

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结 (通用5篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结篇一

转眼间20xx上半年又过去了，上半年在工作上有好有坏，有成功也有失败，在每年每度的安全生产月之际在此对上半年的工作及安全生产做一下总结和工作计划。

在上半年，作为一名车间主管，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以主管的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。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。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的主管。

总结上半年的工作，各车间也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在下半年的工作里我将找出上半年的不足，认真吸取事故的经验教训，我将带领大家认真学习及总结出适合各车间自己的管理。上半年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在工作的时候带教师傅的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱，是导致这些事故发生的重要原因。各班组长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是上半年

的事故原因。

在下半年的工作中，我将把各部门班组长培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教师傅必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教师傅必须有责任心！不能存在马虎眼的现象发生！要求各部门班组长在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

1、在车间加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。

2、要求各部门班组长对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识！

3、对员工出现问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照厂规制度的原则处理。

4、在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5、规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章年度的行为，保证员工的人身安全。

作为主管在以后的工作中我会带领各班组长及员工共同学习，提高和进步，把工作更上一层楼！

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结篇二

转眼间20xx上半年又过去了，上半年在工作上有好有坏，有成功也有失败，在每年每度的安全生产月之际在此对上半年的工作及安全生产做一下总结和工作计划。

在上半年，作为一名车间主管，我在思想上严于律己，热爱

自己的事业，以主管的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。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。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的主管。

总结上半年的工作，各车间也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在下半年的工作里我将找出上半年的不足，认真吸取事故的经验教训，我将带领大家认真学习及总结出适合各车间自己的管理。上半年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在工作的时候带教师傅的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱，是导致这些事故发生的重要原因。各班组长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是上半年的事故原因。

在下半年的工作中，我将把各部门班组长培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教师傅必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教师傅必须有责任心！不能存在马虎眼的现象发生！要求各部门班组长在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

- 1、在车间加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。
- 2、要求各部门班组长对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识！
- 3、对员工出现问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照厂规制度的原则处理。

4、在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5、规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章年度的行为，保证员工的人身安全。

作为主管在以后的工作中我会带领各班组长及员工共同学习，提高和进步，把工作更上一层楼！

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结篇三

一、具体工作：

1. 及时完成公司生产所需原材料的检验入库工作。同时对不合格的原材料标记好记号后退回不准入厂。
2. 及时完成飞彩销售公司来货质量检验以及是否违规使用氯酸钾的检验工作。
3. 每日进入生产现场对各专职质检员、各生产班组进行质检方面的监督与指导。
4. 配合上级质量检验部门对公司产品质量的检验、评审工作。
5. 及时对产品销售后，出现的质量问题进行质量原因分析及认定，并监督出现质量问题班组进行质量改进。
6. 结合生产科制定各工序新的生产模具及工具。
7. 结合安全科及时完成危险废弃物的销毁处理工作。
8. 根据生产需要及时完成各种生产品种的成本核算工作。

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结篇四

来了公司将近一年了，在工作中我了解很多的机械方面的知识，提高了机械加工方面的认识，加深了在机械加工方面的了解和相关的设备和技术资料，还学到了很多做人的道理和怎么样去和公司的每一个同事相处，机械加工年终工作总结。来到公司在品检部门的工作让我认识了很多的机械图纸，这是在学校里学不到的，更主要的是在工作中我学会了很多在学校里没有见到过的机器和测量仪器，更学会了很多在公司里的管理制度。将所学的理论知识与实践结合起来，更好的充实了自己，为以后再告诉的工作做好基础。

来到品检部我深深的认识了零件的精密性，从我一个刚刚从学校出来的学生来到公司什么都不懂只是认识了那些简单的零件到现在什么样的零件都能看的懂，都能测量，但我觉得只是认识是不够的，我们还要懂得怎么样把这样的零件加工出来那才是我们真正想认识的，所以在以后的机会中我们更要到实践中去了解车，铣磨还有线割，看起来是很难，但我看到我们工作中的同事他们都是什么样的机器都会操作，我就认识到我在检查他们的劳动成果的时候就会联想到我以后我也能够像他们一样哪里要帮助就往哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

