# 天津普通钳工工作总结(共30篇)

来源：网络 作者：落日斜阳 更新时间：2024-02-10

*天津普通钳工工作总结1在19xx年进入常州锻造厂，被分配到水压机车间当补缀工，在学徒时，客气向先生傅们学习，半年以后，就一人顶岗补缀，在1992年局第三届职工技巧比赛中荣获6级钳工比赛第三名，同年在常州市第三届职工技巧钳工（六级）比赛中荣获...*

**天津普通钳工工作总结1**

在19xx年进入常州锻造厂，被分配到水压机车间当补缀工，在学徒时，客气向先生傅们学习，半年以后，就一人顶岗补缀，在1992年局第三届职工技巧比赛中荣获6级钳工比赛第三名，同年在常州市第三届职工技巧钳工（六级）比赛中荣获第九名，后调入技巧科进行厂的技改，技改完以后，调入液气锤车间当补缀班班长，在锻造厂期间带了两个徒弟，一个现在在中外合资厂里做技巧员，还有一个百丈一个工厂里当工头。一九九八年进入公交保修厂，当了一名普通的汽修电工，成为现在的第一汽车公司保修厂的副厂长，此中的酸甜苦辣记忆犹新，下面把这些年在工作中的一些体会作一简要总结。

20XX年担负保修厂副厂长，由于工作必要，在工作中集维修、治理、查验于一身，我注重治理：团队互助，众人拾柴火焰高。但我不计个人得失，不分份内份外，力图多学习，多奉献，使得我在补缀技能、业务才能和治理程度等方面有了很大进步，为企业提供两个效益作出了许多尽力，在广大驾驶员中留下了优越的印象。

办理技巧难题，进入保修电工班以后，我观见人人在检修电路时，人人都用的试火法，后来我应用业余光阴做了测电笔，使人人在检修电路时进步了工效，07年公司进了第一批欧亚排放车，开始我率领电工班的同志们，应用各类道路，寻找欧亚车的材料，组织人人学习，使电工班大多半人控制了欧亚车的工作原理，进步了人人的补缀程度，在检修欧亚车时，降服上柴、玉柴车没有配故障诊断仪，就本身做诊断线与锡柴配的诊断仪的衔接来读取故障码，使人人容易断定故障，进步补缀质量。

坚持规范运作，确保资料的有效应用，另一方面，作为保修厂的每个班构成员坚持建立勤俭的意识，用到节材工作，杜毫不需要的挥霍，在修好车的同时，应用了我的钳工技能为进步维修质量，削减补缀工的工作强度，我做了以下几点技改：

1、听说大金龙的.离合器时常坏，几乎三天两头有大金龙离合器来换，在我多次扣问前方驾驶员，机务员以及补缀工后，再仔细阐发，得出结论：是由于公交车因频繁使用离合器换挡，由于离合器的总泵在设计时，使用的口径太小，只有直径19mm的，然后我与料间联系，换直径24mm大口径总泵后，使离合器常常分不清或打滑获得彻底办理。

2、在补缀工换常隆6900的差速时，由于车厢地板在差速器上方没有启齿，差速器只能4-5个人在地沟里举上去，我观了以后感觉对工人身体平安有重大平安隐患，于是我使用了一个土制吊机，在地板上打了一个10mm孔，用钢丝绳吊差速器，这样做只要两个人就可以拆装差速器了，削减了人力，又增加了平安性。

3、在补缀工换离合器时，我观见补缀工在吊起变速箱时，由于要把轴从飞轮盘中移出来，这样吊起以后，要想把变速箱移下位时，补缀工就只能用榔头敲，这样就对吊机有平安隐患，于是我就在吊机上做了一个横向移动的丝杆，这样就解除了吊机的平安隐患。

4、在工作时，走过金工间时，我观见轮毂在吊刮毂机上的用钢丝吊，既难吊又不平安，于是我依据三爪原理做一个三爪架，使吊毂既平安又快捷，进入公交后，应用我的一技之长，我参加了技巧判定所有的培训，取得了技巧判定证书，参加培训中心的中级、高档工的汽车补缀工的判定。

在做补缀工期间曾带过好几个徒弟，对他们的规范操作要求做到一丝不苟，从对象的正确使用、拆装的次序、对象和工作的洁净、整理等要求很严格，使他们养成了重细节、保质量的优越作业习惯，从小事动手，严谨务实的工作风格使他们往后的工作有了一个优越的开端，由于要求严，赞助诚，现在他们几个有的成为保修厂主干，此中有一个已成为电工班副班长。

随着公交大成长这一千载难逢的机遇，公交大宗新车已投入运营，车辆新技巧的运用，也给我们机务工作提出了更高的要求，为了切实办理这一难题，我多次组织主干去厂房学习，同时走出去请进来，邀请售后办事人员对全体员工解说欧亚发念头等方面的知识，其实进步每个员工的技能程度，为前方运营提供了更坚实的保障。

20XX年我得到钳工技师证。

常州作为学习型城市的示范，企业也在增强学习型企业的扶植，为我建立终身学习的理念，创造了一个优越的外部情况，这次教导处开办的汽车维修技师班我参加培训，这对我而言在专业技能进步上也是一次质的飞跃。

如果这次能通过技师资格考评，是对我前段工作和学习的一种确定和勉励，也是对我以后工作的一种煽动。我会在往后的实际工作中继续完善自我，在治理上上档次，上程度，上台阶，负重拼搏，与时俱进，以更大的工作和学习热情往返报企业回报社会。

