

机械工作月报 机械教学工作总结(大全8篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

机械工作月报篇一

本学期，本人在学校的工作安排下，担任了09数模班、10春（二）班的《机械基础》教学工作。教学工作，在教学实践过程中，有经验也有教训，现将教学工作总结如下：

一、 教学方面：

《机械基础》是模具、数控、汽修专业的一门专业基础课之一。其主要目的是使学生通过这门课的基础，我们的教学任务不仅是让学生学习基础知识，更重要的是将所学知识应用到实践中去，因此，我更注重理论与实践相结合。为了使学得更好，在讲课中力求通俗，多举一些生活中常见的例子，力求理论联系实际，学生的学习兴趣。

1、踏实教学，练好扎实的教学基本功

提高教学质量，关键是练好基本功，踏踏实实地上好课。为了上好课，我在以下方面加强工作：

课前准备：备好课。认真学习教学大纲；钻研教材，了解教材的基本思想、基

本概念、结构、重点与难点，掌握知识的逻辑；了解学生原

有的知识技能的质量，他们的兴趣、需要、方法、习惯，学习新知识可能会有哪些困难，采取相应的措施；考虑教法，解决如何把已掌握的教材传授给学生，包括如何组织教学、如何安排每节课的活动。

课堂上的情况。组织好课堂教学，关注全体学生，注意信息反馈，调动学生的

注意力，使其保持相对稳定性。同时，激发学生的情感，使他们产生愉悦的心境，创造良好的课堂气氛，课堂语言简洁明了，课堂提问面向全体学生，注意引发学生学习的兴趣，课堂上讲练结合，布置好课外作业，减轻学生的负担。

做好课后辅导工作。认真做好对学生学习的辅导，帮助他们解答疑难。尤其在

学习困难生的转化上，我从友善开始，从赞美着手，理解和尊重，他的处境、想法。

2、拓展知识、技能，综合提高教学水平

为了不断提高自己的教学水平，我努力拓展各方面知识提高各方面技能，经常听其他

老师的课，学习他们好的教育理论、方法，弥补自己在教学过程中的不足之处。上课时务求每一课都上得生动、活泼、高效，力争通俗易懂，深入浅出，耐心对待每一个学生提出的问题。

二、个人成长方面：

1、完善师德：

能较好地与老师、学生、与人相处真诚热情，我始终坚信：

一个伸手可以拥抱整个世界，敞开胸怀能够容纳整个宇宙的人，一定会得到别人的尊重和接纳。

2、虚心学习：

作中我努力拓宽学习渠道，认真研读教育教学理论，与同行研讨，和学生交流，以他人之长补己之短，把学习当作自己的工作，乃至生命不可或缺的部分。

3、锤炼业务：

在教学中我主动用先进的教学理论指导自己的实践活动，突破固有的思维模式，从每个教学环节入手，大胆进行改革创新。我以转变学习方式为抓手，在课堂教学中渗透新理念，主动探索“研究性学习”、“合作性学习”的新课型。

随着成功职校的发展，自己各方面的能力都得到了很大的提高，但也存在许多不足之处，我始终坚信：一份耕耘，一份收获，教学工作苦乐相伴，我将本着“勤学、善思、实干”的准则，一如既往，再接再励把工作做好。

模具数控组□xxx

机械工作月报篇二

忙忙碌碌间，我们即将走过充满感动和辛酸的20xx年。对我个人而言，这是值得总结和回味的一年。

这一年在生活和工作上我都有了深刻的认识。生活中经历了离别与厮守，让我对现在的生活更加珍惜；经历了陪伴与关爱，让我更对未来的生活充满了期望。工作中尽力了失败与挫折，让我更快的成长；经历了帮助与体谅，让我更懂得团队的温暖。

1. 对工作的态度上，以前设计产品只考虑机械部分的设计，没有考虑走线、安装和调试。最近几次的设计工作在这方面都有了比较大的改进。

2. 在处理问题的方法上，以前总是怕领导和同事觉得自己没能力，遇到问题总是喜欢自己去考虑和解决。现在学会了遇到问题都拿出来和大家一起讨论。但是做的不好的是有时候觉得自己能处理的问题，按照自己的方法却没处理好。以后遇到在处理问题之前先将自己的方法体出来，征得大家的认可后再去实施，这样才能保证百密一疏。