在公司我看到了一些问题点：

一、我们的员工对安全有时还是有松懈的，经常对产缺乏保护，对机器保护还不是做得很好，没有很好的执行我们公司的5s观念。

二、我们公司的技术员工对我们的工艺卡没有填好自己的自检记录以致让品检浪费了很多的时间。

三、我们应对新进来的员工进行培训，他们对我们公司的测量仪器很不了解，以致他们在测量的时候不能够很好的自检。

也不能够保证好产品的质量 。

四、我们公司的员工没有很好的执行好上层的指导 。

最后对iso的认识，在公司我初步的接触了iso[]对iso有了进一步的了解，觉得iso质量管理是非常的重要[]iso能帮助我们公司的管理方面更能层次化，对我们的产品也能有保证，如果我们继续对iso管理的理论加以培训到每一个员工，那么我们不紧实能够保证我们的产品质量，还能更好的提高产品质量 。

在我们公司，我们已经建立了一套自己的iso管理，但是很多员工都对iso还是很陌生，那就是说我们的员工对iso是什么还缺乏了解，我觉得我们要经常的培训我们的员工对iso的了解，让他们认识iso对我们的公司的产品质量是有保证的，那样既加强了员工对iso的认识也能够更好的保证我们公司的产品质量 。

那样更能使我们公司的生产体系更完善 。

最后的总结：来了公司两个多月的感受就是纸上的得来的终究浅，我深深的感觉到自己学的知识和实际运用的知识是匮乏的，接触到了时间的知识才知道自己知道是那么的少，才真正的领悟到了学无止境的含义了 。

所以自己以后要学的东西还很多，多学习他们好的工作习惯经验和他们的知识，那也是我们必须的充实自己的要求 。

机械加工铆工工作总结 机械加工工作总结篇五

身为机械加工的员工在工作当中要深造自己，这样在工作上自己的能力更加突出。下面是由小编为大家整理的“机械加工年终工作总结”，仅供参考，欢迎大家阅读。

来了公司将近一年了，在工作中我了解很多的机械方面的知识，提高了机械加工方面的认识，加深了在机械加工方面的

了解和相关的设备和技术资料，还学到了很多做人的道理和怎么样去和公司的每一个同事相处。来到公司在品检部门的工作让我认识了很多的机械图纸，这是在学校里学不到的，更主要的是在工作中我学会了很多在学校里没有见到过的机器和测量仪器，更学会了很多在公司里的管理制度。将所学的理论知识与实践结合起来，更好的充实了自己，为以后再告诉的工作做好基础。

从我第一天的到公司来到品检部我看到我们公司的管理制度是很好的，所以更激起我对工作的认真，第一天来到我们厂我看到了我们厂的加工设备是很齐全的，认识了在机械加工中要用到的设备像铣床，磨床和车床。随后就在品检部门工作了，在工作中我听取了师傅们对品检部门的介绍和我们这个部门的重要性，更了解了我们在工作过程中要注意的安全事项和需要注意的项目，随后师傅们就介绍了图纸给我认识，一看让我大开眼界看到的零件图纸再也不是我们在学校里的那些简单的cad图纸了，而是真正的精密零件加工图，在慢慢的认识了图纸之后我又对一个零件的加工工艺有了一些了解，了解了一个零件的加工程序，更对零件材料的认识，认识了什么样的材料要热处理和什么样的材料要表面处理，在品检的工作使我认识了很多很多知识，基本认识我们厂的工作流程，在为我以后的工作是我很大的帮助能让我在以后的工作中遇到哪些难题去问哪些工作者。

