# 核工业工作总结钳工(优选79篇)

来源：网络 作者：风起云涌 更新时间：2025-03-05

*核工业工作总结钳工1本学期我任教于一年级机械班的钳工实训，通过3个多月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，取得了一写的成绩和效果，通过大家的共同努力，基本达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的...*

**核工业工作总结钳工1**

本学期我任教于一年级机械班的钳工实训，通过3个多月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，取得了一写的成绩和效果，通过大家的共同努力，基本达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求。在教学中努力讲解每一个知识点，尽量提供实物或图片教学，让学生们都能听得懂。在实习中不厌其烦的认真指导，让所有的同学都能动手，并达到标准的规范要求。因此，学生们在理认和实践方面都有所提高。本学期实训与教学重点体现在以下几个方面：

>一、 明确教学目的、制定了教学计划。

1、钳工实训课是机械类专业通用的一门基础技能实训课，是培养学生掌握钳工基本操作技能，熟悉钳工基本知识的重要教学环节。要求学生掌握工量具的正确使用及划线、锯、锉、錾、钻孔、攻套螺纹、刮削、装配测量等基本技能，并逐渐加深训练难度，进行锉配、钻孔等训练，养成安全文明的操作习惯。

2、实习围绕初中级钳工的训练要求，结合考核零件的加工工艺，提高要求，进一步加强各技能训练，达到初中级钳工技能水平。

>二、培养基本操作技能，打牢基础

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并能达到初级、以上的水平。具体表现在以下三个方面：

>1、重视学生生产安全和良好习惯的培养

学生开始培训时先进行准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、生产日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。在每一次实训结束后，学生都做了认真的总结和反馈。同时加强了同学们的组织纪律性，团结协作精神和文明生产意识，使学生认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的.、踏踏实实的工作作风和态度。

>2、因材施教，就地取材

在实训过程中确保每一个学生达到基本标准要求，通过教师的讲解、示范动作要领，使学生由简单机械的模仿，到逐渐地熟练掌握，在这个过程中，学生会出现较多的失误和多余动作。教师如不能及时发现，一旦养成习惯就难以纠正。因此，在学生开始练习后，教师要注意观察学生姿势动作的正确性，及时指出问题。当学生能初步掌握了基本操作技能后，随着练习的深入，动作连贯，协调一致，不再需要时刻注意就能持续稳定正确的操作，教师才可以放手让学生自行练习。对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求。

>三、注重综合操作训练，有针对性进行课题练习

在学生熟练的掌握单项操作技能后，就要有计划地把各种单项操作技能有机地结合在一起，进行综合训练，培养学生的综合操作技能，这是钳工技能训练的又一个重要阶段，教师应根据实训的内容和要求，制定具有一定针对性的课题练习。这种训练可以引起学生的学习

兴趣和注意力，加深对知识技能的了解与认识，促进学生迅速提高技能，做到熟能生巧。以后逐渐加大难度与训练量，由浅及深，由易到难。使学生能读懂和看懂图纸，培养其独立操作的能力。

>四、对学生的成绩及时作出评价

无论是单项操作技能练习，还是综合操作技能训练，在每次实训时应根据课题评分标准，对学生做出相应的评价。学生对照这个标准，可以了解实训的要求，教师利用这个标准，方便对学生的技能水平及时掌握分析，学生发现自己技能的不足，立即改进，教师对学生的成绩及时予以肯定，激发学生的上进心。教师还应注意利用技能评价，引导学生进行相互比较，增加竞争意识，形成你追我赶的局面，提高学生的积极性。

>五、今后努力的方向

本学期实训与教学给我积累了很多的经验，在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。经过全体教师和学生的共同努力，效果良好，在实习与教学中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力与综合素质。今后，我要在培训与教学的组织工作与计划方面更加周密细致，日常管理方面做到更加及时而有效。

**核工业工作总结钳工2**

自参加工作以来，我一直从事水轮发电机机械检修工作。30余年的工作中，我工作态度认真，爱岗敬业，能够不折不扣认真完成领导下达的各项工作。始终保持高度的工作热情，全身心的投入生产中去。热心帮助大家，重视班组团队精神的建设，严格遵守劳动纪律，能够有效利用工作时间，保证班组生产任务的顺利开展。能够根据车间的生产任务，自身主动参加并积极组织本班组职工开展的加班活动。现将这些年在钳工工作方面做如下总结：

一、积极参加重大技术改造项目的实施参与每年分公司15台水轮发电机组的大修工作。主要负责水轮机的解体、导瓦研刮、水轮机磨圆、间隙调整、导叶轴颈间隙调整、密封水间隙调整、机组回装、定中等工作。在历年的大修、小修、日常维修中，都是工作面的主要负责人。20xx年XX月，参与甘孜州色达县曾达电站的建设。主要负责水轮发电机的\'预埋件安装、蝶阀的预埋及安装、机组的预埋及安装，并对不合理的设计，及时提出并与设计和监理沟通，进行优化，为业主节约投资5万余元。20xx年XX月，参与公司百禅寺电航建设，对金属结构预埋和验收，并参与#1机组的小修工作，及时掌握轴流转浆机组的结构和性能，为下一步公司该类机组维修奠定基础。20xx年8月，参与过军渡电航建设，并参与机组安装调试，掌握了贯流式机组的性能和结构。20xx年XX月，参与小白塔水轮发电机的综自改造，主持水轮机导水机构的改造，在改造中，想方设法对导叶链板处理加工，改进施工工艺，缩短了工期，节约资金1万余元。