**天津普通钳工工作总结2**

转眼20xx年上半年过去了，我在钳工这个岗位工作已经十多年了，在过去的半年里我在公司领导和同事们的关心与帮助下很好的完成了上级交给的各项工作任务，遵守国家法律、法规，认真遵守集团公司的各项管理制度，认真学习专业技术知识。不断提高自己的业务能力的设备维修、维护技能，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。 总结如下：

在对设备进行维护或检修时严格执行公司工艺安全操作规程和维修安全操作规程。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的\'进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

在工作期间，我不断的学习提高自己的专业知识。参加工作以来为了搞好设备维修工作，认真学习公司员工手册和分厂的各项管理制度，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了维修的工作流程，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这半年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。半年来。尽管有了一定的进步和成绩，但在有些方面还存在些不足。有创造性的工作思路还不多，个别工作还做的不够完善，还有待在今后的工作中加以改进。在下半年里，我将认真学习努力使思想觉悟、业务能力和工作效率全面进入一个新的水平，为公司的发展做出更多的贡献。

**天津普通钳工工作总结3**

20xx年x月毕业于xx市x学校机械制造与自动化专业同年参加专科自考，20xx年x月毕业于xx市x学院机械制造与自动化专业，20xx年x月应聘到x有限公司参加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，刻苦努力学习理论知识，不断参加公司各种技能培训提高操作能力，兢兢业业努力工作，从一名普通实习生成长为一个全面掌握工程起重机知识和技能的技术工人，下面我对一年来的工作情况作一下总结。

自从参加工作以来，我努力学习工程起重机的理论知识，全面掌握了公司起重机从底盘装配到整车成台的流程，逐步全面掌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，掌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，积极学习新知识新理论，掌握各吨位的调试方法，掌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。

面对我公司实习生较多的情况，我积极培养新工人，毫无保留的传授给他们产品调试的理论知识，培养他们实践操作能力，使他们能够全面掌握起重机调试工作的基本技能，尽快独立工作，为我公司的调试工作接续奠定了基础。

总结这一年来的工作，有成绩，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能力，努力向更高层次迈进，以更加饱满的热情、更加顽强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。

**天津普通钳工工作总结4**

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。

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xxxx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。

上半年完成定额工时万多小时。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—，图样要求垂直度小于，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—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xx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。

**天津普通钳工工作总结5**

20xx年x月——20xx年x月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。

在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**天津普通钳工工作总结6**

20xx年11月7日，在模具车间钳工岗位正式实习完毕，1个月时间虽然短暂，但依旧可以意识到理论知识一点点转化为实践操作，电脑上的cad转化为手中的图纸，尽管生涩，但在慢慢的成熟之中，让我的实习生活慢慢充满未知、惊喜、动力、快乐，当然也少不了困难与挫折。

来到钳工实习的第一天，谢海文班长带我来到了钳工六组，听谢工简单的介绍了组长蔡西接师傅，据说这是我们华涛钳工组里最厉害的师傅，我心中暗暗窃喜。这下我能学到一些真正直观，可以触摸的东西了吧。

钳工组的主要从事切削加工，模具装配和修理。不论机加工有多么精确，还是要留有一定余量来进行譬如电火花加工的后续加工，产生的余量只有通过钳工的细心的加工来达到产品合格。

刚来到六组的时候还不是很熟悉，观察了下其他师傅的工作，就跃跃欲试的想亲自动手操作一下。蔡师傅交给我的第一个任务是攻丝，这是钳工里比较基本的工作，无论是大小模具上需要螺丝的孔都需要用丝锥和丝攻来完成。攻丝的要点就是要将丝攻正，对于第一次攻丝的我来说，想要攻正还是需要非常谨慎的。攻丝的时候主要还是将丝锥放正，然后用力使丝锥进入孔中，旋转3到4圈，在这过程中要不断校正丝锥的方向，防止偏斜，然后只需要转动丝锥，将丝锥攻入需要的深度就成功了。一般模具上孔多为6mm，8mm，10mm和12mm的，我攻过的最大的丝锥是24mm的，那时候我和段哥一起用压力杆在两边才攻完，现在想起来还真是费力。在攻丝的过程中我也发现了许多问题，譬如我就活生生的将3个6mm的丝锥攻断在孔里，其实在断了一个丝锥以后我每次攻丝的时候都非常小心，但是还是没避免错误的发生，可能是我没将丝锥放正造成的。

在我来到钳工组这一个月中正好在加工两套新模具M11125和M11128，所以我也有幸亲临这两套模具从下料到试模的全过程。

模具的制造我总结来有这么几个主要工序：产品开发，模具设计，下料，机加工，装配，研配，抛光，试模，修模，出厂。其中装配，抛光，研模，试模，修模这五道工序就是由钳工完成的，我也参加了这2套模具的钳工加工。

M11125这套模具是制造汽车储物箱的模具。主要是我和段建涛大哥完成了这套模具，装配这套模具没有花费很长的时间，前模板，热流道，前模本体，前模镶块，后模板，顶针板，顶针，后模本体，后模镶块以此安装完毕，然后就用行车拉到了合模机那准备飞模。飞模是决定一个模具好坏的关键工序，因为飞模是将模具的前后模和滑块通过打磨机研配到配合的程度来消除塑料成型样品的毛边，顶白等缺陷。首先是要研配分液面，在前模上打上红丹，通过合模机的重复合模观察后模上的红丹情况，发现模具分液面的余量进行打磨研配，说起来这是一件很简单的事情，其实不然。给我印象很深刻的就是在课堂上老师讲解模具研配的时候只有淡淡的说模具的飞模一般需要3-5天不等，完全没有让我感受到飞模是一件需要细心和耐心的工作，而在实际工作中，打磨的`时候不能太小也不能过切，我想这应该是经验之谈吧。

