# 公路机械车间工作总结(通用35篇)

来源：网络 作者：清风徐来 更新时间：2023-11-08

*公路机械车间工作总结1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，在工作的三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...*

**公路机械车间工作总结1**

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，在工作的三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。过去的三年，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：

一、20xx的工作成绩

我是一名刚踏入社会的大学毕业生，毕业于工业职业技术机械设计与制造及其自动化程专业。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。

二、工作成绩(20xx--20xx)

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，它就有很多液压阀和油管。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。

三、工作成绩(20xx--20xx)

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，也是很不顺利，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。

四、做得不足的地方

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，为公司的发展和个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。

**公路机械车间工作总结2**

xx年即将过去，一年来，在公司领导的工作部署下，机械维修公司根据年初制定的年度培训计划，按时完成各项培训工作任务，注重理论与实际相结合，采取课堂集中理论培训，现场实物认知培训，实际动手能力培训，对重点知识领域多层次由浅入深，由局部到整体进行全面培训。取得了较理想的成绩，两次参加全公司技能比武考核都取得了优秀成绩，在xx年的实际培训工作中，主要开展了以下方面的工作及取得的成效：

1、员工理论培训方面，根据机械维修公司工作部署，全年共组织完成98堂设备维修及管理专业理论培训课的学习培训，总计406个课时，总计培训人次达到1191人/次，累计培训人数达2352人，xx年共计组织完成35次维修专业理论考试，培训内容涵盖了化工装置所有的常见机械设备的作用、结构原理及使用维护检修，设备维修常用工器具、量具的结构原理，使用及维护保养等，使所有员工基本掌握了一般常用设备在今后维护检修过程中需掌握的理论基础，为今后进入实际检修工作奠定了基础。在公司生产工艺培训方面，从11月份开始对全公司生产装置工艺过程及装置性能进行系统集中培训，先由相关装置工程技术人员对机械维修工程技术人员及班组长进行集中培训，再由工程技术人员及班组长对各班组员工分批次进行现场培训，目前学习培训完成的装置点包括煤储运、热电装置、供排水厂三个片区。在xx年的培训工作中，将继续对后续工段空分、气化、净化、DMO、EG等片区继续进行工艺及设备的现场认知培训。

2、员工实操培训，在手工制作方面，组织青工完成錾口榔头、外六方、刀口直角尺等试件的制作练习，使所有青年同志们实际检修动手能力得到较全面的有效锻炼。在设备检修技术方面，先后组织完成公司深井泵检修并进行技术指导培训，召开3次深井泵检修技术剖析交流学习会议。分批次组织员工到现场进行机组检修三表对中找正技术实操练习并考核，召开2次三表对中找正技术交流学习培训，对员工实操过程中存在的问题及相关注意事项进行解析，力争使每一位员工确实掌握每次设备检修过程的每一个技术细节，同时使他们养成良好的实践总结习惯。在理论培训开展的同时，组织员工完成供销，后勤物资货架制作，员工工具箱制作，公司供水冲洗排水管道施工等实际工作中注重员工实操培训，使广大员工操作技能得到大幅度提高。

3、培训管理工作方面，组织完成整个培训工作台账建立和完善，员工每一次培训，每一次考试都有详细记录并存档，做好每月培训工作总结，组织召开每月培训工作列会，就上月培训工作情况及存在的问题进行总结，根据公司部署编制每月培训计划并按计划有序开展，严格按照企管部考核要求做好相关台账及报表，配合企管部的每月培训工作考核。

1、在公司培训工作主管部门企管部的指导和帮助下，完成整年度培训计划，特别是圆满完成每月企管部对机械维修公司的培训工作严格考核要求。

2、通过一年多时间的培训工作开展，对于青工同志而言适应了从学生到工人的角色转变，刚开始的每次培训都有部分同志过不了关，都需要进行补考。通过大家的努力，到下半年就基本消灭了补考现象，所有员工都在稳步提高。

3、在公司主管部门的指导和帮助下，机械维修公司培训工作取得可喜成绩，两次组织员工参加公司技术大比武均取得优秀成绩，特别是11月份年度大比武考核中，设备维修专业9名个人获奖人员，机械维修公司占据8名，囊括前三名的好成绩。

4、根据企管部出台的相关文件精神，机械维修公司建立和完善各项培训管理制度，培训措施，考核措施，机构组建等，并设计专用共享文件夹供机械维修公司培训机构所有人员共享，内容包括理论及实操培训台账、月度培训计划、月度培训考核、月度培训总结、月度培训列会纪要、员工职业资格持证情况等。一方面方便各工程技术人员完成培训分工，同时也方便机械维修公司领导及公司主管部门的工作检查及提出要求。

1、xx年培训工作大部分仍然是建立在书本及课件层面上，特别是上半年的培训，广大员工一直是采取死记硬背的方式进行学习，不能结合实际融会贯通，这种情况在下半年组织员工进行三表找正培训，工艺装置及设备现场认知学习过程中的得到逐步改善，并在今后的工作中继续完善。

2、对于现场装置及设备的认知培训也只能是建立在表面，由于相关设备的详细技术资料有所欠缺，目前也只能从一般通用标准及通用技术方面进行初略介绍，此种情况只能随着现场施工进度的开展，相关资料逐步完善后进行改善。

3、个别员工在学习方法上理解不够，抓不住重点，不能理解理论与实际相结合，下一步将要求班组对相对较落后人员的提高多做工作，力争不让一人掉队。

**公路机械车间工作总结3**

好不容易找到了一家企业愿意“收留”我，真得感到无名的兴奋和愉悦。似乎体会到了大学生找工作的困难，踏破铁鞋无觅处，我终于来到了南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是，获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，我想也没有机会得到这么好的实习机会。

该公司属下企业有机械厂，彩印厂和纸品厂。我主要是到其机械厂实习工作。 机械厂已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。 该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。 由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。 该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。 生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。

我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。 实习期间，刚好该厂正赶货，是与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。 首先，供应部必须与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。 我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是——合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。 其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。 往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。 说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。

我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一幢大楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。 还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。 后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

这次难得的实习机会，让我获益太多，终身受用。我一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

**公路机械车间工作总结4**

在这辞旧迎新之际，首先感谢领导对生产部的信任和这一年来所寄予的期望及大力支持。并在此认真地对本部门这一年的工作及不足之处作出细致深刻的总结，同时祝愿我们公司在充满希望的20xx年会更好，相信在公司高层管理的英明领导下，20xx年我们一定会蒸蒸日上、大展鸿图的。