二、积极参与合理化建议，提质增效利用30余年的工作经历，在历次的维修工作中，我理论与实践相结合，对检修设备工艺、工序、设计、工器具等方面尽自己努力，积极献言献策。在对水轮机磨圆方面，我自制磨圆架，用轴承与转轮上边缘结合，采用人工手动进行，既降低劳动强度，又能准确定位，解决了长期外加工的问题，为公司节约资金几十万元。水轮机顶盖螺栓长期在水中，锈蚀严重，场地又狭窄，在历次机组大修中，拆卸十分困难，为此，我自制专用工具，把套筒焊接在加长的管道上，再在管道上切割对称孔，用小管道穿过孔，增加拆卸力量，这样就轻松能把螺栓拆卸，较以前缩短工期2天。三、加强理论知识学习，提高实践动手能力从事机械检修工作，我深切地感到，一味注重实践经验的积累，忽视理论学习，不具备一定的专业知识，是无法很好地从事维修钳工工作，这些年来，我先后学习了，《机械制图》、《机械工程材料》、《钳工技术》、《材料力学》等专业书籍，购置了机械工程手册、公差与配合等工具书，通过这些专业知识的学习，提高了自己的理论水平，结合工作实践加以应用，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来才得心应手。总结工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在今后的工作里，我将认真学习，努力提升自己的业务水平，为钳工事业做出更大更多的贡献。

**核工业工作总结钳工3**

>一、制定年度水仓清挖计划，保证水质符合环保要求。矿井生产主要以工作面为主开展煤炭生产工作，矿井排水系统的作用是把矿井涌水排至地面，以保证矿井安全生产。矿井用水在穿过岩层并沿坑道流动的过程中融入井下各种杂质，因此矿井涌水的重度要比一般的清水大得多，水温在15℃时，其重度约为1015——1025kg/平方米，矿井涌水中含有多种物质，其中悬浮状态的颗粒易磨损水泵内部各种零件，有的水中存在的游离酸对水泵有腐蚀作用，为了改善水质《煤矿矿安全规程》规定井下应建有符合本矿井涌水的主，副水仓和配水井。水仓的作用是储存和沉淀杂质。

一般对于涌水量相对较小的矿井水仓清理应在地区雨季期前完成。配水井漂浮物最好是班班清理，防止吸水泵堵塞。损坏叶轮以致降低排水能力。

>二、加大检修力度，保证设备完好率，提高设备效率。

水泵工作过程中不可避免的会产生容积损失，泄露损失和机械损失

1、水泵效率损失的原因分析以及预防措施容积损失包括密封缝隙循环流损，填料和平衡盘的排水损失等，尤其是叶轮大小口环的配合间隙对水泵特性和效率的影响特别大，当口环间隙增大后，泄露损失随之增大，而叶轮流量扔保持不变的情况下则吸水量减小，如果运行过程中不能保持允许的间隙值则吸水量减小，水泵特性恶化，效率下降，口环是易损件，应按检修周期定期检查间隙值，在不能调整的情况下必须及时更换，以在检修维护方面保持水泵功率和特性曲线。在选择口环时应尽可能的改善口环材料，延长其使用周期。

2、泄露损失的分析与预防

通过密封填料和平衡盘外泄的水量属于泄露损失，吸水量与排水量只差主要是由平衡盘的泄露损失决定的控制平衡盘各部的配合间隙可以有效的减小泄露损失，当间隙值过大应立即更换新平衡盘。

3、机械损失的分析与预防

机械损失包括轴封及轴承磨损，这种这种损失大概约占整个功率的\'1—2％圆盘磨损比较大，为机械损失的主要成分，影响圆盘损失的因素很多，如与圆盘直径、转速、侧隙结构等都有关系。此外与叶轮盖板、泵体内壁的表面粗糙度有关，实验表明铸铁泵体的粗糙表面打光涂漆后，功率能提高2—3％；叶轮盖和泵体粗糙面经机械打光后泵的功率可提高2—4％。

>三、提高检修质量，保证检修效果

1、检修时要把水泵同电机中心线同轴度认真找正。必须符合检修标准，因为同轴度偏差大不但会增加电机负荷消耗功率而且使轴发热、振动导致断轴。

2、确定水泵与电动机的相对位置，还应保证两个联轴器间的间隙适当，应为水泵轴是经常窜动的而且有很大的频繁的轴向力，如果间隙小可使轴端联轴器平衡装置失去作用，轴向力传递给电机引起电机轴承发热、增大负荷、严重者可烧电机。

3、轴承安装一定要正确、润滑要适当，经常检查间隙保证正常运转。

4、盘绠起密封作用要适当，以滴水不成线为最低标准。

5、水泵在检修时要做静平衡实验。

6、定期检查平衡盘磨损情况并及时更换。

>四、水泵出现汽蚀问题的研究与预防措施汽蚀对于水泵的危害有以下几点：

1、造成水泵的性能曲线恶化；

2、损坏内部件，使叶轮、泵壳等部件出现裂纹剥落、蜂窝状小洞致水泵效率下降；

3、能耗和管理费增加。

对于以上危害应采取以下措施

1、根据公式确定水泵的吸水高度吸水高度；样本规定允许吸上真空度：吸水口流速；重力加速度；吸水管的阻力损失；

2、注意合理利用水仓和配水井进水管的设计。水仓和配水井的设计要求与水泵的数量个安装位置对照协调，避免在水泵运转的情况下由于水仓内的水补给到配水井内时出现漩涡和偏流，其次在水泵进水口前应有5—7倍进水管直径长的直管段，目的是使叶轮的进口流速均匀；

3、及时清理吸水管及滤水器；

4、给水泵进水管的水流升压，水泵汽蚀产生时可将水泵出水口的高压水引入水管喷嘴做成混合器来提高水泵进口吸力；

5、采用高水位排水，减小吸水高度同样可以减少吸水阻力，降低吸上真空度提高排水功率；

6、对多水位排水的矿井，采用高压排水和水平集中排水的运行方式可减小汽蚀的可能性；

7、采用无底阀排水以减小水的阻力，既可提高排水的效率又能增加水泵的汽蚀余量；

8、改进叶轮入口的几何形状；

9、在不可能完全避免发生汽蚀时，可采用抗汽蚀材料，加工表面尽可能光洁；

10、采用适当的诱导轮提高抗汽蚀能力。

>五、解决管路结垢问题及节能减排合理化建议

降低排水管阻力，可使管路阻力变缓，水泵运转的工况点右移，阻力损失减小，流量增加，可使系统效率提高，降低排水单耗，具体措施如下几点：

1、清扫排水管积垢；清理排水管路内污垢的方法：根据本矿排水管路设计使用不同的清洗方法，建议使用柔性棘球法清洗；

2、采用多管路排水。根据《煤矿安全规程》规定排水设备应配有备用排水管路；

3、在条件允许下设计安装时排水管路的口径尽量大一些。

综上所述，对于提高矿井排水系统的效率是一项综合性的措施，应根据不同实际情况设计出不同的方案。

**核工业工作总结钳工4**

随着集团公司大力实施人才工程和全面推进职工队伍建设，青工人数逐年增加，青工队伍日趋壮大，知识多元化、构成年轻化成为主流和方向。作为电焊工技师，应该强化青工的教育工作，加大企业人才储备，精心培植后备人才队伍。

