

钳工技师个人技术工作总结 (合集3篇)

篇1：钳工技师个人技术工作总结

技师技术工作总结

一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定正确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎样做人！特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

二、端正工作态度，起好带头作用

自从进入公司参加工作开始，我就从事所有了所有的机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位机电班班长和一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在监督巡查时，要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多、下得力；二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难关；我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢得了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经济利益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。三是我要求自己能勇于承担责任；我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯皮，要做出师者风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我作为一名技师应有的作用，树立了一名技师应有的良好形象。

三、加强业务学习，提高技术水平

长到老，学不了这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变

了样了，就有更先进的东东装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知。例如《电气设计制图》、《电子技术》、《现代变频技术》、《直流在工业中的应用》等等，在学习这些知识的过程中，我学到了很多新的知识，如：plc编程控制原理，abb变频器设置和控制原理、sipmos大功率双向可控硅的控制原理等等使我的确受益匪浅！不仅拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，也使我对更高层次的理论及技术知识的学习产生了浓厚的兴趣。

四、发展技艺互传，实现社会服务

在平时的工作中，我经常与其他职工进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。另外，我经常在利用业余时间里会被邀请到其他单位帮助解决技术难题，涉及范围远至几千公里外，其中有重庆、青海、孝感、恩施，宜昌范围内更多，五县三市到处都去过。这与我平时业余钻研高压变电技术和二次控制技术分不开的，我充分地把理论与实践相结合，不断地积累经验，不断地钻研新业务，才使得我的技能水平达到了熟练精湛、运用自如地步。具体表现在以下几方面：一是我现在能够掌握一系列35kv及以下的各种高低压变配电工程的设计与安装技术，而且能够独立承担。从我手中亲自一手负责完成的大小变配电工程已数不胜数了。例如：1、我先前的工作单位在宜昌市很有名气的弘洋集团里，她那里的子公司里，从容量为50kva到1500kva的大多数高低压变配电工程，都是我亲自一手负责操办的。2、近几年里，我兼职在宜昌一家电力设备配套厂和两家变压器厂做技术支持与安装，我亲手安装的箱式变电站已达一百多台，各种高低压开关柜，各种工矿机电控制柜一百多台。

综上所述，我感觉自己无愧于技师这个光荣称号！但是我身为技术人员，不能现在就自我陶醉，而是仍然还要不断地加强自身学习，不断地取长补短，也只有这样才能够跟上时代的步伐稳步前进，也才能够更好地服务于企业、服务于社会。

篇2：钳工技师个人技术工作总结

钳工技术年终工作总结

—

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 ± 2 ，油温 65 ± 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，必须更换精选液体压马达。

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，则可判断为精选液体压泵出口压力不够，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、把精选液体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。

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。

xxxx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。

成绩的取得，是钳工二班员工在xxxx年共同努力的结晶，为了取得以上成绩，主要作了以下工作：

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YL12000B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，全班员工集思广益，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，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xx工作出色，1月份被评为“先进个人”；乔xx团结员工、不计较个人得失，被评为“工会先进个人”；

2季度xx业评为“质量先进个人”；3季度袁xx、沈xx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xx获得第2名，乔xx获得第4名，沈xx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：YLX2000A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。

五、存在的问题和不足：

一年来，钳二班在班组建设和生产任务方面均取得了一定成绩，但也存在以下不足：班组员工对API质量管理及程序文件学习不足，对安全生产重要性还需加强;对成本核算还有待改进。为此钳二班将在20xx年以此作为工作重点，力争做到以下计划：

- 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。

xxxx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!