20xx年，生产部门在上级领导的正确领导下，合理编排生产计划，把生产任务目标明确并落实到各机台及个人，有效扭转了生产计划性不强的状况，使生产进入一种均衡有序的状态，提高了现场物件的流转率，一定程度上改变了各工序各自为政，工作目标不统一的状况，全面的按要求完成生产订单，但是按部分订单的求还存在一定问题，这是生产部门今后工作中努力的方向之一。

可以看出，20xx年生产部在公司领导、品质部的大力支持和帮助下，生产部门按照公司的整体目标，也使生产产能得到了很大的提高，月入库成品量逐渐明显在提高，但也存在着方方面面的问题，有待在今后的工作中加以克服。

车间员工质量意识淡薄，不良较多，车间员工缺乏全员参与的质量管理理念，后续我们将在完成产量的同时，我们生产部门也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。

因公司生产任务的急剧增加，产品的多样化，公司新招聘员工很多，流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是能保证新进员工顺利进入岗位角色，基本胜任各自的岗位工作。但是还有部分员工工作态度自由散漫，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、旷工、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念。

每天早上xx召开生产班前会，落实生产进度。指出昨天的生产问题点并加以纠正及提出预防措施，明确当天的生产任务。20xx年，生产部将安全生产纳入日常管理工作之中，并加强了对生产现场劳动纪律和文明生产的管理，保证了生产车间的有序运行。

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产现场的辅助用品摆放不整齐，加工后半产品摆放散乱，产品规划区域不明确，产品标示不清楚，没有做到定置管理。还有就是地面卫生、设备卫生较差。

转眼间，20xx年即将过去。在这一年，随着公司的发展，车间也起来很大的变化。新增的硫酸钴晶体、硫酸镍晶体生产线，钴、镍线产能的扩大改造，新设备的不断增加，工作环境的不断改善，都显示着一片勃勃生机。

作为一名生产车间副主任，一个生产管理人员。在20xx年的工作中，能全面了解本部门的各生产流程。根据生产需要及时调整工艺，控制好各项指标;同时参与制定车间内部管理规定规范员工行为，对车间日常管理做好合理分工。加强员工沟通，努力想法搞好生产，较好地完成了车间的各项生产任务。

在本年的工作中，也暴露了车间管理中的许多不足，如车间成本控制不太明确，返回浸出废料偏多;小的安全事故时有发生;班组分工不明确;生产效率偏低等。在来年由于生产规模扩大，人员、机器设备的添加，车间管理难度将会更大、面对困难，不惧挑战。对这些，在回收率上，加强员工思想教育，严格生产过程控制，好产品绝不能当废品，废品绝不能流失;在安全上，加强教育同时要求员工必须遵守操作规程。实现思想上认识到行动上贯彻执行转变;在生产环节的细小问题上，要求所有员工，所有机器设备都必须熟练操作，做到了然于心，安全有效操作。同时，自己还要不断加强学习，提高自身素质，努力带领车间员工创建一个安全高效和谐文明的团队。

总结过去，展望未来。作为公司的一名老员工，时看着公司一步步发展壮大，朝着国际一流公司迈进，自己更加应该以主人翁的精神投入到公司的不断成长中，业精于勤，做好每一件事，贡献自己一份微薄之力。发展公司，成就自我。

**公路机械车间工作总结5**

我叫，大学文化，20年大学毕业进入集团公司炼钢厂上班，所学专业机械设计制造及其自动化专业，现在是设备技术员。自参加工作以来，在政治上积极上进，始终以一个进步青年的标准要求自己，在平凡的工作岗位上一丝不苟、兢兢业业，认真完成领导分配的各项任务，得到了领导和同事们的一致好评。主要工作表现在以下几个方面：

一、勤勤恳恳、一丝不苟地完成工作任务

自进厂几年来，先是在连铸作业区维修班干钳工工作，我出色的工作和成绩得到领导和员工的好评与肯定。20年月份经分厂决定，调到动力作业区除尘工段从事钳工工作，20年月份提升为除尘维修安全员兼技术员。主要任务是维修班组的安全工作、班组建设工作、设备的日常维修工作、以及设备备件机加工制图等工作，年转为专职技术员，主要负责转炉一次除尘系统。至今我在自己的岗位上通过提高自己的综合能力，满足工作需要，不断学习、不耻下问，得到同事们的一致好评。近年来，随着炼钢产量的不断攀升，技改项目的增多，对每位员工的工作质量和效率提出更高的要求。面对除尘效果不良，设备运转周期短而造成的紧张局面没有丝毫怨言，而是以更加饱满的热情，更加昂扬的斗志，经常提前上班，推迟下班时间，甚至放弃休假时间，一丝不苟地干好每项工作，从未发生过影响生产的情况。

二、主要事迹简介

年各期转炉系统排污不集中，管道易锈蚀砂眼，阀门不易维护易损坏，作业环境复杂，安全系数低等情况，我提出集中排污技改项目，并全身心投入技改工作中，这项工作的完成首先改善岗位及维修人员的作业环境，方便操作及润滑，同时为公司节约更换费用3500元/月。

年月日晚上10点，因二期1#泥浆泵出口阀门坏，2#泥浆泵皮带老掉，无法正常送泥，可能导致压池情况。当班班长向我反映情况后，我立即从家里赶到车间，两个小时后问题解决，当我回到家已是凌晨2点多，第二天按时上班。把厂和车间当作自己第二个家，把设备看作自己的亲人，这种敬业精神值得肯定，也为员工做了很好的榜样。

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万，被分厂评为将成本突出个人。

年月至月底参与炼钢2#转炉扩容技改工作，重点负责部分图纸的制作及施工监督，以及一次除尘系统设备安装。在这过程中他根据现场实际设计提出多项技改方案，如：重力脱水器底面容易积泥加冲洗水;原设计检修人孔不合理进行统一规范;锤陀支架没有适合现场实际的，他自行设计一套支架等。为2#转炉扩容技改工作做出了突出贡献，被分厂评为突出贡献个人。

年月参与炼钢1#炉扩容技改工作，重点负责图纸设计，完善1#炉施工过程遗留问题，目前除尘系统他负责项目全部准备到位，达到各项施工标准，为1#转炉在年底顺利完成技改铺平道路。

