

2023年钳工自我鉴定(优质7篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

钳工自我鉴定篇一

20xx年x月x日至x日，按照学校的安排，我们来到xx市xx工厂实习。这是我第一次踏上工作岗位与社会接轨，开始与以往完全不一样的生活。经过这次钳工实习，我在这方面学到很多东西。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。我自己花了好多的工时，好不容易才把物料规格确定下来，总是害怕出了差错。

短短的几天实习时间很快就结束了，虽然这期间很辛苦很累，但是有很多感触，我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直太微小了。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道各个工艺的加工方法，

生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则有了更加深刻的认识。通过在有机厂的实习，我们初步了解了一般化工厂的主要设备及流程，了解了钳工的工作过程。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“车工”和“焊工”的实习做下坚实的铺垫。

篇一：钳工实习自我鉴定
钳工实习自我鉴定20xx年7月16日至24日，按照学校的安排，我们来到北京市xx工厂实习。这是我第一次踏上工作岗位与社会接轨，开始与以往完全不一.....

【导语】的会员“zhu214617”为你整理了“”范文，希望对你的学习、工作有参考借鉴作用。钳工实习报告推荐度：.....

钳工自我鉴定篇二

本站发布钳工实习自我鉴定三篇，更多钳工实习自我鉴定三篇相关信息请访问本站自我鉴定频道。【导语】自我鉴定应明确自身具备那些优势：你有哪方面的专业知识和特长、才能，受过哪方面的培训和锻炼，对学科有何研究，有哪方面的成就等等。本篇文章是本站为您整理的《钳工实习自我鉴定三篇》，供大家阅读与鉴赏。

篇一

一转眼，两个星期的金工实习就结束了。有点不舍，有点怀念!这两个星期的实习感觉非常有意思，非常有趣，也令我们

受益匪浅!我们学到了很多平时自己接触不到的知识,这些知识不仅新鲜,而且实用,会对我们毕业以后的工作有很大的帮助!

短短的两个星期,我们每天都会学到一项新的技能,并在很短的实习时间内,完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程,我们在老师们耐心细致地指导下,很顺利的完成各自的实习内容,并且基本上都达到了老师预期的实习要求,圆满地完成了实习。在金工实习中,安全是第一位,这是每个老师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践能力的有效途径,又是我们工科类大学生非常重要的也特别有意义的实习课,也是我们一次,离开课堂严谨的环境,感受到车间的气氛,亲手掌握知识的机会。

自从上大学后,我就在心里不断地寻找完善自己的机会,而完善自己最首要的人物就是完善自己的动手能力,经常能从报纸杂志上读到这样的消息:中国的大学生动手能力怎样的差,自我生存能力并不能仅靠聪明的头脑,而恰恰相反,很多时候优秀的动手能力、完善的实践技能更能为自己带来和谐的生活。大学的实习不就是这样一个好的锻炼机会吗?这样好的机会不会有很多,应该好好珍惜。

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,也没心思跟着师傅学,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师傅的谈心,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。

我们这次实习主要分为钳工和焊接两个部分:

1. 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，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。第一天的几个简单的切割、打磨工序就将我们累得要死，正如师傅所云，过了钳工，其他工种都是小菜一碟。的确，钳工应该是验你实际的动手能力的一个工种了。真是累并快乐着！在我们的坚持与努力之下，终于磨成了一个小垂头，虽然还有很多不完美的地方，但是毕竟是我们辛苦几天亲自动手做的，我们觉得还是很有成就感的。

2. 焊接。我们在平常生活中也看到过焊接技术，可是那也总是远远地看看，自己却从来没有碰过。这次当我们亲身体会那蓝色火光的时候，开始时心中不免有一丝惊恐。当我戴好防护头罩，手拿焊条时，心里还真不踏实，轻松地把焊条碰在铁皮上，可是根本没有火花产生。只见关老师拿过焊条，稍用力往下一敲，蓝火花便乖乖地上来了哟，原来这开始的时候还是需要用力的呀！我又学了一点儿知识！

实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通两周的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随

着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。两周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获。如果再有会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的. 机会。

篇二

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。

篇三

我叫×××，在×××工作，现任×××职务。一年来，在领导的关怀和同事的帮助下，通过自己的不懈努力，较好地完成了各项工作任务。现自我鉴定如下：

1、思想政治方面：思想积极进步，政治觉悟较高，始终保持党员的先进性和纯洁性，敢于同各种反动思想作斗争。解放思想，实事求是，与时俱进，能够辩证、理性地看待事物和问题，大事大非面前始终保持清醒的头脑。热爱祖国，热爱人民，坚持四项基本原则，坚决拥护中国*的领导，积极响应党的号召，对党的事业充满信心。