三

20xx年3月，我技校毕业，同年分配到16车间钳工组工作至今，在一线钳工的岗位上兢兢业业工作了xx年，在长期的工作实践和不断的学习中逐渐成长为一名技术精湛的钳工，出色地完成各项新机试修、各类工装夹具制造和装配工作。现仅就20xx年—20xx年的工作情况总结如下：

一、掌握的本工种技术理论及应用

钳工几乎完全手工操作，对工人的手上功夫要求比较高，虽说机床加工可以完成绝大多数的工序，但仍有部分工作需要手工操作，所以锉削钻孔刮削研磨等操作仍是钳工必须的基本功。

我锉削可以达到平面度0.015mm面积50×100，如果加刮削与研磨工序面积可以达到500×500。

配套件间隙可以控制在0.015mm以内。

钻孔位置精度可以达到0.05mm，攻丝精度可把握在h6，针对不同的材料，这需要对丝锥的前角后角进行修磨，同时选用对应的润滑液。

工装夹具的制造是xx车间钳工一大特色。正确理解设计意图，保证工装夹具的形位公差和技术要求是一个优秀钳工必须掌握的基本功，这方面正是我的特长。工装夹具的装配不是简单垒积木，装起来就完事，必须完成设计者的设计意图。这就要全面检查各零件，是否达到应有的制造精度?组装后能否完成工装夹具的功能?为此我经常与设计者、工艺员沟通，了解设计意图，探讨解决问题的方法，调整公差修配尺寸。为满足设计要求，有时到主修车间借来产品试装试用，直到完全满足工装夹具的修理功能。经我装配的工装夹具基本没有返工的。

在其他精密修理方面也是我的特长，有此类问题调度都习惯性的来找我解决。

二、技术培训情况

本人特别重视专业理论的学习，经常学习《机械工人常用计算》、《金属加工冷加工》、《CAD/CAM与制造业信息化》，《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx工装夹具有原版英文图样，需要对英语有所了解。凡是工厂有业务方面的培训我都积极参加。平时工作过程中，经常与同事、技术员交流甚至争论，互相学习，相互吸取长处。

三、完成工作任务情况

20xx至20xx年完成定额工时1.8万多小时。完成飞机发动机各类工装夹具任务共约2100多项。接收临时急难任务130多项，很好的保障了工厂生产进度的持续进行。

四、解决生产工作难题、技术革新等情况

一自制夹具挽救一批即将报废的涡轮锁片。

去年上工序不慎将一批600件半成品钩头锁片的垂直度加工超差0.05-0.10mm，图样要求垂直度小于0.02mm，按图样检验，理应报废。技术员找到我问我有没有办法解决。经过两天琢磨和试验，我终于设计制作出一套小夹具，用来矫正锁片垂直度，可以把钩头锁片的垂直度调校至0.01mm-0.02mm的范围内。最终以报废5件的结果挽救了这批锁片，为车间挽回经济损失达30多万。

二巧去断螺栓

xx车间在修的xxxxxx在分解装配过程中经常遇到螺栓折断问题，主修车间委托我们车间取出，车间指定我来处理此类问题。我观察发现螺栓折断的主要原因是锈死，螺栓与螺丝孔锈在一起，拆卸时大力反旋将螺栓折断，也会遇到装配时，不按规定扭矩旋紧螺栓，因扭

力过大造成螺栓折断，偶见使用不正确的工具造成折断。新型发动机的备件工厂是没有的，所以必须要去除出来，同样给我的工作时间是按小时计算的。遇到的此类问题多了慢慢就累积些经验。

对于锈蚀螺栓我经常使用以下方法去除

1.按常规去除方法，在锈螺栓、螺母、螺柱等滴上煤油，待煤油渗透一会儿后便可拧松。

2.采用上述方法仍然不行时，可将米醋或醋精、老陈醋倒进容器内放在火上煮沸，然后用铁勺浇在生锈的螺栓上，稍等片刻，用榔头轻轻敲击，便可将生锈的螺栓、螺母或螺柱拆出。

3.还可用稀盐酸涂抹在锈螺栓上，拆卸会更方便。

以上这三种方法能起到去除锈蚀严重的螺栓的效果，取出断螺栓后要修整损坏的孔螺纹达标。

对于不是因为锈蚀原因折断的螺栓，首先用小手锤子和样冲配合反复震敲、松一点、回一点直至去除下来。如果不行就先钻掉，再回孔螺纹。也可采用电火花打掉断螺栓再回螺纹的方法。去除断螺栓是我经常会遇到的问题所以多写了一下。

