# 精选装配钳工个人简历范文范本(5篇)

来源：网络 作者：红尘浅笑 更新时间：2025-02-11

*精选装配钳工个人简历范文范本一第一条合同双方甲方：省 市 公司。法定地址： 省 市 区 路(街) 号。法定代表：姓名 、职务 。开户银行及账号：乙方：国(或地区) 公司。法定地址： 国(或地区) 。法定代表：姓名 、职务 。开户银行及账号：...*

**精选装配钳工个人简历范文范本一**

第一条合同双方

甲方：

省 市 公司。

法定地址： 省 市 区 路(街) 号。

法定代表：姓名 、职务 。

开户银行及账号：

乙方：

国(或地区) 公司。

法定地址： 国(或地区) 。

法定代表：姓名 、职务 。

开户银行及账号：

第二条双方责任

甲方责任：

(一)提供加工(或装配)生产厂房，地址： ，面积： 平方米;

(二)招聘工人 名;

(三)提供厂内加工生产所需要的水、电及设备，费用由甲方支付;

(四)按照本合同规定按质、按量、按时向乙方交付成品;

(五)协助乙方办理驻厂人员暂住户口、入出境申报手续;

(六)协助乙方办理加工所需原材料的进口和加工成品的出口手续;

(七)乙方要求甲方协助办理的其他事宜。

乙方责任：

(一)为甲方进口 套加工生产所需要的先进的机器设备(详见附表一)，其价格应经双方协商认可，所需费用由乙方垫付，甲方则从乙方支付的工缴费内逐月偿还乙方垫付的本息，偿还期为 年。

(二)为使加工生产正常化，由乙方无偿提供生产所需要的其他专用设备、测试仪器、检验工具等(详见附表二)。这部分器材，所有权仍属乙方所有，只在合同期限内由甲方保管使用，损坏或丢失由甲方负责修理或赔偿，但正常维修由乙方负责。合同期满后，由乙方自行处理。

(三)按照本合同规定的数量、规格、质量及时间要求，提供加工生产的原材料(或零部件和元器件)和包装物料、辅料(或辅件)。

(四)甲方要求乙方协助办理的其他事宜。

第三条加工(或装配)的项目、成品的名称、规格、质量和数量

(注：根据实际情况逐项逐个列出)

加工/装配项目成品名称规格质量数量

在合同期内，乙方如需改变加工项目，增加或减少加工(或装配)的数量，必须提前一个月以书面形式向甲方提出要求，经双方协商同意后，另立补充合同，才能进行生产。

第四条原材料(零配件和元器件)和包装物料的名称、规格、质量和数量

(注：根据实际情况逐一写明)

原材料名称规格质量数量

包装物料名称规格质量数量

第五条来料(或来件)时间和交接手续

乙方每月必须分 次，即每月的 (填写每次的日期)以前，把加工生产所需要的原材料(或零配件、元器件)和包装物料筹运到生产场地，并办理交接手续。

甲方对乙方送来的原材料(或零配件、元器件)等必须派专人负责验收和保管。经验收不符合规格、质量要求的原材料(或零配件、元器件)和包装物料，或数量不足时，甲方应及时通知乙方更换或补足。

第六条原材料损耗率

乙方提供的料、件损耗率分别按下列规定计算：

(注：根据各种料、件的不同情况，逐类规定)

序号材料名称损耗率计算规则

第七条交付奖品的时间和交接手续

甲方每月分 次，即每月的 (填写每次的日期)在甲方厂区或仓库向乙方移交加工成品。并按下列方法办理交接手续：

(一)双方必须派专人参加;

(二)交接的产品必须是在包装前经过双方检验合格的成品或半成品;

(三)双方代表必须在交接清单上签字或盖章。

第八条产品质量

(一)产品质量，以乙方提供的并经双方商议确定的样品为标准;

(二)加工生产应在双方技术人员指导下进行，以工艺比较复杂、技术要求较高的产品，乙方必须派出常驻技术人员，对生产进行具体的检查指导，发现问题及时解决，以保证产品质量;

(三)产品质量检查应有双方的技术人员参加;

(四)技术要求较高，人工无法检查的产品，应以机械测试检查为准;

(五)不合格的产品，若纯属甲方加工质量问题，甲方负责免费返修;若是原材料本身质量问题，或是技术设计等原因造成，则乙方应负担返修费用。

第九条工缴费

来料加工的工缴费应包括工人和管理人员的工资、厂区的水电费、国家税收、固定资金折旧费、各项管理费和合理利润等。收费办法为：

(一)试产期(包括对职工培训)为 天，采取计时工缴费，工人每人每天(八小时)工缴费为 元(币种： 大写： );

