# 钳工实训管理制度(2024.3)

来源：网络 作者：悠然小筑 更新时间：2025-03-07

*第一篇：钳工实训管理制度(2024.3)钳工实训管理制度为了维持良好的实训秩序，提高实训教学质量，保证学生实训的顺利进行特制订以下管理制度。一、早会制度1．实训课，学生每天必须准时到达实训室开早会，不得迟到、早退和缺席（除非教师要求学生留...*

**第一篇：钳工实训管理制度(2024.3)**

钳工实训管理制度

为了维持良好的实训秩序，提高实训教学质量，保证学生实训的顺利进行特制订以下管理制度。

一、早会制度

1．实训课，学生每天必须准时到达实训室开早会，不得迟到、早退和缺席（除非教师要求学生留在教室）。

2．实训学生在开早会时须站立端正，按体育课队形排队，认真听实训教师或管理员的讲话，不得做一些与早会无关的事项。

二、考勤制度

1．实训期间教师每天上午、下午实训前后集中学生考勤，遵守实训纪律，不得闲聊或到处游走（需要到小卖部买东西的必须是课间时间）。

2．检查学生实训进度和布置任务，根据具体情况，实训教师辅导学生练习。

3．实训学生有特殊情况不能参加实训应使用书面请假条请假，经班主任签字同意后交实训教师备案，不可代请假或事后请假，否则按缺勤处理。

4．学生实习期间不准会客、不准请事假，如有特殊情况，必须经实训指导教师批准。

5．实训指导教师负责学生的考勤，做好考勤记录，作为考核实

习成绩依据之一。

三、清洁卫生制度

1．实训学生要保持岗位的清洁干净，物品、工具要按规定位置放置整齐，不得到处乱放。

2．每天下班后打扫卫生，收起工、量具放好，周五须对实训场地进行大扫除。

3．卫生工具用完后须清洗干净放在指定的区域，不得乱丢，倒置、甚至损坏。

四、钳工实训管理制度

1．对进场学生 必须进行实训安全教育。实习指导教师应以身作则，严格遵守各项规章制度。

2．实训学生上班应着装整洁，必须穿工作服上班。严禁实训课堂上吃东西。

3．加强砂轮机钻床的检修和保养。严禁使用有故障的电动设备。4．使用砂轮机磨刀时，注意握紧工件，避免滑落，两侧方向不许站人；暂时不用时，要关闭电源。

5．使用钻床钻削时，工件定位要牢靠，严禁带手套作业。出现异常，立即停机。

6．不得擅自拆修电器设备，严格执行用电安全制度。7．工场内不准追逐打闹、大声喧哗，以免影响实训工作。

8．不得使用无手柄的锉刀、刮刀等。如果发现手柄有问题要立即更换。使用手锯、锉刀、刮刀时要精力集中；工件夹紧在钳口要牢固，装夹小而薄的工件时要小心，以免夹伤手指；铁屑不得用嘴吹、手摸，应使用专用工具清扫。

9．指导教师巡回指导，必须加强安全操作指导。防止安全事故的发生。

10．保持良好的操作实习环境。操作完毕清扫场地，工量、量具、刃量、钳台、钻床、平口钳等抹擦干净，垃圾倒入指定地点。关好电灯、电扇和门窗，切断电源，经指导老师检查合格点名后方可离开车间。

11．实训学生在工序操作过程中，不得随意损坏物料，工具设备等违者按原价赔偿。

12．实训学生之间须互相监督，对包庇、隐瞒行为不良者一经查处严厉处罚。

**第二篇：钳工实训管理制度**

钳工实训场安全管理制度

1.对进场学生 必须进行实训安全教育。实习指导教师应以身作则，严格遵守各项规章制度。

2.加强砂轮机钻床的检修和保养。严禁使用有故障的电动设备。3.使用砂轮机磨刀时，注意握紧工件，避免滑落。发现异常立即关机。4.使用钻床钻削时，工件定位要牢靠，严禁带手套作业。出现异常，立即停机。5.不得擅自拆修电器设备，严格执行用电安全制度。