来到品检部我深深的认识了零件的精密性，从我一个刚刚从学校出来的学生来到公司什么都不懂只是认识了那些简单的零件到现在什么样的零件都能看的懂，都能测量，但我觉得只是认识是不够的，我们还要懂得怎么样把这样的零件加工出来那才是我们真正想认识的，所以在以后的机会中我们更要到实践中去了解车，铣磨还有线割，看起来是很难，但我看到我们工作中的同事他们都是什么样的机器都会操作，我就认识到我在检查他们的劳动成果的时候就会联想到我以后我也能够像他们一样哪里要帮助就往哪里去，能够在我们公司也能有所作为。

在公司我看到了一些问题点：一 我们的员工对安全有时还是有松懈的，经常对产缺乏保护，对机器保护还不是做得很好，没有很好的执行我们公司的5s观念。二 我们公司的技术员工对我们的工艺卡没有填好自己的自检记录以致让品检浪费了很多的时间。三 我们应对新进来的员工进行培训，他们对我们公司的测量仪器很不了解，以致他们在测量的时候不能够很好的自检。也不能够保证好产品的质量。我们公司的员工没有很好的执行好上层的指导。

最后对iso的认识，在公司我初步的接触了iso[]对iso有了进一步的了解，觉得iso质量管理是非常的重要[]iso能帮助我们在公司的管理方面更能层次化，对我们的产品也能有保证，如果我们继续对iso管理的理论加以培训到每一个员工，那么我们不紧实能够保证我们的产品质量，还能更好的提高产品质量。

在我们公司，我们已经建立了一套自己的iso管理，但是很多员工都对iso还是很陌生，那就是说我们的员工对iso是什么还缺乏了解，我觉得我们要经常的培训我们的员工对iso的了解，让他们认识iso对我们的公司的产品质量是有保证的，那样既加强了员工对iso的认识也能够更好的保证我们公司的产品质量。那样更能使我们公司的生产体系更完善。

最后的总结：来了公司两个多月的感受就是纸上的得来的终觉浅，我深深的感觉到自己学的知识和实际运用的知识是匮乏的，接触到了时间的知识才知道自己知道是那么的少，才真正的领悟到了学无止境的含义了。所以自己以后要学的东西还很多，多学习他们好的工作习惯经验和他们的知识，那也是我们必须的充实自己要求。

我叫xx[]于20xx年考取工人技师资格，在任职的过程当中，自己能认真按照平时所学的业务知识带领班组职工加强设备的养护与维修，不断地改造和提高设备质量。

工作中以新标准严要求、以新理念严控制，在管辖的28公里正线、41组道岔、6条股道和专用线的设备整治中，能不分正线、站线、专用线，一个标准对设备进行精心养护维修，通过设备集中整治，使设备质量达到了全优。

现就本人任职以来主要工作总结如下：

一、端正工作态度，起好带头作用

在碱柜工区的工作中，我以高昂的工作热情和高度的责任心积极完成领导交给的各项工作任务，从不讲条件，克服各种困难，全力以赴为管辖内的养路维修工作尽职尽责，为铁路运输安全作出了突出贡献。

遇到技术性难题时，挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难题。

二、继续不断努力学习新经验、新方法，并积极运用到实际工作当中

在现场的维修作业当中，除了所要求必须的技术业务、标准外，工作的“巧”可使质量和效率成倍增长。因此，在一年以来，我搜集了大量的学习材料，不断的学习专业知识，不仅扩展了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，并在设备整治中积极为车间在技术上、管理上献计献策，使车间设备管理有大幅提高。

三、大力开展技术革新

- 1、先找出曲中点，然后两侧分点。
- 2、找水平、拨正曲线，均匀石碴达到石碴饱满、捣固均匀。
- 3、改轨距、打磨钢轨达到轨控标准不超千分之一标准。

4、定位五大桩的埋设和标志、标识的从新刷写，最后用地锚拉杆按标准进行锁定。经过精心的整治和通过3个月观察、检查，曲线稳定变化率低，有效的控制了曲线难整治问题。道岔的养护仿效了曲线整治的办法收效良好。