(二)试产期满，采取按件计算方式收取工缴费。甲乙双方根据加工的品种、规格、款式和工艺繁简不同进行定价，并在每批加工合同中订明，以 (币种)支付。

第十条结汇方式

结汇应以乙方已签收的合格产品数额为依据，采取d/p即期结汇或 方式结汇。产品交付一次结汇一次，每月总结一次。

乙方逾期支付工缴费，应按银行贷款利率向甲方加付延期利息，如连续 天不支付，甲方有权停止交付产品。

第十一条运输

乙方提供的加工机械设备、原材料、包装物料等，以及甲方加工的成品复出的运输工具和费用，由乙方负担。

第十二条保险

甲方的厂房、设备等，乙方的加工物料、设备和加工成品等，由甲、乙双方分别向 市保险公司投保，所需费用各自承担。

第十三条税收

双方均应遵守中国的有关税法规定，按时缴纳各自应该缴纳的税款。

第十四条违约罚款和损失赔偿

(一)乙方应按本合同规定的规格、质量、数量和时间要求进料，并及时结汇，如因乙方的原因造成停产或其他经济损失，乙方应负责赔偿;

(二)甲方应按本合同规定的成品数量、规格、质量和时间要求向乙方交货，如违背合同的规定造成乙方的经济损失，甲方应负赔偿责任。

第十五条不可抗力

因地震、台风、水灾、火灾或战争以及其他不能预见并且对其发生和后果不能防止或避免的不可抗力的事故，致使合同一方不能履行时，事故方应尽快将事故情况通知对方，并协商解决办法，由此造成的损失，双方均不负违约责任。

第十六条设备安装与技术培训

由乙方代购或借用的设备，乙方应派出技术人员协助安装，并对甲方人员进行技术培训。乙方技术人员的工资及一切费用，由乙方负责。甲方为乙方派出的技术人员提供生活的方便条件。

第十七条仲裁

合同履行期间双方如发生与本合同有关的争议，应友好协商解决，协商不能解决时，将争议事项提交中国国际贸易促进委员会对外经济贸易仲裁委员会进行仲裁，仲裁裁决是终局的，对双方均有约束力。

第十八条合同期限

本合同有效期为 年，自中国主管部门批准之日起生效。任何一方如要求提前终止合同或延长合同期限，均应提前 天通知对方，经双方协商一致，并报请原批准机关批准方能生效。提前终止的还应按合同规定做好财产、债权和债务的处理。

第十九条其他

本合同一式三份，甲、乙方各执一份，呈报审批机关一份，均具有同等效力。

本合同在执行中，如有未尽事宜，经双方协商一致，并报请原批准机关认可，可进行修改或补充。

甲方： 公司乙方： 公司

(加盖公章)(加盖公章)

代表： (签字)代表： (签字)

合同签订地点：

合同签订时间： 年 月 日

**精选装配钳工个人简历范文范本二**

（一）要求观点明确，论据详实，条理清楚，文字简练，格式规范，具有鲜明的针对性和创新性，正文字数一般不少于20xx字。

（二）内容提纲

一、实习目的

二、实习时间

三、实习地点

四、实习单位和部门，实习单位的生产（经营）工作情况、管理情况及对员工的要求

五、实习内容：实习的项目、程序、方法、计算成果及示意图，按实习顺序逐项编写；

六、实习总结：实习中运用所学知识分析解决问题的情况，实习的心得体会，意见和建议

七、对母校教学实习工作的建议

（三）格式

标题（三号黑体）应准确、简洁，能概括文章的要旨，一般不超过20个汉字，必要时可加副题。标题中应避免使用非公知公用的缩略语、字符、代号以及结构式和公式。

正文的层次标题，应简短明了，不要超过15个字，不用标点符号，文内层次的划分及编号一律使用“一、（一）1、（1）”编序。（一级标题用四号黑体，二级标题用四号楷体，以下层次的所有标题用小四宋体）

正文内容：字体—宋体；大小—小四；1.5倍行间距。

左右页边距：自动

（四）表格应采用三线表，可适当加注辅助线。

（五）插图（含照片）应采用计算机制作，插图下方应注明图序和图名。照片要主题鲜明、层次清晰、反差合适、剪裁恰当。

（六）参考文献

1、著录原则和要求

参考文献应列入文后，并按文中引用的先后顺序列出。未公开发表的资料一般不宜引用。文献的作者三人以内全部列出，四人以上列前三位，后加“，等”；中国人和外国人的姓名一律采用姓前名后著录法；西文作者的名字部分可缩写，并省略缩写点“。”。文章中引用文献时，视具体情况将序号作为右上角标注。（“参考文献”用小四宋体加粗，其著录内容用五号宋体）

