

# 最新普通钳工自我鉴定(优秀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。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 普通钳工自我鉴定篇一

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

自己选了些钢板，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。

## 普通钳工自我鉴定篇二

装配钳工的基本技能主要有：划线、钻削、锉削、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 and 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。

## 普通钳工自我鉴定篇三

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。

## 普通钳工自我鉴定篇四

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”的实习做下坚实的铺垫。

## 普通钳工自我鉴定篇五

我段检修车间承担沈局客运机车中休任务，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 $83 \pm 2$ ，油温 $65 \pm 2$ ）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

## 普通钳工自我鉴定篇六

本人自钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的不足，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。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！

做为钳工通过几年的学习工作我感锻炼了我们感觉，提高了我的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。

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。任何一个小小的技

术都是一门学问，都要经过不断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须有足够的耐心，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。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。

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；我刚开始学得时候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”，想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且歪歪得不成样，不受自己控制，怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了；好不容易都把尺寸搞好，表面粗糙度又不行了；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。经过师傅的讲解，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。最后经过师傅不停的指导和分析和自己的练习琢磨，把一个符合图纸要求的工件做出来时，感觉付出的汗水是值得的。

## 普通钳工自我鉴定篇七

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。

## 普通钳工自我鉴定篇八

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595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595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。

(二)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。

### (三)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。

## 二、工作中存在的突出问题和不足

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。

### 三、工作安排

- 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整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。

### 钳工技术年终工作总结

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工xx厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是那么的残酷，那么的辛苦。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实

际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

还有泄漏，泄露又分为：

- 1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的(或向下)的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致

阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短(或延长)调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏)。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环(与填料的接触面不能为斜面)，以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀

座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

另外则是振荡，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰；选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀；工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力 $C$ 值选大，必须重新选型流通能力 $C$ 值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

起它的还有阀门定位器故障，这又分为

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

3) 采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器(cpu)  $\square$  a/d  $\square$  d/a 转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的

比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一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。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。