

## 钳工技师技术总结 (精选6篇)

### 篇1：钳工技师技术总结

我段检修车间承担沈局客运机车中休任务，需要为线上机车提供优质的检修服务，保证机车能够在线上正常运行，因此我更要严格要求自己，严把机车冷却间管路组装，冷却系统正常运转，不在自己检修过的配件上出现故障，影响机车的正常运行。我段承修的机车类型较多，任务也较重。所以出现的问题也较多，在实际的工作中，出现的问题往往不能用所学的知识来解决，经常会出现一些特例的情况，我把自己的经验总结如下。

冷却系统是机车中必不可少的一部分，东风4B型机车的冷却风扇驱动采用的静液压传动技术。该技术能满足机车柴油机功率调节范围冷，热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温度控制阀中的恒温元件，把冷却风扇转速的变化与柴油机油、水温度的变化有机地结合起来，由于静液压系统较为复杂，管路及元件较多，造成风扇不转或转速不正常的原因也是较为复杂的，静液压系统常见故障最终反映在风扇不转或转速不正常。处理故障时，应准确判断其产生的原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1、起机前检查与静液压泵相连的静液压油箱的油位是否正常。如果打开变速箱油尺有油益处，则可判断为静液压泵的油封漏造成窜油，高压油路建立不起正常油压，影响风扇的转速；如果油位正常，再用手拨动风扇，若转动不灵活，可判断为静液压马达故障，再根据故障现象相应的检修，更换静液压泵的骨架油封或检修静液压马达。

2、起机前检查一切正常，再进行热机检查。当油、水温度达到最大值（水温 $83 \pm 2$ ，油温 $65 \pm 2$ ）时，在柴油机最高转速下，手动调整螺钉，使温度控制阀处于全关闭状态（当手动调不进去时，说明滑阀犯卡）。如果风扇转速正常，可判断为温度控制阀的感温元件失效；如果风扇转速不正常，当用手摸温度控制阀回油管与进油管感到无明显温差时，便可判断为温度控制阀的滑阀与阀体间隙过大或有拉伤，更换温度控制阀即可。

3、经过判断确定温度控制阀正常后，让柴油机转速仍保持在最高位，可判断位安全阀实效或静液压泵故障。为了减轻检查工作量，可先拆下安全阀在试验台上进行测试。如果测试结果不符合要求，说明安全阀失效，更换即可；如果测试正常，则为静液压马达的故障，必须更换精液压马达。

4、如果温度控制阀及静液压马达均正常，可将柴油机转速保持在最高位，如果风扇转速仍然偏低，则可判断为精液压泵出口压力不够，高压油路建立不起正常压力，造成风扇转速偏低。更换静液压泵后，风扇转速就会恢复正常。

5、在检查静液压泵或马达时，最好测量它的容积效率。因为柱塞连杆组与相应缸体的间隙过大，其泄漏量必然较大，因而容积效率降低，当静液压泵或马达的容积效率低于规定时必须检修或更换。

6、把精液压泵和马达单油封改为双油封后，泄漏情况已经基本消除，可使风扇处于良好的运行状况。

通过对液压系统故障分析处理，我把理论和实际相结合，也学习了不少新技术知识，锻炼了自己分析问题和解决问题的能力，为今后更好的检修配件，积累了良好的经验。

检修工作的几年来，我把学习技术，提高能力当作增强自身综合素质的重要关节。把上车的实际故障处理能力作为积累能力的一种方法，要锻炼出自己钻的精神，遇到难题查资料或请教师傅，一定要有解决问题的决心，相信只有这样我才为铁路事业作出自己的一点贡献，并相信铁路的跨越式发展，需要自身的更多的努力，更新自己的知识，不断进取，争取为铁路事业作出自己的贡献。

## 篇2：钳工技师技术总结

20xx年x月毕业于xx市xxx学校机械制造与自动化专业同年参与专科自考，20xx年x月毕业于xx市xxx学院机械制造与自动化专业，20xx年x月应聘到xxx有限公司参与工程起重机制造工作，至今已有x年时间，目前持有钳工三级职业资格证书，从事钳工工作以来，刻苦努力学习理论学问，不断参与公司各种技能培训提高操作力量，兢兢业业努力工作，从一名一般实习生成长为一个全面把握工程起重机学问和技能的技术工人，下面我对一年来的工作状况作一下总结。