2、著录格式

书籍、期刊文章：[序号]作者。题名[j]。刊名，出版年份，卷号（期号）：起止页码。

钳工实习报告

1、了解钳工工作在机械制造及维修中的作用；

2、了解划线、锯割、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹的方法及应用；

3、了解刮研的方法和应用；

4、了解钻床的组成、运动和用途；

5、了解扩孔、铰孔和锪孔的方法；。

6、了解机械部件装配的基本知识；

7、了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

1、掌握钳工基本技能；

2、掌握钳工常用工具、量具的使用方法；

3、能独立完成钳工作业件；

4、具有独立拆装简单部件的技能；

5、具有独立在钻床上装夹、钻孔加工操作的技能。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；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。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。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却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，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击（即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。尤其还强调了不许回去用铣床！）和漫长的分组（因为我班少两个人，所以师傅就多加了20%的时间）之后，我们干活了！首先是把一块铁锯开！虽然经过了师傅的指导，我还是第一个崩锯条的人！并且是同组的男生已经开好了口的情况下。郁闷啊！不过没关系。老师没说我什么！感谢上帝。可能是我和同组的男生都太不敬业了，有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下，同组的男生还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。唯一不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网，导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前，老师就把这些人打散了。唯一有点累的是把面挫平。

本来看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少，但听可爱的et（长的像但人很好）老师说想挫平学徒工需要三年的时间，我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去，仿佛也没什么。下午一来，我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开！众女子均大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后，我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了！这时，我才知道人的潜力是无穷的：因为我！一个弱女子，居然是本班第一个把铁块锯下来的！上天啊！当我看到我完成的这世界第9大奇迹的时候，真是对自己崇拜的五体投地啊！不过我犯了一个致命的错误：留的加工余量过于大了！所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊！我利用了剩下的1天时间，挫掉了2毫米钢！也许你会认为这没什么，对啊！是没什么，就是挫吗！可是你想想，前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动，削不好就怪车刀，削的好就夸自己，都不知道铁是硬的了。而今天，报应来了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实，你受得了吗！更可恶的事身边的死男生们没一个帮忙的！作壁上观不说还落井下石！让一介弱女子干如此繁重的工作简直是没有天理！心中郁闷堆积如山！不可派遣！不过还好，我还是在收活的时候准时上交了，并且得到了本组第二的分数，也算是聊以自尉了（这是后话，暂且不表）。从第三天之后就是幸福时光了。

原因有二：

1是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。

2是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦，开心！！上午是划线。在一个50~70斤的大铁块上划须加工的线。体力和脑力的双重锻炼。下午装配。我最幸福的时间。因为我不仅是第一个装完的，还指导了，不，帮助了其他的同学。感觉幸福，也体会到了工人阶级的智慧！！！最后一天，我们把之前车工做的小零件经过打孔，组装，变成一个真正的桌虎钳。虽然一天的活只是我们三个人干的。但我想成就感也只属于我们三个。虽然在钳工受了不少苦，但要走的时候，还真舍不得。

**精选装配钳工个人简历范文范本三**

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。

一、实习目的

1.了解钳工工作在机械制造及维修中的作用;2.了解划线、锯割、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹的方法及应用;3.了解刮研的方法和应用;4.了解钻床的组成、运动和用途;5.了解扩孔、铰孔和锪孔的方法;6.了解机械部件装配的基本知识;7.了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

二、基本操作技能

1.掌握钳工基本技能;2.掌握钳工

常用工具、量具的使用方法;3.能独立完成钳工作业件;4.具有独立拆装简单部件的技能;5.具有独立在钻床上装夹、钻孔加工操作的技能。

三、实习内容

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线;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。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。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却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，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。 钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击(即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。

尤其还强调了不许回去用铣床!)和漫长的分组(因为我班少两个人，所以师傅就多加了20%的时间)之后，我们干活了!首先是把一块铁锯开!虽然经过了师傅的指导，我还是第一个崩锯条的人!并且是同组的男生已经开好了口的情况下。郁闷啊!不过没关系。老师没说我什么!感谢上帝。可能是我和同组的男生都太不敬业了，有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下，同组的男生还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网，导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前，老师就把这些人打散了。

有点累的是把面挫平。本来看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少，但听可爱的et(长的像但人很好)老师说想挫平学徒工需要三年的时间，我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去，仿佛也没什么。下午一来，我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开!众女子均大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后，我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了!这时，我才知道人的潜力是无穷的：因为我!一个弱女子，居然是本班第一个把铁块锯下来的!上天啊!当我看到我完成的这世界第9大奇迹的时候，真是对自己崇拜的五体投地啊!不过我犯了一个致命的错误：留的加工余量过于大了!

