

2023年车间技师工作总结 车间员工的自我鉴定(实用5篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。什么样的总结才是有效的呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

车间技师工作总结篇一

尊敬的领导：

您好！

由于近期工作中常常不在状态的缘故导致出现了不少疏忽之处，若非领导的批评及时点醒自己的话也许都难以明白出现了哪些问题，通过反思不难明白怠惰的工作态度以及思想上的不重视才是导致出现疏忽的原因，所以我提升了自身的工作要求并在领导的安排下认真履行职责，只不过联想到工作疏忽造成的损失着实应该进行检讨才行。

通过检讨不难明白自己对待工作的确没有太多的积极性，或者说是仅仅满足于基本任务的完成导致我在工作中变得有些不思进取，当其他同事都在为了工作成就的获得而努力时我却在得过且过，主要还是对待工作不够认真导致出现疏忽的时候没能够及时反应过来，若非领导及时发现的话也许还会因为自身造成的损失给车间的发展带来影响，毕竟生产线出现质量不合格的产品只会导致车间的声誉受到影响，而作为始作俑者的我也会因为愧疚的内心导致难以胜任在车间的职务。

尽管这次疏忽被及时发现却也在车间工作中造成了不好的影响，主要是这种不良风气很容易影响到车间工作效率从而造成损失，而且其他同事得知这类状况以后又会在工作中如何

看待自己呢？无论是对此感到唾弃还是可能出现被效仿的情况都是我不想见到的，所以我在感到懊悔的同时也希望能够弥补工作疏忽造成的损失，至少要消除这种恶劣影响从而维护车间的工作氛围才行，这既是作为车间员工的职责所在也是具备职业道德的体现，再加上领导在以往的车间工作中给予自己不少帮助又怎能让对方感到失望。

面对造成的损失还是要承担责任并通过车间工作的努力进行弥补才行，归根结底还是自己在工作中的疏忽造成了这类状况自然得努力工作才行，即便在领导的批评下及时进行了更改却也不能忽视造成工作疏忽的现实，对待工作如此不认真也会让车间领导对员工的表现感到失望吧，其实我也算是入职时间较长的车间员工又怎能做出让领导失望的行为，当自己的工作能力因此下降以后便会在职场竞争中面临被淘汰的危机吧。

能够拥有改错的机会也对亏了领导在工作中给予的信任与宽容，所以我得珍惜改错的机遇并认真做好车间员工的工作才行，至少以后不能够再出现工作疏忽的问题才能证明自己改错的决心，另外我也会致力于车间工作的发展并争取做出更多的成就。

此致

敬礼！

检讨人□xxx

20xx年x月x日

文档为doc格式

车间技师工作总结篇二

装配钳工的基本技能主要有：划线、钻削、铰削、锯削、錾削、绞孔、攻螺纹、套螺纹、刮削、研磨、技术测量、精密量具的使用校正弯曲以及对机械设备的装配检验、调试等。做好一名合格的装配钳工更要有熟悉安全文明生产的相关知识。更要有经济合理的工艺制度。钳工的这些基本技能的掌握靠的是平时的勤学苦练。认真掌握这些手工技能的掌握是当好一名合格装配钳工的基础。只有掌握好这些技能才能在装配中保证整台机器的装配精度才能装出好的机器。

2装配图

装配图是机械设计中设计者意图的反映。是机械设计，制造的重要的技术依据。装配图是表达机器或部件的工作原理，零件间的装配关系和零件的主要结构形状、以及装配，检验和安装时所需的尺寸和技术要求。所以我们在装配时，必须看懂图样中的性能尺寸、装配尺寸、安装尺寸、外形尺寸和行为公差要求。

(1) 在装配图中既有零件图中的一些特点同时也有因零件组合而带来的自身特点。

(2) 当两个零件表面相互接触时只画一条粗实线。

(3) 在剖视图或断面图同一个零件的剖面线方向和间隔应保持一致，两相邻零件剖面线方向不同间隔也不同，从而达到区别不同零件的目的。

(4) 剖切紧固件（如螺钉，螺母，垫圈等）和实心体（如轴，杆，球，销，键，手柄等）时，若剖切平面通过其基本轴线，则按未剖切的外形表达。

(5) 在装配图上一般步画出工艺圆角、倒角、退刀槽等工艺

结构。

(6) 在装配图中，用细双点画线，画出零件轮廓形状表示可动零件的极限位置或相邻辅助零件的轮廓。

(7) 相同规格的螺栓螺钉等在装配图上一般之画出其中的一部分，其余，用细点画线来表示中心位置，其数量可根据标题栏中的明细表示。

(8) 装配图中的滚动轴承和密封件一般只详细画出一半，另一半用相应的特征画法画出。在识读图时要加以注意。

识读装配图的方法步骤：

(1) 先看标题栏，初略了解零件看标题栏，粗看装配图从标题栏中了解装配体的名称和用途，从明细栏和序号了解零件的数量和名称从而略知其大致的组成情况以及复杂程度，从视图的装配图标注的尺寸及技术要求可知该装配体的结构特点。

