

# 最新道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结 (大全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。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结篇一

钳工作为从事机械装配、维修护理的技术工种，早已成为机械行业的标准工种。今天本站小编给大家带来了钳工年度工作总结范文，希望对大家有所帮助。

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。

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yl120xxb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。

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。

班组重视对员工奉献精神培养。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、五国庆的假期中，他们均未休息，都在生产线上加班。我们班有位女员工，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。

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季度瞿云业评为“质量先进个人”；3季度袁为民、沈志林评为“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。沈志林父亲住院、滕江涛母亲住院、安代志脚受伤班组员工主动看望，瞿云业家里比较困难，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□ylx20xxa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。

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！

我81年参加工作，81年—90年在建设公司土建二公司混凝土工，90年—95年在建设公司职工食堂工作，1995年—20xx年在建设公司机装公司，从事钳工工作。1997年考取中级钳工证；20xx年在长铝技校学习，考取国家颁发的高级钳工证；20xx年任机装公司钳工一班班长□20xx年被评为长铝五一劳动奖章；20xx年荣获中国长城铝业公司建设公司70万吨氧化铝扩建项目三等功□20xx年获长铝建先进职工□20xx年考取了国家级钳工中级技师。

近几年以来，我参与了多项长铝建设公司大型重点工程项目，及国内外设备的安装；在担任机装公司班长期间，负责承担了种分槽、沉降槽的制作安装；热力厂8号锅炉改造、9号锅炉安装；3管道化、4管道化、70万吨管道化熔岩系统烟囱的制作安装及国外配套设备的安装调试工作，得到了车间、分厂和国外设备代理商的高度赞誉。

20xx年至今在建设公司连云港分公司担任综合班班长，主要承担分公司设备的安装调试和维护工作，使许多新设备能够正常运转、老设备得到良好的维护；20xx年获长城铝业公司级先进员工。

我在公司领导、各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。加强政治思想学习。加强政治理论学习，是坚定理想信念、与党中央保持一致的重要前提，是保持奋发向上和与时俱进精神状态的动力源泉。

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，工作态度端正，认真负责。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作就加班加点，保证车间设备正常运转，生产顺利进行。

20xx年我公司举行了全员安全答题、职工安全教育培训、全员消防培训和“特种作业人员”安全培训等专项活动。通过这些活动，增加了我对安全工作的兴趣，提高了参加安全教育的积极性和主动性，把安全放到第一位，以安全促生产，以安全保效益；安全生产，人人有责，牢记三不伤害：不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。

打牢公司安全生产工作的根基，同时提高安全操作、自救互救以及应急处置的意识和技能，减轻职业危害，有效预防和遏制违章指挥、违章作业和违反劳动纪律等“三违”现象和安全生产事故的发生，增强安全责任意识 and 遵章守纪的自觉性。

连云港分公司新进数控镗铣床是海德鲁卡塔尔项目整个工程的设备重点，对整个工程起到举足轻重的作用，为了该设备的正常稳定运转，我白天工作晚上学习，报考了中南大学机械电子工程专科；购买了些有关数控设备的书籍，努力钻研学习新的技术知识，保质保量的完成了各项维修工作。

在海德鲁卡塔尔项目709台电解槽上部结构制作过程中，需要把阳极母线大梁(长11米、宽1.6米、高0.65米)放在镗铣床工作平台上，进行镗、铣、钻等一系列复杂的加工工序。

为保证加工的精确度，根据以往工作经验结合这次加工工件体积大、重量重的特点及加工工艺程序要求，改造自制了一套共27件的胎夹具，不但加强了工件固定强度而且提高了定

位速度，保证了加工件的精确度，完全满足了镗铣床加工要求，从根本上解决了调整、定位、固定等阳极母线大梁加工中的难题，从人力和财力上为公司节约了五万余元；根据实际操作的需要和加工单位时间的要求，又和几位师傅一块改造自制了一套加工刀盘，既保证了计划进度又节省了上万元资金。