飞模是一件非常需要耐心的工作，气动打磨机每磨一下大约是3个丝，就如M11125这套模具吧，后模几个地方留了12个丝的余量，这仅仅是余量。从刚开始后模只有几点红丹到每一次合模每一次研配都能看到后模上的红丹的增加，这是漫长的。记得那是周五下午赶着在研磨M11125，因为由于机加工工序的问题，这套模具已经按原计划延期3天了，周日就要试模了而且M11128周一也要试模，这无疑是对我们六组不论是时间上还是工作能力都是一个考验。在谢海文班长要求下，段建涛大哥要上夜班来完成125的研模工作，并抢先进行128的研配。我向来都是跟着段哥一起干的，所以我也主动要求和他一起上夜班，反正又不是没上过。就这样，周五晚上我们加紧了研配的工作，本来预计是8点左右将125的4个滑块研配完毕就下模换128，但是计划没有变化快，两个大滑块的耐压板的余量实在太大，我去磨床磨了几次还是没和模具配合好，耽误了不少的时间，最后功夫不负有心人，在快要10点时候我们终于完成了125模具的研配工作，大功告成了一半了，还剩个128。

在实习这一个月中，不得不说的还有一次难忘的“出差”经历，虽然是去了不是很远的崂山区的一个模具厂，但这里我姑且叫它出差吧，毕竟是第一次嘛。前一天就知道第二天要去其他厂去飞模，要研磨的模具是M11066，大约有8-9吨的样子，由于自己厂里的合模机合模压力不达要求，所以去了其他厂进行加工，但是戏剧性的是模具都运送到了以后，我和段建涛大哥把模具装配到合模机上以后发现他们厂的合模机也达不到要求，试了几次之后发现没有什么实际作用，在和领导沟通了之后我们决定停止作业，打道回府。我的第一次的出差之旅也就这么草草结束了。

虽然时间短暂，但是收获还是颇丰的。作为一个刚毕业的机械专业的学生，我很珍惜这次钳工实习的机会，首先谢谢领导提供给我这次实践的机会。

在学校里我们所学的大多都是专业的理论知识，然而理论终究要应用到实践当中去，这次实习，我对所学的模具知识有了更加真切的了解。在蔡师傅的细心讲解和解决问题下，我一边实习，一边进行理论教学，双方面加深了我们的模具方面的知识，我觉得钳工实习是最好的将理论与实践相结合的阶段，同时，钳工实习也真正的增强了我的动手能力。

在实习过程中不断的提出问题并不断的解决问题，由原来的不知道到越来越熟悉。纵然我们都已经是踏入社会，事实上当我们走出大学的那一刻，我们已经在无无论经验还是技术上都落后了很多，我们在大学里学的东西真正到社会上、工作中用到的们或许是我们走出校门后一年半载就能掌握的，但社会上有更多东西需要我们去学习，或许这就是我们有那么多问题的原因，有些问题看起来很幼稚，但是还是问了出来，更多的解释应该就是理论与实际结合的太少了，举个例子来说吧，ug设计出来的产品在电脑上可以实现，但是在实际加工中能否实现，能否容易实现，这都是实际的问题。所以我们需要摆脱大学里那种所谓的学习方式。

一个月的时间已经过去了，无论是从理论知识还是实践动手能力都得到了提高，更重要的一点是增强了我做事的信心和耐心，但是还是有许多值得改进的地方，我也会引以为戒。

公司对我们的关注不会白费，我也会尽心尽力的做好我的本职工作，学习、进步！争取早日成为一个独当一面的人才。

最后，我很感谢这一个月来对我帮助最大的蔡西接师傅和段建涛师傅，是你们的帮助和指导让我在车间里学习和解决了一个又一个我不知道的问题。同时也要感谢张厂长那一天早上与我的谈话，让我有了一定的存在感，我会用实际行动来证明我是一个优秀的员工。希望公司领导可以看到我进步的一面，给我一个接受更多新事物的机会，让我迎接更高的挑战，我有信心承担更多我应该承担的，而且我也坚信我有能力完成领导下发给我的任务，为公司作出我应有的贡献。现在我所用国有的可能不是公司所需要的，蛋我会通过我的不懈努力让公司需要我。

**天津普通钳工工作总结7**

我段维修车间承担沈阳铁路局客运机车的中期维修任务，需要为在线机车提供优质的维修服务，确保机车能够正常在线运行。所以我得严于律己，严格把机车冷却室的管路组装好，这样冷却系统才能正常运行，修好的配件不会出现故障，影响机车正常运行。我们段机车种类多，任务重。所以有很多问题。在实际工作中，问题往往不能用所学的知识来解决，往往会有一些特殊的情况。我把自己的经历总结如下。

冷却系统是机车的重要组成部分。东风4B型机车冷却风扇采用静液压传动技术驱动。该技术能够满足机车柴油机功率调节范围内冷热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温控阀中的恒温元件，将冷却风扇转速的变化与柴油机油和水温的变化有机地结合在一起。由于静压系统复杂，管道和元件多，风机不旋转或转速异常的原因也很复杂。静压系统的常见故障最终体现在风机不转动或转速异常。在处理故障时，应准确判断原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1.启动机器前，检查连接到静液压泵的静液压油箱的油位是否正常。如果有利于打开变速箱的油尺，可以判断是静液压泵的油封泄漏导致漏油，高压油路无法建立正常油压，影响风扇转速。如果油位正常，可以用手转动风扇，如果转动不灵活，可以判断静压电机有故障，然后根据故障现象更换静压泵骨架油封或检修静压电机。

