

最新装维人员考核办法 审计人员半年度 考核工作总结(汇总5篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？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。

机械技术员工作总结到千字篇一

从十月二十日来到技术部至今，在公司领导及部门同事的关照和帮助下，我有了许多收获。在自己成长的同时，尽自己绵薄之力，希望公司飞速发展、壮大！

以下对两个月一个月的一个总结：

1. 对新产品编制程序，制作程序卡、刀具卡。提前做好加工准备工作，减少占机

调试时间。

2. 优化产品数控加工程序切削参数十余种，其中***程序优化效果明显，***程序

没有显著提高，下步打算通过更改刀具方式提高加工效率。

3. 编制常规产品数控刀具调整卡、数控加工程序卡，整理刀具。

4. 针对细长杆零件**** 车削加工时抖刀严重，影响质量、效率，通过对刀具、装夹方式改进、更改切削参数、达到稳定

生产，保证质量。

5. 优化***工艺，减少不必要工序，减少装夹次数，降低劳动强度，提高班产。

6. 增添****工艺、****工艺。

7. 新产品立加加工调试，对于个别换胎调试复杂、耗时长的老产品进行换胎调试，打破旧工时。

8. 保障立加换胎调试时的程序准备，刀具准备、检查、刃磨，部分卧加程序和刀

具准备。

9. 查看常用刀具库存及工位使用、损坏情况，对于损坏刀具进行收集，申报新刀

具、损坏刀具配件。

10.11.

编制****入库及外观检验规程。参与****卧加工序转立加，提出改进意见。1 /

312.

13. 参与****，改进上道工序操作方法。外协****，跟随指导作业。

下面是我来到技术部发现的一些问题，提出的个人见解。对于数控技术迅

猛发展的今天，传统的试切流程占用设备耗时长，程序正确

率低，设备安全性差，调试成本高等弊端已显现。提高机床利用率、降低成本成为了我公司当务之急。我建议改进产品试切流程（尤其新产品）应该引入数控仿真，通过数控仿真模拟实际加工中容易出现的问题，如刀具选型，夹具合理性，检测工件周围临界碰撞状态、刀具干涉和旋转工作台同机床附件之间的干涉碰撞问题。在正式加工前解决发现的不足，改进生产条件。这样可以消除程序中的错误，如切伤工件、损坏夹具、折断刀具、碰撞机床，提高cnc生产效率，缩短生产周期，提高企业竞争力。

传统试切流程：

2 / 3

以上是我这段期间工作的总结，在接下来的工作当中不断提升自己能力，为公司发展增砖添瓦。

2011.12.13

技术部

3 / 3

机械技术人员工作总结到千字篇二

紧张而又繁忙的20__年即将过去了。过去的一年是不平凡的一年，对公司来说也是不平凡的一年，也是我个人专业技能全面进步的一年。在过去的一年之中作为一名技术人员，在公司领导和工友们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献，也有许多做得不足的一面。现将一年来的工作总结如下：

1、20__年工作概况

作为一名刚从学校毕业出来的我，对于公司里面的员工，设备仪器等等都是陌生的。但公司的领导都非常的信任我，支持我，给与我这么一个舞台去施展自己的才华。整个20__年度我主要负责柳工产品的相关技术工作。包括新图纸的画图、审核、工艺、产品的重量计算；生产中的一线操作、现场的技术指导，有时材料零件的准备，到后期的跟踪检验，零部件的请购等。面对一系列繁忙的日常工作任务及生产任务、有时的检验任务；面对在理论和生产实践中遇到的种种陌生和难解决的技术工作。我和技术部的全体同事以及生产工人一起共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。虽然在工作中犯了些错误，但是从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了大量的宝贵的经验。对我以后的工作提供了宝贵的经验参考。

在20__年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到理论能指导实践、促进工作、提高工作水平的目的，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。

认真学习相关的管理和技术知识，以及iso9000质量认证体系的标准。加强《设计手册》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照标准设计，按照标准做事。为了公司顺利的通过iso9000质量体系的论证，按照公司领导的要求和体系的认证标准开展工作，对公司的相关的技术文件，工艺，资料的管理，设备保养文件等进行了完善，并参与了车间的整理，整改工作，对车间的危险源和环境因素，进行了重新完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。参与了对公司的员工进行了传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量/环境/职业健康安全方面的有关要求。通过公司全体员工的不懈努力，顺利的通过了认证。