6.指导教师巡回指导，必须加强安全操作指导。防止安全事故的发生。7.下课做好五关：关门、关窗、关灯、关扇、关机，作好安全防范。

实训指导教师安全责任制度

为明确指导教师在实习实训教学中的责任和义务，增强事业心和责任心，促进我科实习、实训教学的管理，防微杜渐，杜绝事故的发生。

（一）实习实训指导教师的责任和义务

1、指导教师必须遵守学校和科室的有关管理规定以及《实训基地管理规章制度》。树立正确的教育理念，自觉的严格要求自己，做到一切都要为学生的安全负责、为学生提供全方位服务；听从指挥，服从学校和科室的安排，严格按照校科安排的培训计划，完成实训实习指导任务。

2、严格按照实训基地仪器、设备使用规程的要求尽心操作，每次使用前要首先要检查相关的设备、设施是否对学生的安全造成威胁，确认无误后方可使用。

3、在进入实训车间前，指导教师必须首先要对所指导的学生进行有效的岗前培训、安全教育之后再开机进行教学；教学过程中必须做到教学有秩序、学生有纪律、设备操作有记录，不得让学生私自操作，尤其是随意开闭配电电源和未经允许随意通电使设备运转。

4、及时排查所用设备存在的安全隐患，尤其是用电、用火的安全，如发现安全问题应立即中止相应的活动，采取妥善措施并立即报告。

5、学生进行操作练习时，教师要监控学生的一举一动，若发现学生违反设备安全操作规程，应立即让其停止操作并纠正，并进行正确的示范。

6、负责向学生讲授实训车间的要求和学生实习规范，特别是要注意培养教育学生对实习实训基地应有的责任感，使学生时刻做到爱护实训车间的仪器和物品，勤俭节约、养成良好的工作习惯。

（二）对发生以下情况的，则视为指导教师失职，教务科要根据情节轻重采取相应的经济处罚措施，追究相应责任责任人的责任：

1、未履行实习指导教师职责，如擅自离岗等造成人员伤害发生的。

2、未按照实习实训基地安全规范的要求进行操作，造成仪器设备损坏的。

3、实训车间在实训实习中存在安全隐患（如：开关漏电、接线老化、玻璃破损、门窗破损等），未能及时发现或未上报相关部门维修而造成不良后果的。

4、公物损坏而未履行器材报损、折旧手续，造成公物流失和未按出借手续私自外借实验器材影响教学的。

5、在实训实习过程中发生重大事故（如失窃、刀具遗失等），事后又不知情或未能及时发现并报相关部门造成不良后果的。

6、未按照科室规定的教学计划和方案进行培训指导的。

实习期间学生借用工具、量具和劳保用品办法

1、常用的工、夹、量具向实习材料库房管人员借用，实习结束时如数交还。

2、老师要正确指导学生使用各种工、量具，禁止学生随意不按要求使用工、量具，每天检查工、量具。

3、在向学生发放工、量具前必须向学生说明工量具的价值，和损坏丢失赔偿原则。

4、工、量具如有损坏丢失的一定要查出责任人，无法查实的追究过失实训老师的责任。损坏工、量具，须填写报废单。由指导老师、实训科长签署意见，报教务处处理、重大事件则应报校长处理。

5、学生如有丢失工具、量具,应按价100％赔偿金额或自行购买赔付。

6、属于借用的劳保用品，由车间根据学生人数，使用时间借出，用后即还。

7、借出的工量具要定期保养，归还时必须保养清洁后归还。

8、工、量具在实训过程中起着重要作用，而且价格贵重，修复困难，所以希望每一位实训老师都以高度责任感管理好借出的工、量具。

钳工实习指导教师工作规范

1.第一堂实训课前必须对学生进行实训前教育，宣传有关场室管理制度（包括《钻床操作规程》、《砂轮机操作规程》），并严格执行学校《学生实训管理和安全培训合格准入制度》；每堂实训课前都要对学生进行安全教育。