年月至月原设计二次除尘2#炉炉前、炉后吸尘罩在安装时无控制阀门，且申报划赶不上周期，为保证各炉除尘效果，需对2#炉炉前、炉后吸尘状态进行控制，所以我提出并设计制作气动双翻板阀，设计思路：主要是回收利用三个气动装置，通过连杆机构使得双翻板阀达到同步灵活开关的目的，并实现2#炉前、炉后吸尘罩气动双翻板阀单独可控。该项目实施后使炉前炉后在不同时期吸尘可控，对多炉同时吹炼时保证除尘效果，使风量设到均衡控制，降低除尘风机负荷，达到设计目的，且一次节约费用达到万元左右。

三、勤奋好学、自我加压

工作中没有压力就没有动力，没有困难就不可能磨练人坚强的意志，我就是这样一位知难而进、自我加压，在工作中磨励成长的年青人。随着炼钢生产能力的不断扩大，对安全、维修、技能提出了新的更高的要求，针对新的要求，我报名集团公司电大专升本学习，并利用业余时间对自己缺乏的知识进行自学，并自修了《钢铁厂设计原理》及《风机安装运行与维修》等丛书，积极探索新问题，总结新经验，对自己所从事的各项工作每月都有详细的总结，不断提高自己的业务素质。

四、积极组织、精心选题

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，以理论实践相结合，在提高员工技能的同时也提高了自己的能力。

面对已取得的成绩，我表示在成绩面前戒骄戒躁，以更严的要求，更高的标准，干好本职工作，为企业，为自己努力工作。

**公路机械车间工作总结6**

自评聘助理工程师以来，我主要从事公路工程机械维修、保养、管理工作，历任公路局机械队副队长、队长、机务科副科长、科长等职，现任公路局副局长。几年来，我立足本职，爱岗敬业，勤奋工作，围绕新形势下公路工程对机械化程度的新要求，按照以需要为前提，高利用率为标准，实现效益最大化为目的，重点围绕机务管理、机械化施工组织、安全生产、工程机械融资等方面做了一定的工作。

一、开拓创新，做好机械设备的综合管理 随着经济的发展和公路建设规模的扩大，工程施工机械化程度已经成为保证工程质量和进度的关键，同时机械设备的数量和技术含量大量增加，这给机务管理工作提出了新的要求。近几年来，我正确选用机械自身的运转规律和市场经济规律，结合本单位的实际情况，进行了认真的探索和实践，从只注重设备的技术管理，实物形态管理向意识形态价值形态与实物形态相结合的管理模式转换，以经济效益、工作效益为中心，为提高本单位经济效益服务。本着客观上管理好、微观上搞活的原则，形成了集使用、保养、维修、经营管理为一体的新体制。

(一) 设备的购进 近几年来，随着工程施工机械化程度的提高，对设备的购置也提出了更高的要求，在设备的购进过程中，我遵循两个方面的原则：一是设备购进前进行必要的技术性、经济性论证，充分了解设备的机械性能、可靠性、产品质量、生产能力和工程适用范围，结合市场状况和本单位的实际情况，考察购置设备的必要性，预测成本回收的时间，以及它带来的经济效益;掌握同种设备的不同报价，货比三家，使投资合理。

二是设备购进时充分考虑了生产状况和设备发展。如我局2000 年购置稳定土厂拌设备时，按当时工程需要购买每小时产量300吨容积式称量的厂拌设备即可满足使用要求，但我考虑到将来等级公路施工对厂拌设备产量和质量的要求将会越来越高，因此，建议购置了当时最为先进的电脑计量 WCQ500路基料拌合站，从而满足了日后高等级公路对物料称量、物料级配和产量的要求。目前，我局机械设备资产总值已达到4000余万元，是10年前的30多倍，且配套成龙，性能先进，已全面具备了承接高等级公路施工的能力。几年来，我参与主持了本单位所有大型机械设备的考察、选型、购置、安装和调试工作，且一次试机成功率达100%。

(二) 设备的使用 机械设备的正确合理使用是设备管理工作的主要内容，它不仅是完成机械化施工任务的保证，而且是减少机械磨损，延长机械使用寿命，降机械运行和保养费用成本，提高经济效益的关键。在使用管理中，我坚持了人机固定的原则，做到“三定”即定人、定机、定岗位责任制，一机多人的大型机械，实行机长负责制。要求机械操作手对机械做到四懂：懂结构、懂性能、懂原理、懂用途，三会：会操作、会维护保养、会排除一般故障。操作机械时做到四不准：不准超温、不准超压、不准超速、不准超负荷。同时，对施工现场机械进行动态监控、维护。要求操作人员必须听从施工管理人员的指挥，正确操作，按规定使用，尊重科学，充分发挥机械效能，保证作业质量，做好施工配合，对于施工人员违反安全操作规程和可能引起危险事故的指挥，操作人员有权拒绝。要求机械现场管理人员“四到场”，即机械管理到场，机械检查到场，机械工作协调到场，机械故障处理到场，使机械管理横到边、纵到底。同时，实行了机械监理制度，机械监理人员深入施工现场，监督操作、修理人员正确使用、保养、维修机械设备。从而保证了机械的正确、合理使用，保证了施工质量。 在做好设备技术管理的同时，加强了对设备的经济管理，坚持以设备经济效益管理为中心，以综合效益率为最高目标。机械队实行独立核算、自负盈亏，按所拥有的设备资产值，制定年上缴金额。机械队实行单机单车核算制度，以成本、工作量、机械技术状况、盈余额为主要考核指标，与工资分配直接挂钩，实行按劳取酬的结构工资制。单机单车的经济核算方式，克服了以小单位整体经济核算出现的各机械收支不平衡、责任不到门、业绩不到人的诸多弊端，使每台机械的收入和支出明细化，并以此衡量经济效益，考核驾驶操作人员的工作业绩。通过单机单车核算的落实，充分发挥了人才、技术、管理方面的专业优势，提高了设备的利用率，调动了驾驶操作人员的积极性，鼓励了操作人员一专多能、精益求精。 按照“对内为主、对外为辅，先内后外、内外有别”的原则，建立了内部租赁制度和外部租赁制度，积极开拓内外两个市场，在确保内部施工任务的前提下，积极对外出租设备，走出了一条“以租养机、靠机创利”的新路子。根据单位的实际情况，我查寻了相关规定，制定了《内部台班费用定额》、《外部租赁台班费用定额》、《租金核算管理细则》、《租赁合同管理细则》等，绘制了设备租赁动态分布图、租赁经济分布图等 。对租赁期较长的给予一定优惠，并并随行就市及时调整租赁价格，使自己立于不败之地。近几年来，我局设备利用率均保持在65%以上，设备有效利用率90%以上，对外租赁累计收入400余万元。 (三)设备的保养，维修与改造 做好保养、维修工作是延长机械使用寿命的关键。我在实践中认识到，传统的“定期保养、强制维修”制度存在很大缺点，重点是不重视日常保养和维修的经济效果，于是，积极探索新的保修模式，逐步建立了“状态监测、强制保养、视情修理”的新模式。强化了班前、班中、班后的日常保养工作，实行了日常保养状况奖惩制度，设备维修人员实行计件工资制和维修质量负责制。定期组织人员对设备进行状态监测，视情维修。并积极探索新的维修方法，如：一台2000年购置的T-230推土机采用康明斯NT-855发动机缸套，每半年就要因穴蚀而更换，我主张采用零件换位法，在缸套运行一段时间后转动90°重新安装，有效地延长了使用寿命。采用新的保修模式后，我局每年的维修费减少了15%-45%，故障发生率减少了65%，大大提高了机械完好率，延长了机械使用寿命。其间，我共主持或指导了设备的大修20余台次，其中较大型技术改造4次。一是1995年对西安产沥青混合料拌和机的除尘部分和燃烧部分进行了改造，在旋风除尘的基础上制造加装了水除尘系统，变烧柴油为烧重油，既节约了燃料消耗费用，又解决了粉尘对环境的污染问题，若按利用率60%计算，一年可节约资金5-6万元。二是1996年对市公路局淘汰近10年的德州产14/16吨压路机进行了修复改造，变操纵杆式转向为方向盘式转向，变机械式转向操纵为全液压式转向操纵，节约资金万余元，至今使用良好，得到了市公路局及原生产厂家的较高评价。三是1997年参与了对Parker-M356沥青拌和机计量系统的改造试验。从信号放大器后的电路中直接引出电信号，然后通过比例电路进入PLC(可编程控制器)。这样，可以方便地使用硬件来调节数模比例。该系统改造后能对每一锅料的各种集料、沥青和粉料配合情况作分类贮存。当有废料出现时，能自动报警。防止废料进入成品仓，保证了出料质量。该系统目前运行状况良好。四是1998年对山东建筑机械厂生产的WCQ200稳定土厂拌设备进行了改造，加大了搅拌锅电机，改造了供料系统，加大了骨料供应量，使设备产量由200t/h增大到300t/h,同时把粉料计量改为螺旋称称量方式，并且直接进入拌锅，使计量更加精确，从而使该设备在等级公路中允许使用，收到了良好的经济效益。