3、工作中发扬团队合作精神，克服了工作中一个又一个的难题

在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他员工既有分工又有合，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，充分发扬民主，从不主张个人主义，因为个人能力是有限的，团队的能力才大。油箱一直是我们对柳工的输出产品，也是我们的一个需以解决和完善的技术问题。从我们接到柳工油箱的第一张订单起，我们就开始为“做好每一台油箱”的理念而努力着。刚开始时我们对做油箱特别是柴油箱和液压油箱都没有什么经验和技能，但是我们发挥了不怕苦，多动手，多试验，多讨论，与主机厂多沟通的理念；从实验中得到经验，从失败中得到教训，终于把柴油箱做稳了下来，并从生产实践中得到了许多宝贵的经验，把工装，工艺基本上完善了，形成了小规模的生产。

将pcr百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

一年以来，我根据各维修技术人员提供的图纸及其它部门提出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时提供。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购合适的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时提供时，及时安排部分给金加工班自制，保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的口型板，加工精度要求较高，车间一直没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，只有靠外协提供，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是可以做出符合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一起分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自己也能加工，极大的保障了口型板的及时提供。

今年5月分，硫化机维修时，侧翼大齿轮轴磨损严重，须车削加工后重新配轴瓦铜套。因齿轮尺寸大(约1.6米外径)，重量又重(约2吨)，而且偏心严重，属曲柄机构齿轮。在莆田没有能修复这么大齿轮轴的维修厂家，要运到原硫化机生产厂家去修复。路途遥远，往返运费昂贵。修复费用估计需8000元左右，而且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务特别紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车可以用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经验的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，考虑精度也会达不到要求。我多次跟车间技术工人交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，终于成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是佳通公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了！”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节约了维修成本，缩短了维修时间。

5、工作认真仔细、吃苦耐劳，坚持原则不计个人得失

在过去的一年里，感谢公司领导的支持理解，无论是在施工监理过程中，还是在项目竣工验收、零配件的质量验收过程中，我都做到认真仔细，坚持原则，严格按照规范和要求进行。如：叉车配件的验收，下面反映仓库配件验收工作，一直是走过场，有时看都没有看，见单就照签，直接送到现场安装。我接管配件验收工作后，每样零配件都按相关要求，认真验收每个项目。在得不到理解的情况下，坚持原则，做不懈的解释工作：设备配件质量的好坏，不能用简单的价格和使用寿命直接地比较，一是维修频率增多，增加了人工成本，增加了停机时间；二是使相关件提前损坏，如：用了不合格的空气滤芯，因它的过滤只有正品的十分之一左右，而使相关的气缸、活塞、活环等提前损坏；用了不合的液压油、机油等，使相关的液压缸、密封件、连杆瓦等提前损坏，甚至于一个不合格的零配件尺寸公差不符合要求，会将相连接的

其它零配件拉变形、拉裂;三是使整机性能下降，或使机架、机体永久变形不能修复，使车辆提前报废等。

机械技术员工作总结到千字篇三

于20xx年7月离开学校，在公司设备部简单的实习后，担任机械技术员。主要负责现场部分设备的管理，现场主要有电动单梁起重机、龙门吊、蒸汽锅炉、高频振动器等大小型设备，尽管在学校学的是机械专业，但是对于现场的机械设备还是所知甚少，因此一切还需要从头开始学。

对于这个不足，除了请教老师、听取老师意见之外，我应该一方面提高计算的精确程度，一方面增加自身的经验积累，让自己能够尽快应对更复杂的情况以及新的难题的挑战。

在这里对两个月的工作和生活做一下总结，可从中发现自己的缺点和不足，在以后的工作中加以改进，以提高自己的工作水平。

现场机械设备起着举足轻重的作用，机械设备运转良好情况不仅直接影响现场的生产进度，大型设备还存在着一定的安全风险，因此机械设备的管理也甚为重要。让我这刚毕业的女生来讲感觉到肩上的担子很重，压力很大，还有就是艰苦的工作环境，一度让我有退缩的心理，为了磨练自己和多学点东西，最终选择了坚持下来。

最后一晚，甚至加班至天亮，方在工人撤离当天，完成变更平面图、系统图，与施工人员、甲方共同进行现场签证。

在这段时间里我也认识到做任何工作都要认真、负责、细心，以及处理好同事间的关系和各部门之间联系的重要性。

我每天的工作是到现场，将所有设备巡视一遍，检查有没有故障或者隐患存在，如果存在故障，赶紧电话联系现场的维

修工，立即处理，在最短的时间保证设备正常运转，这看似很轻松的活，但事实上并没有那么简单，因为设备的运转是否良好密切影响着生产，甚至会带来很大的经济损失。在众多设备中最让我提心吊胆的是电动单梁、龙门吊和蒸汽锅炉这三种大型设备，我每天神经都紧绷着，为了减少故障和及早发现隐患，对这大型设备每天检查，组织人员定时进行润滑保养，每月进行安全检查，并做好相关的记录，在同事和工友的帮助下，由刚开始很陌生逐渐熟悉，再加上现场有许多经验丰富的老工人把手，我紧绷的弦终于稍微放松，但是现场的设备还是会经常故障，特别是电动单梁，电动单梁在运行过程中经常脱轨，一部分是由于轨道安装不平的原因，还有一部分在于操作手操作时注意力不集中，根据故障原因，逐一进行处理，并加强检查和保养力度，后来工作逐渐上手，电动单梁等设备发生故障的次数也慢慢减少，确保了现场设备的正常运转。

