# 北京中级钳工工作总结(汇总28篇)

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2025-03-05

*北京中级钳工工作总结1>一、思想方面：在这一学期里，作为学校的一分子，我在思想上严于律己，热爱党的教育事业，全面贯彻党的教育方针，严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在学生的心目中树立起榜样的作用。一学期来，我服从学校的工作安排，配合...*

**北京中级钳工工作总结1**

>一、思想方面：

在这一学期里，作为学校的一分子，我在思想上严于律己，热爱党的教育事业，全面贯彻党的教育方针，严格要求自己，鞭策自己，力争思想上和工作上在学生的心目中树立起榜样的作用。一学期来，我服从学校的工作安排，配合领导和老师们做好教学的各项工作。我相信在以后的工作学习中，我会在学校的关怀下，在同事们的帮助下，通过自己的努力，克服缺点，取得更大的进步。新学期即将来临，我将更加努力工作，勤学苦练，使自己真正成为一名合格的人民教师。

>二、教学方面：

>三、学生考核方面：

根据钳工专业实习大纲的教学要求，如何判定学员是否达到了各项技能学习指标，特制定如下钳工专业技能考核方案。

考核原则：

1、 严格遵照国家职业标准中关于中等职业专业和等级的标准，坚持标准化，力求使考核内容覆盖职业技能的各项要求；

2、 坚持以培养技能型人才的方向，注重理论联系实际，突出实用性；

3、 内容新颖，力求较多地采用新知识，新技术，新工艺，新办法等，让同学们通过考核促进学习，从而提高专业技能水平，在就业准入制度中提高竞争力。

考核办法：

为了是使学员全面素质的提高，不但要逐渐加强专业技能水平，更要注重专业职业道德的修养。

考核总分按百分比评定，平时在车间实习考勤和是否遵守车间安全生产规程为一项评定内容，站总学分的20%；平时章节技能模块测试占总学分的30%；期末技能总测试占50%。

>四、考勤方面：

我在做好各项教育教学工作的同时，严格遵守学校的各项规章制度。处理好学校工作与个人之间的关系，一个学期里没有缺席过一次，晚上有时候加班，一边完成学校的各项任务，一边准备教材和学习自己的专业知识。在新学期中，我应更加勤恳，为学校作更多的事，自己要更加努力的学习专业知识，使自己的业务水平更上一层楼。

教书育人是塑造灵魂的综合性艺术。在课程改革推进的今天，社会对教师的素质要求更高，在今后的教育教学工作中，我将立足实际，认真分析和研究好教材、大纲，研究好学生，争取学校领导、师生的支持，创造性地搞好数控专业课程的教学，使我的工作有所开拓，有所进取，更加严格要求自己，努力工作，发扬优点，改正缺点，为教育事业的美好明天奉献自己的力量。

**北京中级钳工工作总结2**

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：

>一、思想政治表现、品德素质修养及职业道德

>二、专业知识、工作能力和具体工作

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。

>三、工作态度和勤奋敬业方面

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。

>四、工作质量成绩、效益和贡献

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。

**北京中级钳工工作总结3**

20xx年x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，师傅就教导我：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、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和等等。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。

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，巩固了我所学的知识。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，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，精密加工(如，刮削挫削样板等等)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”字当先，凡是以工作为重。积极学习。学习先进的理念知识!“做一个高尚的人，一个纯粹的人，一个有道德的人，一个脱离了低级趣味的人，一个有益于人民的人。”

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

**北京中级钳工工作总结4**

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(Tio2)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49m3预热罐和两台53m3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。