一、 培训目标

先指导徒弟电焊理论，明白电焊的任务、目标、方式、手段，对整个电焊的工作内容有一个清晰的概念。

熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。通过现场实习和与交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、增强解决电焊实际问题的能力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础。在整个实习过程中充分调动徒弟主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使徒弟的动手能力得到提高。

二、带徒方法

师带徒的一种基本形式就是学习、实践，然后总结、学习、实践。在引导徒弟的过程中，我虽然将经验、知识交给了他们，但是他们在用自己的学习方法学习时，总会遇到障碍，因此作为师傅要经常和徒弟交流，使他们在学习知识的同时学到学习的方法。

实践是对知识掌握 、素质提高的最好验证，在日常工作中我要求他们要做一个有心人，工作的同时了解自身的不足，做到学习强化、不懂就问、共同交流、共同总结。让他们在不断反思、积累中成长。

三、主要收获

1、综合素质得到明显提高。

一年来，徒弟不仅从师傅的指导和书本上汲取养分，还谦虚地向周围理论水平高、业务能力强的同志学习，努力丰富自己、充实自己、提高自己。通过学习，进一步提高了业务水平和驾驭实际工作的能力，目前基本能独立完成日常工作。

2、主动工作的意识明显加强。

公司现在处于发展的关键阶段，各项任务多而不寻常，因此我们必须从被动工作向主动工作转变，要精心安排，提前发现问题，想出解决办法，为矿井安全生产提供更好的服务。在对徒弟的指导工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，在实际工作中强调基本功和动手能力的训练，从简单的写台账，到复杂的问题分析都进行手把手的指导，使得他们从最初的不会干、不敢干，到现在主动干、抢着干。转变非常明显。

四、 存在的不足

我本人的能力有限，工作很多细节没有考虑到，不能全面系统的教学，过程中出现了各种问题和困难，但是，每次出现问题和困难，我们师徒都是认真总结、仔细研究，力争做到到师傅用心教、徒弟用心学，相互学习、相互提高，为新郑煤电公司贡献力量。

**核工业工作总结钳工5**

见习岗位：设备动力部机修车间钳工。

见习任务：1、熟悉公司的管理制度，学习本岗位的安全操作规程。

2、熟悉各厂设备的结构性能，技术规范和有关操作规程。

3、掌握设备的运行情况，技术状况和缺陷情况。

4、负责公司机械设备管理及设备故障的维修;

5、负责设备大中修计划的检修和实施;

6、对新设备的安装、调试协助工作。

完成情况：经过半年的见习，我了解了青钢企业文化，对企业愿景，企业理念，企业精神有了更深理解。工作中，我在严格遵守安全操作规程前提下，理论联系实践，去现场学习了主要设备的结构性能、安装维修方法。尤其是对对电机、减速箱、液力耦合器、高压水泵有了更全面的学习，对轴承、齿轮、联轴器、垫圈等零件了有了更细致的认识，对设备拆检安装过程有了更实际的掌握。

见习总结：

日复一日，不知不觉已经来青钢工作八月有余。春日载阳，东风解冻，又到了一年之计时，在这清和明媚之象，百卉昭苏之天，不禁感慨人生天地之间，若白驹之过卻，忽然而已。曾经自恃是年少，韶华倾负。如今也不得不对生活低头，俯身处世。

从象牙塔进入社会，从课堂来到车间，从机械学生变成机修钳工，手里握的不再是笔杆子，而是各种工具，面对的不再是白纸黑字，而是机器零件。在设备动力部机修车间见习这半年，让我很顺利的完成了人生当中最重要的一次蜕变--学以致用。在青钢务实、拼搏、创新、超越的企业精神熏陶下，我收获颇丰，不仅有对所学知识有了与实践结合的应用，更对过去学过的一些道理有了更深的认识。

一日为师，终身为父。

一直不明白缘何把师作父，《师说》有云，古之学者必有师。师者，所以传道受业解惑也。工作拜师学艺后，才深切的体会到师父不仅仅是传道授业解惑，还有如父亲般关心照顾教育。带我实习的是钳工二班班长管师傅，夜雨染成天水碧。有些人不需要姿态，也能成就一场惊鸿。师父用自己朴实的言行身教带我度过角色转变从只是学习过机械原理的书呆子到逐渐知道如何去检修装配的实习钳工。工作中，师父带我熟悉公司里都有什么设备，教我如何拆装机器，帮我认识各种常用工具，告诉我该注意哪、怎样去修。生活中，师父也是对我竭力关心照顾，刚去班组什么都没准备，师父给我毛巾、肥皂，关心我在宿舍的生活，放假回来会问我在家过的怎样、家人怎样。朴朴实实的师父，简简单单的言行，却总是给我最深处的震撼，让我懂得如何学习技能、生活，怎样做人、处世。闻道有先后，术业有专攻，班组里的其他人也都算是我的师父，虽然有三个小哥比我小，可是照顾的还是我。有什么不会的，不懂的，他们都会详细的给我讲解。任哥在有技术活的时候，也会主动带上我。大家一起出工，一起吃饭，一起娱乐。如父如兄的关怀备至，让我熟悉了青钢，进入了工作的角色，更让我感受到了家的融洽氛围。学莫便乎近其人。在这个班里，有技术比武的钳工第一、焊工第一，都是我值得珍惜的很好的学习资源。学之经莫速乎好其人。在这个温馨的家里，我懂得了工作中如何和同事相处，如何感恩，俾以青年纯洁之躬，饫尝工作之甘美，感念师父之恩泽。