三改进阳极化夹具固定架的焊接工装

多年前我制作的焊接工装，在使用过程中存在焊接完成后取出组焊件不宜的缺陷。取出时需用螺丝刀撬取。分析原因是我在制作时只考虑了个零件的位置安排，未注意焊接变形导致。去年我重新设计制作了一套焊接工装，改变原卧式设计为立式，并减少了焊接工装结构件数量，立式设计优点是组焊件可以两面对称焊接，减少了固定架焊成以后的变形量。经多批次使用，效果很理想。

工作的过程是一个理论联系实际不断实践提升自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异、突飞猛进，今后的工作任重而道远。只有不断的加强业务学习，与时俱进。才能继续提升个人职业技能。

社会在发展，技术在革新，随着企业不断发展壮大，我在工作中将更加注重理论和实践的相互结合，时刻关心技术和维修工艺的变化和发展，使自己的技能达到更高的水平。今后，不但要积极参与技术革新活动，而且应充分发挥“传帮带”作用，我将知难而进、扎实工作，胜任更高的工作职责，为工厂发展做出自己应有的贡献。

四

一、工作总结

即将过去，回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，通过全体职工的不懈努力，顺利地完各类加工件累计16550件截止11月15号，阳极导杆修焊6016根，其中制作高纯铝新导杆585根。始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行。现将这一年来的主要工作总结如下：

一强化管理，确保安全文明生产

“安全第一”是企业生产的基础，是我们做好各项工作的前提条件，我们工段现有职工57人，主要担负着铝业公司各类工件制作加工和机械设备的维护工作，工作作业点多面广，各工种交叉作业，安全生产对我们工段尤为重要。为此，工段逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促班组必须重视安全，使安全警钟长鸣，并制定了工段安全责任制。今年1月，机修工段和各班组共同签定了《机修工段各班组安全生产责任承包书》。旨在增强职工的安全感，加强工作责任心，杜绝麻痹大意和侥幸心理。今年4月在辅修车间的领导下机修、炉修两个工段组织了联合消防演习，我工段职工踊跃报名、积极参加。通过此次演习进一步加强了工段职工的消防安全责任意识，同时增强各工段之间面对火灾等突发事件的联合协作及应变能力。工段还多次组织职工进行安全知识培训和国内重大安全事故案例分析讨论和总结活动。鼓励大家通过学习，积极结合各自工种的实际情况，仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽状态，从而杜绝安全事故的发生。同时我们也积极参加了公司“安康杯”活动及“安全劳动竞赛”活动。并将活动内容全部落实到班组，真抓实干地把安全工作放在一切工作的首位。

二克服困难，重视科技进步，促进生产任务的全面完成。

阳极导杆经过长期使用，部分导杆钢爪出现变细，不齐，爆炸块断裂等现象，修复量增加，影响着生产的周转，且高纯铝车间又整改投产。机修工段导杆班除满足日常维修的同时，加紧为高纯铝车间制作新导杆585根，以确保兄弟单位的生产需要。

今年三月份以来，公司实行大辅修，大维护。为响应公司“降低成本，节能降耗”的号召，辅修车间主动请缨在保证正常的计划生产外承担了部分外协加工任务，如：打壳气缸锤头修复、气缸调节支架制作、气缸横担维修等加工件共计2442件，此举为公司大大节省了加工费用，降低了生产成本。

今年10月13日由于全球经济减速，国内电解铝供过于求，电解铝生产经营面临巨大压力。为积极应对复杂的经营形势，减少亏损，公司研究决定对五万吨电解槽停产，要求我工段在10月25日制作并安装完停槽母线。工段接到任务立即合理部署，打破工种界限，成立四个工作小组，安排骨干力量担任各小组组长。大家分工协作，团结一致，每天连续工作10个小时以上奋战在各自的工作岗位上。十几天下来，疲惫的身影总显现在每个职工的身上，但没有一个人要求一天的休息，大家的努力终于在10月22日得到了回报。我们提前三天圆满完成了停槽母线的制作和安装任务，减少了公司的损失，得到公司领导的一致好评。