数控切割也是工程下料的重要设备，专用系统经常出问题，厂家修一次要4800元，找资料学习自己修，又为公司节省近万元。13台科尼天车全是地操按钮手柄，使用频繁大部分已损坏，换国外按钮手柄，一个需上万元，经过我和电工师傅的共同努力，把国外天车按钮手柄改为国产按钮手柄，国产几百元一个，不但好用也为公司节省十二万多元。卡塔尔项目需购进大批钢板，卸车也是个难题，我自制了一套卸钢板专用吊钩，为按时完成施工工期提供了有力的保障。

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，从而进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。

## 道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结篇二

1 钳台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘,以保证安全。

2使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等),要经常检查,发现损坏不得使用,需要修好再用。

3台虎钳夹持工具时,不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4 使用电动工具时,要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时,要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5毛坯和加工零件应放置在规定的位置,排列整齐、安放平稳,要保证安全,便于取放,并避免碰伤已加工的表面。

6钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时,工件一定要夹牢,加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。7使用钻床时,不得戴手套,不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时,要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。

第一天,来到车间,老师叫我们做的第一个零件是配合。听完老师的要求,也看了黑板上那看似简简单单的图样,我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线,画线,这工作可马虎不得,一旦画错便会使自己的零件不合尺寸,还好听了老师说的注意事项,我按老师所说的,稍微把尺寸画大了一点。接着,便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛,就那么来回拖啊拖,没什么大不了的,小事一桩。但是事实在锯锯子,也在诀窍的,锯锯子并不是不管三七二十一,单纯的来回拖啊拖啊,如果是这样做的话,无论一个人多少强壮,都会累得两手发麻,两眼发慌的,我们首先要调节好锯口的方向,根据锯口的方向使力,起锯时

应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯削时锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

- 1、我们知道了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、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

2、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

## 道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结篇三

20xx年6月2日至18日在我局安培中心举办了一期电钳工培训班，这期培训人数达到224人，来自丽江市各县煤矿合法矿井参加了培训。在实作技能考核前，我局马书记作了重要讲话：一、6月安全月是我县组织安全生产月的重点工作，以安全求生存、煤矿安全生产质量标准化为验收标准。二、以开展技能比赛，促使煤矿安全生产。三、煤矿井下作业的特殊性，知道煤矿井下电气设备的防爆性。特别是煤矿井下供电的“三大保护”、“三专两闭锁”的重要性。四、煤矿井下新技术、新工艺的推广必须要有一批技术复合型人才担当重任。让煤矿的发展向安全标准化方向迈进。

业技术给我工作生涯点亮了一盏明灯。为了实习能够顺利进行，在这期间，聘请的王平和余辉准备工作不断。为我们找设备、找元件等，并给我们划分成小组。让我们能够更好的搞好教学内容。当然，学员也是积极主动配合。体现出学员更高的兴趣。

习到的知识和技能，更好的理论联系了实践，也更提高了自己其他方面的素质，让我的工作技能上了更高的一个台阶。可能是时间和其他条件的限制，学员不能接触上实物采煤机和掘进机，给我心中留下了一丝遗憾，但是自己还是希望在以后的日子里多加学习、收集图纸，首先从原理上彻底搞清楚，以便以后有机会接触能更快更好的入手。

实习的同时也让我了解到了自己的不足，在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去，不断完善自我。在这里再次对聘请的王平和余辉的辛勤配合教学表示感谢！

一、 通过学员评议我们授课教师在理论

上课上有的学员听不懂，特别在电气设备线路上没实物作参照物学员难以接受。

二、 有的教师在讲课过程中偏离教学大

纲和教材。书本上的理论难以接受。

三、 课堂纪律差，有的学员上课玩手机

影响别人学习，有待规范课堂纪律。 实际操作不足存在的问题：

一、 jdb电机综保装置整定电流调试

ie=2pe存在处理不当。

二、 远距离控制电压的线路不明确，真

空管的检查还缺乏经验，故障处理问题上找不到根源。

三、 电铃接线错乱，短路故障处理还存

在透析上理不清。

总的来说：我们培训中心的教学实验基地正在筹建中，在今后的理论教学和实际操作技能有待进一步改进和提高。

## 道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结篇四

xx年，我一直从事机修专业技术管理工作，深知机修钳工的工作内容之多、任务之重。我始终把增强业务素质、提高工作能力作为一切工作的基础。我积极钻研技术知识，认真学习车间的各项规章制度，在不断的学习和实践中，使自己在机修、钳工技术上取得了长足的进步。同时，为了搞好机修工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同行学习，自己摸索实践，认真学习相关业务知识，不断提高自己的理论水平和综合素质。