3. 设计产品的理念上，以前只考虑结构能否合适，没有考虑产品外观，最近几次设计的产品在外观上也有了一定的进步，但还是有些不足。主要是由于对颜色的选取上没有经念。经常出现加工出来的颜色和选取的颜色有区别。

今年的主要工作有以下几个方面：

1. 完善3.0版本标线器(带I型连接板)

从年初开始，我公司生产的常规标线器从2.0版本（不带I型板）切换至3.0版本（带I型板）。在生产和使用中去检验去我们的产品，发现并解决我们产品存在的一些问题。如：中间灯连接座厚度不合适，导致螺钉选取不便；调节螺钉需要加工且端面不平，更换成了机米螺钉；拨杆螺钉太短等等。

经过20xx年上半年不断的改进。3.0版本标线器(带I型板)性能更加的稳定、做工更加的成熟、调节更加的方便。产品的质量和外观上都有了大大的提升。

2. 开发控制部分单独开盖标线器

由于我们标线器控制部分和灯标部分为一体，客户在

接线和检修时需要将标线器整个上壳体打开，给客户的检修和使用带来不便。在公司领导的提议下，我们开发出了。控制部分单独开盖标线器。

这款标线器将控制部分和灯标部分的上壳体分开，这

样在现场接线和检验就可以只打开控制部分。并且增加了气动支撑的使用。该产品在使用上更方便。不足之处就是壳体的加工较复杂，控制部分和灯标部分的上壳体之间的配合需要修磨。这样给产品的量产带来了不便。

3. 开发了5个灯的标线器

客户需要将两个标线器放入一个箱体内，要求一个标线器打出5条激光线。该产品满足了客户的需求。诠释了以客户为中心，为客户量身打造产品的服务理念。

4. 完成德国大陆项目标线器

由于客户需求的激光灯体积大，给我们的研发和生产都带来了全新的挑战。设计上开发思维，将几乎不可能安装下的激光灯安放下，并且没有影响标线器的性能和外观。由于I型板割掉，加工和调试难度都加大。但公司上下，群策群力，所有人都参与其中，为产品出主意。该项目生产过程充分体现了公司员工积极参与、团结创新的精神。

5. 完成高端标线器从研发到生产的过程

高端标线器产品推向市场，使我公司生产的标线器迈向了一个新的台阶。为我们的产品竞争力增加了一个重要的砝码。也标志着我们的产品从大众化走向了尖端化。另外还完成了萨驰专用的调整架、开发新的激光灯、完善激光单灯等工作。

在这一年的工作中，出现了很多失误的地方，主要表现在以

下几个方面。

1. 不认真、不细心，常出现螺钉的长度数量标注错误、图纸的方向错误等低级问题。

2. 没有多站在生产和客户的角度考虑问题。往往在设计的一些产品，零件难加工、装配不方便、调试困难。在发给客户的产品，没有考虑到客户怎样安装调试，导致少发螺钉等情况。

3. 没有对工作进行有效的安排，只是拿到一件事做一事情。所以经常造成一事情未做完又做下一件，出现有些工作未完成、漏做一些工作等情况。

1. 改掉自己不认真不仔细的毛病，对每一张图纸认真仔细的检查。对每一个零件的标注都要有依据，如表面处理，必须与外协厂家确定，保证设计的图纸外协能加工、好加工。公差标注必须与公司相关人员探讨，确保零件装配没问题。

2. 对站在生产和客户的角度考虑问题。在设计产品前要对产品的性能和使用环境进行充分的了解。学习了解更多加工零件方法，可以让自己设计的产品能节约加工时间和加工成本。

3. 做事有安排。每天8.30~8.45，用15分钟时间安排一天的工作，将重点、必须完成的写在本子上。下班后用20分钟检查一天的工作，保证一天的工作不出错。

机械工作月报篇三

时光荏苒，岁月如梭，转眼已经从学校毕业三年，来工作也已经三年了，在工作的20____年里既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。公司是一个以生产变压器装备为主的一个研发型企业，它是国内著名的变压器装备制造