二以提高职工的素质为目标，抓好职工教育工作。

培养一支德才兼备的职工队伍一直是机修工段工作的重点之一。为此，工段始终将职工培训工作放在首位，长抓不懈。早在年初，工段就制定全年的职工培训计划，力争将工作做到有条不紊。

今年三月份，机修工段为了提高各工种的技术水平，增强职工们的实际操作能力，特对机修工段的焊工、钳工两大工种进行了一次“学理论、重实际”的全方位培训。这次培训是根据机修焊工返岗人员多，青工也较多的特点来组织此次培训的。工段为了确保培训质量，不让培训走过场，同时又针对工段生产繁忙的实际情况将培训每天分为上、下午两班，即大家轮流培训的方式，让大家生产学习两不误。通过三个星期的理论与实际培训，如今大家的业务能力及专业水平都得到较大提高。

工段职工积极钻研岗位技能，参与群众性的“五小活动”，今年工段职工先后向公司提出了“320t分离式油压千斤顶导杆校直机改造”、“修复g425070锯床夹紧装置”、“多用途弹性减振刀杆”、“高纯铝调节支架改造”、“u型板高效卷板器”等多项合理化建议，这些建议为公司减轻了劳动强度，降低成本，提高工作效率，缩短生产周期都做出了积极贡献。

三加强职工思想政治工作，充分调动职工积极性。

在日常的生产活动中，我们始终把思想政治工作的立足点放在围绕生产建设，极大调动职工积极性，今年上半年，工段制定了以工时为考核办法的效益工资二次分配方案，此方案体现多劳多得的分配方式，合理分配员工的收入，充分调动职工工作的积极性，收到了一定的效果。

在精神文明创建活动中，充分发挥职工的基本道德素质。工段利用报纸、黑板报等多种形式向职工进行思想教育。积极组织工段职工响应公司及车间组织的各类集体活动：庆“元旦”长跑、“三八”跳绳赛及男女混合排球等比赛活动，这些有益职工身心健康的活动，能够增强职工们的集体主义观念和集体荣誉感，充分调动职工的积极性和创造性。

二、工作中存在的突出问题和不足

1、随着企业规模发展，各类加工件制作和设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，急件加工、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，职工没有经过系统培训，对设备维护和保养还存在难度，希望公司在今后职业培训方面着重于技术工人专业培训，使技术工人有机会学习新技术，新知识，提高他们整体技术水平，更好地为铝业公司多做贡献。

3、设备多年运行已出现老化，虽长期保养和维护，在工作中精度不能达到，影响工件质量。

4、二次分配方案还需要不断的完善和加强，合理体现多劳多得的分配形式。

三、工作安排

- 1、铝业公司面对的市场形势将更加严峻，我们将继续和公司一起共同面对难关，抓好职工的思想教育，努力做好自己的本职工作。
- 2、机修工段将继续围绕安全生产为中心，认真贯彻执行公司、车间下达的各项生产经营计划，把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的生产计划。
- 3、合理安排作业场地，现场管理继续推行“5s”管理，实现清洁生产。加强美化车间内部工作环境，使职工能在一个干净整洁的环境里舒心的工作。
- 4、维护好工段的所有设备，使它们随时都能保持一种高效的运转能力。
- 5、继续加强职工队伍建设，提高职工队伍战斗力，使管理水平再上一个新台阶。加强员工培训，鉴于目前员工业务素质 and 思想素质有待提高，我们在明年将继续采取理论培训、现场培训、技能考核等方式进行培训。
- 6、继续深化二次分配制度的改革，并在实施过程中根据情况进行调整。