(四)机务统计工作 机务统计工作是从机械设备采购至报废为止，贯穿设备寿命周期全过程的记录。在工作中认真收集了各种原始资料，做好了设备的建帐立卡工作，设备的交接、使用、保养维修记录，大、中修记录、折旧费记录、轮胎更换、机械运转记录等齐全完整，统计台帐使我们掌握了机械设备的一切管理与使用情况，为考核机械设备技术性能和效益提供了依据。通过对收集数据的归纳、分析和总结，及时发现设备管理中存在的问题和不足，为管理决策提供科学的依据。从而提高机械设备的完好率和利用率，进而提高机械设备的投资效益。

(五) 做好培训工作，努力提高机械从业人员的技术素质 机械设备使用正确与否直接影响到设备的寿命长短，同时影响工程的进度与质量，从而影响设备的投资效益和工程建设的经济效益，而提高机械管理人员和设备操作人员的素质是管好用好设备的关键。在实践中，首先制定了严格的规章制度和奖惩制度，从制度上对操作人员进行合理有效的管理，提高每一位操作人员的劳动积极性，激发他们饱满的劳动热情。其次，加强了从业人员素质教育和业务培训，在人员素质方面，进行了思想道德和职业道德教育，增强了操作人员的事业心、责任感和敬业爱岗意识。在业务培训方面，几年来，先后对机械管理人员、维修人员、操作人员分期分批进行了技术培训。一是深入施工现场，随时随地向操作人员传授设备的正确使用和日常保养知识。针对操作人员对机械具有的相当的感性认识，我在培训过程中，不是进行空洞的说教，而是以实为实，以使用、保养的现场演示来加深操作人员的理解，从而使操作人员在保养好机械的.前提下进行科学的施工作业。二是在施工淡季有计划、有组织地对机械从业人员进行系统培训。培训的重点是学习各种机械知识，包括机械构造、液压与液力传动、电气路等。通过学习使他们对机械设备的构造、原理等有了理性的认识，以便在实践中进一步加深理解和深化，同时使他们不断接受新知识，适应新技术、新材料、新工艺的应用与发展。三是加强了对修理人员的培训，积极选派综合素质较高的修理人员到设备生产厂家和大型修理厂进行理论实践学习，以提高其业务技术水平，适应机械设备技术更新的需要。近几年来，我不但自己参加了长沙交通学院在职研究生学习，而且举办了8期培训班，共培训各类机械从业人员400余人次。

**公路机械车间工作总结7**

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\*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\*制造业低成本优势不复存在，\*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、装备制造业经济下滑明显，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\*单一，技术创新能力不足，加之文化水\*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。

机械加工车间年终总结3篇（扩展4）

——车间主管年终总结10篇

**公路机械车间工作总结8**

读了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，在大二期末学院曾为我们组织了两个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。

今年暑假，学院为了使我们更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电实习报告在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到几个拥有较多类型的机电一体化设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习。

为期23天的生产实习，我们先后去过了杭州通用机床厂，杭州机密机床加工工厂，上海阀门加工工厂，上海大众汽车厂以及杭州发动机厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。

第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在机械制造工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

杭州通用机床厂

7月3日，我们来到实习的第一站，隶属杭州机床集团的杭州通用机床厂。该厂主要以生产m—级磨床7130h，7132h，是目前国内比较大型的机床制造厂之一。在实习中我们首先听取了一系列关于实习过程中的安全事项和需注意的项目，在机械工程类实习中，安全问题始终是摆在第一位的。然后通过该厂总设计师的总体介绍。粗略了解了该厂的产品类型和工厂概况。也使我们明白了在该厂的实习目的和实习重点。

在接下来的一端时间，我们分三组陆续在通机车间，专机车间和加工车间进行生产实习。在通机车间，该实习报告车间负责人带我们参观了他们的生产装配流水线，并为我们详细讲解了平面磨床个主要零部件的加工装配工艺和整机的动力驱动问题以及内部液压系统的一系列构造。我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压系统，共分为供油机构，执行机构，辅助机构和控制机构。从不同的角度出发，可以把液压系统分成不同的形式。按油液的循环方式，液压系统可分为开式系统和闭式系统。

