

2023年钳工自我鉴定书(通用8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。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

钳工自我鉴定书篇一

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。

钳工自我鉴定书篇二

我段检修车间承担沈局客运机车中修任务，需要为线上机车提供优质的检修服务，保证机车能够在线上正常运行，因此我更要严格要求自己，严把机车冷却间管路组装，冷却系统正常运转，不在自己检修过的配件上出现故障，影响机车的正常运行。我段承修的机车类型较多，任务也较重。所以出现的问题也较多，在实际的工作中，出现的问题往往不能用所学的知识来解决，经常会出现一些特例的情况，我把自己的经验总结如下。

冷却系统是机车中必不可少的一部分，东风4b型机车的冷却风扇驱动采用的静液压传动技术。该技术能满足机车柴油机功率调节范围冷、热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温度控制阀中的恒温元件，把冷却风扇转速的变化与柴油机油、水温度的变化有机地结合起来，由于静液压系统较为复杂，管路及元件较多，造成风扇不转或转速不正常的原因也是较为复杂的，静液压系统常见故障最终反映在风扇不转或转速不正常。处理故障时，应准确判断其产生的原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1、起机前检查与静液压泵相连的静液压油箱的油位是否正常。如果打开变速箱油尺有油益处，则可判断为静液压泵的油封漏造成窜油，高压油路建立不起正常油压，影响风扇的转速；如果油位正常，再用手拨动风扇，若转动不灵活，可判断为静液压马达故障，再根据故障现象相应的检修，更换静液压泵的骨架油封或检修静液压马达。

2、起机前检查一切正常，再进行热机检查。当油、水温度达到最大值（水温 83 ± 2 ，油温 65 ± 2 ）时，在柴油机最高转速下，手动调整螺钉，使温度控制阀处于全关闭状态（当手动调不进去时，说明滑阀犯卡）。如果风扇转速正常，可判断为温度控制阀的感温元件失效；如果风扇转速不正常，当用手摸温度控制阀回油管与进油管感到无明显温差时，便可判断为温度控制阀的滑阀与阀体间隙过大或有拉伤，更换温度控制阀即可。

3、经过判断确定温度控制阀正常后，让柴油机转速仍保持在最高位，可判断位安全阀实效或静液压泵故障。为了减轻检查工作量，可先拆下安全阀在试验台上进行测试。如果测试结果不符合要求，说明安全阀失效，更换即可；如果测试正常，则为静液压马达的故障，必须更换精选液体压马达。

4、如果温度控制阀及静液压马达均正常，可将柴油机转速保持在最高位，如果风扇转速仍然偏低，则可判断为精选液体

压泵出口压力不够，高压油路建立不起正常压力，造成风扇转速偏低。更换静液压泵后，风扇转速就会恢复正常。

5、在检查静液压泵或马达时，最好测量它的容积效率。因为柱塞连杆组与相应缸体的间隙过大，其泄漏量必然较大，因而容积效率降低，当静液压泵或马达的容积效率低于规定时必须检修或更换。

6、把精选液体压泵和马达单油封改为双油封后，泄漏情况已经基本消除，可使风扇处于良好的运行状况。

通过对液压系统故障分析处理，我把理论和实际相结合，也学习了不少新技术知识，锻炼了自己分析问题和解决问题的能力，为今后更好的检修配件，积累了良好的经验。

检修工作的几年来，我把学习技术，提高能力当作增强自身综合素质的重要关节。把上车的实际故障处理能力作为积累能力的一种方法，要锻炼出自己钻的精神，遇到难题查资料或请教师傅，一定要有解决问题的决心，相信只有这样我才为铁路事业作出自己的一点贡献，并相信铁路的跨越式发展，需要自身的更多的努力，更新自己的知识，不断进取，争取为铁路事业作出自己的贡献。

1. 工人技师年终总结

2. 总装钳工年终总结

3. 技师工作站年终总结

4. 放射技师个人年终总结

5. 电工维修技师年终总结

6. 放射科技师年终总结

7. 汽车维修技师年终总结

8. 医院年终总结

9. 工作年终总结

10. 党员年终总结

文档为doc格式

钳工自我鉴定书篇三

回首钳工实习的峥嵘岁月，我学到的东西和感受颇多，可谓苦乐参半。苦的是操作前的担心受怕，恐惧受伤；操作时又手不由心，失误频出，终于体会到了古代军事名言的滋味：将在外君命有所受有所不受。而这个君指的是心，将则是手。乐的是终于可以亲手操作，将自己的理论知识付诸实践了；认识到自己心理素质差，动手能力低，亟待培养与提高。

