

2023年钳工技术总结报告(模板5篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

钳工技术总结报告篇一

xx年7月——xx年12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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，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。

2、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(1)(2)(3)(4)(5)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。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。自己修改一下，符合自己情况就行。

钳工技术总结报告篇二

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90%。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。

x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4999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x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特大烟气轮机的企业，烟气轮机和特种阀门国内市场占有率达95%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。在学习方法上做到抓住重点，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，增强了工作和思维能力。在修复完成yl1b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。

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、国庆的假期中，他们均未休息，都在生产线上加班。我们班有4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。

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操守，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。

员工陈祖超工作出色，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季度瞿评为“质量先进个人”；3季度袁、沈评为“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、和谐之路，体现出我们班成员积极向上的态度。沈父亲住院、滕母亲住院、安脚受伤班组员工主动看望，瞿家里比较困难，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，为了提高员工理论水平全班员工踊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□yla硝酸尾气透平、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“和谐型”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“全民健身广播操比赛”和庆祝建国90周年歌咏比赛并且分别拿了3等奖，展示了钳二班团结和谐的精神风貌。

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，对安全生产重要性还需加强；对成本核算还有待改进。为此钳二班将在200xx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，服从车间的统筹和安排，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。

x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！

钳工技术总结报告篇三

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工xx厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实

际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造;分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以上就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

还有泄漏，泄露又分为：

- 1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的(或向下的)距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致

阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短(或延长)调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏)。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环（与填料的接触面不能为斜面），以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀

座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

另外则是振荡，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰；选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀；工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力 C 值选大，必须重新选型流通能力 C 值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

起它的还有阀门定位器故障，这又分为

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

3) 采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器(cpu) \square a/d \square d/a 转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的

比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一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。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

钳工技术总结报告篇四

时光荏苒，转眼之间又到了岁末。回顾过去一年的工作历程，在中心及作业区的正确领导下，二级厂点检员和技术员的支撑下，我们机械维护二班的全体员工的齐心协力，奋勇拼搏，圆满的完成了中心及作业区交给我们的各项检修工作。实现了钢包底座改造等技改项目完成率100%，污泥房滤带、皮带更换等原外委项目完成率100%，日常检修工作完成率100%，为公司扭亏脱困、挖潜增效的奋斗目标做出了显著的贡献。

机械维护二班现有员工39人，35岁以下青年有15人，青工比例占40%，其中具有本科学历的5人，大专学历2名，高级技工12人，高级技师2人。整个班组主要以年轻化、学历化、多面化为基础构成，始终充满着朝气和青春活力！

在即将过去的一年里，我们主要做了一下几个方面的工作：

一、安全方面

我们机械二班一直以来都严格遵守公司、中心、作业区的各项规章制度，认真组织好每周星期二的安全学习，让每位员工都认识到安全的重要性，切实提高自己的安全意识，将安全工作真正落实到实际工作中。在安全生产方面做到了以下几点：

第一，加强安全教育方面，全年组织全班员工按照公司教育内容，危险源辨识内容及现场实际教育相结合进行规范教育，让班里每一位员工熟知本单位安全生产规章制度、劳动纪律；作业场所存在的风险、防范措施及事故应急措施。20xx年新进入班组员工3名，全部进行了班组安全教育培训。

第二，安全隐患排查：安全检查是搞好安全生产的重要手段，其基本任务就是：发现和查明各种危险和隐患，督促整改；班组骨干严格监督各项安全规章制度的实施，我们机械二班与二级单位点检员持续开展去生产现场对生产隐患进行联查和整改活动，保证了一炼扎厂的安全生产条件，全年组织现场联查共48次，全年自查隐患60多项，全部下达整改通知单，100%进行了整改。保证了车间、班组无较大隐患。

第三，检修安全方面，对每周大的检修项目，要求负责人提前制定好安全检修方案。特别是年前年后的大修，任务重，时间紧，由于提前做好了生产、安全方案，班员在检修时很好的落实联防联保制度，保证了检修安全有始有终。

20xx年里，通过我们检修人员的共同努力下，班组的安全形势取得了有目共睹的成绩，班组实现了全年“零事故”，没有发生一起人身伤害事故。

二、生产方面

我们机械二班每位员工在检修生产方面都牢固树立了“一切服从于安全，一切服务于生产”的思想理念。班内加强外协管理，强化检修质量的监管。不断健全完善生产管理制度，努力改进应急机制，激励员工创新，加大奖惩执行力度。一年多以来，通过“抓细节、抓过程、抓落实、管好人”的模式，保证了设备运行每个月的“零故障”，生产检修服务打分也在平均95分以上，为全年一炼扎厂产量指标的完成奠定了坚实的基础。能取得如此好的成绩，主要是班组狠抓了如下几方面的工作：