2、学习方面：坚持把学习作为自我完善和提高的重要途径，既积极参加所在单位和支部组织的各种学习，又广泛地开展自学。学习内容除政治理论知识和党的各项方针、政策外，还涉及历史、经济、科技、计算机以及各项业务知识。学习既讲究方式方法，又注重实际效果。

3、工作方面：服从安排，认真负责，踏实肯干，讲求实效。凡事积极主动，迎难而上，争当排头兵，不怕苦，不怕累。

4、生活方面：勤俭节约，爱护公物，讲究卫生，热爱劳动，严于律己，诚实守信，淡泊名利，助人为乐，尊敬领导，团结同事，谈吐得体，举止大方，注意保持形象。

但是本人也还存在一些缺点和不足，主要是学习不够深入，政治敏锐性不够强，工作方式方法欠妥，文字功底不够扎实，有待在今后的工作中进一步完善和提高。

钳工自我鉴定篇三

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会过，还没有什么感觉，这回有了亲身体会，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。

钳工自我鉴定篇四

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。自去年10月份进入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。

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。

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。

虚心请教是做好工作的前提。

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。

所谓实习，就是从实践中学习。学习不能光靠舒舒服服地坐在课室里听老师讲理论，还要走出课室，抛开重重的书本，走向社会去学习。因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而形成的理论概括。现代的科技日新月异，知识需要不断拓宽。因此，我们更应学习——工作——再学习，发掘自己的实力，寻找我们的理想，实现我们的理想。

钳工自我鉴定篇五

自我鉴定是对自己的政治思想、工作业务、学习生活等方面情况进行评价与描述，自我鉴定能够提升我们的书面表达能力，不妨坐下来好好写写自我鉴定吧。你所见过的自我鉴定应该是什么样的？下面是小编为大家整理的钳工实习自我鉴

定，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

即将过去，回顾这一年来，辅修车间机修工段在公司、车间的正确领导下，认真贯彻执行公司及车间下达的各项生产经营目标，通过全体职工的不懈努力，顺利地完各类加工件累计16550件（截止11月15号），阳极导杆修焊6016根，其中制作高纯铝新导杆585根。始终做好服务后勤兵，保障了各车间的正常运行。现将这一年来的主要工作总结如下：

（一）强化管理，确保安全文明生产

“安全第一”是企业生产的基础，是我们做好各项工作的前提条件，我们工段现有职工57人，主要担负着铝业公司各类工件制作加工和机械设备的维护工作，工作作业点多面广，各工种交叉作业，安全生产对我们工段尤为重要。为此，工段逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促班组必须重视安全，使安全警钟长鸣，并制定了工段安全责任制。今年1月，机修工段和各班组共同签定了《机修工段各班组安全生产责任承包书》。旨在增强职工的安全感，加强工作责任心，杜绝麻痹大意和侥幸心理。今年4月在辅修车间的领导下机修、炉修两个工段组织了联合消防演习，我工段职工踊跃报名、积极参加。通过此次演习进一步加强了工段职工的消防安全责任意识，同时增强各工段之间面对火灾等突发事件的联合协作及应变能力。工段还多次组织职工进行安全知识培训和国内重大安全事故案例分析讨论和总结活动。鼓励大家通过学习，积极结合各自工种的实际情况，仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌芽状态，从而杜绝安全事故的发生。同时我们也积极参加了公司“安康杯”活动及“安全劳动竞赛”活动。并将活动内容全部落实到班组，真抓实干地把安全工作放在一切工作的首位。

（二）克服困难，重视科技进步，促进生产任务的全面完成。

阳极导杆经过长期使用，部分导杆钢爪出现变细，不齐，爆

炸块断裂等现象，修复量增加，影响着生产的周转，且高纯铝车间又整改投产。机修工段导杆班除满足日常维修的同时，加紧为高纯铝车间制作新导杆585根，以确保兄弟单位的生产需要。

今年三月份以来，公司实行大辅修，大维护。为响应公司“降低成本，节能降耗”的号召，辅修车间主动请缨在保证正常的计划生产外承担了部分外协加工任务，如：打壳气缸锤头修复、气缸调节支架制作、气缸横担维修等加工件共计2442件，此举为公司大大节省了加工费用，降低了生产成本。

今年10月13日由于全球经济减速，国内电解铝供过于求，电解铝生产经营面临巨大压力。为积极应对复杂的经营形势，减少亏损，公司研究决定对五万吨电解槽停产，要求我工段在10月25日制作并安装完停槽母线。工段接到任务立即合理部署，打破工种界限，成立四个工作小组，安排骨干力量担任各小组组长。大家分工协作，团结一致，每天连续工作10个小时以上奋战在各自的工作岗位上。十几天下来，疲惫的身影总显现在每个职工的身上，但没有一个人要求一天的休息，大家的努力终于在10月22日得到了回报。我们提前三天圆满完成了停槽母线的制作和安装任务，减少了公司的损失，得到公司领导的一致好评。