感谢您的阅读，祝您生活愉快。

篇3：钳工技师个人技术工作总结

车辆钳工技师工作总结

自从被单位聘任为工人技师以来，本人作为一名检查组的工长，在总工程师和技教科长的领导下，能自觉遵守和履行《昆明铁路局工人技师聘约书》所规定的原则和义务，热爱祖国、热爱党，坚持党的基本路线和方针政策，遵守国家法律、法规及段上的有关规章制度。服从组织领导，在工作中为人师表，取模范带头作用。积极参与段上的新技术推广和安全、质量分析活动，努力学习，不断提高自身素质。加强班组建设，推动我组安全生产规范管理、强基达标，使我组保持了一级班组的光荣称号。具体工作总结如下；

一、年度所做的工作

- 1、认真抓好班组管理工作，推动班组管理向标准化方向发展。一年来，以段“方针目标”和段长一号命令为中心，以保持共产党员先进性教育为载体，认真贯彻学习和执行《米轨货车检修规程》、《作业指导书》及“三检一验”制度；继续做好工序质量控制，落实质量责任制和各项具体措施；开展各项基础管理工作，分解各项技术、质量目标；大胆组织指挥和管理本班组的生产活动，组织开展岗位练兵，技术比武活动，促进了班组职工技术业务水平的提高；督促班组“五大员”按时填写各类台帐，充分发挥了“五大员”及班组长的组织作用和协调作用，做到了合理组织、合理分工、合理分配；紧密结合生产实际，抓好职工的思想政治工作，促进了班组的团结，建设了优良的班组工作作风。截止12月6日，共组织职工技术业务学习720人

次，组织班组质量分析11次，组织安全学习388人次，组织QC活动88人次，组织对规、对标活动11次，组织岗位练兵、技术比赛32人次，组织随机抽靠考66人次，组织安全工作抽查11次，组织民管会议11次，修订班组管理办法12项，做职工思想政治工作22人次，按照班组“经济考核办法”考核了6人次。通过加强班组管理，提高了班组职工的整体素质和责任心。

2、严格执行质量技术标准，保证客车辅修质量。在所分管的质量检查工作方面，能刻苦专研业务技术知识，熟练掌握应知应会及检车技能。严格贯彻执行客车辅修的有关检修制度和质量、技术标准，保质保量的完成了自己所分管的客车辅修质量检查任务和技术、质量指标。截止11月底共交验客车辅修66辆，客车临修1辆，发现主要故障3件，一般故障68件，保证了客车辅修的行车安全。

3、积极参加段上组织的有关会议及活动，协助段上及车间、班组，搞好技术管理工作。截止12月6日，共参加段上组织的春、秋季客车质量鉴定2次，参加段上组织的配件报废鉴定3次，参加段上组织的质量分析活动11次，参加段上组织的货车厂、段修质量对规、对标检查11次，参加段上组织的客车辅修质量对规、对标检查5次，编制了《米轨货车转向架质量检查作业程序》，修订了《米轨货车底体架检修作业指导书》，参加了段上组织的《作业指导书》审稿等工作，充分体现了一名工人技师的技术骨干作用。

二、存在的问题

1、随着运输设备的不断更新，自己的专业理论水平显然不够高，工作时力不从心。

2、班组管理有不足之处，还须进一步加强，

三、明年的工作打算

1、加强自身新工艺、新设备、新知识的学习，按质按量完成上级下达的各项质量检查任务和各项技术、质量指标。

2、严格贯彻执行客车辅修的有关规章制度和技术、质量标准。把好客车辅修质量关，保证客车运输安全。

3、加强班组管理，认真组织职工政治、业务学习，提高职工思想素质、质量意识和检车技能，减少漏检故障发生。

4、选定提高修车质量的“QC课题”，组织职工、努力攻关，争取获得段级以上成果。

5、通过加强班组管理，继续保持一级班组的光荣称号。

6、一如既往的积极参加段上组织的有关会议及活动，协助段上及车间、班组

, 搞好技术管理工作。

1