**北京中级钳工工作总结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

>一、品德素质修养及职业道德

>二、专业知识、工作能力和具体工作

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。

>三、工作态度和勤奋敬业方面

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。

>四、工作质量成绩、效益和贡献

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。

**北京中级钳工工作总结6**

在20xx年我们接到了组建新一届钳工兴趣小组的重任。钳工项目是我校在河北省职业学校技能竞赛中较早参与的项目之一，学校也在多年前就有了开展钳工技能训练的基本条件，是教学经验积累最多的一个竞赛类项目，同时，我校选派的钳工项目选手在往年获得了一个二等奖、两个三等奖的较好成绩。这些现状曾给了我们强大的动力和自信。但仅仅一年过去，我校在20xx年唐山市职业学校技能竞赛钳工项目中非但没有在原有的获奖规模和获奖层次上更进一步，反而出现了明显的滑坡，只有一名同学在推荐组获得了一个三等奖，可以说这是一次彻底的失败。我对这样一个很不理想的成绩应该承担不可推卸的主要责任。痛定思痛之后，我领悟到：承担责任就是要好好的思考这次失利的原因到底是什么？不能只满足于表面现象的总结，一定要透过现象看本质。找到结症是首要任务，紧接着就是如何将问题一一落实和解决，在新的一届兴趣小组组建和训练的过程当中加以避免，在继承原有的值得借鉴的训练方法和经验的基础上再进行不断的创新和完善。

下面，我从以下几个环节总结一下这次失利的原因。

>一、钳工兴趣小组人员选拔环节。

钳工技能的特点是动手能力强，这个特点与其他几种技能比较起来尤为突出，钳工技能更需要有一定天赋的学生，这就给钳工的人员选拔上提出了更高的要求。08春钳工兴趣小组的人员选拔工作其实在20xx年唐山市职业学校技能竞赛结束后就开始了，当时在各个班选择了综合素质较好的前20名学生进行了锯削的测试，并根据测试结果确定了四十个人的大名单。但由于在上学期遇到了机械加工方向学生都向其他兴趣小组人员选拔的客观因素和主观上存在的消极思想致使我们没有能够做好兴趣小组成员的进一步选定工作，兴趣小组范围过小，训练的性价比较低。虽然在本学期开始后我又组建了第二梯队，扩大了兴趣小组的范围，但训练时间实为有限。

>二、钳工兴趣小组训练环节。

从近几年来竞赛的情况可以看出钳工项目在其他兄弟学校也是传统项目，我们在训练的经验和训练条件上都谈不上有什么优势，作为钳工兴趣小组的指导教师也没有能够积极主动地与其他兄弟学校和指导教师（如）联系与交流，向他们学习，所谓“学夷之技以治夷”。在战术上犯了刻舟求剑的错误，在自己不断加大训练的强度和效果的同时忘记了其他学校的训练强度更大、效果更好。这些信息都时刻提醒我们在兴趣小组的管理和指导上还应该花更大的力气，要更有力度和深度。

总之，从这次的失利中我们已认识到在今后的技能竞赛训练到比赛的整个过程中都时刻要提醒自己：成者为王败者寇；有志者，事竟成。

**北京中级钳工工作总结7**

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。

我任教机械20\_级1班的钳工实训，通过3个多月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的锯销、锉销、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，学生会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的`能力得到了提高，使学生认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面学生经过这次学习都得到了锻炼和提高。本次共进行了3个月实训，在实训中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

**北京中级钳工工作总结8**

日复一日，不知不觉已经来青钢工作八月有余。春日载阳，东风解冻，又到了一年之计时，在这清和明媚之象，百卉昭苏之天，不禁感慨人生天地之间，若白驹之过却，忽然而已。曾经自恃是年少，韶华倾负。如今也不得不对生活低头，俯身处世。

从象牙塔进入社会，从课堂来到车间，从机械学生变成机修钳工，手里握的不再是笔杆子，而是各种工具，面对的不再是白纸黑字，而是机器零件。在设备动力部机修车间见习这半年，让我很顺利的完成了人生当中最重要的一次蜕变--学以致用。在青钢务实、拼搏、创新、超越的企业精神熏陶下，我收获颇丰，不仅有对所学知识有了与实践结合的应用，更对过去学过的一些道理有了更深的认识。

>一日为师，终身为父。

一直不明白缘何把师作父，《师说》有云，古之学者必有师。师者，所以传道受业解惑也。工作拜师学艺后，才深切的体会到师父不仅仅是传道授业解惑，还有如父亲般关心照顾教育。带我实习的是钳工二班班长管师傅，夜雨染成天水碧。有些人不需要姿态，也能成就一场惊鸿。师父用自己朴实的言行身教带我度过角色转变从只是学习过机械原理的书呆子到逐渐知道如何去检修装配的实习钳工。

