达正常，柴油机转速可以保持在最高位置。如果风扇转速仍然较低，可以判断精密液压泵出口压力不够，高压油路无法建立正常压力，导致风扇转速较低。更换静液压泵后，风扇速度将恢复正常。

5.检查静液压泵或马达时，最好测量其容积效率。由于柱塞连杆与相应气缸的间隙过大，其泄漏量必然会很大，因此容积效率降低。当静液压泵或马达的容积效率低于规定值时，必须进行修理或更换。

6.将精密液压泵和马达的单油封改为双油封后，泄漏基本消除，风机可以处于良好的运行状态。

通过对液压系统故障的分析和处理，我理论联系实际，学到了很多新的技术知识，锻炼了我分析和解决问题的能力，为以后更好地维护配件积累了良好的经验。

在过去几年的维修工作中，我把学习技术和提高能力作为提高综合素质的重要环节。以上车的实际故障处理能力作为积累能力的途径，遇到困难一定要有解决问题的决心，查资料或者请教高手。我相信只有这样，我才能为铁路事业做出自己的贡献，相信铁路的跨越式发展需要更多的努力，更新自己的知识，不断进步，努力为铁路事业做出自己的贡献。

**郑州中级钳工工作总结10**

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

>一、培养学生学习钳工的兴趣，

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

>二、分解钳工实训目标，作到心中有数

学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差㎝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、基本操作技能训练是有一定的规律：

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

>四、上好每一节课，激发学生的学习热情。

我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

>五、产教结和方式：

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

>六、本人今后的努力方向：

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

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

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

**郑州中级钳工工作总结11**

>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：

**郑州中级钳工工作总结12**

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！

**郑州中级钳工工作总结13**

20xx年x月毕业于xx市xxx学校机械制造与自动化专业同年参加专科自考，20xx年x月毕业于xx市xxx学院机械制造与自动化专业，20xx年x月应聘到xxx有限公司参加工程起重机制造工作，至今已有x年时间，目前持有钳工三级职业资格证书，从事钳工工作以来，刻苦努力学习理论知识，不断参加公司各种技能培训提高操作能力，兢兢业业努力工作，从一名普通实习生成长为一个全面掌握工程起重机知识和技能的技术工人，下面我对一年来的工作情况作一下总结。

>一、主要工作经历

1、x月至x月在xx省中联重科工起装配车间从事起重机上车装配工作。

2、x月至今在xx省中联重科工起调试车间从事起重机整车调试工作。

>二、一年来的学习培训情况

自从参加工作以来，我努力学习工程起重机的理论知识，全面掌握了公司起重机从底盘装配到整车成台的流程，逐步全面掌握了起重机的个各项性能以及故障的处理方法，能够完成起重机上车液压系统的装配方法，掌握各种基本常见故障的问题点，能对小吨位起重机的`整车调试性能，积极学习新知识新理论，掌握各吨位的调试方法，掌握起重机的各个元件的工作原理和性能，使之能为我公司产品的性能测试工作发挥作用。

x月参加了xxx学院高级钳工的培训并顺利结业，同时取得装配钳工三级证书。

>三、近年来主要工作业绩和成果

1、参与了我公司25t30t50t70t等产品向v系类的优化升级调试工作并取得了全面的性能改善。

2、因车间的结构调整分配到产品初调工位。

3、参与了公司55v80v等新产品试制的调试工作对公司的市场竞争打下了有力的基础。

12、参与公司合理化提案以《吊臂拉索调试工装改进》获得了公司的奖励。

>四、传授技艺或培训技术工人情况

面对我公司实习生较多的情况，我积极培养新工人，毫无保留的传授给他们产品调试的理论知识，培养他们实践操作能力，使他们能够全面掌握起重机调试工作的基本技能，尽快独立工作，为我公司的调试工作接续奠定了基础。

>五、今后的工作打算

总结这一年来的工作，有成绩，也有教训，更感到自己错过的太多和生命的紧迫。在今后的工作中，我将倍加珍惜，百倍努力，戒骄戒躁，加强学习，努力钻研，不断提高自己的技能水平和工作能力，努力向更高层次迈进，以更加饱满的热情、更加顽强的毅力投入到我公司的调试工作中去，为我公司的调试工作再上一个新台阶而奋斗。

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！