点巡检工作：地面车辆、污泥房、一二次泵站、脱硫站、混铁炉、皮带等区域在未实行点巡检制度前，设备大小故障不断，严重时耽误生产，自从今年根据作业区的要求我们班制定了详细的巡检制度，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备上及易损设备上实行分区负责，做到每天设备到人，责任到人后，每天设备隐患及时清除，故障明显减少，同时我们负责的区域再也没有影响生产的事故发生。

日常检修工作：我们班一直以来都是一支能吃的苦，耐得劳，勇于面对困境的优秀队伍，在作业区领导的正确指导下，班组长的带领下，班员的努力下，日常检修工作有条不紊的开展着，并且出色的完成各项检修任务。污泥房环境极度恶劣，设备老化严重，设备故障不断，维修维护难度很大，为此专门成立一个副班长带队的攻关小组，和二级单位协商整改污泥房设备不合理的部分，排除隐患，修理备件，没有备件的自己加工制作，制定点巡检制度，注重平常的设备维护。现在，污泥房设备维修维护得到了作业区和二级厂的一直认可。还有炉前挡渣板更换、狗屋挡渣板更换、炉下轨道更换等高难度，高风险的工作，不管是计划检修还是抢修我们都能及时组织队伍保质保量准时完成。

外委项目工作：为了响应公司挖潜增效、扭亏脱困的号召，在皮带更换、滤带更换、长轴泵的修复等方面，为公司节约外委项目经费1000多万。

虽然在20xx年我们机械维护二班在工作上取得不错的成绩，但是总结起来还是有不少方面的工作做的不到位，因此在接下来的20xx的工作计划中，我们将继续坚持执行20xx年里好的工作方针，改善工作中不足的地方。重点做好以下几项工作：

- 一、以安全环保为前提，强化教育培训，追求卓越成效；
- 二、以健全制度为保障，提高执行力度，确保目标完成；
- 三、以节能降耗为主线，注重细节过程，优化生产方式；
- 四、以信息反馈为基础，加强沟通协作，降低影响损失；
- 五、以设备稳定为关键，强化维护保养，确保运行效果；
- 六、以严明纪律为手段，全程跟踪监管，提高工作效率；
- 七、以文化建设为突破，转变思想观念，树立先进典范；
- 八、以强化责任为根本，团结务实高效，塑造敬业形象。

总之，在新的20xx年里，我们机械二班将在公司正确决策部署下，在检修中心各级领导和员工的共同领导下，团结协作，奋力拼搏，为涟钢新的发展做出我们更大的贡献。

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。

x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x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。

机械厂是我国能够生产特大烟气轮机的企业，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。在学习方法上做到抓住重点，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，增强了工作和思维能力。在修复完成yl1xxb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。

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、国庆的假期中，他们均未休息，都在生产线上加班。我们班有4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。

四、齐心协力创建“五型”班组。

钳二班从创建“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操守，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。

员工陈祖超工作出色，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季度瞿评为“质量先进个人”；3季度袁、沈评为“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、和谐之路，体现出我们班成员积极向上的态度。沈父亲住院、滕母亲住院、安脚受伤班组员工主动看望，瞿家里比较困难，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，为了提高员工理论水平全班员工踊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□ylxxxa*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“和谐型”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“全民健身广播操比赛”和庆祝建国80周年歌咏比赛并且分别拿了3等奖，展示了钳二班团结和谐的精神风貌。

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，对安全生产重要性还需加强；对成本核算还有待改进。为此钳二班将在200xx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。

x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！

20xx年7月——20xx年12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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，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。

2、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。

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。

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。

钳工技术总结报告篇五

时光荏苒，转眼之间又到了岁末。回顾过去一年的工作历程，在中心及作业区的正确领导下，二级厂点检员和技术员的支撑下，我们机械维护x班的全体员工的齐心协力，奋勇拼搏，圆满的完成了中心及作业区交给我们的各项检修工作。实现了钢包底座改造等技改项目完成率100%，污泥房滤带、皮带更换等原外委项目完成率100%，日常检修工作完成率100%，为公司扭亏脱困、挖潜增效的奋斗目标做出了显著的贡献。

机械维护x班现有员工39人，35岁以下青年有15人，青工比例占40%，其中具有本科学历的5人，大专学历2名，高级技工12人，高级技师2人。整个班组主要以年轻化、学历化、多面化为基础构成，始终充满着朝气和青春活力！