开式系统是指液压泵从油箱吸油，油经各种控制阀后，驱动液压执行元件，回油再经过换向阀回油箱。这种系统结构较为简单，可以发挥油箱的散热、沉淀杂质作用，但因油液常与空气接触，使空气易于渗入系统，导致机构运动不平稳等后果。开式系统油箱大，油泵自吸性能好。闭式系统中，液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连，工作液体在系统的管路中进行封闭循环。

其结构紧凑，与空气接触机会少，空气不易渗入系统，故传动较平稳，但闭式系统较开式系统复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。为补偿系统中的泄漏，通常需要一个小流量的补油泵和油箱。由于闭式系统在技术要求和成本上比较高，考虑到经济性的问题，所以该平面磨床采取开始系统，外加一个吸震器来平衡系统。现代工程机械几乎都采用了液压系统，并且与电子系统、计算机控制技术结合，成为现代工程机实习报告械的重要组成部分，怎样设计好液压系统，是提高我国机械制造业水平的一项关键技术。

在专机车间，对专用磨床的三组导轨，两个拖板等特殊结构和送料机构及其加工范围有了进一步的加深学习，比向老师傅讨教了动力驱动的原理问题，获益非浅。在加工车间，对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切的感性认知，听老师傅们把机床的五大部件：床身，立柱，磨头，拖板，工作台细细道来，如孢丁解牛般地，它们的加工工艺，加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋。

在通机工厂的实习，了解了目前制造业的基本情况，只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性，很遗憾地，不能多做一些具体实践的操作，但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程，使许多自己从书本上学的.知识鲜活了起来，明白了本专业在一些技术制造上的具体应用。

杭州精密机床厂

7月8日我们到了同属杭州机床集团的杭州精密机床厂，顾名思义，杭州精密机床厂是生产一些加工精度较高，技术要求高的机床设备的大型工厂，主要加工的是机床内部的一些精度等级较高的小部件或者一些高精度的机床，如m级，mm级平面磨床。由于加工要求较高，所以机器也比较精密，所以有些也要在恒温这个环境下伺候它们呢。这样才能保证机床的工作性能，进而保证加工零件的加工精度要求。

在听了工人师傅的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下：

胚料———划线———刨床（工艺上留加工余量）——粗车——热处理，调质——车床半精加工——磨——齿轮加工——淬火（齿面）——磨面

齿轮零件加工工艺：

粗车——热处理——精车——磨内孔——磨芯，轴端面——磨另一端面——滚齿——钳齿——剃齿——铡键槽——钳工——完工

精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床，数控机床的体积小，价格相对比较便宜，加工比较方便，加工中心有一个刀床和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度，而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这就提高了产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。

上海阀门厂

上海大众汽车生产有限公司<>接下来的日子我们乘车去了上海，因为时间比较紧迫，所以这次上海之行应该以参观为主，在上海阀门厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在上海大众汽车有限公司的参观，多少实习报告令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行最大的收获。

就目前来言，汽车等一系列高新技术的运用开看，如何将电子技术与机械技术更好的结合，实现机电一体化，将是日后一端时间机械发展的重中之重

杭州发动机厂

我们此次实习的最后一站是杭州发动机厂，该厂建于1958年，是由杭州动力厂和汽车修配厂等合并而成，该厂参与生产了浙江省第一辆重型染油机，第一辆拖拉机，第一辆大客车以及第一部无轨电车，曾在92年被列为国家重点大型企业，浙江省机械100强的美誉，现在该厂拥有员工1800人，具有XX多台专业机器，该厂的x6130柴油机，615柴油机，tir型柴油机都在浙江省内市场上占有主流地位，年产值达10多忆元，是浙江省内重点发动机生产基地。

在此次实习中，在杭州发动机厂的时间最长，历时12天，分别介绍了x6130柴油缸体的加工工艺（分为面加工和孔加工），凸轮轴孔的加工，数控设备的加工特点，分类及具体运用，曲轴的加工工序以及发动机的具体工作原理。在最后一天，我们还参观了其铸造部，参观了其铸造生产过程。在该厂的实习中，深刻明白了数控机床的生产中发挥的切实作用，以及目前社会对数控机床及数控人才的急需，而在一些重要数控产品，如量大面广的数控车床、铣床、高速高精高性能数控机床等的需求上，决不能过于依赖进口。

历时将近一个月的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域中，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

它的发展趋势可以归结为“四个化”：柔性化、灵捷化、智能化、信息化。即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要，使其与环境协调的柔性，使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多实习报告变的灵捷化，还有使制造过程物耗，人耗大大降低，高自动化生产，追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。

**公路机械车间工作总结9**

时光匆匆，岁月流梭！转眼间为期一周的车工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于车工实习的有关的知

识与我车工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的车工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？

一个星期，短短一个星期，对我们这些工科的学生来说，因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。我暗暗下定决心：我会做得最好的！车工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在车工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。车工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有车工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。铣工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。

其中铣工的实习安全技术为：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。

更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名铣工必须懂的基本知识。第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名铣工的苦和累，也体会到为什么有人把铣工说成“铣工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名铣工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

一个星期的车工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了铣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、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

2、了解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、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对车工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

车工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。车工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

**公路机械车间工作总结10**

要适应时代的要求，做一个称职且优秀的班组长，必须经过艰苦的学习和修炼，这是所有人才成长的必经之路。随着能力的提升，工作岗位的不断交替，肩膀上所背负的责任也越来越重，只有通过不断的学习，提升自己的能力，找到正确的方法，才能利用最省力的方法背负起肩上这份责任!看了《怎样当好一名优秀的班组长》这本书后使我感触颇深：

万丈高楼平地起，基础不牢地动山摇。在过去的几个月中，由于工作经验的欠缺，使我在实践中暴露出了一些问题，通过人力部和部门的培训，现在的我做工作起来会感觉比以往顺手，其实所谓事倍功半，每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来成了一笔可以助力工作的财富。我把学习摆在首要位置，时刻自重、自省、自质的工作。用理论武装头脑，努力觉悟，学习公司的工作精神，学习公司的方针政策，在管理中总结经验，在工作中进步。