(2) 分析装配关系和工作原理，从分析试图入手，了解零件之间的连接方法，配合性质等并读懂装配体的工作原理。这是识读装配图的重要环节。同时，经过以上分析进一步了解各零件的作用和装配关系。从而可确定出各零件的拆装顺序。

(3) 分析零件读懂零件的结构、形状。

利用装配图特有的表达方式和投影关系，抓住剖面线的方向和间隔特点把同一零件在不同试图中的部分形状分离出来再按前后层次的遮挡关系想象出被遮盖的部分的形状。从而读懂零件的基本结构形状和作用。

(4) 分析所有尺寸，了解技术要求分析尺寸

装配图中标注有必要尺寸根据规格性能尺寸、装配尺寸、安装尺寸和总体尺寸。其中装配尺寸与技术要求有密切的关系因仔细分析装配图中的技术，要求还包括部件在装配过程中或装配后必须达到的技术指标（如装配工艺和精度要求）以及对部件的工作性能，调试与检验方法，外观的要求。

（5）综合分析，归纳总结以上所读图的结果想象出装配体的全貌，从而想象出装配体的立体形状。总之，识读装配图关键是能够拆至零部件和为一整体。

3装配方法及步骤

按照一定的精度标准和技术要求，将若干个零件组成部件或将若干零件部件组合成构件或机器它的工艺过程称之为装配工作装配工件的好坏对整个设备的质量起决定性作用，其装配方法有四种：

（1）完全互换法

零件按图样公差加工装配时不需要经过任何选择、修配和调整就能达到装配精度和技术要求这种方式生产效率高。主要在自动化流水线上使用，对钳工技能设计的要求但零件加工精度要求高，制造费用增大。

（2）选配法装配

将尺寸链中组成环的制造公差防大到经济可行的程度然后选取某种尺寸相当的零件进行装配已达到规定的装配精度要求。选配发的配合精度取决于分组数，增加分组数可以提高装配精度其特点是分组后配合精度提高零件加工成本低可以互换但分组麻烦，容易造成半成品和零件的挤压。

（3）调整法装配

在装配时改变产品中可调整零件的相对位置或选用合适的调整件已达到装配精度的方法。其特点是不需要修配加工只需调整个别补偿环便可达到装配精度。

(4) 修配法

在装配时根据实际测量结果改变尺寸链中某一个尺寸组成环的尺寸或者就地装配这个环，使封闭环达到规定的精度需要修配的组成环成为修配环。其特点是对零件的加工精度要求低，不需要高精度的加工设备而且能得到很高的装配精度装配复杂需要装配钳工有过硬的技能和知识装配时间增加。

装配步骤

装配工作包括各种装配的准备、部装、总装。调整检验和调试还有喷漆涂油等保养工具每一步骤都需要装配钳工凭借专业的技能来完成。因此在整个装配过程中钳工都要认真、细致精益求精的工作作风来保证所装配机器的精度特别是在调试阶段更应如此，才能使做装配的机器各项性能指标达到要求是机器的使用寿命延长。

4结论

综上所述：当一名合格的装配钳工，掌握基本技能是基础。同时还要能正确看懂装配图和装配工艺文件装配工艺卡。在实际的装配过程中按照装配步骤边装配边检查检查每道工序的精度，检查本道工序的零部件以及装配精度。

车间技师工作总结篇三

即将过去，回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，通过全体职工的不懈努力，顺利地完各类加工件累计16550件(截止11月15号)，阳极导杆修焊6016根，其中制

作高纯铝新导杆595根。始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行。现将这一年来的主要工作总结如下：

(一)强化管理，确保安全文明生产

“安全第一”是企业生产的基础，是我们做好各项工作的前提条件，我们工段现有职工57人，主要担负着铝业公司各类工件制作加工和机械设备的维护工作，工作作业点多面广，各工种交叉作业，安全生产对我们工段尤为重要。为此，工段逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促班组必须重视安全，使安全警钟长鸣，并制定了工段安全责任制。今年1月，机修工段和各班组共同签定了《机修工段各班组安全生产责任承包书》。旨在增强职工的安全感，加强工作责任心，杜绝麻痹大意和侥幸心理。今年4月在辅修车间的领导下机修、炉修两个工段组织了联合消防演习，我工段职工踊跃报名、积极参加。通过此次演习进一步加强了工段职工的消防安全责任意识，同时增强各工段之间面对火灾等突发事件的联合协作及应变能力。工段还多次组织职工进行安全知识培训和国内重大安全事故案例分析讨论和总结活动。鼓励大家通过学习，积极结合各自工种的实际情况，仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽状态，从而杜绝安全事故的发生。同时我们也积极参加了公司“安康杯”活动及“安全劳动竞赛”活动。并将活动内容全部落实到班组，真抓实干地把安全工作放在一切工作的首位。