企业，是目前亚洲最大的电工装备制造企业。生产部的工作是繁重和艰巨的，因为它肩负着公司所有设备的装配和现场安装调试任务。我在车间领导和师傅的指导下，较好的融入了这种紧张和严谨的工作氛围中，较好地完成了领导安排各项工作，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。过去的20xx年，我参与了较多的产品装备和设备现场安装调试工作，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对动机装设备有了更全面的理解和把握，而且培养了我作为机械工程师所应该具备的基本素质。同时，我认真工作，坚持自学，提高了理论水平。具体总结如下：

我是一名刚踏入社会的大学毕业生，毕业于xx技术机械设计与制造及其自动化专业。作为新员工，首先，参加公司的培训工作，了解了公司的基本情况，了解了自己在公司岗位工作的基本工作和任务。作为一名新员工，同时，我也积极地参加公司组织的其它培训，学到了许多以前没有接触到的知识和理念。正式进入工作岗位后，起初，感到一切都很茫然，我虽然是学机械专业的，。在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，车间是我学习和实践的好地方。到车间后发现以前在学校学的理论知识太肤浅，工作起来非常困难，在工地我就向工人师傅虚心的请教，有不明白的地方我就问。对这些设备图纸看起来都是很忙然，只有走上工作岗位后，才知道自己的学识很肤浅，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多看图纸，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。在见习期间，由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对公司的设备有了基本的了解。见习期，我的工作主要是协助师傅装配，到库房领零部件，同时，也是对零部件有一个认识，在装配中，知道它在整个设备中所起的作用。在装配工作中，只能做一些基本的工作，攻丝，钻孔之类的。虽然这些工作看起来不起眼，但是，它也是做一个装配工作应有的基本功夫。所以，我对这些小的工作，做的也是特别仔细，做不好的话就要别人来返工，同时也是浪费别人的工作时间。在工作的同时，我也发现自己的机械制图能力不是很好，我结合工作

的需要和我个人的实际情况，重点学习了autocad制图方面的有关知识。使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的帮助。通过这一年的工作实习，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

经过一年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。由于我们的见习工作结束后，就是正式参与设备的装配了。也就是要独立的去工作了，师傅只是起指导的作用，关键在于自己。由于我在实习期间的好学和认真的工作态度，练就了很好的基本工，所以工作起来就很顺利，识图能力也很不错，很快就适应了独立装配的这份工作，而且也多次受到领导的好评。由于我在实习期见，一直在箔绕机小组，所以，独立工作后，也就是跟着师傅们一起继续装配箔绕机。由于箔绕机是一个液压元件比较多的设备，它主要靠液压驱动来完成工作。所以，它就有许多液压阀和油管。由于液压是一个比较麻烦也是一个比较难搞懂的问题，刚开始，老是搞不清每一个液压阀的原理和它所控制的部件，不是装反就是把进油与回油弄反，后来在师傅的耐心的讲解和指导下，慢慢的掌握了它的窍门，加上平时多和设计人员沟通，这些问题也就慢慢的随之解决，现在觉的它也没有什么难的，只是，没有掌握窍门而已。还有就是，箔绕机有一个众所周知的难题，那就是硬路油管的弯制。由于以前采用胶管连接，时间长了，就容易出现老化现象，漏油现象严重。为了解决这一问题，采用无缝钢管连接。由于胶管软可以任意布置，可是硬管就不行了。硬管必须在连接前采用气焊加热后，将它弯制成各种不同的角度，难就难在角度的控制上，大了或小了都不行的。弯制成型的油管既要外观漂亮美观，还要保证焊接的地方无砂眼，不漏油，