发扬干一行，爱一行的工作作风，以强烈的责任感、使命感和工作热情，努力熟悉品管工作。提升专业技能，以一丝不苟为工作宗旨，完成领导交给我的工作任务，不辜负领导对我的信任，不愧对同事的支持。

俗话说“火车跑的快，全靠车头带”。作为班组长做任何事情都要带好头，以身作则。做好自己的本职工作，加强6S管理，监督检查化验各种报表的数据记录。监督好各车间新旧品种的检验工作。履行检查、指挥、协调、指导、帮助的责任，检查与跟踪检查化验员的工作，严格要求员工在检验时必须按操作流程执行。及时准确的给生产部门反馈质量信息。出现异常情况时要及时查找原因，解决不了的及时反馈并跟踪。

员工是一切工作的力量源泉。而员工的思想状况直接关系到工作效率和产品质量。为提高员工素质，每个星期定期进行培训，提升大家的主人翁责任感，把个人的命运和公司紧密的结合在一起，灵活运用车间的各项考核，奖勤罚懒，采取公平、公开、公正的原则进行奖罚。坚决落实定岗、定职、定责，要求员工熟练掌握自己的岗位职责，落实岗位交接班制度。制度+不落实=0，只有落实制度才能强化管理，让大家认识到的努力学习进步才能与企业发展，从而调动了员工的工作热情。

班组长既是“兵头”又是“将尾”，班组长的工作直接关系车间的工作质量。每个星期三定期进行岗位培训，将工作所产生的问题及情况作详细的分析总和，使员工熟练地的掌握生产操作技能，当事故或及异常情况发生时，所应采取的紧急措施，提高员工的安全技术和对事故的应变能力，还能熟练使用车间机器设备。

强调班组建设要以人为本，以班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，并与安全生产紧密结合。

1、安全生产责任意识。多开展安全教育，使每个员工掌握基本的安全与卫生知识，提班组成员的安全意识和技能。安全工作天天讲，人人抓。

2、各期巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统巡回检查，以便异常情况，措施消除隐患，排除故障，防止事故发生。

3、对设备保养，随时检查设备的运行情况并做好记录。

在今后的工作中，以归零的心态去学习一切有利于提高自身素质的东西。学有所成，学以致用，把自己所学的知识运用到工作中，不断改进工作，制定长远的目标，努力成为一名优秀、勤奋、好学、上进的班长。

**公路机械车间工作总结11**

20xx年，我局在xx市港航管理局、xx市政府的领导下，围绕“安全生产年”、“安全质量年”活动目标和世博安保主要任务，加强行业监管，夯实基础管理，开展隐患排查，扎实做好各项安全工作。通过大家的共同努力，全年行业安全形势保持良好态势。现将一年来的安全工作总结如下：

20xx年，完成港口吞吐量3021万吨，其中客滚吞吐量998万吨，集装箱吞吐量万吨，至12月底，13家水运企业拥有沿海船舶98艘，计吨，内港内河船舶86艘，计万吨，总运力规模万吨。20xx年辖区水运行业发生事故1起。4月1日3时30分，xx市第xx公司所属xxx船（200载货吨）从青田装载黄砂返回xx至xxx船厂外段，由于夜间雾大，被停在航道上的锚链钩住，致使xxx船沉没，无人员伤亡直接经济损失2万元。港口行业和水上在建工程项目未发生安全责任事故。

管行业必须管安全，局领导班子高度重视，安全管理工作始终把抓好行业安全作为全局工作的核心任务。一是健全组织机构。局安委会负责组织、指导、协调本单位的安全管理工作，局主要领导、分管领导、职能部门分工明确，责任落实，从组织上保证了安全管理工作的顺利运行。二是以签订安全责任书为切入点，抓好安全责任制的落实。我局在20xx年xx港航系统安全生产工作会议上与13家水运企业、41家港口企业签订了安全生产责任书，层层落实了安全责任，对10家20xx年度安全生产先进企业进行了表彰。三是建立和完善安全工作例会制度。20xx年，我局针对上海世博安保开展安全检查，以及“三防”等工作召开各类安全会议11次，总结、推广安全生产工作好的经验和方法，同时分析存在的安全问题，扎实安全生产基础工作。

上海世博安保工作是我局全年全年安全工作的一个重中之重，针对该项工作时间长、要求高、任务重等特点，我局按照上海世博安保工作的总体要求，制定了工作实施方案。同时紧密结合工作实际，围绕世博安保这一中心任务，全面加强了行业安全的综合管理。

一是强化世博安保意识，提升管理力度。提高安全意识是减少和预防事故发生的前提。我局在日常的安全检查和安全会议上强化了对安全工作和世博安保重要性的宣传力度，要求企业和工作人员提高安全意识、增强责任感。在管理中，要求客运站和危险品码头设置防护设施，对港口设施实行全封闭管理，加强危险品查堵工作，严格落实世博期间危险货物港口作业申报制度，加强基层管理所到现场的核查力度。

二是做好重点检查，把好安全关。为了保证安全生产目标的实现，我局加强了对行业的监管力度。一年来，开展了20xx年度水运企业安全管理工作考核、春运安全检查、20xx年度经营资质核查和经营资质预警检查、港航综合执法大检查等活动。共检查港口企业32家次，水运企业45家次，水上在建工程？家次，检查船舶65艘次。上海世博会期间，我局重点对前往上海的本籍港船舶和在本辖区港口企业进行货物装卸前往上海的货物实行专项报告和货物联合检查。督促装卸货物到上海的码头管理人员，加强保安培训，提高保安能力，完善保安措施。落实专人负责货物查验和装卸监管工作，避免未知物品和无关人员上船。严格执行xx市水上安保组制定的安保措施，及时报告货物装卸情况，积极协同公安、海事等部门实行货物要求。

三是加强了预案演练，提升应急能力。根据港口法、安全生产法等有关规定，我局认真抓好辖区企业的预案演练工作。针对世博期间的相关要求，增强了演练的密度和针对性，多家企业分别进行了针对反恐、防、消防、旅客携带危险品等方面港口保安演练。同时加强与相关职能部门协作，积极参加水上安保组织开展的安保活动，加强和海事、公安、海洋渔业、乡镇等单位的沟通和协作配合，确保各项工作有效衔接，促使港口保安措施落到实处。