东北的冬天来得特别早，因此在10月份我就得顶着寒风踏着白雪，从办公室到生产地，虽然距离不远，但是还是不想离开暖和的办公室，但是想到身上的责任，我必须要去现场，不情愿的穿着很厚的衣服，踏着厚厚的积雪，艰难的向现场迈去。记忆很深的是有一次龙门吊由于工人违规操作，将龙门吊脱轨滑出好几米，龙门吊钢架都被拉出裂痕，已接到龙门吊故障的电话，赶紧往现场跑去，到了现场才发现事情比我想象的严重，顿时手足无措，不知道咋办才好，还好修理工经验丰富很镇定的指挥着现场的工人忙这忙那，我跑前跑后帮他们取需要的工具，忙到下午很晚，才将龙门吊恢复正常，终于舒了一口气，在往办公室走的路上突然感觉到脚好疼，原来是长时间站在雪地里脚冻疼了，这时眼泪不争气的哗哗下流.....

这半年时间虽然过得辛苦，但是感觉很值得，首先让我们这一直生活在温室的花朵得到了一定的锻炼，知道了生活的艰辛，磨练了我吃苦的意志，这是我毕业后收获的第一笔很大的财富，这也会成为我人生旅程中又一转折点。

由于气候原因，冬休了3个月，到20xx年3月份才又开始上班，我转为设备部的内业员，主要负责现场机械设备运转台班资料的收集整理、整理机械设备台帐合同等，在办公室呆着不用风吹日晒了，刚开始长时间呆在办公室，我还很不适应，老感觉在办公室没有在现场学到的东西多，心里还失落了一阵子，但是在后来慢慢习惯了这种生活，才知道做内业员也有很多东西需要学习，一样能了解到现场设备的使用情况。现在在办公室呆着干完手里的工作后还有很多空闲时间，可以学学其他自己感兴趣的东西，慢慢喜欢上了这种懒散自由的生活。但是去年的那段工作磨练一直藏在心底，激励我要不断学习。

xx年提出并实施板框水回收工作，利用酸碱中和原理降低一次除尘水硬度，极大地改善了转炉除尘水质，并且月节约药剂费用3.39万，被分厂评为将成本突出个人。

在金融危机的影响下，党支部及时调整战略，紧紧围绕降低成本工作广泛进行艰苦奋斗教育，并组织党员开展修旧利废和科技降低成本等活动，使我公司的经济效益大大提高。

时间飞逝，去年的一切还历历在目，但是距现在已有一年的间隔，我已由刚踏出校门无知无畏的黄毛丫头转变为稳重踏实的丫头，回想这一年的旅程，途中有酸甜苦辣，有哭有笑，似乎很平坦，但是也充满着一点点荆棘，不过也是顺顺利利的，这只是一个开始，以后的路还很长，也有很多未知在等待着我，以后不管是生活中，还是在工作上，我都还需不断学习，不懈努力，不断完善自我，在人生旅程中体现我的人生价值！

针对目前维修存在的问题，为了进一步提高员工的维修技能，增强团队精神和协作精神，我积极组织维修人员进行了多次技术大比武。能够结合岗位实际进行命题，以理论与实践相结合，在提高员工技能的同时也提高了自己的能力。

机械技术人员工作总结到千字篇四

紧张而又繁忙的20xx年即将过去了。过去的一年是不平凡的一年，对公司来说也是不平凡的一年，也是我个人专业技能全面进步的一年。在过去的一年之中作为一名机械技术人员，在公司领导和工友们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献，也有许多做得不足的一面。现将一年来的工作总结如下：

因工程处只有我一个技术人员，整个20xx年度我负责工程处的机械技术工作。安装班现场技术指导、施工材料预算、请购、跟催及验收；非标制作、金加工班技术指导、材料预算、请购、跟催及验收；叉车维修班零配件请购、跟催及检验；工程处外协项目的监理；因没有电器技术人员，还兼综合班电器维修技术指导，电源改造、现场亮度改善、空调维保等技术指导及材料请购、跟催、外协验收等工作。面对一系列繁忙的日常工作任务及繁重的外协监理、验收任务；面对一项项陌生的技术工作。我和工程处全体员工一起共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了大量的宝贵的经验。

