

钳工个人工作总结(模板9篇)

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。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

钳工个人工作总结篇一

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。

钳工个人工作总结篇二

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，对安全生产重要性还需加强；对成本核算还有待改进。为此钳二班将在20xx年以此作为工作重点，力争做到以下计划：

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. 加强政治学习，及时了解党员中央的新政策方针，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，加快有自主特色新产品、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！

钳工个人工作总结篇三

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：

- 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。

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。

钳工个人工作总结篇四

转眼间,我已经来歌尔一个多月了,在进行了一个周的的公司培训后,我开始了我的岗位实习,白天在车间现场,晚上部门给我们安排了一系列的培训,并且我们一实习就是接近一个月,在这接近一个月的时间里,我们实行轮岗实习,一共六个岗位,每个岗位实习四天.在轮岗实习的时间里,我学到了很多的东西,但是我学到的或许只是皮毛而已,因为,现在想想,我真的还有很多的東西没有掌握,下面我对我接近一个月的实习做如下回顾与总结.在这接近一个月的时间里,我按热模钳工,冷模钳工,注塑车间,工装车间,nc车间,线割车间的顺序进行了实习.在热模钳工的实习内容主要是拆装注塑模具,然后通过拆装模具这一过程达到对模具结构的认识;冷模钳工的实习内容和热模钳工的实习形式大体一样,也是通过对模具的拆装来实现对冷模结构的认识;注塑车间的实习内容主要是来增强我们对注塑过程的认识,认识并了解注塑机;工装车间的实习主要是对一些机床的认识与了解,另外还有材料的认识与加工工序的安排的了解;nc车间主要的实习内容是我们对加工中心的认识以及加工工序的了解;线割车间答的实习内容主要是对慢丝切割机和火花机的工作原理的认识及加工工序的熟悉.接近一个月的时间实习,说长不长,说短不短,虽然我们接触了六个部

门,但是我还是觉得有些岗位的实习对我以后的工作的帮助会大一些,而有的工作岗位的实习或许是我自身的原因,是我必须应该加强的,有学到多少受用的东西.在实习过程中,我觉得钳工实习对我的工作真正的祈祷了积极的作用,在热模钳工和冷模钳工实习的过程中,我们在师傅的知道与帮助下认识了模具的结构,认识了一些小的部件在模具中起到的作用及其加工用的材料,另外,在晚上的培训中,部门给我们安排专门的师傅给我们讲模具方面的课程,这样一边下场实习,一边进行理论教学,双方面加深了我们的模具方面的知识,我觉得钳工实习的那个阶段是最好的讲理论与实践相结合的阶段,同时,钳工实习阶段也是真正的增强我们动手能力,真正的使我们感受到骄傲与自豪的阶段,因为,大家都在为了提高自己的拆装模具的速度与质量而不断的努力着;另外一个比较有意义的实习部门是在工装车间,在工装车间实习,我们认识了车床,铣床,磨床这些在大学的书本里学过的机床,虽然在书本里了解过各类机床的相关知识,可是本次的实习却是我们第一次真正的对实物的了解,以前学校里的机床都是传统的手动机床,而在我们模具步的工装车间多是自动化机床,而且加工精度比较高,其中令我最有印象的是外圆磨床的加工精度,其精度可达到几个微米;再者一个意义比较大的实习岗位是在注塑车间的实习,实习过程中,我们认识了注塑机,注塑机分为立式与卧式两种,通过实习真正的让我的脑海里清楚了注射机的种类,排除了我的螺杆式与柱塞式之分的误解,在实习中,我们还通过师傅的讲解了解了注塑过程中存在的各种缺陷以及如何改正消除等内容,另外,我们还在现场了解了模具在注射机上如何装夹的和注射的过程,最重要的是我们在现场认识到了三板模和双射模,这也对我们在晚上时的培训中师傅讲到的内容做了巩固;对于其它的部门实习,我们虽然接触到了一些东西,如机器的型号,工作原理,加工过程等内容,但是,或许是因为技术含量还是其它的原因,拿在nc车间来说,师傅们的工作任务都很重,他们有时对我们的知道是很有限的,也或许这里面需要通过实际的操作才能实现具体的一些认识吧,同时,这也许是因为什么绝大部分人都在需求与建议中要求实际操作的原因吧.在实习过程中我们不断的提出问题并不断的解决问题,由原来的

不知道到越来越熟悉, 另外一个方面说吧, 纵然我们都已经是踏入社会, 事实上当我们走出大学的那一刻, 我们已经在无论是经验上还是技术上等都已经落后了很多, 我们在大学里学的东西真正到社会上、工作中用到的, 或许是我们走出校门后一年半载旧年就能掌握了, 社会上的有更多东西需要我们去学习, 或许这也就是我们有那么多问题的原因, 有些问题看起来真的很幼稚, 但是还是问了出来, 更多的解释应该就是理论与实践结合的太少了, 举个例子来说吧, 我们在进行热模钳工实习的时候, 就拿一些如顶针, 斜顶存在的原因或是作用, 有些人一点都不清楚, 而事实在大学里已经接触过了, 接触的再少那也是在毕业设计时也接触过, 大学里一些东西要不就是学了为了完任务, 要不就是学了一点都不扎实; 我还记得在进行工装车间的实习的时候, 指导我们的师傅问我们低温回火, 中温回火, 高温回火的温度, 材料发生的变化以及得到什么组织时, 第一天我们没一个人答上来, 但是在第二天再问时, 只有几个人查了, 虽然查了, 但是在回答时还是看着本子念, 根本没有摆脱大学里那种所谓的学习方式. 接近一个月得时间已经过去了, 在这接近一个月的实习中, 我无论是从理论知识还是实践动手能力都得到了提高, 更重要得一点是增强了我做事得信心与耐心, 但是, 实习中也有或多或少得令人不满意得地方, 其大体如下:

1. 我们新一届大学生大批得到来, 公司给以了很多得照顾, 但是对我们

得要求不够, 虽然在部门时都表现得像模像样, 但是宿舍区得懒惰却

些人不能担任来增强团队得凝聚力, 却是担任了负责人, 而我也相

得认识与工作上得交流. 针对我提出得几点意见我希望给以我自己得意见, 就是希望公司加大对我们得要求, 事实上我认为, 没有什么技术, 没有什么经验可谈得我们根本没有什么底气或

是资本讨价还价得要求什么,至少在实习期是这样得,同时,一直在好得环境里,我们是不能尽快成长得;多给我们大家自由竞争得机会,事实上在相互间往往不是很了解得时候,一些片面多会指导很多人做出不明知得选择;再者,希望部门能给我们安排一个进行理论学习得场所.最后,我很感谢这接近一个月来各位领导与师傅们对我得指导与帮助,在以后得日子里,我会更加得努力,我相信自己,同时,我也相信,以后会有更多得人相信我,部长也会相信我!

钳工个人工作总结篇五

在本学期我组织了本组教师积极参与、参加了校级公开课教学活动□xx年9月29日,我组选派了宋健伟先生进行课堂教学交流,科目:《数控机床操作》之“g09工作指令的使用”,地点□xx级机电专业(6班)□xx年10月25日,我组选派了马拥护先生进行课堂教学交流,科目:《车工工艺》之“刀具选择与孔加工工艺”,地点□xx级机电专业(8班)。在这两次的公开课教学课调研活动中,均得到应有的收获;在准备阶段,我们就参见人选上进行了一个充分的酝酿过程。

宋健伟老师在数控机床的操作上具有十分丰富的经验、理论上也能够显示出十分娴熟的状态,经过征求其本人的个人意见后,并且充分考量了其竞技状态,才决定尤其参加校级公开课教研活动。宋老师个人技术上又很强的实践经验,不论是机床类型、刀具选择、材料判断,还是加工参数的选定、材料装夹、程序编制等,都具有并显示了一个高级技师应有的水平。课堂语言的使用上更是直接来自于生产实践中,具有实际、流畅、实用等特点。

马拥护老师是我校经过长期教学实践锤炼出来的一位青年新秀,理论知识和实际教学经验已经具有很强的能力,以及教研能力;在课件制作上,更是显示非同一般的操作性;贴近学生生活实际、贴近了学生的思维心理特点,便于学生进行

识记、理解、消化和吸收。

以上二位老师在校级公开课教学活动中，得到了来自同事、学生、领导的一致好评；在过程中，其本人也同样取得长足的进步。

由于我校生源的复杂性，客观上决定了学生知识基础、心理、识记、意志力等方面的特点，只是课堂上45分钟的时间，是远远不能适应教学的要求。于是，我组开展“向45分钟要效益”的活动，表面上是向45分钟要效益，实际上教师们加强了自己课外负担，如何才能能在45分钟时间里产生效益，目标指向并不是实际的课堂时间45分钟，而是教师在课外进行充分的研究知识点、调查学情等。

对知识体系的研究，就是讲解难度、化解教学风险，把知识的体系进行一个重新整理、梳理的过程。

对学情的调查和研究，就是研究具有不同知识基础、心理特点、学习类型的学生，进行分类施教的方法研究。

大家形成老中青结合，搞好传帮带，使各项研究活动承接承接传统的同时，具有十分鲜明的时代特色，提高新的教学科研、教学技术手段的拥有量；其间得到教导处陈计葱主任的悉心指导。

我组成员积极参加校本培训，在每一次的专门业务学习会议上，大家都能够完整、认真地，领会、理解专家提供的教研、教学最新前沿知识；引起大家十分广泛的注意点和兴奋点。积极参加学校教研室组织实施的论文编写、师德学习等各项研究活动；得到吕学忠主任悉心指导；在xx年度接近尾声的时候，我组得到通知：我组成员的参赛论文获得省级二等奖一名。据悉，参加此次论文评选的论文数量是855篇，获得奖励的只有35篇，可见努力，总是会有回报的；学校领导、以及主管领导多次给予褒奖。

改革是不变的灵魂、创新是永恒的话题，是的，人类的一切活动都是指向新、奇、特、专的，科学性不断提高。做为一个普通的专业课教师，能够施展的空间也是需要不断继续扩展的，因为人类在不断的进步中，从过去，走向未来的。因此，我组教师本着“积极创新、大胆实践”的精神，不断探索新知，从不放过任何一个可以提高自己的机会。

钳工个人工作总结篇六

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、镗孔、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□xxx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。

钳工个人工作总结篇八

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。

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。

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。

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。

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。

钳工个人工作总结篇九

回顾半年来，钳工在公司、分厂的正确领导下，认真执行公

公司及分厂下达的各项工作，全体员工以高度的责任感和紧迫感，克服了种种困难，完成了公司、分厂交给的各项工作。现将这半年来的主要工作总结如下：

1、现场安全作业逐步规范

在这半年中，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的地的，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

这半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管理办法，对责任人的考核力度较小。