工作中，师父带我熟悉公司里都有什么设备，教我如何拆装机器，帮我认识各种常用工具，告诉我该注意哪、怎样去修。

生活中，师父也是对我竭力关心照顾，刚去班组什么都没准备，师父给我毛巾、肥皂，关心我在宿舍的生活，放假回来会问我在家过的怎样、家人怎样。朴朴实实的师父，简简单单的言行，却总是给我最深处的震撼，让我懂得如何学习技能、生活，怎样做人、处世。闻道有先后，术业有专攻，班组里的其他人也都算是我的师父，虽然有三个小哥比我小，可是照顾的还是我。有什么不会的，不懂的，他们都会详细的给我讲解。任哥在有技术活的时候，也会主动带上我。大家一起出工，一起吃饭，一起娱乐。如父如兄的关怀备至，让我熟悉了青钢，进入了工作的角色，更让我感受到了家的融洽氛围，学莫便乎近其人。

在这个班里，有技术比武的钳工第一、焊工第一，都是我值得珍惜的很好的学习资源。学之经莫速乎好其人。在这个温馨的家里，我懂得了工作中如何和同事相处，如何感恩，俾以青年纯洁之躬，饫尝工作之甘美，感念师父之恩泽。

>工欲善其事，必先利其器。

以前总听老师傅们说三分手艺，七分工具。自己也没拆过啥复杂的东西，只是觉得有工具很方便。工作之后接触的精密机器零件多了、现场环境也复杂了，需要用专用工具或者自制工具。这时候就体现出了师傅们的水平，做什么样的形状，怎么样焊接加工等等，感叹师傅们的心灵手巧。我知道这些都是长久的工作积累出来的经验。最主要的利器还是我们的大脑。只有多去见识，多去思考，多去动手，才能在复杂的应用环境中选择最合适的工具。刚开始师父让我随身带着卷尺，不理解为啥。在工作当中，我切实体会到了它的好处。所有的设备在拆检之前都要先测出定位尺寸，以便以后安装;更换零件，确定尺寸是否合适;算齿轮模数;选择工具等等。一个不起眼的卷尺，就可以完成这么多工作。亚里士多德说，给我一个支点，我可以撬起一个地球!如何选择这个支点，这就是问题关键所在。我现在还没能力选择好支点，只能按部就班的从卷尺这样的小细节点滴积累起这样一个支点，精益求精。

青钢借胶南搬迁的动力，把推动发展的立足点转到提高质量和效益上来，更多依靠科技进步、劳动者素质提高、创新驱动发展，打造具有突出竞争优势的现代化临海钢铁企业。这就要求我们不断的提高自己的学术水平，创新能力。

天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能。只有在一线俯下身自己动手，踏踏实实的从基础做起，不怕苦、能吃苦，亲身体检实践，才能明白设备的工作原理，发现设计的缺陷不足，融汇掌握的设计理论，体出改进的建议方案，做一个称职的技术员、工程师。这半年的见习所获，承前启后，总结反思之后更需要去在今后的工作中纠错改进。

在此，特别感谢徐部长，于科长，崔主任，管师父及钳工二班的同事对我的教导帮助，我必将闻过则喜、再接再厉，不负重望。

**北京中级钳工工作总结9**

我是xxx的X月技校毕业的，同年被分配到xx车间钳工组。从那以后，我在一线钳工岗位上勤奋工作了xx年，通过长期的工作实践和不间断的学习，逐渐成长为一名熟练的钳工，并成功完成了各种新机的试修，各种工装夹具的制造和装配。现在只在20xx&mdash20xx中的工作总结如下:

>一、掌握本工种的技术理论和应用

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平毫米(面积50倍；100)，如果加上刮磨工序，面积可达500倍；500。

匹配零件的间隙可控制在毫米以内..

钻孔位置精度可达，攻丝精度可控制在h6。对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

>二>、专门技术训练

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计算》、《金属加工中的冷加工》、《CAD/CAM与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

>三>、完成工作任务

从20xx到20xx，定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

>四、解决生产(工作)问题、技术创新等。

(1)自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差，图纸要求的垂直度小于，按图检验后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2)巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的Xxxxxxx，在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1.按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺柱等上。煤油渗透一段时间后松开。

2.如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。

3.螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

(3)改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。

**北京中级钳工工作总结10**

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加专科自考，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。

>一、主要工作经历

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、一年来的学习培训情况

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。

x月参加了xxx学院高级钳工的培训并顺利结业，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、参与了我公司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、因车间的结构调整分配到产品初调工位。