2、起动前检查一切正常，然后检查发动机。当油水温度达到最大值(水温83 & plusmn2.油温65 & plusmn2)、在柴油机最高转速下，手动调节螺杆，使温控阀完全关闭(手动调节失败，滑阀卡死)。如果风扇转速正常，可以判断温控阀的感温元件无效；如果风扇转速异常，当手动温控阀的回油管和进油管没有明显温差时，可以判断滑阀与温控阀阀体的间隙过大或有应变，可以更换温控阀。

3.判断温控阀正常后，保持柴油机转速在最高位置，判断安全阀的有效性或静液压泵的故障。为了减少检查工作量，安全阀可以拆卸下来，在测试台上进行测试。如果检测结果不符合要求，说明安全阀无效，可以更换；如果测试正常，是静液压马达故障，必须更换精密液压马达。

4.如果温度控制阀和静液压马达正常，柴油机转速可以保持在最高位置。如果风扇转速仍然较低，可以判断精密液压泵出口压力不够，高压油路无法建立正常压力，导致风扇转速较低。更换静液压泵后，风扇速度将恢复正常。

5.检查静液压泵或马达时，最好测量其容积效率。由于柱塞连杆与相应气缸的间隙过大，其泄漏量必然会很大，因此容积效率降低。当静液压泵或马达的容积效率低于规定值时，必须进行修理或更换。

6.将精密液压泵和马达的单油封改为双油封后，泄漏基本消除，风机可以处于良好的运行状态。

通过对液压系统故障的分析和处理，我理论联系实际，学到了很多新的技术知识，锻炼了我分析和解决问题的能力，为以后更好地维护配件积累了良好的经验。

在过去几年的\'维修工作中，我把学习技术和提高能力作为提高综合素质的重要环节。以上车的实际故障处理能力作为积累能力的途径，遇到困难一定要有解决问题的决心，查资料或者请教高手。我相信只有这样，我才能为铁路事业做出自己的贡献，相信铁路的跨越式发展需要更多的努力，更新自己的知识，不断进步，努力为铁路事业做出自己的贡献。

**天津普通钳工工作总结8**

矿井生产主要以工作面为主开展煤炭生产工作，矿井排水系统的作用是把矿井涌水排至地面，以保证矿井安全生产。矿井用水在穿过岩层并沿坑道流动的过程中融入井下各种杂质，因此矿井涌水的重度要比一般的清水大得多，水温在15℃时，其重度约为1015——1025kg/平方米，矿井涌水中含有多种物质，其中悬浮状态的颗粒易磨损水泵内部各种零件，有的水中存在的游离酸对水泵有腐蚀作用，为了改善水质《煤矿矿安全规程》规定井下应建有符合本矿井涌水的主，副水仓和配水井。水仓的作用是储存和沉淀杂质。

一般对于涌水量相对较小的矿井水仓清理应在地区雨季期前完成。配水井漂浮物最好是班班清理，防止吸水泵堵塞。损坏叶轮以致降低排水能力。

水泵工作过程中不可避免的会产生容积损失，泄露损失和机械损失

1、水泵效率损失的原因分析以及预防措施容积损失包括密封缝隙循环流损，填料和平衡盘的排水损失等，尤其是叶轮大小口环的配合间隙对水泵特性和效率的影响特别大，当口环间隙增大后，泄露损失随之增大，而叶轮流量扔保持不变的情况下则吸水量减小，如果运行过程中不能保持允许的间隙值则吸水量减小，水泵特性恶化，效率下降，口环是易损件，应按检修周期定期检查间隙值，在不能调整的情况下必须及时更换，以在检修维护方面保持水泵功率和特性曲线。在选择口环时应尽可能的改善口环材料，延长其使用周期。

2、泄露损失的分析与预防

通过密封填料和平衡盘外泄的水量属于泄露损失，吸水量与排水量只差主要是由平衡盘的泄露损失决定的控制平衡盘各部的配合间隙可以有效的减小泄露损失，当间隙值过大应立即更换新平衡盘。

3、机械损失的分析与预防

机械损失包括轴封及轴承磨损，这种这种损失大概约占整个功率的1—2％圆盘磨损比较大，为机械损失的主要成分，影响圆盘损失的因素很多，如与圆盘直径、转速、侧隙结构等都有关系。此外与叶轮盖板、泵体内壁的表面粗糙度有关，实验表明铸铁泵体的粗糙表面打光涂漆后，功率能提高2—3％；叶轮盖和泵体粗糙面经机械打光后泵的功率可提高2—4％。

1、检修时要把水泵同电机中心线同轴度认真找正。必须符合检修标准，因为同轴度偏差大不但会增加电机负荷消耗功率而且使轴发热、振动导致断轴。

2、确定水泵与电动机的相对位置，还应保证两个联轴器间的间隙适当，应为水泵轴是经常窜动的而且有很大的频繁的轴向力，如果间隙小可使轴端联轴器平衡装置失去作用，轴向力传递给电机引起电机轴承发热、增大负荷、严重者可烧电机。

3、轴承安装一定要正确、润滑要适当，经常检查间隙保证正常运转。

4、盘绠起密封作用要适当，以滴水不成线为最低标准。

5、水泵在检修时要做静平衡实验。

6、定期检查平衡盘磨损情况并及时更换。

1、造成水泵的性能曲线恶化；

2、损坏内部件，使叶轮、泵壳等部件出现裂纹剥落、蜂窝状小洞致水泵效率下降；

3、能耗和管理费增加。

对于以上危害应采取以下措施

1、根据公式确定水泵的吸水高度吸水高度；样本规定允许吸上真空度：吸水口流速；重力加速度；吸水管的阻力损失；

2、注意合理利用水仓和配水井进水管的设计。水仓和配水井的设计要求与水泵的数量个安装位置对照协调，避免在水泵运转的情况下由于水仓内的水补给到配水井内时出现漩涡和偏流，其次在水泵进水口前应有5—7倍进水管直径长的直管段，目的是使叶轮的进口流速均匀；