### 一、主要工作经受

- 1、x月至x月在xx省中联重科工起装配车间从事起重机上车装配工作。
- 2、x月至今在xx省中联重科工起调试车间从事起重机整车调试工作。

### 二、一年来的学习培训状况

自从参与工作以来，我努力学习工程起重机的理论学问，全面把握了公司起重机从底盘装配到整车成台的流程，逐步全面把握了起重机的个各项性能以及故障的处理方法，能够完成起重机上车液压系统的装配方法，把握各种基本常见故障的问题点，能对小吨位起重机的整车调试性能，主动学习新学问新理论，把握各吨位的调试方法，把握起重机的各个元件的工作原理和性能，使之能为我公司产品的性能测试工作发挥作用。

x月参与了xxx学院高级钳工的培训并顺当结业，同时取得装配钳工三级证书。

### 三、近年来主要工作业绩和成果

- 1、参加了我公司25t30t50t70t等产品向v系类的优化升级调试工作并取得了全面的性能改善。

2、因车间的结构调整安排到产品初调工位。

3、参加了公司55v80v等新产品试制的调试工作对公司的市场竞争打下了有力的基础。

12、参加公司合理化提案以《吊臂拉索调试工装改良》获得了公司的嘉奖。

#### 四、传授技艺或培训技术工人状况

面对我公司实习生较多的状况，我主动培育新工人，毫无保留的传授给他们产品调试的理论学问，培育他们实践操作力量，使他们能够全面把握起重机调试工作的基本技能，尽快工作，为我公司的调试工作接续奠定了基础。

#### 五、今后的工作准备

总结这一年来的工作，有成果，也有教训，更感到自己错过的太多和生命的紧迫。在今后的工作中，我将倍加珍惜，百倍努力，戒骄戒躁，加强学习，努力钻研，不断提高自己的技能水平和工作力量，努力向更高层次迈进，以更加饱满的热忱、更加坚韧的毅力投入到我公司的调试工作中去，为我公司的调试工作再上一个新台阶而奋斗。

### 篇3：钳工技师技术总结

作为一名机修钳工技师，我在多年的工作中积累了一定的技术经验和职业技能，以下是对我的技术总结：

#### 职业技能与工作能力

我具备扎实的机修钳工技能，包括机械部件的拆装、维修、制造等，能够熟练运用各种钳工工具和设备进行精密维修和制造。在工作中，我能够独立完成各种机械设备的维修和改造任务，具有较强的现场解决问题能力和独立作战能力。

#### 维修经验与技术应用

我从事机修钳工行业已有多年，积累了丰富的维修经验。在维修过程中，我能够根据不同的故障现象，迅速准确地判断问题所在，并采取有效的维修措施。同时，我也能够根据不同设备的特点和需求，灵活运用各种技术手段，提高设备的性能和效率。

#### 疑难问题解决案例

在多年的工作中，我遇到过许多疑难问题，例如：一台进口数控机床的精度异常，经过仔细检查和分析，我发现是机床的控制系统出现故障，导致机床精度下降。针对这个问题，我通过查阅相关资料和请教同行专家，采取了更换控制系统组件的解决方案，最终使机床恢复了正常精度。

#### 培训与指导经验

作为一名技师，我也承担着培训和指导新人的责任。在培训中，我能够将自己的经验和技能传授给新人，并针对他们的特点和需求进行有针对性的指导。同时，我也能够根据公司的培训计划和目标，制定相应的培训方案和课程，帮助新人更快地掌握机修钳工技能。

### 行业发展趋势与展望

随着科技的不断进步和机械制造业的发展，机修钳工行业也在不断发展和变化。未来，随着智能化、自动化技术的普及和应用，机修钳工的工作内容和技术要求将发生变化。因此，我需要不断学习和更新自己的技能，以适应行业发展的变化和 demand。同时，我也认为行业内的交流和学习非常重要，有助于提高自身的技能和认知水平。