3、参与了公司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、参与公司合理化提案以《吊臂拉索调试工装改进》获得了公司的奖励。

>四、传授技艺或培训技术工人情况

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。

>五、今后的工作打算

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。

**北京中级钳工工作总结11**

转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了。回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的很有成就感。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体验过，还没有什么感觉，这回有了亲身体验，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了四个模型吧，基本掌握了制作砂形的`方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

总之，通过两周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，但同时，也获得了一些比知识更重要的东西—坚持、毅力、恒心。

**北京中级钳工工作总结12**

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，努力提高思想道徳水平，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，产生的微观儿何精度和形状变化。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儿种类型：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：

①、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。

②、对同一层零部件的装配顺序进行研究确定。

③、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：

①、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

②、串联形式：利用方便、简单的原则对装配顺序进行安排。

③、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，准备作为了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。

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。

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。

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。

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。

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。

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，我将再接再历，为企业做出更大的贡献。

**北京中级钳工工作总结13**

本学期我任教于一年级机械班的钳工实训，通过3个多月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，取得了一写的成绩和效果，通过大家的共同努力，基本达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求。在教学中努力讲解每一个知识点，尽量提供实物或图片教学，让学生们都能听得懂。在实习中不厌其烦的认真指导，让所有的同学都能动手，并达到标准的规范要求。因此，学生们在理认和实践方面都有所提高。本学期实训与教学重点体现在以下几个方面：

>一、 明确教学目的、制定了教学计划。

1、钳工实训课是机械类专业通用的一门基础技能实训课，是培养学生掌握钳工基本操作技能，熟悉钳工基本知识的重要教学环节。要求学生掌握工量具的正确使用及划线、锯、锉、錾、钻孔、攻套螺纹、刮削、装配测量等基本技能，并逐渐加深训练难度，进行锉配、钻孔等训练，养成安全文明的操作习惯。

2、实习围绕初中级钳工的训练要求，结合考核零件的加工工艺，提高要求，进一步加强各技能训练，达到初中级钳工技能水平。

>二、培养基本操作技能，打牢基础

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并能达到初级、以上的水平。具体表现在以下三个方面：

>1、重视学生生产安全和良好习惯的培养

学生开始培训时先进行准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、生产日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。在每一次实训结束后，学生都做了认真的总结和反馈。同时加强了同学们的组织纪律性，团结协作精神和文明生产意识，使学生认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的.、踏踏实实的工作作风和态度。

>2、因材施教，就地取材

在实训过程中确保每一个学生达到基本标准要求，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，学生会出现较多的失误和多余动作。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。对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求。

>三、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个重要阶段，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。以后逐渐加大难度与训练量，由浅及深，由易到难。使学生能读懂和看懂图纸，培养其独立操作的能力。

>四、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，形成你追我赶的局面，提高学生的积极性。

>五、今后努力的方向

本学期实训与教学给我积累了很多的经验，在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。经过全体教师和学生的共同努力，效果良好，在实习与教学中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力与综合素质。今后，我要在培训与教学的组织工作与计划方面更加周密细致，日常管理方面做到更加及时而有效。

**北京中级钳工工作总结14**

>一、个人简介

本人20xx年x月进厂，一直从事机床维修至今。刚到岗位工作时，我就下定决心，既然从事了钳工这项工作，我就一定要干好、干精。我必须要刻苦钻研钳工技术，对工作中的难点、疑点，我力争求精、求透。我严格遵守零件工艺文件图纸要求进行加工操作，虚心向师傅和技术人员请教。

一年来在xx公司工作过程中，我学到了很多的知识，并把积累的知识毫无保留的运用到工作中去。我还积极参与机床的改造和革新，做到尽量节约生产成本。为公司创造经济效益，一直是我工作的奋斗目标。

当我面对装配生产一流设备故障检修无从下手时，我深深感到新的环境、新的起点、新的机遇、新的挑战。对装配生产设备的故障修理和维护，我从零开始，慢慢学习，我相信自己一定能够克服困难维修好这类设备故障。通过不懈努力，不断钻研，不断总结和实践，我多次成功解决了设备故障难题，保障了生产运行，因此为公司节省了很大一笔维修费用资金。由于我工作成绩较为突出，多次受到领导和员工的好评。