在20xx年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到理论能指导实践、促进工作、提高工作水平的目的，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。通过学习总结，结合公司实际，编写了《电机外协管理细则》、《车辆检点保养及安全操作细则》，结合目前间车工人工作的需要，编写出课件《钳工基础知识》、《金加工基础知识》及《内燃机叉车检点保养及安全操作》。

认真学习相关的管理和技术知识，加强《程序文件》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照设备管理的要求，

编制出本部门的《设备管理a□b□c分类》、《设备台帐》、《设备润滑五定表》、《设备保养检点标准》。为了使公司ohsas18000的论证顺利通过，按照计划组织本部门的内审工作，组织车间有关人员对本车间的危险源和环境因素，进行了重新辨识和完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。对我处的员工和来我处工作的临时员工，传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司质量/环境/职业健康安全方面的有关要求。

在平时的的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他员工既有分工又有合，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，充分发扬民主，从不独断专行，从而较圆满完成车间的各项生产任务。在工程部全体同仁及主管的大力支持下，较顺利地完成了《自动卷取百页车改善》的qcc资料发布。公司共购制428部pcr百页车，因设计、制造、使用等各方面的原因，没有一部能直接适用于自动卷取，而且故障率高达29%以上，经过几次的改造和反复的试验、改进，才有80多部能勉强适应自动卷取，但故障率居高不下。我成为工程处机械技术员后，与工装维修工人一道反复研究、总结、试验，根据自动卷取的各个动作的位置，设定百页车改进项目，多方征求操作机手、生管部现场管理的意见，将pcr百页车容易损坏项目及不能适应自动卷取的原因，归纳出50多条因素。通过2个多月的现场观察、验证，找前任主管请教，开小组会讨论，最后找出主要因素30条，针对30条主要因素，制订出10项维修改造项目。凡按要求维修改造后的pcr百页车，都能适应自动卷取，并且能将故障率低至5%以下。在公司发布qcc《自动卷取百页车改善》时，又经公司高管吴总、余总及陈总的点评，更加完善地确定了造成pcr百页车故障率过高的主要因素，进一步确定和规范了pcr百页车在维修过程中的改善项目。将pcr百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

一年以来，我根据各维修技术人员提供的图纸及其它部门提

出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时提供。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购合适的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时提供时，及时安排部分给金加工班自制，保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的口型板，加工精度要求较高，车间一直没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，只有靠外协提供，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是可以做出符合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一起分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自己也能加工，极大的保障了口型板的及时提供。

今年5月分，硫化机维修时，侧翼大齿轮轴磨损严重，须车削加工后重新配轴瓦铜套。因齿轮尺寸大（约1.6米外径），重量又重（约2吨），而且偏心严重，属曲柄机构齿轮。在莆田没有能修复这么大齿轮轴的维修厂家，要运到原硫化机生产厂家去修复。路途遥远，往返运费昂贵。修复费用估计需8000元左右，而且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务特别紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车可以用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经验的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，考虑精度也会达不到要求。我多次跟车间技术工人交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，终于成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是佳通公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了！”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节约了维修成本，缩短了维修时间。

机械技术员工作总结到千字篇五

于xx年7月离开学校，在公司设备部简单的实习后，担任机械技术员。主要负责现场部分设备的管理，现场主要有电动单梁起重机、龙门吊、蒸汽锅炉、高频振动器等大小型设备，尽管在学校学的是机械专业，但是对于现场的机械设备还是所知甚少，因此一切还需要从头开始学。

现场机械设备起着举足轻重的作用，机械设备运转良好情况不仅直接影响现场的生产进度，大型设备还存在着一定的安全风险，因此机械设备的管理也甚为重要。让我这刚毕业的女生来讲感觉到肩上的担子很重，压力很大，还有就是艰苦的工作环境，一度让我有退缩的心理，为了磨练自己和多学点东西，最终选择了坚持下来。