这就凭的是一个经验了。由于，我刚开始，没有什么经验，对管子的角度控制不好，不是大了就是小了。弯制出来的管子老是装不到位，或者就是长了，短了，在设备上无法布置，很多管子都报废了，在这时候，我就及时向师傅请教，多学习他们在弯制油管时的一些方法，看他们弯制时是如何控制角度的，我再自己结合师傅们讲的，以及参照他们的方法，先弯制一些角度简单的，在其中慢慢的摸索经验，熟能生巧，终于在我的刻苦努力下，攻克了这个难关。

经过两年的装配工作，平时在实践中的积累，以及从师傅身上学到的东西，多多少少也积累了一些工作经验。由于公司是生产设备，我们生产部的工作不光是装配，更重要的设备的调试工作。调试工作经验是最重要的。从开始，我就慢慢接触设备的调试工作，当然刚开始，还是跟着师傅一起调试。调试就是在设备装配工作完成后，通电，检查设备的各部分传动是否正常，并对设备进行空运转，检查，排除一切异常情况，并完成设备的合格出场，给现场安装调试工作提供更好的便利条件。由于在平时的装配工作中注意积累工作经验，知道每一部分的控制元件，每一部分的运转情况。所以，学起来并不是很难，由于很多零部件都是外协加工的所以难免会存在一些问题。调试时，稍不细心，就很难发现问题的所在，哪一个部分不能正常运转，或是没有动作，或是着是动作不灵活，就会走很多的弯路，找不到问题的所在，不能及时处理问题。平时我跟着师傅慢慢的学，看着他们怎样去做，遇到每一个问题，怎样处理，把每一个问题都细心的记下来，等自己独立调试的时候，遇到同样的问题就容易解决了。自己独立开始调试了，刚开始的时候，也是很顺利，问题很多，每次遇到问题，我都能把它记下来，有些问题就是在装配时，由于没有安装好，所造成的，比如油泵装配不正，噪音大。或是液压阀进出油管接反，或是部件配合过紧。等原因造成的。发现了这些问题，以后在装配中就会注意这些问题，避免在调试时带来麻烦。有些问题时因为外协件的不合格所造成的，运装不正常等，这些问题在以后装配工作中可以提前排除的，就可以排除，不能排除的，在以后的调试的

工作中，发现这些问题，就知道原因在那了，如何去解决了。通过一段时间的调试，慢慢的设备调试经验积累了一些。就到现场安装调试。刚开始每次也是跟着师傅去现场，主要工作还是协助师傅完成设备的安装调试工作。但是，更重要的工作是学习如何顺利完成现场的设备安装调试，学习现场安装调试工作如何去做。不到现场是不知道，设备是如何工作的，在公司的每次调试，都是空载运行，只知道各部分的运转情况，无法了解到每一部分的具体的工作情况。只有到现场才能看到。同时到现场不光是看到公司的设备，同时，还可以看到同类设备，可以学到更多的机械方面的知识。看到别人的优点。箔绕机主要是生产低压线圈的绕制。同时，因为在现场要完成验收工作。就要生产成品。调试时，会遇到在公司调试所不能以到的问题，主要问题就是跑偏，收料不齐的现象，我就协助师傅查找原因，因为他们的经验比较多，遇到问题就很快就解决了，每遇到一个新的问题，我都把它记下来，为自己积累工作经验。等到我自己独立现场安装时，我就凭借着平时积累的经验，遇到问题及时都能解决，或是及时和设计人员沟通。在这一年里，我独立的完成了公司分配的各项安装调试工作，顺利的拿回了设备验收报告！独立完成了国内多条生产线的安装调试工作，并随国际市场部远赴阿联酋，顺利完成了单双层箔绕机的安装调试工作，受到公司领导和用户的好评。

过去的工作中，在领导的关怀和同志们的支持与帮助下，经过不断努力，我适应了这种工作，具备了一定的技术工作能力，但是仍存在着一些不足，需要我引以为戒。比如：我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，需要与别人沟通。在今后的的工作中，自己要加强学习、克服缺点，力争自己专业技术水平能够不断提高。同时我清楚地认识到，为适应油田建设发展的新形势，今后还需不断地加强理论学习，尤其是新技术、新理论的学习，勤奋工作，在实际工作中锻炼和成长，不断积累工作经验，提高业务能力和工作水平，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和個人价值的