3、及时清理吸水管及滤水器；

4、给水泵进水管的水流升压，水泵汽蚀产生时可将水泵出水口的高压水引入水管喷嘴做成混合器来提高水泵进口吸力；

5、采用高水位排水，减小吸水高度同样可以减少吸水阻力，降低吸上真空度提高排水功率；

6、对多水位排水的矿井，采用高压排水和水平集中排水的运行方式可减小汽蚀的可能性；

7、采用无底阀排水以减小水的阻力，既可提高排水的效率又能增加水泵的汽蚀余量；

8、改进叶轮入口的几何形状；

9、在不可能完全避免发生汽蚀时，可采用抗汽蚀材料，加工表面尽可能光洁；

10、采用适当的诱导轮提高抗汽蚀能力。

降低排水管阻力，可使管路阻力变缓，水泵运转的工况点右移，阻力损失减小，流量增加，可使系统效率提高，降低排水单耗，具体措施如下几点：

1、清扫排水管积垢；清理排水管路内污垢的方法：根据本矿排水管路设计使用不同的清洗方法，建议使用柔性棘球法清洗；

2、采用多管路排水。根据《煤矿安全规程》规定排水设备应配有备用排水管路；

3、在条件允许下设计安装时排水管路的口径尽量大一些。

综上所述，对于提高矿井排水系统的效率是一项综合性的措施，应根据不同实际情况设计出不同的方案。

**天津普通钳工工作总结9**

本学期我担认了07机制本一、06机电二班2个班的实习教学；本人在教学岗位上爱岗敬业，热爱学生严谨治学。努力做到更好。要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务，需要付出很多的耐心和精力。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的专业技能，首先要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结：

一、培养学生学习钳工的兴趣，提高动手能力，一节课讲解的内容不宜过多，讲解的语言要精练，步骤要清晰。要由浅入深，注意前后知识的连接。在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法，形式应灵活多样，切忌呆板，枯燥。 “操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道。练习的时间要充足，练习的内容要充分体现本节课的教学内容，并要充分调动学生学习操作技能的积极性，使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作， 使学生在操作实践中取得好的成效，最终达到提高学生操作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动性。

二、分解钳工实训目标，作到心中有数。学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就

不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的`技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差0。2㎝一0。3㎝毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

三、基本操作技能训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的慨念与表象。 学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误。随着实践经验增加注意逐步扩大。动作协调力度较准。只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移。因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察﹑提示交流使学生间互帮互学。我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的学生进行辅导并及时鼓励。

四、上好每一节课，激发学生的学习热情。我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，

举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

五、产教结和方式：我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

六、本人今后的努力方向：

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励。使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足。我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。

**天津普通钳工工作总结10**

我是x月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。自己修改一下，符合自己情况就行。

**天津普通钳工工作总结11**

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。

20xx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20xx年共同努力的结晶，为了取得以上成绩，主要作了以下工作：

机械厂是我国能够生产特气轮机的企业，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。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，全班员工集思广义，共同制定修复方案，最终取得了很好效果。

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，从而在实际工作中体现热爱本职、珍惜岗位的工作心态。

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、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。

钳二班从创建“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xx超工作出色，1月份被评为“先进个人”;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xx、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。xx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，为了提高了员工理论水平全班员工勇跃参加分厂钳工技能比武，并取得好成绩，xx超获得第2名，xx获得第4名，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的新产品：YLX20xxA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。

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、加强学习，及时了解^v^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。

20xx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、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!

**天津普通钳工工作总结12**

时光飞逝转眼已经5年多了。在50所这5年多的时间里是我人生旅程中重要的一部分。在部门领导、车间领导、班组师傅及同事的关心与帮助下，我逐步适应工作环境并能独立完成工作任务。我严格要求自己，兢兢业业，静心回顾这5年多的工作和生活，收获颇丰。

20xx年对我来说是个丰满的一年，作为制造部机加工车间今年的安全员之一，在张小波主任和郭调度的带领下，顺利通过了各安全部门一次次的安全检查。每次检查我们制造部机加工车间都是重点检查对象，特别是焊接场所是危害点特别多的地点，张小波主任带领我们一次又一次检查一次又一次的整改，不厌其烦给我们讲解集团公司和所里的安全标准和安全知识，在这一过程中我学到了很多安全知识，安全生产重于泰山为我们制造部为我们50所安全生产贡献微薄之力我很自豪。今年有幸参加制造部卫生检查小组，每个月底制造部都有一次卫生大检查，会对我们各班组的卫生情况座椅货架摆放情况车间物料摆放情况进行大检查然后进行打分，我感觉经过这几个月的检查我们各班组的卫生和班组货架等物品摆放有了很大的进步，特别是我们1楼在这种长期的检查下大家都养成了良好的卫生习惯，在检查各项指标都有了很大的进步，我相信我们卫生检查推动了我们制造部的卫生各项指标的提高，对我们制造部的形象也会大大的提高！

张小波主任上次跟我说过我现在已经是一个从一个山脚爬到一个小山头的.人了，我一直在思考这句话，现在我有些明白了，在制造部我一直努力干活努力学习，一心想把钳工组所有技能，所有产品全部掌握，所以一直干劲十足那是一种对未知技术的热爱对不会技能的驾驭欲望，经过这五年的努力我几近成功，我感谢张主任对我的栽培！今年对我来说最大的事情就是买了房子，因为在五十所有稳定的工作，特别张主任找我聊天时，几次指引我要考虑在上海买房，我虽然说买不起但一直记在心里，特别是去年10月份谈话中有一次提到上海房子的事情。终于在年初定下了这一人生当中的一件大事，现在回想如果年初不买那就永远买不起了，所以真心感谢张主任！