我每天的工作是到现场，将所有设备巡视一遍，检查有没有故障或者隐患存在，如果存在故障，赶紧电话联系当场的维修工，立即处理，在最短的时间保证设备正常运转，这看似很轻松的活，但事实上并没有那么简单，因为设备的运转是否良好密切影响着生产，甚至会带来很大的经济损失。在众多设备中最让我提心吊胆的是电动单梁、龙门吊和蒸汽锅炉这三种大型设备，我每天神经都紧绷着，为了减少故障和及早发现隐患，对这大型设备每天检查，组织人员定时进行润滑保养，每月进行安全检查，并做好相关的记录，在同事和工友的帮助下，由刚开始很陌生逐渐熟悉，再加上现场有许多经验丰富的老工人把手，我紧绷的弦终于稍微放松，但是现场的设备还是会经常故障，特备是电动单梁，电动单梁在运行过程中经常脱轨，一部分是由于轨道安装不平的原因，还有一部分在于操作手操作时注意力不集中，根据故障原因，逐一进行处理，并加强检查和保养力度，后来工作逐渐上手，电动单梁等设备发生故障的次数也慢慢减少，确保了现场设备的正常运转。

东北的冬天来得特别早，因此在10月份我就得顶着寒风踏着

白雪，从办公室到生产地，虽然距离不远，但是还是不想离开暖和的办公室，但是想到身上的责任，我必须要去现场，不情愿的穿着很厚的衣服，踏着厚厚的积雪，艰难的向现场迈去。记忆很深的是有一次龙门吊由于工人违规操作，将龙门吊脱轨滑出好几米，龙门吊钢架都被拉出裂痕，已接到龙门吊故障的电话，赶紧往现场跑去，到了现场才发现事情比我想象的严重，顿时手足无措，不知道咋办才好，还好修理工经验丰富很镇定的指挥着现场的工人忙这忙那，我跑前跑后帮他们取需要的工具，忙到下午很晚，才将龙门吊恢复正常，终于舒了一口气，在往办公室走的路上突然感觉到脚好疼，原来是长时间站在雪地里脚冻疼了，这时眼泪不争气的哗哗下流.....

这半年时间虽然过得辛苦，但是感觉很值得，首先让我们这一直生活在温室的花朵得到了一定的锻炼，知道了生活的艰辛，磨练了我吃苦的意志，这是我毕业后收获的第一笔很大的财富，这也会成为我人生旅程中又一转折点。

由于气候原因，冬休了3个月，到xx年3月份才又开始上班，我转为设备部的内业员，主要负责现场机械设备运转台班资料的收集整理、整理机械设备台帐合同等，在办公室呆着不用风吹日晒了，刚开始长时间呆在办公室，我还很不适应，老感觉在办公室没有在现场学到的东西多，心里还失落了一阵子，但是在后来慢慢习惯了这种生活，才知道做内业员也有很多东西需要学习，一样能了解到现场设备的使用情况。现在在办公室呆着干完手里的工作后还有很多空闲时间，可以学学其他自己感兴趣的东西，慢慢喜欢上了这种懒散自由的生活。但是去年的那段工作磨练一直藏在心底，激励我要不断学习。

机械技术员工作总结到千字篇六

本人就读四川大学机械制造及其自动化专业，修完所有必修课后，于20xx年7月来到xx市机械职业技术学校见习工作。由

于对工作的热情和对机械制造行业一直拥有的兴趣，我从一个幼稚的学生很快成长为一名很有潜质的机械制造技术人员。20xx年，我正式成为xx市机械职业技术学校实习工厂一名合格的技术员。至今已工作三年以上，这几年内我先后从事过xx市强新机械有限公司川丰15机型的零件号为15.37.107和15.37.115的二轴高低档双联齿轮和三轴高低档滑动齿轮的加工工程施工。在上述工程中，我主要负责技术管理工作，在工作中我一直兢兢业业，对工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求加工质量，追求加工效率。所有加工工程都在高效高质量的情况下圆满完成。

20xx年见习阶段到正式技术人员乃至今天，我一直都虚心学习，跟有经验的加工人员和工程技术人员相互交流，不懈的思考、创新和检查自己。我在二轴高低档双联齿轮和三轴高低档滑动齿轮，以及40装载机的行星半轴齿轮等零件的加工工程中，我曾绘制配件图、加工工序图、零件图等cad二维图、零件三维效果图等500多张；根据零件材料，结构及技术要求，编制了各个零件的加工工艺规程卡片、零件加工综合卡、锻造工艺卡片、机加工热处理会签卡、标准工具明细表、专用工具明细表、热处理及表面热处理工艺卡；重要复杂加工部分工序的专用夹具设计等；根据工艺卡片工序图还完成了大部分零件的数控加工程序汇编。在上述工作中我解决了许多加工难题，以最简单，最有技术含量的加工方法实施加工工程。在零件的加工过程中，我强化质量管理、成本管理、加工进度管理和安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为工程中的重点，这样保证了完成各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每道工序受控。同时加强了加工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。加工中严格执行各类标准，根据机床实际情况预算各个加工环节的参数，加强了过程质量控制，力求加工零件零废品，提