看着坯料在知道老师娴熟的操作和掌控之下，规规矩矩地变成工件，使我的心里有一点蚂蚁触动般的微痒，很想上手亲自一试。终于轮到自己了，小心翼翼地用钳子夹着坯料放到下砧铁上，手脚却不住地颤抖，头上也不由渗出细密的汗珠。第一锤脚用力过猛，反应太慢，回过神时工件已经面目全非；于是赶紧改变敲击方向可手却不听指挥，差点松掉工件。停下之后将坯料放回火炉，心中却有着泰山崩于前的感觉，心理素质太差，动手能力，手脑配合能力太低，成为初尝失败苦果的始作俑者。痛定思痛，注意高度集中，反复试验后终于在同组同学的协作下完成了指定产品，此时已是殚精竭力，心疲身累。

通过两天半的钳工实习，我初步掌握了自由锻的步骤以及安全注意事项，体会到沉重的铁锤并没有想象的那样危险，了解到只有不畏首畏尾才能做好。同时也充分暴露了我的诸多

缺点和不足，心理素质太差致使我临阵心虚，手足无措，苦不堪言；在今后的工作和学习中注意培养自己，使之成形稳固的素质。动手能力差，脑手配合不佳，不能把知识付之于实践，形成专业技能。这些感受将对我的今后学习和生活产生很深的影响。

钳工自我鉴定书篇四

20xx年4月1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。在刚领了做工物料时，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，铁棒磨成绣花针”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。

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，了解了由钳工的工作过程。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”实习做下坚实的铺垫。

钳工自我鉴定书篇五

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。

钳工自我鉴定书篇六

在实习期间我有很深的感受，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学问，或许将来不会走上这个岗位，但是如今所学的学问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，被老师觉察了，最终经过老师的耐烦讲解和一些有着几十年工作阅历的老师的谈心，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阅历和技

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，也有工作时严峻的面孔。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气氛，工作环境是以前从未有过的感受。

钳工自我鉴定书篇七

20xx年xx月xx日至x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，真可谓是不要以为看似它很简单，学生投简历技巧，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚领了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母的料出来吗？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，铁棒磨成绣花针”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。

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，了解了由钳工的工作过程。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，将会在很意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

钳工自我鉴定书篇八

经过三周的钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的欠缺，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。作为一名钳工所必备的知识。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！通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了了我的整体综合素质，使我们岂但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论和现实相结合。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单额草图，但因为在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不断地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时要把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比拟直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比拟直了，只是在深度锯割那里了解的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

变更，这样才干锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有 120° 、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有 60° 左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转 180° 后两刀尖处等高。这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成的。只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出要要的钻头来了。

一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等；钳工，看似简单的工种，但是有着丰富的内涵，有着“车工是伟大的，钳工是万能”的说法。它不是简单的磨和锉，这只是基本功，它更可以锻炼我们的意志。任何一次小小的技术都是一门学问，都要经过一直的学习和细致的研究，看似简单的磨钻头，也是需要下苦功来研究的。要把钳工做好首先必需有足够的耐心，再有充足的体力，最后是要有灵活的头脑。因为钳工是以手工作为主要加工，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高的工种。他使用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工中不能或难以进行的工作，在当今加工业发达的时代，虽然落后也取代不了的工种。

种，但是有着丰富的内涵，有着“车工是伟大的，钳工是万能”的说法。它不是简单的磨和锉，这只是基本功，它更可以锻炼我们的意志。任何一次小小的技术都是一门学问，都要经过一直的学习和细致的研究，看似简单的磨钻头，也是

需要下苦功来研究的。要把钳工做好首先必需有足够的耐心，再有充足的体力，最后是要有灵活的头脑。因为钳工是以手工作为主要加工，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高的工种。他使用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工中不能或难以进行的工作，在当今加工业发达的时代，虽然落后也取代不了的工种。

在科学日益发展的今天，企业之间的竞争就是人才的竞争，只有不断地培养技术人才，提高了员工队伍的技术水平，才干更加适应当前企业的发展需要。作为新世纪的大学生只有多多加入实践并了解一门技能，才干保障在未来的社会竞争中有自己的位置。实训虽然只有短短的三周，但意义是深远的。