2.每次实训课前都要做好充分的课前准备（实训教案、授课计划、实验报告及实训材料等）。3.必须提前5分钟候课。要求学员佩戴好胸卡进入实习场，实习中要求学员把胸卡插放在指定位置。

4.自觉遵守并督促学生遵守实验室各项管理制度，维持实训课堂正常秩序，负责教学过程中的人身和设备安全，严格执行“任课教师包堂制”。

5.积极巡回，耐心指导，及时解答学生提出的问题。实训间不设课间休息，若无特殊原因，不得中途离开实训室。

6.及时规范填写《设备使用登记本》、《场室记录本》和《教学日志》，机器设备有故障必须如实详细记录在《设备使用登记本》上，以便管理员维修。

7.学员在实习过程应时刻督促学生的工、量具的摆放位置，并正确引导学员共同维护好工量具及设备的完好率。

8.下课时间一到，应督促学生及时清点好各自的工量具及钳工工作台位（桌面）的卫生，按时下课，禁止拖堂。

9.课后按照《钳工实验室卫生管理制度》组织学生搞好实验室日常清洁卫生，做好实训结束后的“五关”（关灯、关电、关扇、关窗、关门）。

10.班级总的实习时间结束后应督促学生及时清点好各自的工量具及钳工工作台位（桌面）的卫生（量具要擦拭干净），并交回主讲教师保管，积极配合好场室管理员一起做好课后验收（工量具的清点及场室卫生）工作。

11.异常、紧急情况，妥善应急处理并及时向有关部门报告。

12.时刻铭记自己是一名人民教师。教好每一位学生是我们的责任与义务。

实习期间学生考勤制度

1．学生实习必须遵守实训基地上下班考勤制度，遵守实习纪律，不得迟到，早退或无故不参加实习。

2．学生实习期间不准会客、不准请事假，如有特殊情况，必须经实习指导教师批准。

3．学生请病假，必须持医生证明。

4．学生请假批准手续和规定： 一天内必须经指导教师批准；一天以上必须经班主任及系主任批准。请假必须由本人填写请假条，批准人签字，否则按旷课论处。

5．实习期间如遇有全校性会议或体育比赛等要参加，必须持相关证明并由系主任批准。

6．实习指导教师负责学生的考勤，做好考勤记录，作为考核实习成绩依据之一。

**第三篇：钳工实训车间管理制度专题**

钳工实训车间管理制度

1、实训车间的规划、布置、装修应做到：安全、实用、整洁、美观，凡各类设备仪器、工量器具均应按后保部规定建帐、建卡入册。凡购运、调拨、报废均应办理手续，做到帐、物相符，月度清点，学期盘库、学年审核。

2、凡实训设备、仪器、工量器具，未经允许不得随意乱动或拿出车间外；凡车间内各种电路、线路未经允许不得乱拉乱接，凡消防设备不得随意搬运，改作他用，杜绝各类人身设备事故。

3、凡学生进行实训应严格遵守课堂纪律。

4、凡使用的教学设备、教具、仪器、仪表，除下课时进行清交外，实训教师、库房管理人员应及时调整还原至起始备用状态，保证教学设备的完好率和后续课程的进行。

5、凡实训教学时，学生不听从指导而损坏教学设备、教具，均应按损坏公物赔偿管理办法执行，如盗窃教学设备、教具、材料时，均应追回被盗原物。并依据《学籍管理规定》、《治安管理条例》进行处理。

6、凡进入实训基地进行教学时，教师、学生应佩戴胸卡。严格执行《设备管理制度》、《工具借用制度及损坏丢失管理办法》、《实训交接班制度》和《安全操作规程》，定期召开安全会议，做好记录。发现问题及时纠正。

