

# 最新行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结(通用9篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇一

时间就是金钱，时间就是生命。几个月时间就这么过去了，又到了写工作总结的时候，以下是《装配钳工转正工作总结》由本站搜集整理的范文，仅供参考！

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388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。

- 1.转正工作总结
- 2.电商转正工作总结
- 3.工作转正工作总结
- 4.物业转正工作总结
- 5.保安转正工作总结
- 6.软件转正工作总结

## 7.实习转正工作总结

## 8.入职转正工作总结

### 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇二

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。

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇三

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灵了！

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。

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！

本人工作态度认真，爱岗敬业，能够不折不扣认真完成车间下达的各项工作。始终保持高度的工作热情，全身心的投入生产中去。热心帮助大家，重视班组团队精神的建设，严格遵守劳动纪律，能够有效利用工作时间，保证班组生产任务的顺利开展。能够根据车间的生产任务，自身主动参加并积极组织本班组职工开展的加班活动。

作为钳工技师，随时保持对专业知识的钻研，努力提高操作技能，是我的本分。上半年我重点在“吸潮器壳体”和“搭铁线”等项目的生产加工中，对模具开展了改进活动和加工方法的优化。

1 “吸潮器壳体”在生产试模阶段出现了零件底部开裂的现象，经过和工艺人员的深入探讨和沟通，由于过硬的操作技能和丰富的经验，于是乎，车间决定由我对此模具开展具体改进工作。通过对容易引起开裂现象的部位进行重点修整和必要的打磨抛光，从根本上解决了零件的开裂难题；同时提出在模具底部增加排气孔以便脱模；在模具上部增加辅助长度以便增加冲压深度，防止上部起皱对产品的影响。最终在此模具的改进工作中，不仅产品质量得到了保证、同时工作效率得到了提高，也更丰富了自己的实践经验。

2 “搭铁线”种类很多、形状各异。需要的模具和辅助夹具也是因形状而定，不能互用。所以模具、夹具较多□20xx年为了统一搭铁线的加工标准，解决一些加工难题，完善搭铁线的工艺文件。车间决定由耿红伟负责工艺文件和现场指导，而我负责按工艺文件加工、试制。经过近一年的时间，耿红伟与我进行了多次沟通，反复试制。

最终确定了搭铁线的标准、统一了搭铁线的加工方法。我在加工中主要做了模具的改进工作。首先我把搭铁线进行了分类、对形状接近的搭铁线我做了能互换加工的模具或辅助夹具——一种能在夹具上进行调节尺寸和形状的装置。另外对管状的搭铁线加工，因单位零件壁厚0.5~1mm□需钻6.3的孔，其难度是可想而知的。在打孔时由于切削产生的热量变形，壁厚0.5mm根本就不能保证防波套不脱落。在这个难题上我和耿红伟进行了多次试制，后决定在刀具上做了改进，同时增加了先焊接、再钻孔的加工方法。解决了焊接前钻孔、防波套断裂脱落的现象。

在其他搭铁线的加工上，我也做了一模多用的模具，减少了做模具、夹具的时间和材料，大大提高了工作效率。

多年来，在车间领导的关心和帮助下，本人在各方面的能力得到显著的提高。在今后的工作中，我将继续保持高涨的工作热情，全身心的投入生产中，发挥好专业带头人的引领作用。

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇四

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、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。

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。

在校级公开课的教学教研活动中，我组成员积极参加不同组别教师的公开课教学，评教评学活动开展得如火如荼，生气盎然。学校其他各组教师举行的公开课教学、教学评议等活动中，都有我组成员勤奋奔波的身影；他们活跃在各种研究活动的前沿，知识点的教学、理论评估、难点降解、教法选择、教学技术的选用、实际图纸的识读、划线、刀具选用、量具量仪的选取等等，厚积薄发，继往开来。

## **行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇五**

大学的最后一个学期，我们在老师的带领下，按照学校的统一部署到x集团公司为期三周的毕业生产实习。

生产实习是高等院校为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为骨干打下良好基础。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的

能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了电气设备运行的技术管理知识、电气设备的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人师傅学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。

我们在实习中了解到了工厂供配电系统，尤其是了解到了工厂变电所的组成及运行过程以及所在的维修车间的工作组织与实施基本情况。通过参观实践，使我开阔了眼界、拓宽了知识面。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用为即将走上新的工作岗位奠定良好基础。

## 四、实习内容

### (一)、对企业的介绍

#### 企业简介

x集团有限公司是国家“一五”期间建设的156项重点工程之一。主要生产金属切削工具、矿山及油田钻探采掘工具、硬质材料、钨钼制品、钽铌制品、稀有金属粉末制品等六大系列产品。号称“工业的牙齿”，广泛应用于冶金、机械、地质、煤炭、石油、化工、电子、轻纺及国防军工等领域，是一个基础性产业，关系到国民经济发展的质量和水平。公司目前下设1个产品专业事业部、13个生产厂、5家控股子公司，是国内最大的生产、科研、经营和出口基地，被xx省认定为“十大标志性工程”企业。公司拥有较强的技术创新能力。拥有国家级技术中心、分析测试中心和具有国际先进水平的