实现而不懈努力。我们常为失去机会或成就嗟叹，但往往忘了为现在所拥有的感恩。有位作家也这么说过，机遇是什么就是知足，为你所拥有的感到知足，否则你永远得不到机遇，我们应该认识到老板交付给我们的任务能锻炼我们的意志，上司分配给我们的工作能发展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性。企业是我们生活的另一所学校，工作能够丰富我们的思想，增进我们的智慧。所以，在此我要感谢，感谢我的同事，感谢在工作上帮助支持我的每个人。在我学到了很多的东西，使我的专业有了更广阔更牢固的掌握，也丰富了我的知识面，了解其他方面的知识，如一些礼仪培训，团队培训，营销培训。人没有办法左右生命的长度，但可以拓展生命的宽度。更重要地是培养了我总结和学习的习惯。在这三年里，公司领导给我的培训和引导：文化对我的熏陶，沟通的方法技巧，思考思维的方式，方法，为人处事的道理，绩效团队等等使我自己学习了许多，提高了许多，成长了许多。

机械工作月报篇四

20xx年，是xx快速发展的一年，也是生产技术部检修组从有到精的一年。在公司的'正确领导下，在兄弟部门的鼎力配合下，在全部门员工的努力下我以规范化管理工作为切入点，始终坚持“向设备技术要效率，向设备管理要效益”的理念，不断提高自身业务水平的同时，严把设备验收移交关，狠抓设备运维管理，较好的完成了公司下达的各项任务，现将本人一年来的学习、工作及思想等方面的情况总结汇报如下。

回首这一年来的工作，我感慨良多，一方面，我从强化理论学习入手，积极提高自身综合素质。精读细研培训内容，真正做到吃透理论、把握实质、明确任务、坚定信心。另一方面，以提高本部门员工整体素质为出发点，有目的地督促本部门员工进行业务、技能学习，要求他们虚心向兄弟单位同行、参见单位技术人员交流学习，学习他们精湛的技术工艺和丰富的实践经验等。经过一年来的学习，检修组人员的整体素

质不断提高，精神面貌焕然一新，凝聚力、战斗力不断得到增强。这在设备管理部的基础管理和活动保障中得到了很好的回报。

在努力提高部门综合素质上下功夫外，还与部门员工一起在现场一线熟悉设备，查找问题，对比整改。有不懂得地方就组织部门一起讨论，共同查找梳理问题。并积极与兄弟单位同行深入交流管理方法和工作经验。通过加强交流沟通，使得无论是部门内部还是兄弟单位同行思想上都形成了共识，真正做到了与人为善，坦诚相见，紧密联系了设备管理和设备运行维护工作。在解决实际问题上下功夫，在指导实践上下功夫，营造了良好的工作氛围。

1. 做好设备技术改造工作。设备在实际使用过程中，往往由于工作条件的不同，以及操作使用不当，维护不及时等出现顽固性缺陷，如果因牵一发而动全身，更换整套或局部组件，将造成极大的浪费，所以我们要充分发挥我们的聪明才智，对这些缺陷进行局部改造，用最小的付出换取最大的节约效益。

2. 做好设备的修旧利废工作。由于技术改造等闲置的设备较多，调配好充分加以利用，同时运用激励机制鼓励大家开展修旧利废工作。

3. 严把设备大修、维修、检修质量关。在设备的各项维修工作中，一定要具有高度的责任感，对维修、施工质量的每一个细节做到心中有数，跟住现场，只相信自己的眼睛，保证设备的检维修质量。

4. 加强维护保养，有效地延长设备的使用寿命和检修周期，节省维修费用和减少停工损失。

- 2、工作方法不够灵活，比较单一，不能够很好地调动员工的积极性。

3、在设备培训方法上没有创新，水厂值班人员设备维护水平参差不齐，部分操作人员操作技能不熟练，自主维护意识差。

20xx年是我公司实现xxxx战略目标的攻坚之年，我将以高度的责任感和使命感，勤奋工作、科学管理、务实创新、与时俱进，锐意进取，全面提升公司设备运营效率和降低运营成本做出应有的贡献！