四、鼓励职工奋发好学，互传技艺

在班组业务、政治学习中自己既当教员、也当学员，常常和其他职工进行技术交流和探讨，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习到了自己所不了解的知识，实现了共同进步。另外，我还利用业余时间给徒弟和一些新工人讲解线路设备的使用及维修方法，帮他们提高技术水平。

年终岁末，机加工车间在公司领导及各部门的关心支持下，走过了20xx年，20xx年是机加工车间不平常的一年，机加工车间主要以机械装备制造企业为依托，从事补给机床厂零配件，内燃机厂配件及本公司产品配套配件，随着近年中国制造业低成本优势不复存在，中国大量制造企业生产增速减缓，危机重重。我机加工车间在行业竞争日趋白热化的今天，已经困难重重。

1、装备制造业经济下滑明显，各协作单位企业生产计划全年大幅下调，甚至停用了量大的产品型号。

2、争取到的产品订单大多是产品结构复杂，工装设备不能满足加工要求，产品需求呈现多样化，且多品种、小批量，因而加工新产品的周期明显加大，生产成本费用难免提高。

3、车间员工技能水平单一，技术创新能力不足，加之文化水平偏低，接受技能知识较困难等多方面因素，给车间组织员工全面提升竞争技能，形成“战斗力”造成了很大难题。

4、随着原材料、人力及各种成本费用的快速增长，以及内部人才培养机制的欠缺，车间生产管理成本难以控低。

5、车间一线员工受市场经济影响，各岗位人员流动较大，对岗位安排、生产进度的推进影响较大。困难的克服得到公司领导大力支持和车间员工的全力配合，回顾20xx年，我车间围绕年初公司制定的各项目标任务，积极应对挑战，克服了产品多元化、人员流动频繁等因素的影响，生产经营趋于稳定。

岁月如梭，韶光易逝，重回首[]20xx[]揽尽风雨苦亦甜，过去的一年，我们机加工车间以饱满的热情认真对待每一天，团结协作、克服困难，以坚韧不拔的毅力，为公司的发展默默奉献着。

古人云：以史为鉴，可以知兴替，回顾过往的一年，我们肩挑责任与担当，步履虽沉，却渐行渐稳，当然，成绩属于过去，面对新的征程，我们更多的是要反思工作中的不足之处。

在生产现场管理方面：各岗位的生产现场管理较为混乱，环境卫生、设备卫生、人员卫生较差，操作机床后清洁清扫意识薄弱，应加强现场管理，强化管理措施，安排专人进行监督检查。人员管理方面：缺乏质量观念和成本观念，建议20xx年在计件制的基础上实行产量与质量并行的方法，即领多少料，出多少成品，严格控制成品合格率。效率提升方面：呼吁各位同仁发挥岗位精神，立足车间，积极建言，群力群策，优化各岗位操作流程，只要是能够提升效率的方法，希望公司都能够积极采纳、推广并给予相应物质奖励。机制体制改善方面：优化绩效考核办法，以质量、高效、成本为基础，对于达不到合格线的要适当处罚，对于合格率高的也需做出相应奖励。安全生产方面：建议超前防范，关口前移，作为员工需做到自寻压力、敢于揭丑，查找工作中的关键人、关键岗位，重点加以控制，突出预防为主的方针，以达到零事故、零安全隐患的目的。

劳动纪律方面：严格执行考勤相关制度规定，对迟到、早退、旷工、脱岗等行为零容忍，建议对非工作事由串岗者提出警

告批评，加强劳保用品佩戴监督，对违规操作造成财产损失的也需给予相应处罚。

新的起点，我们机加工车间将秉承能吃苦、不抱怨、有担当、技术过硬的优良作风，做好公司发展道路上的排头兵，年关渐近，再次，我代表机加工车间，祝大家金猴献瑞财源广，银树呈祥花果硕。