工欲善其事，必先利其器。

以前总听老师傅们说三分手艺，七分工具。自己也没拆过啥复杂的东西，只是觉得有工具很方便。工作之后接触的精密机器零件多了、现场环境也复杂了，需要用专用工具或者自制工具。这时候就体现出了师傅们的水平，做什么样的形状，怎么样焊接加工等等，感叹师傅们的心灵手巧。我知道这些都是长久的工作积累出来的经验。最主要的利器还是我们的大脑。只有多去见识，多去思考，多去动手，才能在复杂的应用环境中选择最合适的工具。刚开始师父让我随身带着卷尺，不理解为啥。在工作当中，我切实体会到了它的好处。所有的设备在拆检之前都要先测出定位尺寸，以便以后安装;更换零件，确定尺寸是否合适;算齿轮模数;选择工具等等。一个不起眼的卷尺，就可以完成这么多工作。亚里士多德说，给我一个支点，我可以撬起一个地球!如何选择这个支点，这就是问题关键所在。我现在还没能力选择好支点，只能按部就班的从卷尺这样的小细节点滴积累起这样一个支点，精益求精。

青钢借胶南搬迁的动力，把推动发展的立足点转到提高质量和效益上来，更多依靠科技进步、劳动者素质提高、创新驱动发展，打造具有突出竞争优势的现代化临海钢铁企业。这就要求我们不断的提高自己的学术水平，创新能力。

天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能。只有在一线俯下身自己动手，踏踏实实的从基础做起，不怕苦、能吃苦，亲身体检实践，才能明白设备的工作原理，发现设计的缺陷不足，融汇掌握的设计理论，体出改进的建议方案，做一个称职的技术员、工程师。这半年的见习所获，承前启后，总结反思之后更需要去在今后的工作中纠错改进。

在此，特别感谢徐部长，于科长，崔主任，管师父及钳工二班的同事对我的教导帮助，我必将闻过则喜、再接再厉，不负重望。

**核工业工作总结钳工6**

我叫\*\*，20xx年10月毕业于\*\*\*\*\*\*\*学院矿山机电专业，20xx年10月分配到\*\*\*\*\*\*\*限责任公司，就职于机运部，在各级领导关心和支持下，我认真钻研业务，始终以高标准严格要求自己，踏实工作。在矿领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，工作总结主要有以下几项：

作为一名机电技术人员，我始终牢记煤矿工作宗旨“安全第一，预防为主”，努力干好本职工作，发扬艰苦奋斗精神，干一行、爱一行、钻一行，在工作学习中，以“勤”“实”“严”要求自己，积极为所在部门出谋划策，勤勤恳恳工作，尽到一名机电技术人员的职责。

回头看看这几年，忙忙碌碌，真的挺辛苦，但是其实也做了那么几件事情。但是在一个基建矿井，所得到的收获确实异常丰富的。

1、专业知识、工作能力和具体工作。辅助副部长，副主任工程师做好工作。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了各项工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

2、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的.进步，开创了工作的新局面，为矿及部门工作做出了应有的贡献。先后参与编制《机电管理制度》、《岗位责任制》《各工种操作规程》；绘制机电相关系统图；

总结这几年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，机电工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为东山煤矿的发展做出更大更多的贡献。

**核工业工作总结钳工7**

>一、实习时间：

20xx年2月日——20xx年2月28日

>二、实习地点：

>三、实习任务：

用一根铁棒做一个长为15±，宽为15±的正方体。

>四、实习目的：

1、认识并掌握钳工基本操作步骤

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知

>五、实习过程：

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。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：

1、钳台要放在便于工作和光线适宜的地方，钻床和砂轮一般应放在场地的边缘ヒ员Ｖ踩。

2、使用机床、工具。如钻床、砂轮、手电钻等。要经常检查，发现损坏不得使用バ枰修好再用。

3、台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

>六、实习主要内容：

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线。画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊。

如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊!完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊!还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法ネ样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

>七、心得体会：

光阴似剑，转眼间，一周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

在这一周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，两个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，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知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识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经验和技术技能，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，也有工作时严肃的面孔。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氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲解和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了一周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都情不自禁，感到很有成就感。

>这次实训给我的体会是：

通过这个阶段的实习，我在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。这对我们的综合素质提高起了很好的促进作用。

同时在实习中我还发现了自己的不足，那就是专业知识掌握不够牢固，因此在实践中导致自己的动手能力、工作效率还不够，所以在接下来的学习生活中我更加需要注重自己在这方面的锻炼，注重理论与实践能力的相结合，从而让自己成为综合性的人才，未来能做个优秀的钳工，为企业带去更多的利益。让自己的职业道路越走越顺。

**核工业工作总结钳工8**

>一、目的：从实践中学习。

1、认识并掌握钳工基本操作步骤

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知识。

>二、钳工实习要求：

1、了解钳工工作在机械制造及维修中的作用；

2、了解划线、锯割、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹的方法及应用；

3、了解刮研的方法和应用；

4、了解钻床的组成、运动和用途；

5、了解扩孔、铰孔和锪孔的方法；

6、了解机械部件装配的基本知识；

7、了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

>三、实习收获和体会：

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。

1、自觉加强学习，努力适应工作

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。

2、心系本职工作，认真履行职责

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是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。

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。

**核工业工作总结钳工9**

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了，总是想起以前的同学和哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家各奔东西了，我似乎是个幸运的人。来到CSIC 388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

走出校园的时候，我以为自己可以呼吸到所谓的社会空气，但是在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了坎坷，失望，希望，反复申请，打击。最后，我被上帝感动了。我来到388厂，做钳工。当我想到我在学校实习的时候，我们当时已经磨铁了。来了之后我以为会像以前一样要我们磨铁，但是见到我师父之后他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心的告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做好装配钳工。刚开始，我的心情还是充满了疑惑。令人不解的是，我们学习模具的时候怎么能做好装配油缸的工作！但是现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我受益终身。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大部分钳工操作已经逐步机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基础技术。原因如下:划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦等。)仍然需要依靠工人的技能进行精密加工；在单件小批量生产、修理工作或缺乏设备的情况下，由钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮料钳工、装配钳工、机修钳工、管道钳工。