为有效预防和减少各类安全事故的发生，促进行业安全形势的进一步好转，我局以开展各类专项活动为契机，进一步巩固安全管理基础。

一是根据上级的统一部署，我局制订了20xx年xx港航系统“安全生产年”活动实施方案，转发了xx市港航系统安全质量年活动目标和主要任务，使二项活动在港航系统全面展开。“安全生产月”期间，围绕“安全发展、预防为主”的活动主题，通过动员宣传、安全督查、应急演练等，组织开展了20xx年“安全生产月”活动，我局张贴安全宣传标语25张，悬挂横幅5条。宣传咨询日（6月13日），局组织有关人员在xx客运站、七里渡口开展安全宣传活动。分发安全宣传资料200余份，同日，我局参加了由xx市防汛防旱指挥部组织、协调的海上防台应急抢险演练，局主要领导和应急管理艇参加了这次演练。

二是认真开展了港口经营、水运企业的年度检查工作。通过对企业的经营情况、人员落实和资质维持情况进行组织核实，全方位掌握企业经营、安全管理等动态信息，对不符合要求企业予以整改，达到了维护市场秩序，实施有效监督管理，规范从业者经营行为，促进行业健康发展的目的。

三是加强船检工作，把好源头质量关。严格执行船检法规与技术规范，做好客渡船的检验和安全技术质量检查，确保客渡船的技术质量处于良好的状态。

四是做好各阶段的专项工作，重点开展了春运及节假日的安全管理。每年正月初一至初五，xxx码头都会出现探亲访友旅客运输高潮，为维护好渡运秩序，我局派出管理人员会同公安、交通、海事等单位协助当地乡镇做好码头旅客的疏导工作。配合市政府做好xxxxx旅客秩序管理，分别在进行宣传，并进行现场管理，严格查处非客船载客营运，严厉打击违法违章行为。认真开展20xx年汛期的“三防”及各季的寒潮大风、恶劣天气的防范工作。根据单位实际调整了“三防”工作领导小组和“三防”抢险队，重新修订了“三防”应急预案，及时向各单位发出做好20xx年“三防”工作和防冬季寒潮大风的通知，督促各单位将各项安全管理措施落到实处，认真做好“三防”和冬季恶劣天气防范的各项准备工作。

20xx年，我局加强了安全执法的现场监管力度，狠抓安全隐患的排查整治。全年共发出各类隐患整改通知书16份。特别是针对xx客运站由于码头硬件设施严重老化，安全维护资金缺口较大，以及管理制度不完善，管理人员职责未落实等存在的严重安全隐患问题，我局在督促企业进行整改的同时，积极联合xx镇政府向xx市政府予以报告，争取安全隐患整改资金的落实。在我局的努力下，安全维护资金大部分得到落实，xx客运站对码头硬件设施进行了较大规模的维护、保养，完善了相关管理制度和管理人员职责。在12月21日由市局各职能部门、分局、xx镇、交通局等单位联合组成的现场测评上，公司的现状基本得到与会者的认可。

回顾20xx年，虽然我局在安全管理上做了大量工作，但安全管理工作仍不能有的松懈，我们将一如既往，认真做好安全的各项工作，力争再创xx水上安全工作新局面。

**公路机械车间工作总结12**

20xx年即将过去，迎接我们的20xx年又将是一个新的机遇与挑战，作为公司负责全部设备的管理、维护维修及保养的部门，我们也将迎来20xx年崭新的一页。回首20xx年我部认真贯彻，积极落实机械设备管理办法，本着全心全意为生产服务，转变思想观念、理顺、健全机械管理，全面排查隐患、解决遗留问题等方面严格要求，踏实工作，完成了我部及公司领导交予的各项工作。我部总结一下这一年来的实际工作情况。

今年机械设备部配合各项目完成产值元，其中土石方机械设备完成产值311167元;起重机械设备完成产值58800元;运输机械设备完成产值113000元;砼拌站今年完成产量107193m3,产值1071930元；地磅今年新增一台在牙克石，共6台，完成产值120000元；摊铺机完成产值135333元；白拌站新增2台700型在牙克石，共6台，完成产量，完成产值1909577元；黑拌站5\*成产量，完成产值4706106元。

对公司机械设备的使用我部根据各项目的急缓程度以及项目部机械使用计划进行综合\*衡，统一调度使用。项目部在工程开工前和开工后分阶段将工程需用机械设备使用计划，以文字形式报公司机械设备部，内容包括设备名称、型号、数量、质量标准、计划进场时间和退场时间等。对设备搬迁我部严格按照招投标程序，确定中标人，报公司批准。设备租赁遵循先内后外的原则，以内部调配为主、市场租赁为辅，防止盲目租用增大成本或造成本公司机械的闲置。设备采购严格按照采购程序，审慎合同，密切关注设备生产情况，做好与产家的沟通。做好设备核算工作，汇总收支，做好设备明细账。

我部做好机械设备的台账管理工作，设立电子档案，对有关各机械的买卖合同、技术性能状况、原始资料、生产轨迹、产量产值等进行汇总整理，做好机械设备的维护保养工作，做好例行保养、定期和不定期检查保养、巡检工作，规范、完善各设备检查记录，做到工作检查有痕迹。 做好各种设备的年审工作。加强操作工作人员的岗位技能培训，做到持证上岗，同时要求操作工作人员在操作机械过程中按要求严格执行“三检”制度，工作前检查、工作中检查和工作后检查，保证了机械各部件的正常运转；做好机械防护，机械停放场地符合安全要求，规定停放位置，能适应机械运动所需的空间，周围环境对机械运动不构成危险，能便于在紧急情况下疏散，做好设备的越冬保养，一年四季做好设备防火、防盗工作。 对使用结束后的设备或进入冬闲集中维修时，由机械工程师牵头，会同操作维修工作人员对设备进行检查、验收入库，对设备故障和损坏程度进行定性，分清责任，做好记录。

“小细节，看态度；小养成，看工作”。如果谁能把这两点做到了，那么不管是在什么工作中都是踏踏实实，兢兢业业的，工作也是无可挑剔的。所以特别是对机修工、操作手我都是一直这样要求他们的。自己干的活要对自己负责，也要对公司负责。要么不干，干就要拿出自己的最高标准来。抓好队伍的团结协作工作，防“脱节”。做好本部门、工作人员与其他部门的协调工作，公司的每个部门都是缺一不可的，岗位职务无贵贱之分，只有分工不同。所以干好本职工作，协调好其他部门的工作就是对公司最好的回报，也是防止工作生产脱节的最好表现。因为我们这个部门的工作，是要靠我们每个人都去动手才能够保障设备的正常运行的。你不去动，设备自己是不会好的。