>二、工作分析

在20xx年我被协作单位xx公司聘请为生产技术顾问，我在该公司发现操作工的技术水平高低不一，每一个人都要操作很多道工序，劳动强度大，我在车间看到工人在剪断包装用钢带时，用手工进行剪断，其钢带长度无法控制，造成很大的浪费。我想：如果有一台自动气动剪切机，工人既省时又省力还可以为公司节省成本，提高经济效益。于是，我就查找了相关的资料，其钢带属于优质碳素结构钢，抗剪精度是255mpa。经过计算冲裁力是。拟定工作设计方案后，经过几次的修改，最后确定把冲床剪切改用气缸往复运动剪切。从20xx年x月开始着手制造，历经半年时间的探索和研究，终于成功研发出了自动气缸剪切机。该剪切机使用至今，得到了操作工人的一致好评和认可，使他们在工作上省时省力，大大提高了生产效率，保证了车间生产任务及时完成，为公司节省了大量的能源，创造了数万元的经济效益。同时，我在机械维修方面也下了一番功夫，总结出一些维修方面的经验：

1、机修钳工维修方法很重要

机械维修工作掌握了正确的操作方法往往事半功倍。中医看病讲的“望、闻、问、切”，我的修理方法是根据设备发生故障现象，在紧密练习实际使用情况和设备说明书的基础上进一步的采取“问、望、闻、摸、切”，对设备故障逐层逐级的排查，确立科学方法，从根本上解决问题。

(1)问：发生故障我首先询问操作人员，因为他们熟悉设备性能，比较了解发生故障的部位现象，向操作人员了解故障发生前后情况，有利于根据机械工作原理来判断发生故障的部位，分析故障的原因。一般询问项目内容是：故障是经常性发生的还是偶然发生，有哪些现象(如异响，振动等)故障发生前有无频繁启动、停止、过载，是否经过保养检修等。

(2)望：看检查油标、油箱是否有油;油管、油封是否漏油、老化;皮带传动中是否磨损、断裂;链条传动是否脱节等。

(3)闻：辨别电动机线圈是否有焦味;电气柜开关接触器是否烧坏等。

(4)摸：电动机外壳是否烫手;机床部件螺丝、销钉、键等是否松动、脱落;传动轴承是否灵活、窜动等。

(5)切：综合以上因素对故障进一步的检验，最综确定切实可行的维修方案，进行实施操作。

2、机械维修工作知识点要牢，知识面广

我个人认为：“机械故障无大小，故障原因很多种”只有牢固掌握修理技能，应对发生故障才能快速有效的排除，保证设备正常运行。

(1)钳工专业技术《钳工工艺学》的基础知识要牢，立足岗位苦练兵，敬业爱岗，做好本职的工作。首先要强化专业技术基础知识学习，要牢固，会使用，只有这样排除设备故障才能干净、利索。

(2)电气知识要了解设备故障维修中，我通常实践掌握很多的是机械，液压，气动等方面的故障。在故障现象上有事反映为：机械部分脱落，开关按钮启动，电动机运转正常。机械部分不脱落，开关按钮启动，传动不正常，说明鼓掌发生点属于机械问题。还有就是光电开关传感器，与机械部件距离调整的不当，也容易导致机械故障产生。了解相关的电气液压、气动等方面的知识有利于及时排除故障，尽快恢复设备的正常运行。

(3)、机械维修过程中的认识

我从机械维修过程中认识到，比如包装机械打包机是机电一体化的高科技设备，它的维修内容比传统机床涉及到的知识广，不仅限于机械磨损，振动故障与损坏，而且也不仅限于电气线路与元件的维修。它从内容上涉及到机械，电气，光电，自动控制等许多方面知识。又比如，打包机在使用的过程中，START按钮启动按下后，打包机没有动作，进带不畅不到位以及退带不顺，这就需要综合整体来检查各个部件。弄清楚各个部分运动的相互关系，内在联系非常的重要。才能够快速找准故障。

>三、工作安全知识

1.《安全操作规程》要做到不是我知道它，而且我已经严格执行它。要严格按照规章制度操作，一定要按规定穿戴好劳保用品，正确规范使用工具。

2.小隐患，大故障。安全巡视工作中要有责任心，我不能等故障而要找故障。通常我都是仔细辩听各类电动机设备是否有异响;压缩空气管接头是否有漏气声;检查液压表，气压表显示值是否在设定值的范围之中，如有异常就及时整改，不能解决就及时向领导如实反映问题，并积极做好维修准备，确保安全在尽可能不影响生产进度情况下迅速处理。