我清楚自己还有很多不足，比如创新意识不足，政治理论水平有待提高等。今后我将努力做到几点，希望领导和同事对我进行监督指导：自觉加强学习，向理论学习，向专业知识学习，向身边的同事学习，逐步提高自己的理论水平和技能水平。克服年轻气躁，做到脚踏实地，提高工作主动性，在点滴实践中完善提高自己。继续提高自身政治修养，强化为人民服务的宗旨意识，努力使自己成为一名^v^员。

**天津普通钳工工作总结13**

20xx年不知不觉的悄悄溜走了，在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下：

我在模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的\'贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**天津普通钳工工作总结14**

本学期我担认了07机制本一、06机电二班2个班的实习教学；本人在教学岗位上爱岗敬业，热爱学生严谨治学。努力做到更好。要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务，需要付出很多的耐心和精力。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的专业技能，首先要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结：

一、培养学生学习钳工的兴趣，提高动手能力，一节课讲解的内容不宜过多，讲解的语言要精练，步骤要清晰。要由浅入深，注意前后知识的连接。在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法，形式应灵活多样，切忌呆板，枯燥。 “操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道。练习的时间要充足，练习的内容要充分体现本节课的教学内容，并要充分调动学生学习操作技能的积极性，使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作， 使学生在操作实践中取得好的成效，最终达到提高学生操作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动性。

二、分解钳工实训目标，作到心中有数。学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就

不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差0。2㎝一0。3㎝毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

三、基本操作技能训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的慨念与表象。 学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误。随着实践经验增加注意逐步扩大。动作协调力度较准。只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移。因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察﹑提示交流使学生间互帮互学。我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的学生进行辅导并及时鼓励。

四、上好每一节课，激发学生的学习热情。我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，

举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

五、产教结和方式：我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

六、本人今后的努力方向：

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励。使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足。我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。

**天津普通钳工工作总结15**

职业技术教育是要为社会培养合格的劳动者。从专业设置到职业技能等均能满足社会的需要，才能使学生顺利就业，才能使学校蓬勃发展。半个世纪以来，材料科学、高新技术的发展和激烈的市场竞争、发展尖端国防和科学研究的需要，机械制造业发生了巨大的变革，新材料、新工艺和新技术不断涌现，特别是计算机技术在制造业的应用，彻底打破了传统的制造观念，为人类创造出巨大的效益。同时，也使金工课程内容越来越丰富。从传统的热、冷加工到应用光、电、热、磁、声等能量的特种加工，从普通机电控制到数学程序控制，从单板机数控加工到计算机集成制造系统，不断扩展的新内容冲击着传统的教学内容和教学模式。作为机加工中唯一的以手工操作为主的工种，钳工的教学内容与实际操作一直处于比较落后、陈旧的阶段。作为钳工实习指导教师，对于钳工专业技能培训与生产实践的差距有切身体会。主要实习内容是传统的简单常规操作，与现代制造技术相差甚远，加之实习条件艰苦，学生在学习过现代制造课程后明显表现出对钳工的实习积极性不高，甚至出现抵触情绪，在实习中完全处于被动状态。他们普遍认为钳工已经与目前高速度、高精度、高可靠性等的市场需求产生了极大的差距，应该取消这种落后的加工方式。对这种不正确的观点应引起足够的重视，众所周知，钳工是机械、机电等专业人才不可缺少的基础性技能。如何教好这门专业技能课，应该怎样组织好实习指导？通过教学实践和不断的思考，我认为，要做好这项工作，应抓住以下六个方面：

我校为职业类学校，学生素质和普通中学相比，差距较大。对机械专业而言，学生基础多数较差，且具有一定的厌学情绪，一些学生就只想混张中专或大专毕业证书。文化课不必说，专业理论课也不认真学。钳工这门课虽然是专业技能课，但仍有一些同学改不掉作风懒散的坏毛病。有的同学怕吃苦受累，学习不用心，干活不认真，这样下去，根本达不到实习的要求。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的\'专业技能，要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。一方面，我校实行“双证”制度，技能等级证书是学生毕业、升学的必要条件，也就是说学生毕业前要先取得劳动部门颁发的技能等级证书，然后教育局才能根据在校成绩，颁发毕业证书；参加对口升学的学生，也要在取得技能等级证书后，方有资格报名参加对口升学考试、升学。另一方面，我国目前正处在一个前所未有的发展阶段，工业上紧缺大量熟练的技术工人。作为职业学校学生，练好专业技能，既是其区别于普通学校学生的特征，也是对其今后的工作有着不可代替的重要意义。，在钳工教学时，我并不是上来就把学生带到钳工车间开始讲解，而是先开一个动员会，强调上述观点，使学生认识到钳工技能实训的重要性，真正在内心觉得有必要学好练好钳工技能。

学生对自己每次课程平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会要懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段

掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。具体来说，在开始练习前，我将以前的同学参加技能鉴定的工件展示给同学，从工件的形状、尺寸公差、形位公差、配合精度、加工的方法与过程、考试工时几方面给学生进行分析，先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第一周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于一个毫米，锯缝与基准面垂直度误差小于一个毫米。第二周锯割练习要控制尺寸误差小于半个毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