从安全教育，动作要领和工具的使用，到实际操作捡文件等工具，这无疑是一个理论与实践相结合的过程。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论中去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白了，做好不是那么简单，而是要用实践证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但是测光可以发现它的缺点)；这让我想起为什么学校要我们来这里实习。它希望我们理解学习的价值。学习就像打磨飞机一样，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。一味的学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论和实践相结合。需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步学到的东西都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉、磨、钻、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件的结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检查。而我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作:调节阀经常出现的问题是堵塞，这种情况经常发生在新系统投入运行和大修运行初期。管道中的焊渣和铁锈造成节流和导向位置堵塞，使介质流动不畅，或者调节阀维修时填料过紧，使摩擦力增大，造成小信号不动作，大信号动作过大的现象。

故障排除:辅助管路或调节阀可以快速打开和关闭，以便污垢可以被辅助管路或调节阀中的介质冲走。另一种方法是用管钳夹住阀杆。在施加信号压力的情况下，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果不是，可以通过增加气源压力和驱动力，反复上下移动几次来解决问题。如果还是不行，就需要拆开。

>一、泄漏故障处理，泄漏分为

1.阀门漏水，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上(或向下)的距离不够，导致阀芯和阀座之间有间隙，接触不充分，导致关闭不严，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间产生间隙，导致接触不充分，内部泄漏。

解决方法:调节阀的阀杆应缩短(或延长)，使调节阀的长度合适，使其不能再向内部泄漏。

2.填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但这种接触不是很均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，甚至有的零件没有接触。在调节阀的使用过程中，阀杆和填料之间存在相对运动，这种运动称为轴向运动。在使用过程中，受高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也是泄漏较多的地方。填料泄漏的主要原因是界面泄漏，纺织填料会有泄漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小间隙向外泄漏)。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力逐渐衰减、填料自老化等原因造成的。此时，压力介质将沿着填料和阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决方法:为了便于填料，对填料箱顶部进行倒角，在填料箱底部放置一个缝隙小的耐腐蚀金属保护环(与填料的接触面不能倾斜)，防止填料被中压推出。填料函与填料接触的各部分金属表面应进行抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，烧损小，易于维护，重新拧紧压盖螺栓后摩擦力不变，耐压耐热性能好，内部介质不腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属不点蚀或腐蚀。这样就有效地保护了阀杆填料箱的密封，保证了填料的可靠性和长期密封。

3.阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会导致腐蚀加剧。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质的通过和流体介质的冲刷造成的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。腐蚀性介质通过调节阀时，会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其他形状。久而久之，阀芯和阀座会不匹配，会有缝隙，导致泄漏。

解决方法:关键是控制阀芯和阀座的选材和质量。选择耐腐蚀材料，坚决剔除有麻点、沙眼等缺陷的产品。如果阀芯和阀座变形不严重，可以用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封光洁度，从而提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

>二、振荡故障的处理

产生振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定和快速变化容易引起调节阀的.振荡。还说阀门选择的频率与系统频率相同，或者管道和底座剧烈振动，使调节阀相应振动。当调节器在小开口处工作时，选择不当会导致流动阻力、流速和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方法:因为振荡的原因很多，具体问题具体分析。轻微的振动可以通过增加刚度来消除。如果选择刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座剧烈振动，通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡是选择不当，需要重新选择循环量C较小的或采用分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

>三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障分为

1.常见的定位器基于机械力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要有以下几种故障类型:

1)由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，容易被灰尘或不干净的气源堵塞，定位器无法正常工作；

3)基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场中发生变化，导致调节阀非线性，控制品质下降。

2.智能定位器由微处理器(cpu)、A/D、D/A转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器有很大不同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况发生时，它们才需要可靠地动作。长时间停留在某个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，由于阀门所用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须对其进行频繁测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，调节阀的利用率将大大提高，仪表的故障率将降低，这对提高流程的生产效率和经济效益，降低能耗将起到重要作用，并能有效提高调节系统的质量，从而保证生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在对自己未来的工作充满信心，相信自己会做出一番事业。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。

**核工业工作总结钳工10**

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。

总之，通过两周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，但同时，也获得了一些比知识更重要的东西—坚持、毅力、恒心。

**核工业工作总结钳工11**

通过这次的，向老师讲述我们的实习过程和自己的实习心得。

钳工是一个技术要求比较复杂、加工程序细致、工艺要求高的工种。钳工的基本操作有刮削、划线、凿削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。钳工常用的设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮机、钻床、手电钻等。常用的手用工具有划线盘、鑒子、手锯、锉刀、刮刀、扳手、螺钉旋具、锤子等。

>一、实习目的

通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具，熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉和钻孔的操作方法。

>二、实习时间

第十五周——十八周

>三、实习地点

钳工实习实训室

>四、实习单位和部门

xx学院

>五、实习内容

将一个长80mm直径为25mm的圆铁棒加工成一个小铁锤。

第一步就是锉，老师叫我们先把铁棒的两端锉平，尽管以前知道钳工很难，可当我真正动手做得时候才明白到底有多难，我花了相当长得时间才将两端磨平。

第二步就是锯了，老师拿来了图纸，给我们讲解了加工的要求和注意事项后我们便开始锯了，刚开始的时候我不怎么会锯，老是用很大的力气来拉锯子，将锯条压的左右偏移，老师看见了便过来纠正我的错误，告诉我拉锯子的时候要轻轻的拉，不要太用力，要不然不只是锯子的寿命会缩短而且我们锯起来还会很吃力，在明白了道理以后又花了将近4个课时的时间才将铁棒锯成一个底面边长为16mm的长方体。

第三步则又是锉了，要将锯出来的长方体锉的比较标准，这一过程没用多少时间和力气就完成了。

第四步则是划线，我们按照图纸上得尺寸和样式将线画好。

第五步是打洞，在刚开始的时候老是害怕打不准，最后在我小心翼翼的操作下，终于将洞打好了。

第六步则是成型了，我们将打好洞的长方体又进行锯割的处理，最终形成了一个锤子的\'模样。

第七部就是最后的处理了，我们将做好的锤子进行打磨处理，是他看起来更加的美观。这样我们的工件就完成了。

>六、实习总结

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；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。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵

直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几个星期之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

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铁锤吧，真可谓是不要以为看似它很简单，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，不就是叫锯一小段锤子大的料出来吗？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80mm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。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成锈花针”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，在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的长方体上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了那就是可能导致整个锤子看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。