在节能方面，今年主要是加强设备保养，加强对用电设备的管理以达到节能降耗的目的。

今年有成绩也有问题，比如个别工作人员的安全意识、大局意识还不够；对工作的积极主动性还不够；机械设备制度还需进一步完善等，在明年我部会再接再厉，争取为公司再创辉煌！

以上就是我部在20xx年的工作情况。

**公路机械车间工作总结13**

读了三年大学,然而大多数人对本专业的认识不够,在大二期末学院为我们组织了一个月的见习,但是当时所学的知识涉及本专业不多,所看到的东西与本专业很难联系起来,所以对本专业掌握并不是很理想。

去年暑假，学院为了使我们了解机械产品、设备，提高专业知识，开阔视野，了解相关技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，安排我们到机械厂操作实习。

实习内容：

1、掌握机械加工工艺方面的知识方法。

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构选择、用途等。

3、了解机床和数控系统的知识。

4、解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。

实习要求：

1、遵守常规厂纪，保守厂里的机密。

2、讲文明，懂礼貌,体现大学生的风范。

3、服从领导，听从指挥，尊敬师长，努力工作。

4、认真学习技术，虚心向工人师傅和技术人员学习。

5、坚守工作岗位，遵守安全操作规程。

安全技术操作规程：

1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽才可以进厂实习。

2、讲文明，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹、逗笑。

3、不能用湿手触摸电器，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

机械电器技术操作规程：

4、铣削，不能用手摸工件表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

5、不要擅自使用砂轮机，如果使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工件必须夹牢，用力不能过猛。

6、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

厂里有三个用加工磨头体的加工中心和几台数控机床，加工中心有一个刀架和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积较大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这是提高产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

数控机床能自动的完成对轴类与盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹等切削加工。并能进行切槽、钻孔、扩孔和铰孔等切削。数控车床具有加工精度稳定性好、加工灵活、通用性强，能适应多品种、小批生产自动化的要求，特别适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

我们对厂里的管理系统进行了了解，要求工人纪律严明、严格制度、照章办事，工人上下班打卡，不准抽烟等，工作余外的时间，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文娱活动和球赛等，为工人轻松愉快的工作提供了帮助。

暑假的生活感觉很充实，为期两个月的实习让我受益很深，亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际相结合，让我开了眼界。在为我以后的工作做了铺垫，同时也让我认识了现代社会，对以后把握的人生的方向也有所启发!

历时将近二个星期的实习结束，这次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域中，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

它的发展趋势可以归结为“四个化”：柔性化、灵捷化、智能化、信息化。即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要，使其与环境协调的柔性，使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化，还有使制造过程物耗，人耗大大降低，高自动化生产，追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化。

**公路机械车间工作总结14**

时光飞逝，岁月如梭，20xx年已在不经意间悄然逝去。回首20xx，既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。今年是公司开拓进取发展的一年，有机肥市场良好，有机肥部的工作是繁重和艰巨的，我在领导和同事的指导下，较好的融入了这种紧张和严谨的氛围中，较好地完成了各项任务，自身的整体素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。

过去的一年，我参与了设备的制造和安装调试，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对有机肥设备有了更全面的理解和把握，而且培养了我作为机械维修员所应该具备的基本素质。同时，我坚持自学，学习了当前机械行业新的工具软件和专业书籍，提高了理论水\*。具体总结如下：

1.安装、调试出口马来西亚的有机肥设备

马来西亚之行，也是艰难和值得回味的。我们安装团队，克服当地天气炎热和很多不便的困难，在不到四周的时间内将所有可安装的设备大体就安装完成，这是值得肯定的。但我觉得也有一些遗憾的地方。由于前期考虑的\'不周，缺乏经验，我们的安装准备工作做的不够好，设备安装时出现了很多问题，让安装进程缓慢了许多。如果我们注意这些细节，一定会做得更好.尔后用我们的技术,服务,产品的用户好评,在马来西亚有机肥设备行业开拓出更大的市场。那么，我相信我们会从中受益。

2.参与设备工厂的跟单制造

与工厂师傅们一起设备的生产制造，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多动手，立足于岗位工作，从基本做起。从师傅身上学到了很多东西。比如，制造的严谨和严肃性。并且对江苏无锡的包装系统设备,龙岩运料输送系统设备等的工作原理有了更深入的理解。

3.参与设备的安装

设备现场安装时，我明显感到自身能力的不足,同事承担了很多本该我做的工作，我深感遗憾和感谢。在条件不是很好的情况下安装，也是对我很好的磨练，让我认识到了自身的不足，同时要感谢公司领导及同事教了我很多东西，因为这次的安装，我成熟了很多。

4.作为安装维修方面的负责人

此有机肥项目，设备的总体还不是很成熟还有待研发完善，而且各方面因素多，对我也是一个严峻的考验。工厂制造学习时,不懂的地方,师傅都会手把手的教我怎么做让我学习，给了我很大的自主性，经过努力，最终完成了验收出贷。目前，龙岩输送系统组装件已在施工地存放.其中包装系统已安装调试完毕，等待总电源接入。

**公路机械车间工作总结15**

一．年度工作完成情况：

1.在刚入职期间为了尽快熟悉公司产品及掌握工艺流程，在车间各班组进行了实习及操作，参与了领料组的领料工作，熟悉了产品及制造流程，后对车间各区域及呆滞品仓库进行了清理，清点及整理工作，为车间盘点大大缩短了时间，在3月份时应公司领导安排赴内蒙古尔鄂多斯完成了因公司产品颜色错误约900㎡的返喷工作（手工喷漆），减少了客户退货返喷在安装不必要的麻烦。

2.在包装任主管期间，首先对组织人员进行了全面的调整工作及新入职员工的培训工作，对包装所有区域进行了全面的整理及划分工作，区域分为待包区，包装工作区，成品周转区，成品待检区，成品待入库区，比前期有了明显的改善，产品包装实行了流水线操作，改变了以往的随意包装方式，提高了包装效率，所有产品严格按区域放置，改变了以往的差.乱局面，对员工的工作状态及时跟踪了解和沟通，提高了员工的团队作业精神及凝聚力，之后又负责了喷涂夜班的生产计划及全车间5s管理工作，对车间全部区域进行了划分及整改，从领料至上下线包装所有产品严格按订单门店分区域放置，使现场有了明显的改善。

3.在任喷涂主管期间，后半年车间本着抓质量，促生产的方针，对车间各班组进行了全面调整，以质量为重点，实行满挂，提高效率使喷涂产值自8月份开始全部

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找