（三）以提高职工的素质为目标，抓好职工教育工作。

培养一支德才兼备的职工队伍一直是机修工段工作的重点之一。为此，工段始终将职工培训工作放在首位，长抓不懈。早在年初，工段就制定全年的职工培训计划，力争将工作做到有条不紊。

今年三月份，机修工段为了提高各工种的技术水平，增强职工们的实际操作能力，特对机修工段的焊工、钳工两大工种进行了一次“学理论、重实际”的全方位培训。这次培训是

根据机修焊工返岗人员多，青工也较多的特点来组织此次培训的。工段为了确保培训质量，不让培训走过场，同时又针对工段生产繁忙的实际情况将培训每天分为上、下午两班，即大家轮流培训的方式，让大家生产学习两不误。通过三个星期的理论与实际培训，如今大家的业务能力及专业水平都得到较大提高。

工段职工积极钻研岗位技能，参与群众性的“五小活动”，今年工段职工先后向公司提出了“320t分离式油压千斤顶导杆校直机改造”、“修复g425070锯床夹紧装置”、“多用途弹性减振刀杆”、“高纯铝调节支架改造”“u型板高效卷板器”等多项合理化建议，这些建议为公司减轻了劳动强度，降低成本，提高工作效率，缩短生产周期都做出了积极贡献。

（四）加强职工思想政治工作，充分调动职工积极性。

在日常的生产活动中，我们始终把思想政治工作的立足点放在围绕生产建设，极大调动职工积极性，今年上半年，工段制定了以工时为考核办法的效益工资二次分配方案，此方案体现多劳多得的分配方式，合理分配员工的收入，充分调动职工工作的积极性，收到了一定的效果。

在精神文明创建活动中，充分发挥职工的基本道德素质。工段利用报纸、黑板报等多种形式向职工进行思想教育。积极组织工段职工响应公司及车间组织的各类集体活动：庆“元旦”长跑、“三八”跳绳赛及男女混合排球等比赛活动，这些有益职工身心健康的活动，能够增强职工们的集体主义观念和集体荣誉感，充分调动职工的积极性和创造性。

1、随着企业规模发展，各类加工件制作和设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，急件加工、临时性任务较多，打乱正常的生产安排。

2、工段引进新设备，新技术，职工没有经过系统培训，对设

备维护和保养还存在难度，希望公司在今后职业培训方面着重于技术工人专业培训，使技术工人有机会学习新技术，新知识，提高他们整体技术水平，更好地为铝业公司多做贡献。

3、设备多年运行已出现老化，虽长期保养和维护，在工作中精度不能达到，影响工件质量。

4、二次分配方案还需要不断的完善和加强，合理体现多劳多得的分配形式。

1、铝业公司面对的市场形势将更加严峻，我们将继续和公司一起共同面对难关，抓好职工的思想教育，努力做好自己的本职工作。

2、机修工段将继续围绕安全生产为中心，认真贯彻执行公司、车间下达的各项生产经营计划，把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的生产计划。

3、合理安排作业场地，现场管理继续推行“5s”管理，实现清洁生产。加强美化车间内部工作环境，使职工能在一个干净清洁的环境里舒心的工作。

4、维护好工段的所有设备，使它们随时都能保持一种高效的运转能力。

5、继续加强职工队伍建设，提高职工队伍战斗力，使管理水平再上一个新台阶。加强员工培训，鉴于目前员工业务素质 and 思想素质有待提高，我们在明年将继续采取理论培训、现场培训、技能考核等方式进行培训。

6、继续深化二次分配制度的改革，并在实施过程中根据情况进行调整。

钳工自我鉴定篇六

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

我们是进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是3个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了块钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自己心目中的模型逐渐清晰起来，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，把自己设计的五角心弄得光亮。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去面对，相信自己，一定能行！

短短的六周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。六次的金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，出国留学使这次实习达到了他的真正目的。焊机。

钳工自我鉴定篇七

装配钳工的基本技能主要有：划线、钻削、铰削、锯削、錾削、铰孔、攻螺纹、套螺纹、刮削、研磨、技术测量、精密量具的使用校正弯曲以及对机械设备的装配检验、调试等。做好一名合格的装配钳工更要有熟悉安全文明生产的相关知识。更要有经济合理的工艺制度。钳工的这些基本技能的掌握靠的是平时的勤学苦练。认真掌握这些手工技能的掌握是当好一名合格装配钳工的基础。只有掌握好这些技能才能在装配中保证整台机器的装配精度才能装出好的机器。

2装配图

装配图是机械设计中设计者意图的反映。是机械设计，制造的重要的技术依据。装配图是表达机器或部件的工作原理，零件间的装配关系和零件的主要结构形状、以及装配，检验和安装时所需的尺寸和技术要求。所以我们在装配时，必须看懂图样中的性能尺寸、装配尺寸、安装尺寸、外形尺寸和行为公差要求。