我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不费尽的就把孔钻好了。

经过这么三个星期的钳工实习，我才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。通过钳工实习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，将会在很大意义上对自己的实践经验有很大的提高并且为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

>七、实习心得

（一）自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接触钳工这个工作，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、问同学，不断丰富知识掌握技巧。在师傅的帮助指导下，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。

（二）心系本职工作，认真履行职责

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。

由于我所实习的地方是并不是一个很有规模的地方，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。

（三）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，况且书本知识也是来源于实践，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。

总之，通过钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，钳工能大大的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，如果有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。

**核工业工作总结钳工12**

井下电钳工岗位作业操作标准井下电钳工岗位作业操作标准作业程序

1.班前检查

按规定佩戴好劳动保护用品，下井人员不得穿化纤衣服，特殊工种人员按该工种要求佩戴。扣子齐全、带子系紧下井人员必须佩戴自救器、矿灯和安全帽。

携带好随身作业工具、仪器仪表、少量材料、小型备品备件，保证行走、乘车安全方便。

佩戴矿灯、自救器、安全带、防尘口罩、各种仪器仪表等前，要检查是否完好，性能可靠。

上班前必须检查上岗证和特殊岗位作业证是否携带齐全。作业标准安全要点执行《通用标准》有关要求2.接班到达作业地点1作业程序作业标准安全要点按时到达本岗位规定的接班地点及有特殊规定的位置。

2.作业程序作业标准安全要点

询问了解情况

询问了解上班工作任务完成情况，设备运行情况、备品备件、材料使用情况、仪器仪表工作情况、作业环境安全情况、供水供电、供气及管路装备情况。

检查作业地点文明作业环境。

检查作业地点的安全设施、支护的完好情况。

检查所接设备的完好情况。井下设备必须检查的防爆性能。

检查仪器仪表的完好情况，并清点数量。

检查作业地点及规定范围内的有毒有害气体是否超过要求范围。

检看上班台账记录。

需要停电和接地的设备，检查是否停电，接地设施是否符合要求。

需要现场检查的，必须有交班人陪同。

需要进行空运的设备，必须由交班人员陪同，并按有关要求进行操作。

问题处理

交班人员要协同接班人员一起处理检查和试运行中发现的问题。

不能立即处理的问题，要立即向单位值班人员汇报，并作好记录。

交班人员在交接本上签字。

3.作业准备

带齐维修工具，备品备件有关维修资料。

检查瓦检仪是否开启。

认真检查工作地点周围的安3作业程序全情况。作业标准安全要点

办理计划中的停电审批单，停电工作票，与调度室和队值班室联系好。

4.作业紧固螺丝

必须按规定力矩拧紧，采用防松胶防松时，必须严格清除螺钉及螺钉孔上的杂物，在起吊和拆装零部件时，对结合面、接口、螺口要严加保护，电气设备隔爆面要加强保护，不得损坏，应涂一层凡士林油，以防腐蚀，造成失爆。

其它检查

检查设备各部件和温度、声音是否正常，零件、保护罩是否安全、完整、坚固、可靠。各种保护齐全，完好无损，仪表指示正常。严禁带电搬迁、带电检修设备，严格执行停送4作业程序电制度。作业标准安全要点非专业人员不得随意维修。

检查电缆悬挂情况，有问题及时处理。

检查断开后的开关是否在断开位置。

检查各种防爆开关运行中声音是否正常，用手触摸线室外壳的温度是否正常，出现异常，查明原因，进行处理。

先在带电设备上验证验电器是否正常。

5.交接班清理作业现场，将使用的仪器、仪表、工具进行清理、放置在规定位置。

按要求停水、停电，按要求加水、加油、注油。

向接班人员汇报清当班生产工作情况、设备运行情况、备品备件情况；仪器仪表工作情况、作业环境安全情况、工作条件、地质条件变化5作业程序作业标准安全要点情况、有毒有害气体的监测情况，各种事故、隐患的处理情况及需当班处理的遗留问题。

作好各种记录，并交与接班人员查看。

陪同接班人员进行现场检查。

协同接班人员对需要进行空运的设备试运行。

履行交接手续，在交接本上签字。

6.下班行走执行《通用标准》有关规定。

向单位值班人员汇报当班情况。

整理、汇集有关记录资料，并交与有关人员保存。

使用工具、仪表、仪器交回规定地点存放。

劳动保护用品交回规定地点。

**核工业工作总结钳工13**

转眼20xx年上一年过去了，我在钳工这个岗位工作已经十多年了，在过去的一年里我在公司领导和同事们的关心与帮助下很好的完成了上级交给的各项工作任务，遵守国家法律、法规，认真遵守集团公司的各项管理制度，认真学习专业技术知识。不断提高自己的业务能力的设备维修、维护技能，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。 总结如下：

>一、思想政治表象、品德素质修养和职业道德

>二、工作质量成绩、效益和贡献

在对设备进行维护或检修时严格执行公司工艺安全操作规程和维修安全操作规程。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

>三、工作态度和勤奋敬业方面

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

>四、专业知识、工作能力和具体工作

在工作期间，我不断的学习提高自己的专业知识。参加工作以来为了搞好设备维修工作，认真学习公司员工手册和分厂的各项管理制度，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了维修的工作流程，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。一年来。尽管有了一定的进步和成绩，但在有些方面还存在些不足。有创造性的工作思路还不多，个别工作还做的不够完善，还有待在今后的工作中加以改进。在下一年里，我将认真学习努力使思想觉悟、业务能力和工作效率全面进入一个新的水平，为公司的发展做出更多的贡献。

**核工业工作总结钳工14**

随着人才工程的大力实施和劳动力建设的全面推进，青年工人的数量逐年增加，青年工人越来越强。多元化的知识和更年轻的构成成为主流和方向。作为焊工技师，要加强对青年工人的教育，增加企业的人才储备，精心培养后备人才队伍。