7、对遵守或违反《实训基地管理制度》应按照学校各级管理权限规定进行表扬、奖励或给予批评教育直至处分。

**第四篇：钳工实训安全管理制度**

钳工实训安全管理制度

1、未经指导老师的许可，每个同学不得擅自动用各种钳工工具及钻床等。

2、严格执行预防为主，安全第一的实习教学原则。

3、在实习过程中，严禁打闹开玩笑，更不准动用实习工具互相攻击或伤人。

4、正确掌握或使用各种钳工工具的方法，不得强扭，以防意外事故的发生。

5、在多人公用钳具时，应相互照应和配合，不得你争我抢，要发扬友好协作、团结友爱的精神。

6、锉、锯、钻等工作产生的切屑及铁渣要用刷子及时清除，不得用手直接清除。

7、使用钻床和砂轮机时，要严格遵守有关安全操作规程，禁止用手触摸旋转部件或齿轮。

8、使用钻床钻孔时，严禁带手套，更不准多人操作，你争我抢；操作结束后，及时关闭开关切断电源。

9、对于薄板的工件钻孔时，要选择好合适的装夹方式，并要拧紧，以防工件松动，旋转伤人，造成伤害事故。

10、对使用的工具要轻拿轻放，严禁碰撞、摔打或损坏。

11、在使用工具时发现已损坏或有其它故障时，要停止使用，及时报告指导老师修理或更换。

12、实习结束后，要将工具放回工具箱或交给老师，不得带走或乱丢乱放。

13、实习结束后，每班要有专人将工作地面清扫干净，保持清洁。

**第五篇：钳工实训指导书**

钳 工 实 训 指 导 书

李安铭

冀国良 丁连征

河南理工大学工程训练中心

2024.06

目 录

一.钳工实训要求..........................................1 二.钳工实训的内容和进行方式..............................1 1.概论讲话............................................1 2.钳工实训组织方式....................................1 3.锉削Ⅰ..............................................1(1)示范讲解........................................1(2)学生独立操作....................................2 4.锉削Ⅱ..............................................2(1)示范讲解........................................2(2)学生独立操作....................................3 5.划线、锯割、钻孔及锉圆弧............................3(1)示范讲解........................................3(2)学生独立操作....................................3 6.工件倒角及修光......................................3(1)示范讲解........................................3(2)学生独立操作....................................4（3）实训考核......................................4 7.产品拆装练习........................................4(1)示范讲解........................................4(2)学生独立操作....................................4 8.立体划线表演........................................4 9.钻、扩、铰孔演示....................................5 10.攻丝与套扣表演.....................................5

一.钳工实训要求

1.了解钳工装配在机器制造过程中的作用。钳工工作的主要内容，基本操作方法及所用的设备及工、卡、量具。

2.掌握钳工主要工作（锉、锯、划线、攻丝、钻孔等）的基本操作方法。

3.按图纸要求做出实训产品桌虎钳并了解其装配方法，进行组装、拆装练习。

4.了解并严格遵守钳工安全操作规程。

二.钳工实训的内容和进行方式

1.概论讲话

(1)钳工工作在机器制造过程中的地位及维修中的作用。(2)钳工工作的主要内容（锉、锯、划线、钻、扩、铰、攻丝、套扣、錾、刮、研、板金、机修及装配），重点介绍錾、刮、研、锉、钻孔、攻丝等。