机械工作月报篇五

转眼间20xx上半年又过去了，上半年在工作上有好有坏，有成功也有失败，在每年每度的安全生产月之际在此对上半年的工作及安全生产做一下总结和工作计划。

在上半年，作为一名车间主管，我在思想上严于律己，热爱自己的事业，以主管的要求严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在同事心目中都树立起榜样的作用。积极参加工厂及公司组织的各项活动，半年来，我服从和配合领导做好生产部门各项工作。我相信在以后的工作中，我会在领导的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。下半年，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一个经受得起任何考验的主管。

总结上半年的工作，各车间也出现了不少的问题，在这些事故中有个人原因也有客观原因。在下半年的工作里我将找出上半年的不足，认真吸取事故的经验教训，我将带领大家认真学习及总结出适合各车间自己的管理。上半年的问题大多出现在新员工身上，由于新员工的经验不足和在工作的时候带教师傅的责任心不强，导致新员工的基础没有学好。自己顶岗以后，生产节奏加快新员工跟不上节奏，手忙脚乱，是导致这些事故发生的重要原因。各班组长对现场的巡检力度不够大，对班组存在的问题没有及时发现和整改也是上半年的事故原因。

在下半年的工作中，我将把各部门班组长培训新员工作为班组的重点工作来进行，要求并监督带教师傅必须把自己的所学所会认真的传授给新员工。要求带教师傅必须有责任心！不能存在马虎眼的现象发生！要求各部门班组长在班中加大现场的巡检力度，发现问题第一时间解决及整改，今天的事情绝不推到明天。

1、在车间加大巡检力度，对现场的各个危险点进行排查和消除保证班中安全有序的运行。

2、要求各部门班组长对员工进行安全教育加大安全学习力度增强员工的安全意识！

3、对员工出现问题及时解决及汇报，出现问题时严格按照厂规制度的原则处理。

4、在特殊的时间段对特别的人员和设备进行跟踪并做好记录保证不出事故。

5、规范员工的行为，严禁做不符合规定的事情和严禁有不遵守规章年度的行为，保证员工的人身安全。

作为主管在以后的工作中我会带领各班组长及员工共同学习，提高和进步，把工作更上一层楼！

机械工作月报篇六

在20xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切墩机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调

试中。到时公司将彻底摆脱切墩机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基矗另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一：众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：

间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的习惯；而是应该引导大家做到：

操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：

公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵(换一次主轴轴承就要几千块钱)。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，

对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

机械工作月报篇七

紧张而又繁忙的20xx年即将过去了。我来公司上班也有三年了，我一直在维修中心车间工作，从一名见习生到一名机械技术员，我学到了好多，使我的专业技能得到了全面的进步。在车间领导和同事们的关心和支持下，我通过努力工作，为企业做出了应有的贡献，也有许多做得不足。现将这三年来的工作总结如下：

1、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，但车间的领导都非常的信任我，支持我，给予我这么一个舞台去施展自己的才华。作为维修中心的一名机械技术员，我主要工作是负责选矿系统三个车间的设备相关技术工作。包括设备的现场维修，设备技术的改造，修旧利废、挖潜增效；规范设备的维修作业标准和维修技术标准；制作件的cad出图、设备零部件的测绘cad出图，整理本车间的设备资料，设备档案以及检修记录，并申报车间每月的材料备件计划，以及生产中的一线操作、现场的技术指导等等。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，我和技术组的全体同事以及维修工人一起共同探讨，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。

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。

2、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作，在碎尾车间的柱塞泵喷水环改造项目中，由于喷水环是柱塞泵柱塞组件中重要的零件，其安装于密封填料盒的内面，承担着对柱塞的清洗及依靠高压水对柱塞的密封，以防矿沙进入填料盒而对填料组件及柱塞表面造成损伤。在喷水环的内腔有一道水环槽，当通入高压清水时，使水环与柱塞表面形成一道环水膜，喷射进入泵腔，得以实现对柱塞表面的清洗、密封及润滑。喷水环槽距另一端面为60mm□由于距离过长，尾端形成的环水膜不厚实，托不起柱塞，使得喷水环尾端磨偏，造成填料组件损伤，柱塞表面拉伤，频繁更换柱塞及填料组件。大大增加了维修成本、提高了维修劳动强度。