>一、培训目标

首先，对学徒进行焊接理论的指导，了解焊接任务、目标、方法和手段，对整个焊接工作有一个清晰的概念。

熟悉焊接环境和使用工具，为以后的工作打下了基础。通过现场实践和交流指导，理论联系实际，对所学理论知识进行确认、深化、巩固和丰富，培养分析能力，增强解决实际焊接问题的能力，为后续专业知识的学习打下坚实基础。在整个实践过程中，要充分调动学徒的主观能动性，通过认真观察和实践，提高学徒的实践能力。

>二、学徒法

师徒制的一种基本形式是学习和实践，然后总结、学习和实践。在指导学徒的过程中，虽然我给了他们我的经验和知识，但他们在用自己的学习方法学习时总是会遇到障碍。因此，作为一名大师，应该经常与学徒交流，让他们在学习知识的同时学习学习方法。

实践是掌握知识、提高质量的最好验证。在日常工作中，我要求他们做一个敬业的人，在工作的同时了解自己的不足，加强学习，不懂就提问，一起交流总结。让他们通过不断的反思和积累成长。

>三>、主要收获

1、综合素质明显提高。

一年来，学徒们不仅从师傅的指导和书本中吸取养分，还虚心向身边理论水平高、业务能力强的同志学习，努力充实自己，充实自己，提高自己。通过学习，进一步提高了自己的专业水平和驾驭实际工作的能力，目前基本可以独立完成日常工作。

2、主动工作意识明显增强。

公司现在正处于发展的关键阶段，任务多而不寻常，必须从被动工作转变为主动工作，精心安排，提前发现问题，拿出解决方案，为矿山安全生产提供更好的服务。在指导学徒的工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，强调在实际工作中对基本功和实践能力的训练，从简单的写账到复杂的问题分析都给予动手指导，让他们一开始做不到，现在主动去做。变化非常明显。

>四、存在的不足

自身能力有限，工作中很多细节没有考虑进去，无法全面系统的进行教学，过程中出现了各种问题和困难。但每一次出现问题和困难，我们的老师和徒弟都认真总结学习，努力做到老师用心教，徒弟用心学，互相学习，互相提高，为新郑煤电公司做贡献。

**核工业工作总结钳工15**

钳工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在钳工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，特别是机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。钳工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

我们知道了钳工的主要内容为划线、锯削、锉削、刮削、研磨、套螺纹等等。了解了锉刀的构造、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

钳工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

钳工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。钳工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针!

**核工业工作总结钳工16**

>1、思想品德、素质修养和职业道德建设。

>2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是02年来到模具车间工作，一直担任车间钳工。工作比较琐碎，但为了搞好这项工作，我不怕任何麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

>3、工作态度和勤奋敬业方面。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

>4、工作质量成绩、效益和贡献。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。我始终紧记自己是一名检修工，设备的维修保养是我本职的工作。每次任务都是一项光荣的使命。设备的正常运转是我们共同努力的目标。更多的小技巧，小窍门需要我们在不断的工作中逐渐摸索，我相信在大家共同的努力探索下，我们的检修工作必定会变的更有效率，更有创意，更加富有激情。

在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**核工业工作总结钳工17**

一、基本情况

19xx年7月高中毕业，当年10月下放在娄底地区，涟源市株木乡刘家村，19xx年3月在湖南煤矿基本建设公司技工学校读书，所学专业为机修，19xx年12月毕业，分配在湖南煤矿基本建设公司第四工程处，在做测量工，19xx年参加湖南省测绘学会举办的矿山测绘班学习半年并结业，19xx年在湖南煤校参加湖南省职称改革考试，获得专业技术学习合格证，并获得测量技术员职称，在岗，19xx年8月因工作需要调入湖南理工职业技术学院工作，专业是电工，19xx年12月获电工高级岗位证至今。

二、专业理论水平

在学院一直从事电工专业，能掌握学院的一切供电，电工安装、维修，在电业局上岗作业证为高压电工。

三、工作表现

四、工作业绩

我所管理的实验室其中有一个PCB制板室，现在能熟练掌握所有制板工艺，通过想办法动脑筋，把数控钻用在单面板的做作工艺上，能快速制出合格的单面PCB电路板来，（以前的的工艺是制板后有学生在小钻台上打空），电工考证实验室也进行了设备升级，在原来的电力电子技术及电机控制实验装置（DJDK—1）设备的基础上，利用原有的带各种保护的电源，在其上面增加了两个考证挂件，全部由自行设计安装调试，总共有6套设备配置了12个挂件，四个不同的机床电路，用来满足学生维修电工考证的需要，同时为学院节约了很大一笔购设备的开支。

五、授徒传艺情况

现在我已经离开学院的后勤部门，但是在供电方面有什么难题解决不了的，我还是一如既往的帮学院解决一些难题，包括发电机组，经领导的同意我还是随叫随到，在实践教学方面，我从不保守，把我所掌握的实践知识教给同学们。

**核工业工作总结钳工18**

在本学期我组织了本组教师积极参与、参加了校级公开课教学活动；XX年9月29日，我组选派了宋健伟先生进行课堂教学交流，科目：《数控机床操作》之“g09工作指令的使用”，地点：XX级机电专业（6班），XX年10月25日，我组选派了马拥护先生进行课堂教学交流，科目：《车工工艺》之“刀具选择与孔加工工艺”，地点：XX级机电专业（8班）。在这两次的公开课教学课调研活动中，均得到应有的收获；在准备阶段，我们就参见人选上进行了一个充分的酝酿过程。

宋健伟老师在数控机床的操作上具有十分丰富的经验、理论上也能够显示出十分娴熟的状态，经过征求其本人的个人意见后，并且充分考量了其竞技状态，才决定尤其参加校级公开课教研活动。宋老师个人技术上又很强的\'实践经验，不论是机床类型、刀具选择、材料判断，还是加工参数的选定、材料装夹、程序编制等，都具有并显示了一个高级技师应有的水平。课堂语言的使用上更是直接来自于生产实践中，具有实际、流畅、实用等特点。

马拥护老师是我校经过长期教学实践锤炼出来的一位青年新秀，理论知识和实际教学经验已经具有很强的能力，以及教研能力；在课件制作上，更是显示非同一般的操作性；贴近学生生活实际、贴近了学生的思维心理特点，便于学生进行识记、理解、消化和吸收。