所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊!我利用了剩下的1天时间，挫掉了2毫米钢!也许你会认为这没什么，对啊!是没什么，就是挫吗!可是你想想，前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动，削不好就怪车刀，削的好就夸自己，都不知道铁是硬的了。而今天，报应来了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实，你受得了吗!更可恶的事身边的死男生们没一个帮忙的!作壁上观不说还落井下石!让一介弱女子干如此繁重的工作简直是没有天理!心中郁闷堆积如山!不可派遣!不过还好，我还是在收活的时候准时上交了，并且得到了本组第二的分数，也算是聊以自尉了(这是后话，暂且不表)。从第三天之后就是幸福时光了。

原因有二：1是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。2是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦，开心!!上午是划线。在一个50~70斤的大铁块上划须加工的线。体力和脑力的双重锻炼。下午装配。我最幸福的时间。因为我不仅是第一个装完的，还指导了，不，帮助了其他的同学。感觉幸福，也体会到了工人阶级的智慧!!!最后一天，我们把之前车工做的小零件经过打孔，组装，变成一个真正的桌虎钳。虽然一天的活只是我们三个人干的。但我想成就感也只属于我们三个。虽然在钳工受了不少苦，但要走的时候，还真舍不得。

四、实习总结

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。在刚邻了做工物料时，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。

**精选装配钳工个人简历范文范本四**

一、目的：从实践中学习。

1、 认识并掌握钳工基本操作步骤

2、 认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知识。

二、钳工实习要求：

了解钳工工作在机械制造及维修中的作用;

2.了解划线、锯割、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹的方法及应用;

3.了解刮研的方法和应用;

了解钻床的组成、运动和用途;

了解扩孔、铰孔和锪孔的方法;

了解机械部件装配的基本知识;

了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

三、实习收获和体会：

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自进入xx厂学模具钳工以来, 我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

1、自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

2、心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

我是钳工实习，在那里，我主要做一些修模和装配工作，例如钻孔、划线、打样冲，引孔、装配等。开始时，总觉得这些都是一些简单而不起眼的工作，但做了一段时间以后才发现这些工作虽然简单，但都是非常重要的，绝不能有半点差错，因为，做错了不仅拖慢工作进度，还会造成负面影响，当事人是要负责任的，如果做错一些重要的事，负面影响更是超乎想象，所负的责任自然也是很大的，所以千万不可以因为它们简单而小看它，必需小心谨慎的完成每一个环节。

由于我所实习的公司是并不是一个很有规模的公司，所以，人不是很多，很多东西要两个人干的就安排在一个人头上。而且，工作的氛围也是很紧张。刚开始，我还没有调整好自己的位置，所以，很不习惯。虽然看起来，这工作很轻松，但是如果要每天都重复着同样的工作，工件堆积如山，工作氛围又很紧张，这样，就不太容易了。要让自己坚持下去，不能半途而废的。我觉得，并没有多少不平凡的事可以做，但是，如果要把每一件平凡的事情做得好了，就是不平凡。所以，应该趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点。这样所学来的知识才识真正属于自己的。

实习是走上社会的第一步，实习可以积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教师傅或车间主任，在他们耐心的教导中我不断走向成熟，也积累起一定的工作经验。

**精选装配钳工个人简历范文范本五**

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了xxx厂，做了一名钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了xxx厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，“装配钳工”我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢！但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及，虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；某些最精密的样板、模具、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依靠工人的手艺作精密加工；在单件小批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性质又分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮研钳工、装配钳工、机修钳工和管子钳工等。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；从修整形状到钻孔；从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

还有泄漏，泄露又分为：

1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的（或向下）的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短（或延长）调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏（压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏）。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环（与填料的接触面不能为斜面），以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

另外则是振荡，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰；选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀；工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力c值选大，必须重新选型流通能力c值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

起它的还有阀门定位器故障，这又分为：

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

1）因采用机械式力平衡原理工作，其可动部件较多，容易受温度，振动的影响，造成调节阀的波动；

2）采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，易被灰尘或不干净的气源堵住，是定位器不能正常工作；

3）采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器（cpu）、a/d，d/a转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总结，望老师予以批评，指正。

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