

# 技校的自我鉴定(通用7篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。相信许多人会觉得范文很难写？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。

## 技校的自我鉴定篇一

装配钳工的基本技能主要有：划线、钻削、铰削、锯削、錾削、绞孔、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视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。

## 技校的自我鉴定篇二

在为期十天的'基地学校影子培训中，本人以高度的学习热情及夯实的工作责任心积极地投入到基地学校安排的各项培训活动里。本次基地学校的培训活动，主要通过观、听、学、交流等方式来进行。

首先，毓秀路小学何校长为我们介绍了本期学习的研修方案及学校的基本情况，并带领我们参观了校园各个角落，观摩了学校的日常管理，使我们对学校的办学特色有了更深的感悟。

同时，陈校长还亲授了自己多年的办学思想及管理经验，基地学校的各组织负责人也深入细致地讲谈了丰富的管理经验，这些都使我们耳目一新，感慨良深，也让我深深地意识到城市教育的先进性与突破性是在实践中创造的。在基地学校，我们还观摩了多名优秀教师的课堂风采。

课堂上，老师们生动的讲解、灵活的教学方式、与学生活跃的交流互动，实实在在让我们增长了见识，也让我时时反思农村的课堂教学该如何才能充满活力和生机。通过培训，让我拓宽了视野，提升了思想认识，并对今后的学校管理有了更明晰、更合理、更实际、更先进的研修方案。本次的基地学校培训，更使我深刻地意识到作为一名农村小学校长，要敢于尝试，善于发现，乐于总结，并结合学校实际，借鉴各学校在管理上的优秀经验，力求办出本校的特色，为学生创造一个快乐的学习天地。

## 技校的自我鉴定篇三

实习期间，在吉首市职业中等专业学校领导和相关教师的帮助和指导下，我顺利完成了教育实习任务。下面，在此期间，我对教学实习和班主任实习做了一个简单的自我评估：

这是实习前两天的任务。目的是熟悉实习学校和班级的基本情况，接受导师的指导，随班听课，做好听课笔记，积累教学经验，为未来几周打下良好的基础。此外，在原老师的帮助下，熟悉教材和大纲，写出教案，经审核批准，符合要求后正式授课。

这是一项为期四周的教学任务。我和队友蒋亮、李侃组成了一个教学小组，负责82班幼儿园教师的计算机应用基础教学。内容为第二章、第三章、第四章、第一章、第二节。总的来说，我能认真备课，设计的教案、课件规范美观，内容准确。教学态度自然大方，课堂教学效果好；教学语言表达清晰，普通话流畅；课外辅导耐心细致，负责到底，正确有启发性地回答问题，认真正确地纠正作业，注意评价与鼓励相结合。

在原班主任的指导下，我很快熟悉了全班学生的姓名、组织情况和班级特点。我积极负责。我经常去教室和宿舍与学生沟通，做思想指导，解决他们学习和生活中的问题。尽量注意日常事务的效率，基本做到有计划地开展各项班务工作。积极启动班委的`策划组织功能，高度重视与两位组员的合作交流，相互理解，效果明显。还组织了班会活动和娱乐活动，得到了原班主任的认可。

最后一周，根据笔记、工作记录等相关资料，完成教育实习调查报告、实习工作总结、教学计划整理等，对实习进行详细全面的总结。

周围的实习给了我全面系统的锻炼，学到了很多书本上没有的知识和技能，有机会将理论与实践有机结合，受益匪浅。在未来的教学生涯中，我会继续努力，尽职尽责，做一名优秀的人民教师。

## 技校的自我鉴定篇四

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

## 技校的自我鉴定篇五

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这么的残酷，这么的辛苦。

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。眼见的也不一定真实(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。

## 技校的自我鉴定篇六

行了三年的技校生活，成长了自我，在学习中我虚心请教，努力向上如今是将学业划上句号的时刻，带着这一份成绩我将走向社会，毕业生自我鉴定：三年的技校生活结束了，三年中，校园生涯和社会实践生活我不断的挑战自我、充实自己，为实现人生的价值打下坚实的基础。

我热爱祖国，热爱人民，热爱中国共产党。在校期间，我思想上没有一些技校生的“厌学”情绪，虚心好学、刻苦认真、吃苦耐劳，认真参加各种社会活动，及时总结；注重理论联系实际，培养了自己的自学能力以及分析、解决问题的能力。

在丰富多彩的校园生活中，为了扩大知识面和培养自己的业余爱好；积极参加校内外的实践活动，重视团队合作精神；作为学生会干部的我，有较强的组织、宣传、管理和应变能力；有高度的责任心和良好的人际关系。在出色地完成上级交予的任务外，还在校内组织和开展一些有意义的活动中，能有力地组织同学及调动同学们的积极性；从中也锻炼和提高了自己的组织和领导能力。表现出较强的与人密切合作的能力和

良好的环境适应能力;并且深受同学们和老师以及领导的认可。

三年技校生活的学习和锻炼,给我仅是初步的经验积累,对于迈向社会远远不够的。因此,面对过去,我无怨无悔,来到这里是一种明智的选择;面对现在,我努力拼搏;面对将来,我期待更多的挑战。战胜困难,抓住每一个机遇,相信自己一定会演绎出精彩的一幕。

## 技校的自我鉴定篇七

最后一年高中生活,虽然累,但很有意义。

那些年前本人还是个幼嫩的人,经过进修只会讨乖,希望别人的赞扬。

不过,再幼嫩也要变的坚强,心里面成为一个强人的追求没有改变。在那么多的日子中,不要因为走的太远而忘记出发的初衷,“做人要忠于本人”。

进修勤奋,乐于助人,在意别人眼中的本人,坚持本人喜欢的一切,勤奋去成为一个很坚强的人。我的高三就这样子。