以上二位老师在校级公开课教学活动中，得到了来自同事、学生、领导的一致好评；在过程中，其本人也同样取得长足的进步。

**核工业工作总结钳工19**

本学期我担认了07机制本一、06机电二班2个班的实习教学；本人在教学岗位上爱岗敬业，热爱学生严谨治学。努力做到更好。要真正做到为人师表较好的完成教学工作任务，需要付出很多的耐心和精力。为了圆满完成实习指导任务，使学生掌握有效实用的专业技能，首先要让学生明确学习目标，激发学习兴趣。因而结合自己的实际教学这学期的工作进行总结：

一、培养学生学习钳工的兴趣，提高动手能力，一节课讲解的内容不宜过多，讲解的语言要精练，步骤要清晰。要由浅入深，注意前后知识的连接。在讲课中要善于使用“情感调动”和“思维点拨”的教学方法，形式应灵活多样，切忌呆板，枯燥。 “操作练习”是一节课中学生掌握技能和巩固新知识的主要渠道。练习的时间要充足，练习的内容要充分体现本节课的教学内容，并要充分调动学生学习操作技能的积极性，使他们在操作过程中能比较主动的调节自己的操作动作， 使学生在操作实践中取得好的成效，最终达到提高学生操作技能的目的。使学生至始至终发挥学习的主动性。

二、分解钳工实训目标，作到心中有数。学生光知道了“为什么学”还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，作到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就

不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的`技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第三周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于1㎝，锯缝与基准面垂直度误差小于1㎝。第二周锯割练习要控制尺寸误差0。2㎝一0。3㎝毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

三、基本操作技能训练是有一定的规律：教师一边示范动作，一边讲解操作要领和注意事项，为学生建立了操作的慨念与表象。 学生开始练习时，注意范围较小动作生硬往往顾此失彼，不易察觉自己操作动作的错误。随着实践经验增加注意逐步扩大。动作协调力度较准。只有到熟练阶段时，技能动作才成为他们联想与习惯的迁移。因此，初练时我安排两位学生组合训练，互相观察﹑提示交流使学生间互帮互学。我随时巡视指导操作纠正错误，对个别在操作上有困难的学生进行辅导并及时鼓励。

四、上好每一节课，激发学生的学习热情。我认为在向学生传授知识和技能的同时，还要培养学生思考与分析的能力。在练习中要善于创造劳动工作中的交流气氛；通过具体操作——思考问题——分析解答，

举一反三的施工工作中实例分析，使学生在练习中善于发现问题，大胆探索扎实地掌握各项专业技能。

五、产教结和方式：我认为学生在第一阶段为材料消耗练习掌握基本技能。 第二阶段为出产品考核[学校接工程让学生实践]。

六、本人今后的努力方向：

1、加强自身文化知识的学习，课堂上做到讲解精讲精练，注重学生能力的培养。利用各种教学方法，提高学生学习兴趣和听课注意力。

2、对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并在多一些耐心，及时鼓励。使他们认识到用心去练，多练习才能掌握扎实的技能。

回顾这半个学期的教学工作，基本上是比较顺利的完成了教学任务，在工作中我有欣喜的收获，也发现了不足。我一定在以后的教学中不断开拓创新，让学生们能愉快的学习和掌握专业知识技能。

**核工业工作总结钳工20**

工 作 总 结

20xx年x月我被分配到XXX的钳工组学习钳工技术，转眼已经七年多了。在XX这七年多的时间里是我人生旅程中重要的一部分。在公司领导、车间领导、班组师傅及同事的关心与帮助下，我逐步适应工作环境并能独立完成工作任务。我严格要求自己，兢兢业业，静心回顾这七年多的工作和生活，收获颇丰。现将我在七年来的学习工作情况总结如下：

一、 自觉加强理论学习，提高个人思想素质。

能够认真学习党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

热爱自己的岗位工作，能够正确认真对待每一项工作，能热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，有效利用工作时间。坚守岗位，需要加班完成的工作，积极加班加点，保证工作能按时完成。

在展开工作之前做好个人工作计划，有主次的及时完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时，在工作中学习到了很多东西，也锻炼自己，经过不懈的努力，使工作水平有了很大的进步，开创了工作的新局面，为公司及电修厂的发展做出应有的贡献。

**核工业工作总结钳工21**

我，XXX,男，48岁，文化程度中专，高级工,于1981年1月进入山东省核工业二七三地质大队工作。入职以来,我一直都在建筑施工生产一线工作，对于砖瓦工业的各种变化都有所经历,今日对瓦工技术进行业务总结。

从刚开始，砖瓦作为房屋建筑最基本、最古老的材料在我国房屋建筑中得到了广泛的应用。在相当长的历史时期，砖木结构、砖混结构一直是我国房屋建筑的主体,可以说砌筑技术是建筑业的“根”。改革开放以后，随着我国经济社会、人民生活水平和现代建筑技术的发展，人民对房屋建筑的使用功能和质量有了越来越高的要求，各种新的建筑体系和新的结构及功能材料应运而生。相对而言，砖瓦在建筑中的作用和造价比例有所降低。尤其当现代建筑出现框架结构、框架轻板结构以及大量采用现浇、剪力墙和复合墙体以后，砖作为承重材料在现代建筑中用量越来越少。虽然是面临这样的局面，但也不能说砖瓦工业就此要灭迹了，相反，砖瓦工业也面临空前的机遇和挑战。

当前我国正处在全面建设小康社会的重要时期，城市化步伐不断加快，建筑业和房地产业成为拉动国民经济增长的主要源动力之一。尽管在城市，砌砖工程大量缩减，大量墙体为代用材料砌块的砌筑。而在农村及中小城镇，黏土砖的应用仍是十分普遍。农村房屋建设的发展必将拉动砖瓦和其他墙体屋面材料的需求市场，因此，在未来相当一个时期，随着城乡建筑业的发展，墙体材料工业仍然有着巨大的市场发展空间。

身为公司的技术骨干，在工作中，我不断丰富自己的理论知识和实践水平。同时在思想观念上紧跟时代的潮流，在技术上加强学习，重视知识的积累和更新，充分利用一切机会加强业务知识和管理知识的学习，特别要对新技术、新知识的学习投入更多的精力。

另外,我加强对工种的技

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！