# 太原机修钳工工作总结(推荐8篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-08-26

*太原机修钳工工作总结1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...*

**太原机修钳工工作总结1**

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。

**太原机修钳工工作总结2**

担任钳工这个岗位，工作极为琐碎、繁杂，但为了搞好工作，满足公司生产需求，我不断请教领导、同事，查找书籍、网络并且自己摸索实践，在很短的时间内就熟悉了新设备、新机械的原理和维修方法。

先后在xx队对比利时进口的吸粮机进行了多次技改，在门机大队维修班组，我通过自学和请教身边同事，在最短的\'时间内参与到门机的各项大修、项修项目中去，用实践来提高自己，在虚心的请教中提高自己。自己的努力，加上同事的帮助，使我再工作中形成了一个清晰的思路，能在工作中创新工作方法，并能与团队形成良好的互动。

**太原机修钳工工作总结3**

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。

矿井主水仓在使用一段时间后，积存在水仓的杂质由相当一部分沉淀在水仓底部，即减小了水仓的有效容积，增加排水泵的启动次数，还会带来不安全因素，如增大水泵零部件的磨损，降低水泵使用寿命等。所以要定期安排逐步清挖水仓和配水井。为了有效防止硬质，大件杂物通过水仓吸入水泵内部，还要在水仓进水口加装过滤网，改善水质以达到减小水泵各磨损部件的目的。

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。

**太原机修钳工工作总结4**

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。从这一点，我真正地向老师说一声“老师！谢谢您！”

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的.理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

半年看似漫长，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。

>一、安全技术操作规程

1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

2、上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

3、不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

4、闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告老师，待处理后方可操作。

>二、钳工安全技术操作规程

1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

>三、钳工理论

1、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

2、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

3、应用范围：清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。加工单个零件或小批量零件。加工精密零件（如样板、摸具等）。设备安装，调试，维修。

>四、工艺

六角螺母加工工艺（序号内容工具）

序号内容工具

1、锯割下φ25\*12mm钢尺、锯弓

2、锉削锉二端面、尺寸到9mmm钢尺、平锉

3、划线划六方钢尺、圆规、样冲、鎯头、划针

4、锉削锉六方并300角平锉、游标卡尺

5、钻孔钻φ府孔，扩φ12孔口麻花钻φφ12各一支，台钻

6、攻丝带攻M10螺纹绞杠、丝锥（M10）

>五、钳工心得体会

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。

**太原机修钳工工作总结5**

每一天的工作开始之前，我都能安排好自己的计划，以正确的态度面对岗位工作，每一天都能尽心尽力地完成工作要求，达到预期效果。与此同时，我也能在工作中锻炼自己，丰富自己。

通过工作，我学到了很多东西，不仅提高了自己的技术水平，也实现了自己人生方面的进步，开创了工作的新局面，为公司生产做出了应收的贡献。尽管我在工作中取得了一下成绩和进步，但是与公司的生产需要相差还有距离，与自己的人生追求也差距较大。

为了更好地提高自己、锻炼自己，使自己能为公司生产作出更大的贡献，我需要不断追求进步，让自己无论在意识形态，还是技术水平方面都能得到提高。

今年以来，我们继续努力，充分结合科学发展观的先进理念，在把原有长期固定义工服务项目继续开展好以外，积极开拓新的义工服务项目。

(一)高效营运xx城市U站。根据《关于强化城市志愿服务U站运行保障的通知》，市义工联按月对U站运行情况进行考核。一年来，xxU站每月得分均在90分以上，达到全市明星U站考核标准。xxU站一年开展图书漂流、幸福红雨伞、手工花义卖等特色活动100余场;为市志愿服务基金会募集市民捐款约358元;辖区轮值的志愿者超过1400多人次。

(三)扎实开展各类特色活动，丰富辖区义工的业余生活。为进一步营造“学习雷锋、奉献社会、提升自我”的志愿服务浓厚氛围，掀起辖区“学雷锋”志愿服务高潮，xx街道义工联于3月4日在福安广场开展“三五学雷锋”义工集市活动，活动给居民带来各类便民服务包括义诊、有奖问答、公益义卖、志愿者招募、棚改政策宣传等十几个项目。xx街道团工委还在街道各社区组织开展“幸福满xx?义工服务进社区”三五系列主题活动，活动贯穿整个三月，各社区居委会、社工服务中心围绕主题开展别具生面的志愿服务活动，为社区居民提供个性化、优质化的志愿服务。

(四)开展助力棚改志愿服务活动。助力棚改活动新闻媒体(深圳特区报、南方都市报)有予以报道。棚改是罗湖重点民生工程项目，辖区义工都想为此次工程出一份力。春节过后，棚改工作进入关键时期，为确保棚改工作顺利推进，街道义工联开展助力棚改志愿服务活动，结合工作需求设立9个志愿服务岗位，每班次安排10名义工，每天3个班次在木棉岭指挥部24栋、28栋、29栋为现场居民排号、扫描证件、复印文件、维持现场秩序等。此外，我们还在马山、木棉岭设置棚改便民U站，为居民提供家具看管、提供搬家公司、租房信息等志愿服务活动。

开展创建全国文明城市、喜迎\*志愿服务活动。志愿者在街道辖区公交站台内的重要路口上劝导行人文明出行，排队候车，对一些不文明行为加于劝导、对一些随地吐痰、乱丢垃圾行为及时制止，清理小广告、规范共享单车的停放等活动。

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。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。

2、因材施教，就地取材在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，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，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加全国大赛。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好工件，得到一致好评。

1、当欠经销商数量增大时，会直接导致借仓库周转机数量增加。造成此现象的原因一是前期所借周转机因外壳问题不能周转和及时退库销帐，二是因配件较少，在紧急情况下只好借机拆件或换新。