(二)克服困难，重视科技进步，促进生产任务的全面完成。

阳极导杆经过长期使用，部分导杆钢爪出现变细，不齐，爆炸块断裂等现象，修复量增加，影响着生产的周转，且高纯铝车间又整改投产。机修工段导杆班除满足日常维修的同时，加紧为高纯铝车间制作新导杆595根，以确保兄弟单位的生产需要。

今年三月份以来，公司实行大辅修，大维护。为响应公

司“降低成本，节能降耗”的号召，辅修车间主动请缨在保证正常的计划生产外承担了部分外协加工任务，如：打壳气缸锤头修复、气缸调节支架制作、气缸横担维修等加工件共计2442件，此举为公司大大节省了加工费用，降低了生产成本。

今年10月13日由于全球经济减速，国内电解铝供过于求，电解铝生产经营面临巨大压力。为积极应对复杂的经营形势，减少亏损，公司研究决定对五万吨电解槽停产，要求我工段在10月25日制作并安装完停槽母线。工段接到任务立即合理部署，打破工种界限，成立四个工作小组，安排骨干力量担任各小组组长。大家分工协作，团结一致，每天连续工作10个小时以上奋战在各自的工作岗位上。十几天下来，疲惫的身影总显现在每个职工的身上，但没有一个人要求一天的休息，大家的努力终于在10月22日得到了回报。我们提前三天圆满完成了停槽母线的制作和安装任务，减少了公司的损失，得到公司领导的一致好评。

(二)以提高职工的素质为目标，抓好职工教育工作。

培养一支德才兼备的职工队伍一直是机修工段工作的重点之一。为此，工段始终将职工培训工作放在首位，长抓不懈。早在年初，工段就制定全年的职工培训计划，力争将工作做到有条不紊。

今年三月份，机修工段为了提高各工种的技术水平，增强职工们的实际操作能力，特对机修工段的焊工、钳工两大工种进行了一次“学理论、重实际”的全方位培训。这次培训是根据机修焊工返岗人员多，青工也较多的特点来组织此次培训的。工段为了确保培训质量，不让培训走过场，同时又针对工段生产繁忙的实际情况将培训每天分为上、下午两班，即大家轮流培训的方式，让大家生产学习两不误。通过三个星期的理论与实际培训，如今大家的业务能力及专业水平都得到较大提高。

工段职工积极钻研岗位技能，参与群众性的“五小活动”，今年工段职工先后向公司提出了“320t分离式油压千斤顶导杆校直机改造”、“修复g425070锯床夹紧装置”、“多用途弹性减振刀杆”、“高纯铝调节支架改造”“u型板高效卷板器”等多项合理化建议，这些建议为公司减轻了劳动强度，降低成本，提高工作效率，缩短生产周期都做出了积极贡献。

(三)加强职工思想政治工作，充分调动职工积极性。

在日常的生产活动中，我们始终把思想政治工作的立足点放在围绕生产建设，极大调动职工积极性，今年上半年，工段制定了以工时为考核办法的效益工资二次分配方案，此方案体现多劳多得的分配方式，合理分配员工的收入，充分调动职工工作的积极性，收到了一定的效果。

在精神文明创建活动中，充分发挥职工的基本道德素质。工段利用报纸、黑板报等多种形式向职工进行思想教育。积极组织工段职工响应公司及车间组织的各类集体活动：庆“元旦”长跑、“三八”跳绳赛及男女混合排球等比赛活动，这些有益职工身心健康的活动，能够增强职工们的集体主义观念和集体荣誉感，充分调动职工的积极性和创造性。

二、工作中存在的突出问题和不足

1、随着企业规模发展，各类加工件制作和设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，急件加工、临时性任务较多，打乱正常的生产安排。

2、工段引进新设备，新技术，职工没有经过系统培训，对设备维护和保养还存在难度，希望公司在今后职业培训方面着重于技术工人专业培训，使技术工人有机会学习新技术，新知识，提高他们整体技术水平，更好地为铝业公司多做贡献。