>四、工作总结

现简单对我本人在维修技术工作中的一些认识总结如下，由于工作水平有限，不足之处，敬请老师批评指正，不胜感激。

平时多练兵，战时快又好。即利用闲时，我重视反复记忆设备操作手册，机械、液压传动原理图，力争对工作范围内所有设备的传动原理心中有数，故障心中有底，这样在接到维修任务时，就能快速从脑海中调出故障设备的原理图，集中解决方案在心中勾画，迅速解决问题。工作中一定要小心谨慎，更换零件时多想几个为什么?力争彻底解决故障，修理后，要详细记录好工作笔记。

1.科学技术日新月异维修技能要与时俱进。即只有通过不断的充电，提高自己的实践技能。我在工作中是这样做的：

**北京中级钳工工作总结15**

我自从19xx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白粉行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛（TiO2）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49m3预热罐和两台53m3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：4300元/块，共节约费用近9万元。

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2的首肯下，我们按8：9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、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。

**北京中级钳工工作总结16**

>1、思想品德、素质修养和职业道德建设。

>2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是02年来到模具车间工作，一直担任车间钳工。工作比较琐碎，但为了搞好这项工作，我不怕任何麻烦，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。

>3、工作态度和勤奋敬业方面。

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。

>4、工作质量成绩、效益和贡献。

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。我始终紧记自己是一名检修工，设备的维修保养是我本职的工作。每次任务都是一项光荣的使命。设备的正常运转是我们共同努力的目标。更多的小技巧，小窍门需要我们在不断的工作中逐渐摸索，我相信在大家共同的努力探索下，我们的检修工作必定会变的更有效率，更有创意，更加富有激情。

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。

**北京中级钳工工作总结17**

20XX年6月2日至18日在我局安培中心举办了一期电钳工培训班，这期培训人数达到224人，来自丽江市各县煤矿合法矿井参加了培训。在实作技能考核前，我局马书记作了重要讲话：

一、6月安全月是我县组织安全生产月的重点工作，以安全求生存、煤矿安全生产质量标准化为验收标准。

二、以开展技能比赛，促使煤矿安全生产。

三、煤矿井下作业的特殊性，知道煤矿井下电气设备的防爆性。特别是煤矿井下供电的“三大保护”、“三专两闭锁”的重要性。

四、煤矿井下新技术、新工艺的推广必须要有一批技术复合型人才担当重任。让煤矿的发展向安全标准化方向迈进。

在这期培训班中，作为班主任心中充满感激与感动。在这里我要首先感谢局领导给与我们这次难得的机会，同时也非常感谢王平提供的电气设备和余辉师傅辛勤教导。他们兢兢业业认真负责的态度给了我榜样的力量，他们扎实的专业技术给我工作生涯点亮了一盏明灯。为了实习能够顺利进行，在这期间，聘请的王平和余辉准备工作不断。为我们找设备、找元件等，并给我们划分成小组。让我们能够更好的搞好教学内容。当然，学员也是是积极主动配合。体现出学员更高的兴趣。

从简单电路元件的认识到复杂的实物电路连接，从电器工作原理图到实物故障排除方法，给我们作了详细的解答。让我们真真掌握了井下电气设备的维护工作。在这些日子里，我们教会了学员QBZ（80、120、200）、QBZ80N型磁力启动器的工作原理、实物接线、故障排除。同时也给我们讲解了KBZ400、ZBZ照明综合保护装置、小型采煤机、皮带机的软启动、高压配电装置和移动干式变压器的工作原理，并对其实物接线给学员做了详细的介绍。也许学员现在没有机会接触这些设备，但是通过这一段时间的学习，学员能自己独立的读懂一些电路图，学到了在以前工作中无法学习到的知识和技能，更好的理论联系了实践，也更提高了自己其他方面的素质，让我的工作技能上了更高的一个台阶。可能是时间和其他条件的限制，学员不能接触上实物采煤机和掘进机，给我心中留下了一丝遗憾，但是自己还是希望在以后的日子里多加学习、收集图纸，首先从原理上彻底搞清楚，以便以后有机会接触能更快更好的入手。