基本操作技能是专业技能分解后的局部动作，这些动作相对比较简单，容易掌握。通过教师的讲解、示范动作要领，使学生由简单机械的模仿，到逐渐地熟练掌握。在这个过程中，学生会出现较多地失误和多余动作。教师如不能及时发现，一旦养成习惯就难以纠正。因此，在学生开始练习后，教师要注意观察学生姿势动作的正确性，及时指出问题。当学生能初步掌握了基本操作技能后，随着练习的深入，动作连贯，协调一致，不再需要时刻注意就能持续稳定正确的操作，教师才可以放手让学生自行练习。钳工的基本操作技能主要有划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、扩孔铰孔、攻丝等。其中的锯割和锉削又是非常重要的基本功，这些操作技能要在生产实践中通过大量的练习才能形成。以锯割来说，许多学生刚开始可能并不是太重视，凭着一股冲劲，一口气锯下去，不一会儿就累的胳膊、手发酸，锯出的锯缝歪歪斜斜，参差不齐。实际上，正确的锯割动作，从锯条的安装，起锯的方法，锯弓的握法，站立的部位，身体与胳膊运动的配合，用力的速度与大小，眼睛的注视部位都密切有关。正确动作的掌握，可以使学生节省很多体力，这样才能进行一连几个小时的练习。学生刚开始要对这些方面反复练习，逐步加强动作协调性，形成良好的操作习惯，并且随着大量的练习，逐渐提高锯割的精度，减少为下道锉削加工所留的余量。比如锯割后的切削余量大约达到，这样才算打牢了锯割的技能基础。再比如锉削加工时，学生对锉刀的握法、站立部位与姿势动作、操作用力、锉削方法等几方面的掌握也都需要大量的反复练习。锉刀能否端平，更是一个需要反复观察、反复纠正的训练，学生对自己姿势是否正确往往会“当局者迷”，通常要安排两人一组，互相检查。只有当随手端起进行锉削都能基本做到水平，才能进行更高的练习如果您需要论文或者其他文章请联系我们，我们有专门的硕博和部分专家学者，多年的写作经验，文章的质量有保证。请先将您的题目、专业、字数等内容告诉我们，稍后将会有该领域的专家联系您。

感觉技能是指与感觉器官的敏锐程度有关的技能，不同专业有其特殊的感官要求。如汽车修理工能凭听觉判断发动机工作是否正常。在钳工技能实训中，仅仅掌握基本操作技能还远远不够。钳工的操作主要用手来完成，培养出一定手感就更为重要。感觉是否正确与能力的强弱直接影响加工工件的质量和速度，体现了学生的技能水平。对初级技工考核而言，加工的尺寸精度通常也要控制在丝米级。学生要对自己的下手有一定分寸。以锉削为例，学生需要了解当自己分别采用大板锉、中锉与油光锉时，每次锉削的锉削量大概值，以免下手不分轻重，开始尺寸超出，忍不住用力连锉几下，就把工件尺寸锉小了。这就要求学生多动手、多检测，多思考，多观察，通过科学训练，熟能生巧，循序渐进，逐步培养出一定的感觉技能。一般情况下，熟练的学生在锯割后留下约的余量，使用大板锉连锉十次左右，将余量减少到约，然后使用中锉再锉削十余次，余量控制在左右，用油光锉修整。五、注重综合操作训练，有针对性进行课题练习

在学生熟练的掌握单项操作技能后，就要有计划地把各种单项操作技能有机地结合在一起，进行综合训练，培养学生的综合操作技能，这是钳工技能训练的又一重要阶段。教师应根据

实训的内容和要求，制定具有一定针对性的课题练习。这种训练可以引起学生的学习兴趣和注意力，加深对知识、技能的了解与认识，促进学生迅速提高技能，做到熟能生巧。如钳工技能训练中多数都要制作的一个小梯形样板，就是出于这样的考虑。对于技能考核的要求，钳工的针对性练习课题较多，例如“凹凸T形配”、“方孔配”、“双角度对配”等。六、对学生的成绩及时作出评价

无论是单项操作技能练习，还是综合操作技能训练，在每次实训时应根据课题评分标准，对学生做出相应的评价。学生对照这个标准，可以了解实训的要求，教师利用这个标准，方便对学生的技能水平及时掌握分析；学生发现自己技能的不足，立即改进，教师对学生的成绩及时予以肯定，激发学生的上进心。教师还应注意利用技能评价，引导学生进行相互比较，增加竞争意识，形成你争我赶的局面，提高学生积极性。通过一系列的实训与指导，我校钳工的教学不再是一个老大难问题，反而成了在学生中有较好影响力的工种，这是我们教学改革的一次成功，是和我们适应当前形势，积极推行素质教育，扩大知识面增加就业机会分不开的当然，钳工实习要实现全面素质教育依然任重而道远，我们目前的努力只是一个良好的开端，还需要所有的钳工实习指导教师都从自身做起，将教学改革创新下去，为我国机械制造业的振兴贡献力量。

**天津普通钳工工作总结16**

时光飞梭，转眼间我已经在xx公司的钳工岗位上实习二个月了，在实习期间虽然很累，但我很快乐，因为我们在实习过程中，学到了很多很实用的东西，同时还锻炼了自己的动手实践能力。此外，无论在心态上还是在工作技能上，我都有了许多新的收获。

要进行钳工实习，安全问题肯定是摆在第一位的。刚到公司的第一天，公司就组织安全保卫部的经理为我们进行生产安全条例的讲解，之后通过安全知识的考试，得以正式上岗。通过经理的讲解，我们了解了实习中易犯的危险操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确等等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。讲解中的案例，为我们今后的实习实践，敲响了警钟。

在学校的时候，就听老师说过：“钳工是最累的，通过这两个多月来的实习，我终于相信了这句话，也明白了什么是钳工。钳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，所以在机械制造和修配工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