高工人的积极性，保证工人在精神状态良好的情况下施工，保证零件的加工高质量完成。

在成本管理上，在零件加工前认真做好成本预算，在加工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际加工中禁止出现大数量的返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机床及工具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期正常运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大的情况下，为确保零件加工任务按时完成，我精心组织，搞好加工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分加工阶段，采用平行流水作业法施工。在xx市强新机械有限公司川丰15机型两类齿轮零件加工工程、40装载机行星半轴齿轮加工工程中由于工期紧，加工批量大，技术要求高，零件颇为复杂加工难度大，为按期完成加工任务，在工程初期我建议机加工人员熟悉机床状况，零件结构材料加工情况，加大预制深度，这两个工程规模大小相似，单个零件加工工序达150多道，期中重要技术要求部分工序公15道左右。为了加工高峰期降低工作量，不使机床正常加工受到限制，我在加工准备阶段提前检修机床，检查刀具，根据国家标准和实际加工机床和刀具情况精确的预算了各道加工工序的各项参数，提前做好加工技术准备，为后序加工顺利高效开展创造了良好的前提条件。

在强化安全管理上针对全年加工作业时间长、复杂零件技工环境相对复杂，立体交叉作业频繁等特点，加强加工现场安全管理工作，强化加工人员自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全隐患，确保全年安全加工。

几年的机加工工程中我一直以积极的态度发挥自己的长处，

积极工作，开拓创新[] 20xx[]20xx年，在xx市机械职业技术学校为实习工厂部门节约了大量成本，不仅降低了零件加工工程难度，提高了提高了加工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各个加工阶段，确保了加工质量为提前完成加工任务创造了良好的条件，赢得了厂家和学校的好评[]20xx年我被评为学校的先进工作者[]20xx年被评为xx县劳动局的先进工作者。

上述是我几年来从事的主要工作，但我从事和介入的`其他工作还有很多。因为学校缺少教师，我曾担任过大专和中专的《机制工艺》、《金属切削原理及刀具》、《机床夹具》、《计算机》、《机床夹具》五门课程的教学；周末还去过公司和乡镇开展培训工作；兼任学校电脑、网络的维护工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工作环节，圆满的完成了领导所交给的各项任务，为学校做出了自己应有的贡献，得到了领导和同事的好评。

机械技术员工作总结到千字篇七

从20xx年5月到公司已近1年半的时间，经过领导关心、同事们的帮助和自己的努力，我顺利完成了从一个学生到企业员工的转变，现在已完全融入了湖北省风机厂这个大家庭。回顾一年来的工作历程，总结一年来工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好本职工作。从领导身上我体会到了敬业与关怀，在同事身上我学到了勤奋与自律，繁忙并充实是我对20xx年度工作总结的最好总结。以下是我对一年来的工作做了一个小结：

第一，态度决定一切，可以说，这段时间工作的过程也是我自己心态不断调整、成熟的过程。刚来到公司，我有太多的茫然。整天在车间好像还是无济于事，而莫名其妙的烦琐的零部件更是让我抓狂。刚开始，我甚至怀疑我不适合这份工

作。后来我发现，时间是我的救星，通过自己不断的调整心态，虽然没有人说，但我自然而然的就知道了作为技术员该做一什么事情，一些不懂的东西也迎刃而解了，顿时让我豁然开朗。如今只要有工作，我会以充分的热情来干好事情。心态的调整使我明白在各个岗位都有发展才能、增长知识的机会。拥有积极的心态，就会拥有一生的成功。

第二，学习无止境，职业生涯只是学生生涯的一种延续，重要的是将学校里学的理论知识运用到工作中，并进一步提高、升华。初到公司的我当务之急就是拼命的学习经验，有机会接触实践工作。结合学校里学的相关知识，我觉得需要进一步摸索和思考，活学活用，来解决实际的问题。

第三，即使是最基础的工作，也需要不断地创新求进，以提高工作效率。我工作的大部分内容，就是编制下料工艺卡，本来以为是一种比较枯燥的工作，其实，如果用心多思考一下，工作通过运用电脑和统筹的方法，并不是那么死板乏味。接触工作至今，我也慢慢形成自己独特的方法。当然，随着工作的深入，还有更多新的内容等待我去学习，去思索。当然，我也存在着一些不足之处：因为去车间的机会少，实地学习的机会也太少，学东西有些慢；下料也出现过失误，还需要更多的下车间学习；过于注重工作的进度对工作内容的全面性考虑不足；工作有时不够主动等。在接下来的工作中，我将本着对本职工作的认真和责任心，把工作做好做精。