通过我们技术组和维修工人的共同谈论下，我们最后拿出了改造方案，在喷水环的环水槽另一端(距尾端20mm处)开一道水环槽，再从进水孔引一道竖槽，连通新的环水槽。环槽、竖槽均为宽5mm□深3mm□这样使得柱塞表面形成厚实的环水膜，充分保护柱塞及填料组件。柱塞的使用寿命大大延长;柱塞泵的故障大大减少，维修费用大幅下降;没有因柱塞泵而影响选矿系统生产。柱塞泵每年可节约维修成本37万元。

排矿不急和频繁焊补管道的难题;碎尾车间的柱塞泵挺杆卡子的改造，解决了柱塞、挺杆、阀箱频繁维修、更换，成本的难题等等。所以我们一直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。

3、矿活动及工作中的主要成绩

在20xx年元月，荣获厂坝铅锌矿象棋争霸赛“亚军”；

20xx年x月，负责完成了对磨浮车间搅拌桶电机改造及一段球磨机加球机改造；

20xx年3-7月，完善了维修中心部分设备技术标准、作业标准以及设备档案；

20xx年x月，荣获白银有色集团股份有限公司20xx年度青工“设备改造贡献奖”；

20xx年x月，荣获厂坝铅锌矿男子篮球赛“季军”；

20xx年x月，参与碎尾车间回水池除杂箱的改造；

20xx年x月，荣获厂坝铅锌矿男子排球赛“季军”；

20xx年元月，荣获厂坝铅锌矿象棋争霸赛“第5名”；

20xx年x月，参与碎尾车间柱塞泵挺杆卡子的改造；

20xx年x月，负责对3#柱塞泵高速轴的重大修旧；

20xx年x月，荣获厂坝铅锌矿男子篮球赛“精神文明奖”；

在过去的三年里，我能很好地完成了对现场临时加工件的测绘cad出图，处理一些设备故障以及维修中心材料备件计划的申报及每年的修旧利废任务。

4、小结

在这三年里，使我在工作上思想上都有了很大的进步。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。当然我还有很多不足，理论知识还远远不够，实践经验也不

丰富，因为技术在更新，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。我还须在工作经验的积累中，逐步培养自己处理设备故障的能力；能够做到随时发现问题，解决问题；使自己的现场综合处理能力得到锻炼和提高。

维修中心机械技术员：白海涛

20xx年x月x日

机械工作月报篇八

年终岁末，机加工车间在公司领导及各部门的关心支持下，走过了20xx年，20xx年是机加工车间不平常的一年，机加工车间主要以机械装备制造企业为依托，从事补给机床厂零配件，内燃机厂配件及本公司产品配套配件，随着近年中国制造业低成本优势不复存在，中国大量制造企业生产增速减缓，危机重重。我机加工车间在行业竞争日趋白热化的今天，已经困难重重。

- 1、装备制造经济下滑明显，各协作单位企业生产计划全年大幅下调，甚至停用了量大的产品型号。
- 2、争取到的产品订单大多是产品结构复杂，工装设备不能满足加工要求，产品需求呈现多样化，且多品种、小批量，因而加工新产品的周期明显加大，生产成本费用难免提高。
- 3、车间员工技能水平单一，技术创新能力不足，加之文化水平偏低，接受技能知识较困难等多方面因素，给车间组织员工全面提升竞争技能，形成“战斗力”造成了很大难题。
- 4、随着原材料、人力及各种成本费用的快速增长，以及内部人才培养机制的欠缺，车间生产管理成本难以控低。

5、车间一线员工受市场经济影响，各岗位人员流动较大，对岗位安排、生产进度的推进影响较大。困难的克服得到公司领导大力支持和车间员工的全力配合，回顾20xx年，我车间围绕年初公司制定的各项目标任务，积极应对挑战，克服了产品多元化、人员流动频繁等因素的影响，生产经营趋于稳定。