3、设备多年运行已出现老化，虽长期保养和维护，在工作中

精度不能达到，影响工件质量。

4、二次分配方案还需要不断的完善和加强，合理体现多劳多得的分配形式。

三、工作安排

1、铝业公司面对的市场形势将更加严峻，我们将继续和公司一起共同面对难关，抓好职工的思想教育，努力做好自己的本职工作。

2、机修工段将继续围绕安全生产为中心，认真贯彻执行公司、车间下达的各项生产经营计划，把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的生产计划。

3、合理安排作业场地，现场管理继续推行“5s”管理，实现清洁生产。加强美化车间内部工作环境，使职工能在一个干净整洁的环境里舒心的工作。

4、维护好工段的所有设备，使它们随时都能保持一种高效的运转能力。

5、继续加强职工队伍建设，提高职工队伍战斗力，使管理水平再上一个新台阶。加强员工培训，鉴于目前员工业务素质 and 思想素质有待提高，我们在明年将继续采取理论培训、现场培训、技能考核等方式进行培训。

6、继续深化二次分配制度的改革，并在实施过程中根据情况进行调整。

钳工技术年终工作总结

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那么的残酷，那么的辛苦。

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。而我所要做的就是处理阀的运行及装配，以下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)□a/d□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。

车间技师工作总结篇四

实习期间，我在实习工厂的注塑车间(部门)工作，注塑部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，拉长2名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，加料员1名。每个生产小组有生产员工10多名左右。

实习过程

(1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

(2) 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

(3) 实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与

熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，接受小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿！这工作任务也较艰巨的啊！

车间技师工作总结篇五

主要是根据生产计划对电器车间生产进行组织、安排、管理，以到达按时、按量的完成相关的工作任务。

二、本月工作资料

保质保量的完成上级安排的各环节的成套协调生产、组装、发货任务。

三、本月存在的问题

由于电器间各个生产环节的控制因素比较多，且所受定单市场的影响比较突出，在计划和物料供应上存在的不定因素导

致在绩效管理很难找到一个支点，也由于生产环节太多，控制点和考核点的尺度不样，为了保证绩效工作的平稳着陆和车间的稳定在时间管理中手忙脚乱，很难适应公司的管理要求，在定单紧急交货情景下只是一味的为了发货而发货和组织生产，管理中的职权范围没有明确的界限，不论是质保还是生产车间在工作之中什么问题都找我，在加上公司在管理问题上的其他要求，使得我疲于奔命，心烦意乱，感觉到了崩溃的边缘和本事的极限。也感觉到公司迫切和紧急的改革思路中我无法承受的工作压力。

其他还存在很多技术和生产复杂辅助服务的问题：生产计划、物料供应等。

激光机(先购进使用的一台)需要大修。

四、本月工作心得

本月工作处于混乱和复杂的状态之中，在工作和学习中很难找到一条切实可行、思路清晰的有效的管理办法，异常是在稳定员工的心态方面。绩效管理的实施还存在很大改善和试行难题。员工的理解和支持是关键。

工作分工和职权的下放对于公司的管理都是一种模糊的概念。作为管理者，我没有思考如何提高车间管理水平的时间，整天为了发货而不停的协调和处理车间各种突发事件和技术问题。

五、本月提议

1、对于多面手的培训主要是加强员工自身的技能提高，员工能够不经同意使用xx%的工作时间干个人感兴趣的事。

2、加强绩效工作的分步进行。

3、建立工人七大标准要求“全、细、严”：产量、质量消耗指标；技术操作标准；事故控制标准；设备维护标准；礼貌生产标准；限额领料金额和劳动纪律规定。

4、实行工作抽样对员工进行工时核定：雇员工作时间百分比，雇员工作速率；机器利用率

5、加强对车间岗位的分析和工作职责的分析。

6、如何使绩效管理软着陆，到达车间的生产稳定管理过渡。

7、学习和探讨更加有效的考核制度和办法。

8、骨干的管理如何进行。

9、车间管理人员的定位和岗位职责的分析。

六、20xx年x月份工作计划

1、加强对车间岗位管理的工作分析。

2、工作的变动导致生产计划性工作加强。

3、完善车间的工序生产控制点的考核方法和针对增效降能的管理制度。

4、按定单和生产计划调整和组织车间内部的临时性工作和突发事件。

5、建立岗位职责制和经济责任制，使权力的下放合理化。

6、加强与同事之间的团结合作。

7、加强制度实施中的督导和绩效的认定。

8、完善车间工序的基础数据收集、汇总、分析、应用。

9、努力调节生产安排，是定单完成率到达xx%[]紧急定单完成率xx%[]

10、对于以销定产的车间，以生产计划为依据进行产量和质量分析。