2、当厂家欠机数量减少时，欠经销商数量也随之降低。这反映出上游厂家的处理能力对我们仍有较大的影响。如果上家出现问题，将对工作极为不利。

本月共接机2582台，返厂处理1640台，返厂率。1347台机器是依靠配件或拆机当地解决，占处理量的。

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。

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。

**太原机修钳工工作总结6**

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。

1、经销商数量与经营能力不足以支撑我司销售业务的需要

2、经销商、业务员无法进行全品项销售

公司认为每个产品都有其生命周期与一定的市场容量，走到最高峰时肯定价格低了，厂商盈利水来亦都低了，而且要开始逐步走下坡路，因此要不断有产品更新，推出新产品来弥补。同时随着公司规模不断发展增长，竞争的要求也高了，每年增加10%—20%，就要增加10—20个亿的销售，而且不增加这点销售还不足以与世界级大品牌进行竞争，因此公司近几年的品种发展很快亦很多，本来应该是增加我们销售的回旋余地，而实际上由于我们的业务员、经销商尚没有习惯与有能力来弹好这个钢琴，不能\*衡各个品种的发展，亦没有能力去开拓市场，而公司也无法在全国同时开发众多产品的市场，因此造成目前新产品开了进展不快甚至夭折的局面，影响军心与信心，甚至带来后遗症。

3、经销商为盈利影响我司销售

4、厂商之间关系不正常

目前有相当经销商、业务员之间的.关系不正常，主要表现在三个方面：一是我们业务员受经销商的制约并未按公司要求去运作；二是经销商受我们业务员的欺负，亦不按公司的要求去运作，有时不会给经销商带来损失；三是经销商与业务员关系太密切，甚至成为利益共同体，骗取公司的政策，牟取私利。这些现象都有不正常，必须坚决取缔！最近已连续发生几起区域经。联名经销商与销售人员上告现象，公司认为这种状况是绝不正常的，与公司行事的风格格格不入，一旦查明真相，坚决查处，公司认为有什么问题可以直接向上级反映，但决不允许帮结派；公司相信的是事实下成效，而不是相信人多与口头表面现象，各省要端正风气，我们厂商之间的关系应该是坦诚的、\*等的、精诚合作关系，而不应该有其它的关系形式的存在。

5、业务员素质水\*尚不适应当前市场竞争的需要

近期走访市场召开了几个省的区域经。会议，发现我们的区域经。以上销售人员对公司的通报精神政策未到位，而且营销策略方式几乎没有，唯一的法宝就是一味低价倾销，生意越做越死，而且缺乏信心与激情。想当年我们的销售队伍确实是一支拉得出、打得响、过得硬的队伍，是一支让竞争对手闻风丧胆的销售队伍，是出一个新产品打响一个新产品的队伍，当年旭日升老总听说我们要做茶饮料立即传真到公司，希望宁可贴我们费用，让我们不涉及茶饮料，而如今我们是出一个新品败一个新品，搞得经销商都胆战心惊。而且当初人没有现在多，销售人员的收入出没有现在多（按人事部汇总统计XX年省能经。人均收入万元，区域经。人均收入为万元、客户经。人均收入为万元）但效率与业绩都比现在高得多，而且据查止前通报亦未传达到各级业务员与经销商处，当然也更难说如何执行公司的指令与政策了，公司自去年以来规定了许多规章制度与工作程序亦未认真执行，因此公司认为迅速。顿队伍，激发销售员激情与斗志是当务之急，否则是打不好仗的。

6、广告宣传不到位，促销活动无力的状况亦没有得到改变

当前销售产品没有规划，没有。套的促销推广方案，广告策划卖点不突出，投放不合。的现象几乎没有改变，不痛不痒的宣传既未达到效果，又浪费钱财，投了广告也没有人管，到底做了多少，起了多大效果也无人知晓，甚至各省放弃了广告宣传，而将费用转移到价格促销上去，造成品牌基础下降，新品拓展不开，老品销售下降的局面，老本吃光，今后就更难办了。

7、内外勤配合不好，影响销售的局面亦没有得到改善

报站、调度不合。，发货不及时延误销售机会，一季度有的省一个多月未到货，这些地方的销售如何搞得上去？报站发货的节奏也把握不好，到的时候。中到、不到的时候一车都不到，要么造成积压、要么造成断货，销售员抢政策单品种过度压。，资金积压，影响其它品种销售，经销商代垫费用、政策兑现不及时，销售人员差旅费报销、工资奖金发放不及时，这些影响销售的因素非但没有改善，反而越来越严重，影响经销商与销售队伍的情绪。

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期四周的钳工实习结束了。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钳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实习的有关的知识与我实习过程中的注意事项。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?四个星期，短短两个星期，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!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。学生在金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。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，机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。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。这次我们实习的主要任务是当一名钳工。通过老师的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的!”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，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳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。其中钳工的实习安全技术为：

1、 钳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、台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、 使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

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。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识 这次实习我共做了四个零件。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是配合。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，论文写作锯弓应该直线往复，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。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。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了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、实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金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。

**太原机修钳工工作总结7**

1、当欠经销商数量增大时，会直接导致借仓库周转机数量增加。造成此现象的原因一是前期所借周转机因外壳问题不能周转和及时退库销帐，二是因配件较少，在紧急情况下只好借机拆件或换新。

2、当厂家欠机数量减少时，欠经销商数量也随之降低。这反映出上游厂家的处理能力对我们仍有较大的影响。如果上家出现问题，将对工作极为不利。

本月共接机2582台，返厂处理1640台，返厂率。1347台机器是依靠配件或拆机当地解决，占处理量的。

**太原机修钳工工作总结8**

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。

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