### 1、加强自身建设，提高服务水平

xx年，我努力学习，提高专业技术水平，积极参加各种培训及学习活动，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。

在工作中，我努力从本职岗位出发，按时按质地完成本职工作，严格执行车间的各项规章制度，在工作中敢于负责，遇到不懂的问题能及时向班长及有经验的老员工请教，在工作的时候能积极主动，认真完成班里的各项工作任务。

### 2、认真钻研本职业业务，履行岗位职责，做好本职工作

我深知作为机修钳工，工作性质繁杂、任务重，为了搞好工作，我坚持严格要求自己，并认真学习有关业务知识，不断提高自己的业务水平和综合素质。在xx年的工作中，我参加了钳工、汽车专业技术等方面的培训，在业务上，坚持精益求精，力求做到“精益求精，一丝不苟”，认真负责。在工作中，我能按时按质地完成各项工作和任务，取得了较好的成绩。在生活上，我严格要求自己，勤俭节约，保持了良好的生活作风，并注重培养自己艰苦朴素的生活作风。我还积极参加社会各界组织的活动，积极帮助其他同事解决工作中

出现的困难。

在xx年度，我参加了车间组织的各项技术比武、设备技术比赛和技术比武工作。在xx年度的工作中，我取得了一定的成绩。这些成绩的取得和在领导和同志们的帮助下，我付出了辛劳、汗水，但是也收获了不少，我也在工作中发现了一些不足之处。这些是我在工作、学习中做得不到位的地方，我将在今后的工作中，我将努力克服和改进自己的不足之处，以对工作、对事业高度负责的态度，脚踏实地、尽职尽责地做好各项工作。同时，我一定注意学习和总结经验教训，加强自身素质修养，不断提高自己的业务水平和管理水平，以适应公司发展和机修事业的需要。总之，通过这xx年的工作，我感觉自己的工作经验还是很欠缺的，在以后的工作中，还要加强学习，争取更大的成绩，为公司做出我应有的贡献。

## 道岔钳工工作总结 钳工年度工作总结篇五

20\_\_年，我主要完成了以下工作：

3. 协助支部书记开展党支部日常工作；负责分部工会工作，协助领导组织了在三号线举行的运营总部劳动竞赛，按照领导的指示，组织了分部羽毛球赛、篮球赛，召开中秋分部员工大会等活动；负责分部宣传工作，基本完成分部年度宣传任务。

1. 工作上善欠缺主观性与积极性。工作任务越来越繁重，工作压力也越来越大，但是在任务重、压力大的情况下，工作态度还比较懒散，态度不端正，一定程度上影响了工作效率。

2. 业务上显得不成熟，还需加强学习。主要表现在：跟班作业时，对现场设备设施掌握不熟悉，对作业技能及方式方法不了解；开技术分析会时，每一个人都很有各自独特的见解，有理有据，而自己从经验、技能、知识上都显得捉襟见肘；在技能评估实操考试时，现场情况变化多端，应对及应变措施

还达不到所要求。业务学习不仅要理论联系实际，同时经验及教训也十分重要，平时应多向老员工请教，多了解现场实际情况，多参与工班作业。

20\_\_年，是收获的一年，也是不完美的一年，生活中还有些许不平静，工作上还需要有长足的进步，思想上应该再沉稳周密点。工作中存在的问题，相信在以后的工作中我会弥补这些不足，努力的提高我的业务技能，完善我的工作方法，为公司的发展尽自己的绵薄之力！