研发中心。“十五”以来，累计投资20亿元，重点建设了以金属切削工具为主的工业园、以钨冶炼为主的钨制品有限公司和以印刷电路板微钻为主的x科技园，同时组织实施了钨钼、钽铌和老系统等10多项技术改造，多项生产技术达到或接近当代世界先进水平。技术创新投入达到销售收入的4%，新产品对销售收入的贡献率达到25%以上。

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇六

20xx年即将过去，回顾我们设备保障部钳工班组这一年的工作，看到了成绩也发现了不足，我们力求认真总结这一年的工作，促使20xx年能够做得更好。钳工班主要负责基地上所有的设备维护保养工作(流动设备除外)，全体班组人员，齐心协力，保质保量的完成各项任务，以安全第一，预防为主的口号，做好工作，要求工作同时保证人员及设备安全。严格执行三级工作令制度，做好设备的预知检修。

设备维修保养工作是一项能延长设备正常运作周期，能把常见的故障发生率减到最低的工程。工作必须要有高度的责任心，不断的在实践中积累经验，为此，我们整个班组一直以来，坚持努力学习，提高自身综合素质，把本职工作做到做好，为公司及部门作出做好的成绩。

例如：公司目前常规产品较少，外场冲砂几乎没有，9台九立方空压机已全部归还至我部门，我们逐台逐台进行通电检测，更换机油等等，做好保养封包。基地驳船上卷扬锚机机进行定期检查，发现问题及时有效的解决，在x月份一次检查中，发现振驳18#上一台带揽卷扬机损坏严重减速机壳体轴承位破裂，钢丝绳卷筒传动轴断裂，对此进行将备用卷扬机进行了调换，将损坏卷扬机调下维修。

冲砂房柔性升降大门也是我们定期检查之一，根据检查计划，对11副柔性门各个安全机构进行检查，做好相应记录，对北

冲砂房的安装，班组一直安排人员跟踪现场安全和质量，最后验收时做防坠实验，确保安全使用。为完善基地固定资产管理，今年三月份以来，对基地上各类起重机进行装订固定资产编号，截至到四月份xx台行车、电梯、升降机、门机、旋臂吊等已完成固定资产编号装订。基地成立工具总库，按照要求，对基地所有液压千斤顶进行盘点，由于此类设备流动性大，品种较杂，盘点难度较大，经过努力，整体账面已清晰，并对所有的液压千斤顶及泵站进行检测，修理，同时将借用、归还检测、修理、入账盘存等手续理顺。5月上旬，按计划对金切设备进行定期检查，总体上未见大问题，但小问题不少。如：金工车间卧式镗铣床电线套管破损严重、车床照明灯损坏、单柱立车局部漏油等一些问题，在保证设备日常维修的同时，经过整改，金切设备检查的问题已全部得到解决。

简易镗床基地共有30台，在检查中发现也有不少问题，电线套管破损严重、润滑油泵及管路损坏等，并全部进行整改。南冲砂房75kw漆雾风机轴承损坏，无法使用，在着手比较困难，因场地狭小，设备体积部件较大，吊装困难的情况下，我们动手制作工装支架，着一化解存在的问题，在经过班组人员共同努力下，风机很快修好。调试部所用的跨行车一只轮胎在使用中磨损严重，针对这一现象，班组组织人员将其整个拆下，运回维修车间，将轮胎与轮毂分解后送常州基地装配，在装配完成后我们第一时间进行安装、调试，使跨行车恢复使用。基地今年制作风电管桩较多，因此使用的滚轮架数量相对也比较多，为此我们对所使用的滚轮架逐台调节滚轮开档，根据大小不同的滚轮架和产品不同的要求，作出相应的'调整，共计100余台次。

此外滚轮架的使用存在着操作不当和正常损坏等问题，初步统计更换滚轮架齿轮、轴和轴承20余套。数冷车间承载着钢构部件的切割下料，数控设备的使用极为频繁，保养维修工作也比较明显，更换火焰切割机副枪钢带，更换氧气天然气管2套。

诸如此类的工作，比如生活区冷饮车间搬迁、u肋生产线复位等等。整个班组人员团结一心，在保证设备日常维修的同时对设备做好检查和保养，做到预检与维修相结合，把设备故障扼杀在萌芽中。

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇七

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。

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是缺少管理得，而这势必或影响到工作中。

2、缺少公正得竞聘竞争，例如，在选择一个队或是一个组得负责人时，有些人不能担任来增强团队得凝聚力，却是担任了负责人，而我也不相信一个只想着不拿倒数第一就行得负责人会能带出什么好得团队。

3、公司或部门缺乏一个为大家提供学习环境得地方，大家不能实现相互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，就是希望公司加大队我们得要求，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，我会更加努力，我相信自己，同时，我也相信，以后会有更多人相信我，部长也会相信我！

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇八

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。

## 行车钳工工作总结 装配钳工转正工作总结篇九

转眼间，为期xx周的钳工实习就要接近尾声了。回想x周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的很有成就感。

很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体会过，还没有什么感觉，这回有了亲身体会，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实

习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了x个模型吧，基本掌握了制作砂形的方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

总之，通过x周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，钳工能大大的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，如果有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。