(1) 在装配图中既有零件图中的一些特点同时也有因零件组合而带来的自身特点。

(2) 当两个零件表面相互接触时只画一条粗实线。

(3) 在剖视图或断面图同一个零件的剖面线方向和间隔应保持一致，两相邻零件剖面线方向不同间隔也不同，从而达到区别不同零件的目的。

(4) 剖切紧固件（如螺钉，螺母，垫圈等）和实心体（如轴，杆，球，销，键，手柄等）时，若剖切平面通过其基本轴线，则按未剖切的外形表达。

(5) 在装配图上一般步画出工艺圆角、倒角、退刀槽等工艺结构。

(6) 在装配图中，用细双点画线，画出零件轮廓形状表示可动零件的极限位置或相邻辅助零件的轮廓。

(7) 相同规格的螺栓螺钉等在装配图上一般之画出其中的一部分，其余，用细点画线来表示中心位置，其数量可根据标题栏中的明细表示。

(8) 装配图中的滚动轴承和密封件一般只详细画出一半，另一半用相应的特征画法画出。在识读图时要加以注意。

识读装配图的方法步骤：

(1) 先看标题栏，初略了解零件看标题栏，粗看装配图从标题栏中了解装配体的名称和用途，从明细栏和序号了解零件的数量和名称从而略知其大致的组成情况以及复杂程度，从视图的装配图标注的尺寸及技术要求可知该装配体的结构特点。

(2) 分析装配关系和工作原理，从分析试图入手，了解零件之间的连接方法，配合性质等并读懂装配体的工作原理。这是识读装配图的重要环节。同时，经过以上分析进一步了解各零件的作用和装配关系。从而可确定出各零件的拆装顺序。

(3) 分析零件读懂零件的结构、形状。

利用装配图特有的表达方式和投影关系，抓住剖面线的方向和间隔特点把同一零件在不同试图中的部分形状分离出来再按前后层次的遮挡关系想象出被遮盖的部分的形状。从而读懂零件的基本结构形状和作用。

(4) 分析所有尺寸，了解技术要求分析尺寸

装配图中标注有必要尺寸根据规格性能尺寸、装配尺寸、安装尺寸和总体尺寸。其中装配尺寸与技术要求有密切的关系因仔细分析装配图中的技术，要求还包括部件在装配过程中或装配后必须达到的技术指标（如装配工艺和精度要求）以及对部件的工作性能，调试与检验方法，外观的要求。

(5) 综合分析，归纳总结以上所读图的结果想象出装配体的全貌，从而想象出装配体的立体形状。总之，识读装配图关键是能够拆至零部件和为一整体。

3装配方法及步骤

按照一定的精度标准和技术要求，将若干个零件组成部件或将若干零件部件组合成构件或机器它的工艺过程称之为装配工作装配工件的好坏对整个设备的质量起决定性作用，其装配方法有四种：

(1) 完全互换法

零件按图样公差加工装配时不需要经过任何选择、修配和调

整就能达到装配精度和技术要求这种方式生产效率高。主要在自动化流水线上使用，对钳工技能设计的要求但零件加工精度要求高，制造费用增大。

（2）选配法装配

将尺寸链中组成环的制造公差防大到经济可行的程度然后选取某种尺寸相当的零件进行装配已达到规定的装配精度要求。选配发的配合精度取决于分组数，增加分组数可以提高装配精度其特点是分组后配合精度提高零件加工成本低可以互换但分组麻烦，容易造成半成品和零件的挤压。

（3）调整法装配

在装配时改变产品中可调整零件的相对位置或选用合适的调整件已达到装配精度的方法。其特点是不需要修配加工只需调整个别补偿环便可达到装配精度。

（4）修配法

在装配时根据实际测量结果改变尺寸链中某一个尺寸组成环的尺寸或者就地装配这个环，使封闭环达到规定的精度需要修配的组成环成为修配环。其特点是对零件的加工精度要求低，不需要高精度的加工设备而且能得到很高的装配精度装配复杂需要装配钳工有过硬的技能和知识装配时间增加。

装配步骤

装配工作包括各种装配的准备、部装、总装。调整检验和调试还有喷漆涂油等保养工具每一步骤都需要装配钳工凭借专业的技能来完成。因此在整个装配过程中钳工都要认真、细致精益求精的工作作风来保证所装配机器的精度特别是在调试阶段更应如此，才能使做装配的机器各项性能指标达到要求是机器的使用寿命延长。

4结论

综上所述：当一名合格的装配钳工，掌握基本技能是基础。同时还要能正确看懂装配图和装配工艺文件装配工艺卡。在实际的装配过程中按照装配步骤边装配边检查检查每道工序的精度，检查本道工序的零部件以及装配精度。