(3)钳工实训的内容，要求和安排。(4)钳工实训的安全注意事项。

2.钳工实训组织方式

以班次为单位，在钳工示范教室，由教学工人结合实物、教具和挂图进行讲解。

3.锉削Ⅰ

(1)示范讲解

a.锉削的基本概念。

b.锉刀的种类（按断面形状、尺寸大小、锉齿粗细分类），结构特点及应用范围。

c.以板锉为例介绍各部分名称，顺锉、逆锉、交叉锉方法与姿势，锉刀维护及保养。

d.虎钳结构及工件装卡。进行方式：

以班次为单位，在钳工示范教室，由教学工人结合实物（各种锉刀、工件、挂图）进行示范讲解。

(2)学生独立操作

装卡钢块，用顺锉法练习锉削虎钳。每人一个工作台，10－15人为一组，由一名教学工作人员进行辅导。

4.锉削Ⅱ

介绍各种锉削方法及六面体的锉削步骤。

(1)示范讲解

a.纠正学生练习中的错误姿势。

b.介绍各种主要的锉削方法（横、顺、交、推、滚锉等）及其应用范围。

c.六面体的锉削步骤，平面度、垂直度、平行度及尺寸公差保证方法。

d.基本量具使用方法（钢板尺、卡尺、直角尺等）。进行方式：

以班次为单位，在钳工示范教室，由教学工人结合工件（机械类

为虎钳，非机械为小锤）与实物、教具进行示范讲解。

(2)学生独立操作

结合桌虎钳练习，达到图纸规定的技术要求。

5.划线、锯割、钻孔及锉圆弧

(1)示范讲解

a.划线的作用和种类，平面划线的步骤及所用工具。

b.锯割的概念，手锯的结构，锯条特点及其安装，锯割的操作方法，安全注意事项。

c.钻削概念，台钻的大致结构，钻头及工件的安装方法及所用附件，钻孔操作及安全注意事项。

进行方式：

以班次为单位，在教学现场，由教学工人示范讲解。

(2)学生独立操作

a.结合虎钳练习近平面划线，锯割、钻孔。b.继续完成工件上的锉圆弧和锉圆槽工作。

6.工件倒角及修光

(1)示范讲解

a.工件倒角的操作方法。b.球形端面的滚锉方法。c.修光方法。进行方式：

以班次为单位，在钳工示范教室，由教学工人结合实物进行示范

讲解。

(2)学生独立操作

结合工件进行倒角，锉削球形端面，用细锉和砂布修光各表面，完成工件的全部加工。

(3)实训考核

由教学工人，根据工件质量和学生的实训表现，评定钳工实训的成绩。

7.产品拆装练习

(1)示范讲解

a.拆装练习的目的要求。

b.简单介绍产品桌虎钳的结构、用途及其传动系统。c.拆装步骤，工具使用，安全注意事项。进行方式：

以班次为单位在钳工示范教室，由教学工人结合模型、挂图进行讲解。学生练习拆装以后，具有一定的感性认识的基础上，着重进行总结讲解。

(2)学生独立操作

先看装配图，确定拆装步骤，要求正确使用工具，对实训产品桌虎钳进行组装、拆装练习。

8.立体划线表演

(1)划线基准的选择。

(2)立体划线步骤，找正及划线工具的使用。

(3)以轴承座为例，表演完整的划线过程。(4)实物准备：

全套划线工具，轴承及其零件图。

9.钻、扩、铰孔演示

(1)Z4016立钻（或其它型号）的操作表演，重点讲清刀具及切削用量的特点和应用范围。

(2)组织方式

以10－15人为一组，由教学工人在Z4016立钻（或其它型号）上边操作边讲解，表演一个公差等级为IT87-IT8的孔。

实物准备：

Z4016立钻（或其它型号）一台，卡具，所用的钻头、扩孔钻、铰刀以及剖开的教学模型。

10.攻丝与套扣表演

(1)攻丝、套扣的概念及应用范围。

(2)丝锥的结构特点及攻丝方法（其中包括工具介绍、螺杆直径，操作过程）。

(3)板牙的结构特点及套扣方法（其中包括工具介绍、底孔直径，操作过程）。

(4)攻丝和套扣操作表演(5)组织方式

以班次为单位，在钳工示范教室，由教学工人在钳工桌上，边操作边讲解，表演全过程。

(6)实物准备：

攻丝、套扣全部工具、实物及教学挂图。

河南理工大学工程训练中心

2024年7月

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！