

# 机车钳工工作总结报告(精选6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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 机车钳工工作总结报告篇一

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。

## 机车钳工工作总结报告篇二

### 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x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。自己修改一下，符合自己情况就行。

## 机车钳工工作总结报告篇三

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。

### 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：

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！



# 机车钳工工作总结报告篇四

随着集团公司大力实施人才工程和全面推进职工队伍建设，青工人数逐年增加，青工队伍日趋壮大，知识多元化、构成年轻化成为主流和方向。作为电焊工技师，应该强化青工的教育工作，加大企业人才储备，精心培植后备人才队伍。

## 一、 培训目标

先指导徒弟电焊理论，明白电焊的任务、目标、方式、手段，对整个电焊的工作内容有一个清晰的概念。

熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。通过现场实习和与交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、增强解决电焊实际问题的能力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础。在整个实习过程中充分调动徒弟主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使徒弟的动手能力得到提高。

## 二、带徒方法

师带徒的一种基本形式就是学习、实践，然后总结、学习、实践。在引导徒弟的过程中，我虽然将经验、知识交给了他们，但是他们在用自己的学习方法学习时，总会遇到障碍，因此作为师傅要经常和徒弟交流，使他们在学习知识的同时学到学习的方法。

实践是对知识掌握、素质提高的最好验证，在日常工作中我要求他们要做一个有心人，工作的同时了解自身的不足，做到学习强化、不懂就问、共同交流、共同总结。让他们在不断反思、积累中成长。

## 三、主要收获

## 1、综合素质得到明显提高。

一年来，徒弟不仅从师傅的指导和书本上汲取养分，还谦虚地向周围理论水平高、业务能力强的同志学习，努力丰富自己、充实自己、提高自己。通过学习，进一步提高了业务水平和驾驭实际工作的能力，目前基本能独立完成日常工作。

## 2、主动工作的意识明显加强。

公司现在处于发展的关键阶段，各项任务多而不寻常，因此我们必须从被动工作向主动工作转变，要精心安排，提前发现问题，想出解决办法，为矿井安全生产提供更好的服务。在对徒弟的指导工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，在实际工作中强调基本功和动手能力的训练，从简单的写台账，到复杂的问题分析都进行手把手的指导，使得他们从最初的不会干、不敢干，到现在主动干、抢着干。转变非常明显。

## 四、存在的不足

我本人的能力有限，工作很多细节没有考虑到，不能全面系统的教学，过程中出现了各种问题和困难，但是，每次出现问题和困难，我们师徒都是认真总结、仔细研究，力争做到师傅用心教、徒弟用心学，相互学习、相互提高，为新郑煤电公司贡献力量。

## 机车钳工工作总结报告篇五

xx年的时间就这样很快的过去了，还记得我大学刚毕业时来到公司后，怯怯的面对公司的同事，而转眼间我和同事都彼此熟悉了，半年的时间也就这样的过去了。在过去的xx年公司工作中，我作为一名新员工，很快的熟悉了公司给我的工作，得到了公司领导和同事的一致赞扬。

## 通过xx年来的工作表现及在工作中出现的问题

我能够较好地完成我的工作，但也存在一些不足，主要是学习不够。这些不足，我会在以后的工作中加以改进，有句话说得话：机修虽然是一门技术，但也是一门很深的学问。希望在以后的工作中，好好学习，不断提高和充实自己。

## 工作中出现的问题及解决办法

### 问题

- 1、自己的思想水平和工作作风不能适应公司发展的要求。
- 2、对于公司的制度条令不能及时的遵守和执行。
- 3、对于公司的技术要求不能及时的提出。
- 4、对于领导布置的工作任务能认真的完成。
- 5、积极与领导沟通，提出自己的意见和建议，为领导采纳。
- 6、在日常事务工作中，听从领导的安排，积极与领导沟通，提出自己的想法。

四，

### 工作建议

7. 加强学习物业管理的基本知识，完善客服接待流程及礼仪。
8. 进一步改善自己的性格，提高对工作耐心度，加强工作责任心和培养工作积极性。
9. 多与领导沟通学习，取长补短，提升自己各方面能力，跟上公司前进的步伐。

很幸运刚从学校毕业就可以加入中水电子科技有限公司这个可爱而优秀的团队，中水电子的文化理念，客服部的工作氛围已不自觉地感染着我、推动着我；让我可以在工作中学习，在学习中成长；也确定了自己努力的方向。此时此刻，我的最大目标就是力争在新xx年工作中挑战自我、超越自我，取得更大的进步！

## 机车钳工工作总结报告篇六

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平0.015毫米(面积50倍；100)，如果加上刮磨工序，面积可达500倍；500。

匹配零件的间隙可控制在0.015毫米以内..

钻孔位置精度可达0.05mm□攻丝精度可控制在h6□对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计

算》、《金属加工中的冷加工》、《cad/cam与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

从20xx到20xx年定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

(1) 自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差0.05-0.10mm，图纸要求的垂直度小于0.02mm，按图检验后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到0.01 mm-0.02 mm的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2) 巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的xxxxxxx在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1. 按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺

柱等上。，煤油渗透一段时间后松开。

2. 如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。

3. 螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

### (3) 改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我

们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。