### 6. 职业道德与职业精神

作为一名机修钳工技师，我始终坚持诚实守信、勤奋努力、精益求精的职业道德和职业精神。在工作中，我始终以客户满意为己任，积极响应客户需求，为客户提供优质的服务。同时，我也注重与同事之间的沟通和协作，营造良好的团队合作氛围。我认为只有不断追求卓越、持续改进和创新，才能在激烈的市场竞争中立于不败之地。

### 7. 荣誉与资质认证

在多年的工作中，我获得了一些荣誉和资质认证。例如：公司优秀员工、行业技能大赛一等奖等。这些荣誉和资质认证是对我技能和工作的肯定和鼓励。同时，我也积极参加各种行业培训和学习活动，不断提高自己的综合素质和竞争力。

总之，作为一名机修钳工技师，我将继续保持敬业、专注、创新的工作态度和追求卓越的品质为机械制造业的发展做出自己的贡献。

## 篇4：钳工技师技术总结

20xx年7月我来到了xx油田装备制造总公司加工分厂工作，学习钳工。

时光荏苒，工作期间使我褪去了学生时代的懵懂，对于机加工不禁感慨不已！特此总结一下之前的工作，同时也规划一下自己的将来，刚刚学习钳工的时候，师傅就教诲我：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、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。一时间大量的实际操作让我不知所措，在学校时学的理论知识，有时和实际的出入，更加让我茫然，甚至是灰心！但是经过一周的时间，在师傅的耐心讲解，不断演示，重复告诫下我终于理清了头绪，渐渐地步入了正轨并产生了浓厚的兴趣。

在工作中我逐渐的了解了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、提高和加强了我的工作实践能力、创新意识和创造能力。使我更好的用理论与实际相结合，牢固了我所学的知识。同时也学到师傅们的敬业、严谨精神。对工作总是怀着极大地热忱，加工工件时的严肃认真。并保证每一个工件的质量，无论工件的大小，技术要求

的宽松，都要用心去完成并深入地挖掘工艺的设计理念，进加工手法运用学习过的知识，提高工作效率，改等。想办法，把繁重的钳工工作干出技术，干出水平，干出快乐。

钳工是一个范围很广的工种，但是就加工车间来讲，加工钳工的定义是：采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成。如：零件加工过程中的划线，精细加工转床的操作也是钳工加工范畴。钳工还有很多分支工种，所以我感觉学好钳工是非常重要的。

当然，学好技术的同时，自身修养也应该不断的提高，注重自身的素质建设，以身作则。在工作中仍坚持“勤”字领先，但凡以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识！

在今后的工作生活中，在各级领导、师傅的带着下，努力学习他们的工作经验的同时，更要学习他们对工作认真负责的态度。

## 篇5：钳工技师技术总结

本人自工作以来，我认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，不断地加强自身修养，努力提高思想道德水平，不新地探求新知，完整履行一个技术员的工作职责。在平时实践工作中积累了丰富的经验，也取得了优秀的成绩。平日里积极参加劳动生产与技术交流和科技创新活动，并能够完成和指导上级下达的各项任务。

现将平时主要技术难题总结如下：

在生产过程中，整机装配是其中最后一个环节，装配、调整检验和试验是包含在其中的主要内容，由装配保证产品的最终质量。通过产品的使用效果、寿命和工作性能来评定产品的质量。为了确保产品质量，将很多项装配要求抛向了产品，应该在装配的过程中实现这些装配要求。装配精度，就是装配产品之后的工作性能、参数、理想几何原理、工作性能和实际几何参数等，主要为每个关联零件联系面的位置精度，涵盖配合面之间的过盈相对位置和间隙，及其因为装配时零件联系面的形状变化，产生的微观几何精度和形状变化。最多可以有四层装配关系组成整机，最简易的可能就存在两层。首先，各层能够利用种种差异的单元件构成其次，由下层零件及单元组成上层装配单元：再次，在装配产品的时候，以最基本的单元出发在工作中，对生产和装配我们需要有序的进行，防止因为某个零件的短缺，对组装设计带来影响，造成拖延生产周期的情况出现。互换法这种方法是在装配中，每个配合零件不通过选择、调整和修复就能够完成装配精度的方式。在对装配精度进行保证的过程中使用加工误差法控制零件选配法是将组成环的公差在尺寸链中向经济可行程度转化，在装配的过程中，对合适的零件进行选择，进而对规定进度给予满足，根据不同的形式有这样几种类型：分组选配法、复合选配法和直接选配修配法是在装配中，按照具体的测量结果，对预定的修配件尺寸在尺寸链中进行改变，令封闭环能够依据要求的装配精度去执行。