回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：遇到问题喜欢请教别人解决，而不能果断的做出决定。其实事情并没有自己想像的复杂，是我缺乏独立承担的勇气，不能积极主动地发挥自己的才能，而是消极的被动的适应工作需要。因此也失去了一些机会，工作没有上升到一定的高度，存在眼高手低，很多知识虽了解却不精，没有完全放开自己。

总之，我将以公司的经营理念为坐标，将自己所学知识和公

司的具体环境相互融合，利用自己精力充沛、接受能力强的优势努力学习，为公司的发展尽我绵薄之力。以上为本人一年来的工作小结，请领导审阅，如有不到之处，请领导不吝指出，以便本人及时改正，从而能更好地工作。

机械技术员工作总结到千字篇八

从5月到公司已近1年半的时间，经过领导关心、同事们的帮助和自己的努力，我顺利完成了从一个学生到企业员工的转变，现在已完全融入了湖北省风机厂这个大家庭。回顾一年来的工作历程，总结一年来工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好本职工作。从领导身上我体会到了敬业与关怀，在同事身上我学到了勤奋与自律，繁忙并充实是我对工作最好总结。以下是我对一年来的工作做了一个小结：

第一，态度决定一切。

可以说，这段时间工作的过程也是我自己心态不断调整、成熟的过程。刚来到公司，我有太多的茫然。整天在车间好像还是无济于事，而莫名其妙的烦琐的零部件更是让我抓狂。刚开始，我甚至怀疑我不适合这份工作。后来我发现，时间是我的救星，通过自己不断的调整心态，虽然没有人说，但我自然而然的就知道了作为技术员该做些什么事情，一些不懂的东西也迎刃而解了，顿时让我豁然开朗。如今只要有工作，我会以充分的热情来干好事情。心态的调整使我明白在各个岗位都有发展才能、增长知识的机会。拥有积极的心态，就会拥有一生的成功。

第二，学习无止境。

职业生涯只是学生生涯的一种延续，重要的是将学校里学的理论知识运用到工作中，并进一步提高、升华。初到公司的我当务之急就是拼命的学习经验，有机会接触实践工作。结

合学校里学的相关知识，我觉得需要进一步摸索和思考，活学活用，来解决实际的问题。

第三，即使是最基础的工作，也需要不断地创新求进，以提高工作效率。

我工作的大部分内容，就是编制下料工艺卡，本来以为是一种比较枯燥的工作，其实，如果用心多思考一下，工作通过运用电脑和统筹的方法，并不是那么死板乏味。接触工作至今，我也慢慢形成自己独特的方法。当然，随着工作的深入，还有更多新的内容等待我去学习，去思索。当然，我也存在着一些不足之处：因为去车间的机会少，实地学习的机会也太少，学东西有些慢；下料也出现过失误，还需要更多的下车间学习；过于注重工作的进度对工作内容的全面性考虑不足；工作有时不够主动等。在接下来的工作中，我将本着对本职工作的认真和责任心，把工作做好做精。

回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：遇到问题喜欢请教别人解决，而不能果断的做出决定。其实事情并没有自己想像的复杂，是我缺乏独立承担的勇气，不能积极主动地发挥自己的才能，而是消极的、被动的适应工作需要。因此也失去了一些机会，工作没有上升到一定的高度，存在眼高手低，很多知识虽了解却不精，没有完全放开自己。

总之，我将以公司的经营理念为坐标，将自己所学知识和公司的具体环境相互融合，利用自己精力充沛、接受能力强的优势努力学习，为公司的发展尽我绵薄之力。以上为本人一年来的工作小结，请领导审阅，如有不到之处，请领导不吝指出，以便本人及时改正，从而能更好地工作。

机械技术员工作总结到千字篇九

紧张的20xx年即将过去了。过去的一年是不平凡的一年，对公

司来说是硕果累累的一年，也是我个人专业技能全面进步的一年。在过去的一年之中作为一名机械技术员，在公司领导和工友们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献。现将一年来的工作总结如下：

因工程处只有我一个技术员，整个20xx年度我负责工程处的机械技术工作。安装班现场技术指导、施工材料预算、请购、跟催及验收；非标制作、金加工班技术指导、材料预算、请购、跟催及验收；叉车维修班零配件请购、跟催及检验；工程处外协项目的监理；因没有电器技术员，还兼综合班电器维修技术指导，电源改造、现场亮度改善、空调维保等技术指导及材料请购、跟催、外协验收等工作。面对一系列繁忙的日常工作任务及繁重的外协监理、验收任务；面对一项项陌生的技术工作。我和工程处全体员工一起共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了大量的宝贵的经验。

