# 天津实力钳工工作总结(合集10篇)

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2024-07-21

*天津实力钳工工作总结1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...*

**天津实力钳工工作总结1**

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：

>一、明确学习目标，激发学习兴趣

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。

>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。目标，

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。

>三、培养基本操作技能，打牢基础

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。

>四、培养感觉技能，锻炼反应能力

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。

**天津实力钳工工作总结2**

经过这半年的钳工工作，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。

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。

经过半年的钳工工作，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钳工生涯中打下坚实的基础。

转眼间，为期xx周的钳工实习就要接近尾声了。回想x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。

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。

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。

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x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x周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些\*时得不到的知识，钳工能\*\*的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，如果有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。

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：

**天津实力钳工工作总结3**

>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。

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：

(1)遇到不理解的知识，我就从书店，网络中去寻找相关的知识，通过反复思考抄写笔记加深记忆理解。

(2)把工作中遇到的难点、疑问虚心的向技术人员请教，不断积累经验，受益匪浅。我维修工作的重点、难点是设备的机械修理，遇到大问题时总感到力不从心，数控设备维修设计很多科学知识，依靠外援代价太高，今后我将立足岗位，终身刻苦钻研机械维修技术，更好的为企业服务，为国家贡献自己的力量。做一名时刻有准备的修理工，做一名善于学习的维修工，做一名不怕困难，用于挑战的维修工，做一名精一门、会两门、懂三门、掌握多技能的高级维修工。

以上，只是我维修技术工作中的一些做法和总结，我深深体会到学无止境，要适应社会的快速发展，我就必须在工作理论和技能实践上不断的开拓创新，挑战自我，争做一名高级维修技师。

**天津实力钳工工作总结4**

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。

**天津实力钳工工作总结5**

  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。

**天津实力钳工工作总结6**

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。

**天津实力钳工工作总结7**

随着人才工程的大力实施和劳动力建设的全面推进，青年工人的数量逐年增加，青年工人越来越强。多元化的知识和更年轻的构成成为主流和方向。作为焊工技师，要加强对青年工人的教育，增加企业的人才储备，精心培养后备人才队伍。

>一、培训目标

首先，对学徒进行焊接理论的指导，了解焊接任务、目标、方法和手段，对整个焊接工作有一个清晰的概念。

熟悉焊接环境和使用工具，为以后的工作打下了基础。通过现场实践和交流指导，理论联系实际，对所学理论知识进行确认、深化、巩固和丰富，培养分析能力，增强解决实际焊接问题的能力，为后续专业知识的学习打下坚实基础。在整个实践过程中，要充分调动学徒的主观能动性，通过认真观察和实践，提高学徒的实践能力。

>二、学徒法

师徒制的一种基本形式是学习和实践，然后总结、学习和实践。在指导学徒的过程中，虽然我给了他们我的经验和知识，但他们在用自己的学习方法学习时总是会遇到障碍。因此，作为一名大师，应该经常与学徒交流，让他们在学习知识的同时学习学习方法。

实践是掌握知识、提高质量的最好验证。在日常工作中，我要求他们做一个敬业的人，在工作的同时了解自己的不足，加强学习，不懂就提问，一起交流总结。让他们通过不断的反思和积累成长。

>三>、主要收获

1、综合素质明显提高。

一年来，学徒们不仅从师傅的指导和书本中吸取养分，还虚心向身边理论水平高、业务能力强的同志学习，努力充实自己，充实自己，提高自己。通过学习，进一步提高了自己的专业水平和驾驭实际工作的能力，目前基本可以独立完成日常工作。

2、主动工作意识明显增强。

公司现在正处于发展的关键阶段，任务多而不寻常，必须从被动工作转变为主动工作，精心安排，提前发现问题，拿出解决方案，为矿山安全生产提供更好的服务。在指导学徒的工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，强调在实际工作中对基本功和实践能力的训练，从简单的写账到复杂的问题分析都给予动手指导，让他们一开始做不到，现在主动去做。变化非常明显。

>四、存在的不足

自身能力有限，工作中很多细节没有考虑进去，无法全面系统的进行教学，过程中出现了各种问题和困难。但每一次出现问题和困难，我们的老师和徒弟都认真总结学习，努力做到老师用心教，徒弟用心学，互相学习，互相提高，为新郑煤电公司做贡献。

**天津实力钳工工作总结8**

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。

**天津实力钳工工作总结9**

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己的过程，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。

**天津实力钳工工作总结10**

光阴似剑，转眼间，一周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

在这一周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，两个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。刚开去的时候，看到那里环境那么恶劣，觉得自己来错了地方，很不满，也没心思跟着老师学，心里想着自己是堂堂大学生还赶这样的又脏又累的活，那不是白读了大学吗?

一次次的这样想，被老师发觉了，最后经过老师的耐心讲解和一些有着几十年工作经验的老师的谈心，才真的明白了。哪些有成就的人和有深厚技术的人不是经过长期不断的辛苦的工作劳动才变得那样啊。所以刚开始工作时，不要总看工作好不好，而是要脚踏实地去认真学习工作经验和技术技能，这才是我们工作的目的。一周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲解和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了一周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都情不自禁，感到很有成就感。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找