首先，分析作业程序，为了能够对装配合理完成，应该做到：

、依据装配要求和装配结构逐层的分解产品，使独立装配的构件能够通过产品逐层分解构造出来。

、对同一层零部件的装配顺序进行研究确定。

、对每个单元中每个构件的装配顺序进行研究确定。

其次，工艺原则：

、并联尺寸链：对精度高的尺寸链先进行安装，有相同精度时，先对多数尺寸链的链组进行组装

、串联形式：利用方便、简单的原则对装配顺序进行安排。

、装配每个尺寸链的顺序：需要从基础尺寸链入手，先公共，再普通：先下再上，由内到外，由难到易，由重到轻的原则。系统内部各个独立部分之间的关系图表，即为装配系统图。对装配作业对象的组成、方法和顺序用系统图的方式来描绘，有助于指导生产和组织生产。但是，有一定的复杂性存在于装配作业构件形状尺寸中。为了能够将装配的顺序和关系表示出来，可以使用方框图，它不但可以将装配单元划分反映出来，对装配工艺过程也可以直接表示出来，有利于制作装配工艺过程、组织计划、控制装配和指导工作等方面工作的完成。并且还能够有效的简化一些复杂的装配设计，为今后的工作打下良好的基础。首先，准备作为按照有关的规定米工作，要刮削相关的零件。因为这样能提升工件的形位精度和尺寸精度，提高接触刚度和表面的粗糙度。检验中可对涂色法进行使用。对零件测量中，要修配大孔，用丝锥穿过小孔，对不需要涂漆的进行修刮。同时，在装配调整方位传动机构之后，各个零件和部件将拆装标记要做好，便于以后工作的推进。其次，相关的要求分析：

第一，在装配很多零部件中，对互换装配法进行使用。底座为基准件，需要处理好上平面和底座底面，满足平行度和平面度的要求，对平尺和可用水平仪进行检测。

;">第二，对零件进行旋转。例如，啮合间隙和齿轮等，装配中用修配法和调整法进行，能够按照规定确定齿轮副侧隙，在将齿轮加工因素排除之外，和中心距偏差有着很大的联系。因为齿轮的接触精度还会受到侧隙的影响，所以应该结合起接触精度对中心距进行调整。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">第三，在测量误差的基础上，对装配精度予以参照，对于其中存在的种种偏差，利用修配法和调整法进行消除，之后对装配的精度进行检验，确保能够符合产品每项技术规定，之后打销、固定。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">第四，在调整合格所有的机构之后，再紧固和密封所有的盖板将机装调整合格之后，再实施电装。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">第五、有关工作人员的技术要求。例如，在稳定平台一些比较复杂的装配中，对等级的要求上一般都比较高，通常的时候，都需要高级以上。进而对产品装配的质量上给予相应的保证，并且很多装配，还应该有多人一同来给予完成。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">第六、相关的环境规定。应该有防振和防尘的措施存在于工作的场地(装配间)中，确保工作人员能够在舒适、安全的环境中工作，防止对其健康上带来影响。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">第七、在总装各个部件之间与总装以后，都要通过必要的试验和严格细致的检验，要将三检制度有效的落实到各个工序间当中，对工艺纪律需要严格的执行，确保工作能够顺理成章的被完成。以整个装配工艺的过程出发，从产品的性能、要求和用途入手到设计装配系统图，之后对各个装配单元互相之间的关系和组成，按照装配系统图进行描述，对装配方法进行确定、对装配工序进行划分对工序计划进行规定等。进而有效的指导生产，用最终装配工艺技术来保证设计人员的目的要求。在工作中，要引导工作人员把握细节，促进工作正常推进。

<pstyle="padding-right:0px;padding-bottom:5px;padding-left:0px;line-height:36px;">以上就是我这些年工作中处理技术问题的一些经验和总结，通过了这些技术上的提高，每年大概能为企业提高产量，多创造大约60万左右的效益。在以后的工作中，我将再接再厉，为企业做出更大的贡献。

