

最新雕塑之美教案(优质5篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

钳工工作总结篇一

20xx年x月—20xx年x月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

通过报纸、杂志、书籍和互联网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，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。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。

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。

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。

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。

钳工工作总结篇二

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csic388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;

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。

钳工工作总结篇三

转眼间，为期xx周的钳工实习就要接近尾声了。回想x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。

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会过，还没有什么感觉，这回有了亲身体会，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。

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。

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

一定不要去观看电焊的弧光，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x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x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，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。

钳工工作总结篇四

岗位责任制度

部门名称：模具车间

直属上级：模具部经理

下属部门：钳工、雕铣、线切割

钳工组长岗位职责

1. 上班前的早（晚）会进行任务合理分配，并提出相关的技术和品质要求；

2. 在下班后晚（早）会上总结当日生产任务完成情况，发现重大问题及时研究解决；
3. 按照生产指标对下属钳工进行现场指挥，完成生产任务；
4. 监督、检查下属钳工完成各项工作，做好生产生产任务和各工段各项检查工作；
5. 对下属生产情况进行巡检，及时解决生产过程中出现的问题；
6. 负责下属原、辅料的入库、领取、退库工作；
7. 对下属钳工成品完成情况进行管理以及现场技术指导；
8. 记录下属员工工时，准确核实员工的绩效；
9. 实时记录员工的产量，做好下属生产产量统计；
10. 负责协调与相关加工部门（包括外加工）的进度安排；
11. 及时与上级沟通，汇报下属各工段生产情况；
12. 做好现场“6s”以及几台保养工作安排；
13. 完成上级领导交办的其它任务。

部门名称：模具车间

直属上级：钳工组长

钳工岗位职责

1. 做好所负责设备的保养工作，并填写点检表；

2. 准备好当天工作的模具零配件和辅助工具；
3. 审好图纸，确认零配件中加工的前后顺序；
4. 检查所有配件的尺寸和品质；
5. 加工配件时要注意配件的装夹，注意安全和品质；
6. 组模前要了解此模的工艺，做好一切前加工准备；
7. 组模时要按图纸要求配模，注意各种细节；
8. 组模ok后准备试模，试好的产品要自检尺寸ok后交给下一工序；
9. 定期给所负责的设备做好保养，下班前做好6s工作；
10. 按时完成主管临时交办的各项工作；

模具工程师岗位职责

模具工程师知识的涉及面很大：机械设计与制造、cad设计、数控加工、材料学、以及所涉及的行业的学问等。关键是动手的能力，设计与加工都要会才好~模具工程师岗位职责主要有如下几条：

- 2、解决生产中出现的机械加工工艺问题；
- 3、负责模具维修方案的确认及安排；
- 4、负责产品图设计并绘制模具零件部件及装配图；
- 5、新产品、新工艺设计模具的技术开发工作；
- 6、对图纸、技术资料等归纳管理。

钳工工作总结篇五

本学期我担任了××机制本一、××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：

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。

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燥单调，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1cm，锯缝与基准面垂直度误差小于1cm。第二周锯割练习要控制尺寸误差0.2cm—0.3cm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。

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概念与表象。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。

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，举一反三的施工过程中实例分析，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。

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。

- 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。

钳工工作总结篇六

本学期的钳工实训课，通过三个多月的钳工理论教学和钳工实训，学生对钳工的锯销、锉削、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个外门汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，学生会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识的掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织性纪律性、团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，知道实践操作的能力得到了提高，使学生认识到要做好任何事情，都必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作态度，在这几方面学生经过这次学习都得到了锻炼和提高。本次进行了三个月的实训，在实训中，学生拓宽了知识面，锻炼了钳工应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时钳工实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟的掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并到达初级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

1、重视学生生产和安全和良好习惯的培养

有助于学生形成良好的思想意识，养成良好工作习惯。

2、因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实现“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别的学生，如果规定期达不到要求，允许课余时间训练到达要求。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训用的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好件，得到一致好评。

培训教学达到了专业教学的预期目的。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，绝大多数学生达到了钳工初级阶段的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了学生对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实际相结合，为以后课程和今后就业及发展打下了扎实的基础。在每次实训结束后，学生都做了认真的总结和反馈。

本次实训教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了丰富的经验。经过全体教师和学生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生培训前就具备相应专业基础。今后我校培训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。