在20xx年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到理论能指导实践、促进工作、提高工作水平的目的，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。通过学习总结，结合公司实际，编写了《电机外协管理细则》、《车辆检点保养及安全操作细则》，结合目前间车工人工作的需要，编写出课件《钳工基础知识》、《金加工基础知识》及《内燃机叉车检点保养及安全操作》。

认真学习相关的管理和技术知识，加强《程序文件》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照设备管理的要求，编制出本部门的《设备管理a□b□c分类》、《设备台帐》、《设备润滑五定表》、《设备保养检点标准》。为了使公司ohsas18000的论证顺利通过，按照计划组织本部门的内审工作，组织车间有关人员对本车间的危险源和环境因素，进行

了重新辨识和完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。对我处的员工和来我处工作的临时员工，传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量/环境/职业健康安全方面的有关要求。

分发扬民主，从不独断专行，从而较圆满完成车间的各项生产任务。在工程部全体同仁及主管的大力支持下，较顺利地完成了《自动卷取百页车改善》的qcc资料发布。公司共购制428部pcr百页车，因设计、制造、使用等各方面的原因，没有一部能直接适用于自动卷取，而且故障率高达29%以上，经过几次的改造和反复的试验、改进，才有80多部能勉强适应自动卷取，但故障率居高不下。我成为工程处机械技术员后，与工装维修工人一道反复研究、总结、试验，根据自动卷取的各个动作的位置，设定百页车改进项目，多方征求操作机手、生管部现场管理的意见，将pcr百页车容易损坏项目及不能适应自动卷取的原因，归纳出50多条因素。通过2个多月的现场观察、验证，找前任主管请教，开小组会讨论，最后找出主要因素30条，针对30条主要因素，制订出10项维修改造项目。凡按要求维修改造后的pcr百页车，都能适应自动卷取，并且能将故障率低至5%以下。在公司发布qcc《自动卷取百页车改善》时，又经公司高管吴总、余总及陈总的点评，更加完善地确定了造成pcr百页车故障率过高的主要因素，进一步确定和规范了pcr百页车在维修过程中的改善项目。将pcr百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

一年以来，我根据各维修技术人员提供的图纸及其它部门提出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时提供。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购合适的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时提供时，及时安排部分给金加工班自制，

保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的口型板，加工精度要求较高，车间一直没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，只有靠外协提供，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是可以做出符合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一起分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自己也能加工，极大的保障了口型板的及时提供。

8000元左右，而且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务特别紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车可以用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经验的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，考虑精度也会达不到要求。我多次跟车间技术工人交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，终于成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是佳通公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了！”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节约了维修成本，缩短了维修时间。

在过去的一年里，感谢公司领导的支持理解，无论是在施工监理过程中，还是在项目竣工验收、零配件的质量验收过程中，我都做到认真仔细，坚持原则，严格按照规范和要求进行。如：叉车配件的验收，下面反映仓库配件验收工作，一直是走过场，有时看都没有看，见单就照签，直接送到现场安装。我接管配件验收工作后，每样零配件都按相关要求，认真验收每个项目。在得不到理解的情况下，坚持原则，做不懈的解释工作：设备配件质量的好坏，不能用简单的价格和使用寿命直接地比较，一是维修频率增多，增加了人工成本，增加了停机时间；二是使相关件提前损坏，如：用了不

合格的空气滤芯，因它的过滤只有正品的十分之一左右，而使相关的气缸、活塞、活环等提前损坏；用了不合的液压油、机油等，使相关的液压缸、密封件、连杆瓦等提前损坏，甚至于一个不合格的零配件尺寸公差不符合要求，会将相连接的其它零配件拉变形、拉裂；三是使整机性能下降，或使机架、机体永久变形不能修复，使车辆提前报废等。

在监理外协项目过程中，亲力亲为，认真负责，不论是负压通风厂房顶，还是碳黑库地下室，或是五号路e库，都持天天巡查，对每个关键工序严格把关，发现问题即立要求返工，并向相关主管及时沟通、汇报，使整个施工过程完全处于受控状态，使每个工程项目都能顺利验收。

在佳通的一年，使我在工作上思想上都有了很大的进步。当然成绩只代表过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好。因为技术在不断进步更新，只有通过不断地学习，辅以求精务实，脚踏实地的作风，方能胜任自己的工作岗位。要使工程施工，技术和质检工作能贯穿始终，还须在工作经验的积累中，逐步培养自己的预见性；不断在现场检查、监督中随时发现问题，解决问题；使自己的现场综合处理能力不断的得到锻炼和提高。