实习的同时也让我了解到了自己的不足，在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去，不断完善自我。在这里再次对聘请的王平和余辉的辛勤配合教学表示感谢！

本期煤矿井下电钳工培训和实际操作存在不足的有以下几方面的问题：培训不足存在的问题有：

一、通过学员评议我们授课教师在理论上课上有的学员听不懂，特别在电气设备线路上没实物作参照物学员难以接受。

二、有的教师在讲课过程中偏离教学大纲和教材。书本上的理论难以接受。

三、课堂纪律差，有的学员上课玩手机影响别人学习，有待规范课堂纪律。

实际操作不足存在的问题：

一、JDB电机综保装置整定电流调试IE=2PE存在处理不当。

二、远距离控制电压的线路不明确，真空管的检查还缺乏经验，故障处理问题上找不到根源。

三、电铃接线错乱，短路故障处理还存在透析上理不清。

总的来说：我们培训中心的教学实验基地正在筹建中，在今后的理论教学和实际操作技能有待进一步改进和提高。

**北京中级钳工工作总结18**

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到CSIC 388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作！但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。原因如下:划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们来这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。一味的学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作:调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动作过大的现象。

故障排除:辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭，以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果不是，可以通过增加气源压力和驱动力，反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行，就需要拆开。

>一、泄漏故障处理，泄漏分为

1.阀门漏水，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上(或向下)的距离不够，导致阀芯和阀座之间有间隙，接触不充分，导致关闭不严，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间产生间隙，导致接触不充分，内部泄漏。

解决方法:调节阀的阀杆应缩短(或延长)，使调节阀的长度合适，使其不能再向内部泄漏。

2.填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但这种接触不是很均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，甚至有的零件没有接触。在调节阀的使用过程中，阀杆和填料之间存在相对运动，这种运动称为轴向运动。在使用过程中，受高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也是泄漏较多的地方。填料泄漏的主要原因是界面泄漏，纺织填料会有泄漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小间隙向外泄漏)。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力逐渐衰减、填料自老化等原因造成的。此时，压力介质将沿着填料和阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决方法:为了便于填料，对填料箱顶部进行倒角，在填料箱底部放置一个缝隙小的耐腐蚀金属保护环(与填料的接触面不能倾斜)，防止填料被中压推出。填料函与填料接触的各部分金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，烧损小，易于维护，重新拧紧压盖螺栓后摩擦力不变，耐压耐热性能好，内部介质不腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属不点蚀或腐蚀。这样就有效地保护了阀杆填料箱的密封，保证了填料的可靠性和长期密封。

3.阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会导致腐蚀加剧。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质的通过和流体介质的冲刷造成的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。腐蚀性介质通过调节阀时，会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其他形状。久而久之，阀芯和阀座会不匹配，会有缝隙，导致泄漏。

解决方法:关键是控制阀芯和阀座的选材和质量。选择耐腐蚀材料，坚决剔除有麻点、沙眼等缺陷的产品。如果阀芯和阀座变形不严重，可以用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封光洁度，从而提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

>二、振荡故障的处理

产生振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定和快速变化容易引起调节阀的.振荡。还说阀门选择的频率与系统频率相同，或者管道和底座剧烈振动，使调节阀相应振动。当调节器在小开口处工作时，选择不当会导致流动阻力、流速和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方法:因为振荡的原因很多，具体问题具体分析。轻微的振动可以通过增加刚度来消除。如果选择刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座剧烈振动，通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡是选择不当，需要重新选择循环量C较小的或采用分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

>三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障分为

1.常见的定位器基于机械力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要有以下几种故障类型:

1)由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，容易被灰尘或不干净的气源堵塞，定位器无法正常工作；

3)基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场中发生变化，导致调节阀非线性，控制品质下降。

2.智能定位器由微处理器(cpu)、A/D、D/A转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器有很大不同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况发生时，它们才需要可靠地动作。长时间停留在某个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，由于阀门所用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须对其进行频繁测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，调节阀的利用率将大大提高，仪表的故障率将降低，这对提高流程的生产效率和经济效益，降低能耗将起到重要作用，并能有效提高调节系统的质量，从而保证生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在对自己未来的工作充满信心，相信自己会做出一番事业。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

**北京中级钳工工作总结19**

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

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！