在即将过去的一年里，我们主要做了一下几个方面的工作：

我们机械维护x班一直以来都严格遵守公司、中心、作业区的各项规章制度，认真组织好每周星期二的的安全学习，让每位员工都认识到安全的重要性，切实提高自己的安全意识，将安全工作真正落实到实际工作中。在安全生产方面做到了以

下几点：

第一，加强安全教育方面，全年组织全班员工按照公司教育内容，危险源辨识内容及现场实际教育相结合进行规范教育，让班里每一位员工熟知本单位安全生产规章制度、劳动纪律；作业场所存在的风险、防范措施及事故应急措施。20xx年新进入班组员工3名，全部进行了班组安全教育培训。

第二，安全隐患排查：安全检查是搞好安全生产的重要手段，其基本任务就是：发现和查明各种危险和隐患，督促整改；班组骨干严格监督各项安全规章制度的实施，我们机械x班与二级单位点检员持续开展去生产现场对生产隐患进行联查和整改活动，保证了一炼扎厂的安全生产条件，全年组织现场联查共48次，全年自查隐患60多项，全部下达整改通知单，100%进行了整改。保证了车间、班组无较大隐患。

第三，检修安全方面，对每周大的检修项目，要求负责人提前制定好安全检修方案。特别是年前年后的大修，任务重，时间紧，由于提前做好了生产、安全方案，班员在检修时很好的落实联防联保制度，保证了检修安全有始有终。

20xx年里，通过我们检修人员的共同努力下，班组的安全形势取得了有目共睹的成绩，班组实现了全年“零事故”，没有发生一起人身伤害事故。

我们机械x班每位员工在检修生产方面都牢固树立了“一切服从于安全，一切服务于生产”的思想理念。班内加强外协管理，强化检修质量的监管。不断健全完善生产管理制度，努力改进应急机制，激励员工创新，加大奖惩执行力度。一年多以来，通过“抓细节、抓过程、抓落实、管好人”的模式，保证了设备运行每个月的“零故障”，生产检修服务打分也在平均95分以上，为全年一炼扎厂产量指标的完成奠定了坚实的基础。能取得如此好的成绩，主要是班组狠抓了如下几方面的工作：

1. 点巡检工作

地面车辆、污泥房、一二次泵站、脱硫站、混铁炉、皮带等区域在未实行点巡检制度前，设备大小故障不断，严重时耽误生产，自从今年根据作业区的要求我们班制定了详细的巡检制度，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备上及易损设备上实行分区负责，做到每天设备到人，责任到人后，每天设备隐患及时清除，故障明显减少，同时我们负责的区域再也没有影响生产的事故发生。

2. 日常检修工作

我们班一直以来都是一支能吃的苦，耐得劳，勇于面对困境的优秀队伍，在作业区领导的正确指导下，班组长的带领下，班员的努力下，日常检修工作有条不紊的开展着，并且出色的完成各项检修任务。污泥房环境极度恶劣，设备老化严重，设备故障不断，维修维护难度很大，为此专门成立一个副班长带队的攻关小组，和二级单位协商整改污泥房设备不合理的部分，排除隐患，修理备件，没有备件的自己加工制作，制定点巡检制度，注重平常的设备维护。现在，污泥房设备维修维护得到了作业区和二级厂的一直认可。还有炉前挡渣板更换、狗屋挡渣板更换、炉下轨道更换等高难度，高风险的工作，不管是计划检修还是抢修我们都能及时组织队伍保质保量准时完成。

3. 外委项目工作

为了响应公司挖潜增效、扭亏脱困的号召，在皮带更换、滤带更换、长轴泵的修复等方面，为公司节约外委项目经费1000多万。

虽然在20xx年我们机械维护x班在工作上取得不错的成绩，但是总结起来还是有不少方面的工作做的不到位，因此在接下来的20xx的工作计划中，我们将继续坚持执行20xx年里好的

工作方针，改善工作中不足的地方。重点做好以下几项工作：

- 1、以安全环保为前提，强化教育培训，追求卓越成效；
- 2、以健全制度为保障，提高执行力度，确保目标完成；
- 3、以节能降耗为主线，注重细节过程，优化生产方式；
- 4、以信息反馈为基础，加强沟通协作，降低影响损失；
- 5、以设备稳定为关键，强化维护保养，确保运行效果；
- 6、以严明纪律为手段，全程跟踪监管，提高工作效率；
- 7、以文化建设为突破，转变思想观念，树立先进典范；
- 8、以强化责任为根本，团结务实高效，塑造敬业形象。

总之，在新的20xx年里，我们机械x班将在公司正确决策部署下，在检修中心各级领导和员工的共同领导下，团结协作，奋力拼搏，为新的发展做出我们更大的贡献。