第一天到车间上班，师傅叫我做的第一个零件是螺母。听完师傅的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我便开始了我的第一份任务。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，还好听了师傅说的注意事项，我按师傅所说的，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。但是事实是锯锯子也是需要窍门的，如果只是单纯的来回拖，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，还可以加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉阿推啊，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，经过师傅的讲解，我终于学会了怎么锯削了。锯完之后还得锉削，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，后手压力大然后小，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钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。

通过两个多月的实习，使我更加了解了划线、錾削、锯切、锉削、钻孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、研磨等加工过程。同时，也发现了自己在钳工工作过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西，为今后的工作积累了一些工作经验。同时，在这阶段的实习中，我也总结出了一点心得：

为了加工出精确的工件，首先要准确的划出所要求的尺寸。划线之前要把工件表面清理干净，除去飞边和氧化皮。然后灾工件表面均匀涂色，使划线更加清楚。划线一定要仔细，如果不仔细就会给后来的加工带来误差。凸凹配合工件的凸凹边和燕尾配合的燕尾边要对称，要精准，这样才能保持配合件正反都能配合。

根据所需工件剩下的宽度来判断一下是否用锉削或錾削之后再锉削，或者先用锯切之后再锉削。如果剩余量很小可以直接用锉刀锉削，选用中等齿锉刀，右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指放在下面，配合大拇指捏住锉刀木柄。左手掌部压在锉刀的另一端，拇指自然伸直，其余四指弯曲扣住锉刀尖端。手握锤左手握錾子，錾子后刀面与工件表面成5°～8°，起錾时后角要稍大点。錾削时每次錾削的厚度约为0。5～2毫米，当錾削大平面时，先用窄錾开槽，然后用扁錾錾平。

如果所需工件剩余的宽度较大应先用锯割。安装时锯齿尖向前，锯条安装在锯弓上不要过紧或过松。起锯时锯条要垂直于工作表面，并以左手拇指靠稳锯条，使锯条正确的锯在所需的位置上。起锯角度约为10°左右。锯条前推时起切削作用应给以适当的压力，返回时不切削，应将锯稍微抬起或锯条从工件上轻轻划过以减少磨损。快锯断时，用力要轻以免弄伤手臂。锯削速度应根据工件材料及其硬度而定，锯削硬材料时应低些，锯削软材料时可高些，通常每分钟往复40～60次。

钻孔前，工件要划线定心。在工件孔的.位置划出孔直径圆和检查圆，并在孔直径圆上和中心冲出小坑。钻孔时，先对准样冲眼试钻一浅坑，如有偏位，可用样冲重新冲孔纠正，也可用錾子錾几条槽来加以校正，钻孔时进给速度要均匀，快要钻通时，进给量要减小，钻韧性材料须加切削液。钻深孔时，钻头要经常退出，以利于排屑和冷却。

在做60°燕尾角时要用万能角度尺，划线时要准确，保证角度正确，一定要注意两边对称。在做圆角时要用圆规，把线划清楚之后用锉刀修正。

最后在配合件配合时要修正，修正时要注意不能磨过，每次都剩余一点，以防止修正邻边时将边磨过。

钳工的实习是很枯燥的，可能干一个上午都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见师傅在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每都会给力竭的我以无尽的动力。看着自己的加工成果，我最想说的就是感谢一直支持、鼓励我的师傅了。

两个多月的钳工实习，我觉得非常有意义，虽然很苦很累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工师傅们聊天中，同时也学到了许多工作经验。我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难一定要耐心，沉住气，不要一上岗看到工作有点累、有点艰难就不干，立即跳槽。这样做是不明智的，也是不正确的。年轻人首先应该学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我非常感谢学校和师傅给了我这么一次难得的实习机会，来锻炼我的意志、培养我的能力。明年的我就要离开学校，正式步入社会，通过这次实习使我明白了，也想通了，不管在哪里工作，不管工作有没有自己想的好，我都会坚持干下去，努力去做到最好。

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多的东西。对“钳工“这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。

在刚做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗?哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。

我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成锈花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。

这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。经过钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的正式工作做下坚实的铺垫。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛，同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。

久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。

因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这个时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。

通过我们自己动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

在钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西。作为一名钳工所必备的知识。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!通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了我的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单额草图，但因为是在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。

做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。在锉削时，容易在锉削怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了;好不容易都把尺寸搞好，表面粗糙度又不行了，回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用交叉锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有120°、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有60°左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转180°后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。，只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等。

**天津普通钳工工作总结17**

20XX年即将结束，新的一年就要开始，在这一年来，机电科在矿领导班子的正确领导下，在兄弟科室的积极配合下，基本圆满完成了白芦矿转为生产矿井这一年来机电运输的各项工作要求，取得了一定的成绩，实现了全年机电运输安全生产无事故。现将机电科全年工作汇报如下：

1.完善供配电系统，做到安全用电、合理用电、节约用电

（1）基本完成了我矿35KV二回路吉白线建设工作。（预计2月份送电）

（2）优化了井下低压供电系统，完善了采区供电。

（3）完成全年井上、下变电所高低压设备检修维护工作，保证了矿井用电安全。

（4）完成了35kV铺白线线路维护工作。

（5）对全矿供电整定能随着矿井负荷变化及时修改整定，保证了机电设备使用的安全可靠性。

2.优化矿井机电设备及机电运输系统工作

（1）完成了三次搬家倒面工作供电及运输设计（4301-1工作面撤除和4301工作面的安装、4102工作面的撤除和4301-2工作面的安装、4301-2工作面撤除和4304工作面的安装），保障了全矿生产工作面的接替和原煤生产任务的顺利完成。

（2）东翼运输巷更换安装固定式皮带运输机一部。

（3）东翼轨道巷安装无极绳绞车一部。

（4）基本完成采区水泵房设备安

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