## 篇6：钳工技师技术总结

我自从20xx年进厂以来，一直从事钳工工作。始终工作在维修一线。先后参加了市劳动局举办的中级钳工、高级钳工的培训，并取得职业资格证书。现就本人这些年来在钳工岗位上不断摸索、总结，为生产服务这方面总结如下

## 一、积极参与重大技术改造项目的实施

钛行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛(TiO<sub>2</sub>)是一种优异的白色颜料，广泛用于国民经济各个领域。

随着产品需求量的增加，公司规模也不断扩大(2万—3万吨/年改扩)，重大技术改造改扩项目接踵而来。水解工序是我公司重要工序，好比人的咽喉，它的产能大小决定，上下线的产能，3万吨扩建时，公司决定对水解进行改扩，增加一台49m<sup>3</sup>预热罐和两台53m<sup>3</sup>水解锅。

公司考虑到水解的特殊性和方便今后检修，清理工作。特别将进、出管线配制任务交给我们维修班，当时的任务是从预热罐出口配DN200法兰玻璃钢管至两台水解锅，再由水解锅配DN150法兰玻璃钢管至一楼的保温槽内，整个工程从三楼至一楼。

为了报答公司领导对我们的信任。我和维修班全体人员想方设法，自制许多零件，保证了管道配制不留死角，使物料顺畅地流淌，按时、按质、按量的完成了任务。该任务的完成，解决了一项制约我公司生产发展的“瓶颈”问题。为此，我们维修班当年被评为公司“模范班组”。

## 二、积极参与合理化建议及“五小”活动

在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。

由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进入膜板的，而我们现在的工艺是不要压榨的。在取得本车间领导的支持下，我们对进料的膜板进行清理整修。最后将压榨孔堵死。

仅此一项改造便使得近20块膜板“起死回生”，膜板：x元/块，共节约费用近x万元。

## 三、加强学习理论学习，提高精力能力，解决设备疑难问题

从事本岗位工作以来，我深切地感到，一味地注重实践经验的积累，忽视理论的学习，尤其是在现阶段技术革命正突飞猛进，不具备一定的专业理论知识，是无法很好地从事维修钳工这一岗位，要重视理论对实践的指导作用。

因而，这些年来，结合本种的特点，先后学习了《机械制图》《化工机械原理》《机械工程材料》等等，购置了机械工程手册，公差与配合等专业工具书。通过对专业理论的学习，更加提高了自己实践工作能力，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来更加得心应手。

如我公司隔膜压滤机用膜板压榨，因已有压缩空气吹干滤饼，而无需再进行压榨，且膜板损坏较严重。我便考虑能否取消膜板，更换配板。

在得到车间领导的首肯下，我们按9：9的比例更换成配板，使用效果明显，不仅降低了成本约20万元，还节约了维修费用，延长了使用寿命，这些年来，我非常重视专业理论知识的学习，在参与的几十项设备改造和日常疑难问题的解决上获益匪浅。

#### 四、个人总结

我从事维修钳工20多年，在这么多年的实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工技师资格，并成为车间维修班长，其余三人也都成为维修骨干。形成了“传、帮、带”的良好风气。

“生产是战场，设备是刀枪”这句话是我早些年听讲的，细想起来，我觉得很有见地，随着公司规模不断地扩大，产量越来越高，如何保证设备的正常运转，提高设备的开车率，是生产稳定发展的关键所在，搞好生产的提前就是保证设备的完好，要保证设备的完好，则需要一批高素质的维修人员。

因而，如何培养、造就一支高素质、懂专业、一专多能的维修队伍是我公司当前急待解决的重中之重。

维修钳工技师技术总结第6篇1、随着企业规模发展，设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，临时性任务较多，打乱正常的生产安排。

2、工段引进新设备、新技术、没有经过系统的培训对设备维护和保养还存在难度，希望公司、分厂在今后职业培训着重于技术工人的专业培训，使机修工有机会学习新技术，新知识，提高他们的整体技术水平，更好地为公司、为分厂、为车间多做贡献。

3、有的设备已经老化，虽长期保养和维护，在工作中也未能达到状态，影响产品质量。

4、工资分配方案还需要不断完善和加强，合理体现多劳多得、按技术等级分配的原则。