

模具钳工工作总结

模具钳工工作总结

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它能帮我们理顺知识结构，突出重点，突破难点，因此十分有必要要写一份总结哦。那么总结应该包括什么内容呢？以下是作者收集整理的模具钳工工作总结，希望对大家有所帮助。

模具钳工工作总结 1

围绕钳工的基本技能要求，通过万能扳手，鸭嘴榔头等典型实习零件的训练，使学生掌握钳工的加工范围、常用设备和工具，培养学生吃苦耐劳、协作友爱的精神。过去钳工实习主要通过实习教师的讲授，实习产品只是鸭嘴榔头，存在着实习内容空洞、枯燥、实习产品单

一、训练项目较少等缺陷，通过教改：

1、使实习内容充实，训练项目由过去的锯、锉等单一的训练，增加到划线、钻、锯、锉、錾、铆等训练，使学生能全面的掌握钳工的基本技能。

2、在实习场所，悬挂钳工基本技能挂图，将教师从空洞、枯燥的讲授中解放出来，只能针对学生不良习惯，不规范的动作进行纠正。

二、新增认识实习：

通过模具加工工厂的参观实习，使学生明确本专业的全部岗位及对各岗位的具体要求，了解工厂生产现状、产品研发、技术改造、生产组织管理、质量管理等基本状况，培养专业感情，增强学习的兴趣，使学生确定学习目标。

三、机加工实习教学改革

机加工实习改革是这次实践环节教改的重点、难点，由于岗位多、内容杂、头绪乱、任务重，所以今年主要完成车工和热加工实习的内容：

(一)工位专项操作训练——注重基本技能的训练，突出基础知识的培训以前机加工实习教学主要通过对一个或多几个零件的加工，并加以理论教学的模式进行。这种教学方式存在一些缺陷，如个别零件不可能完全体现机械加工多方面的知识点，而过多的理论讲解又使实践教学的动手优势没有充分发挥。这次车工实习教学改革有针对性地研究并设计开发专项训练工位；同时，制作相应的训练器具，提出训练考核要求，让学生进行强化训练，能加强学生对机械加工基础知识

的全面了解。例如：

1、车刀安装工位：车刀的安装是学生车削加工的一项最基本的技能训练要求。通过试切对刀、刀架刻线对刀、后顶尖对刀及交替拧紧刀加螺钉等训练，使学生按照训练步骤和操作要求熟练准确地完成刀具安装任务，养成良好的职业习惯。

2、车床花盘找正训练工位。通过利用车床附具花盘，设计制作了花盘角铁通用工装，要求学生轴承座等复杂外形零件进行中心找正。通过学生反复训练找正方法，一方面使学生了解对非圆形零件在车床上通过划线进行找正的工艺方法，另一方面加深对工件加工中心与机床主轴中心重合这一工艺问题的理解。另外还有：车工刃磨、车床基本操作训练、车床卡爪与卡盘的装卸、车床四爪卡盘的使用、花盘角铁装夹工件、工件的测量、反向走刀车削细长轴。

(二) 工艺练习专题——提高学生对实际工艺问题理解的有效途径现场实习教学的最大优点在于直观、具体，有课堂教学无法比拟的优点。因此，充分发挥实习教学的优势，更重要的是要体现高职教学应培养满足生产一线的高技术应用人才的要求。在工艺专题的设计中，注重体现教学大纲对学生的能力要求，注重体现高职特点，重点突出零件加工中各种常见工艺方法的归纳和总结，通过范例教学，达到学生对工艺问题的理解和掌握。例如：

1、细长轴的加工。可利用中心架、跟刀架、反向走刀等加工方法，解决车削加工中的这一常见工艺问题。并结合切削加工中出现的问题进行分析讲解。

2、工件在加工中的弹性变形。通过在磨床上加工薄钢板、在车床上加工细长轴、用三爪卡盘加工薄壁套等，使学生能切实理解弹性变形对工件加工质量的影响。另外还有常用车削刀具合理几何参数选择、车削锥面、圆柱孔加工等。

工位训练和工艺专题的讲解，在很大程度上解决了实习教学中的基础知识、工艺知识的理论深度及工艺知识的覆盖面的问题，但机械加工中的实际操作能力及对金属切削的真实感的体会是这些训练项目无法替代的，故必要的真实零件加工是必不可少的。由于实际生产中的产品零件很难较全面的体现实习的训练要求，故要想达到较好的训练效果，最好专门设计一些典型的实习零件。例如为机加工实习设计的实习零件，力求在一个零件上全面体现各种表面的加工，直到材料车削到不能再加工为止。这样不但训练的内容多、且材料的利用率高。

(三)模拟仿真训练——丰富实习内容，是经济、安全的有效方法这里所说的模拟仿真，并非计算机上的模拟仿真，而是根据实际加工情况专门设计一些模拟仿真器具。如：可以将石蜡和铝用于铸件浇注的训练。而石蜡制成的铸坯又可用于插键槽和数控机床的模拟加工件。又如：专门设计制作了一套用电感应头模拟铣曲线槽训练器具，用于训练学生双手控制、操纵铣床加工工件。

模拟仿真加工能较好地克服学生初次操作机械设备的畏惧心理，避免学生初次操作机设备时因手生易造成的人身和设备事故。同时，也在一定程度上降低了实习成本。

模具钳工工作总结 2

一、掌握的本工种技术理论及应用

钳工几乎完全手工操作，对工人的手上功夫要求比较高，虽说机床加工可以完成绝大多数的工序，但仍有部分工作需要手工操作，所以锉削钻孔刮削研磨等操作仍是钳工必须的基本功。我锉削可以达到平面度（面积 50x100），如果加刮削与研磨工序面积可以达到 500x500、配套件间隙可以控制在以内。钻孔位置精度可以达到，攻丝精度可把握在 h6，针对不同的材料，这需要对丝锥的前角后角进行修磨，同时选用对应的润滑液。

工装夹具的制造是 xx 车间钳工一大特色。正确理解设计意图，保证工装夹具的形位公差和技术要求是一个优秀钳工必须掌握的基本功，这方面正是我的特长。工装夹具的装配不是简单垒积木，装起来就完事，必须完成设计者的设计意图。这就要全面检查各零件，是否达到应有的制造精度？组装后能否完成工装夹具的功能？为此我经常与设计者、工艺员沟通，了解设计意图，探讨解决问题的方法，调整公差修配尺寸。为满足设计要求，有时到主修车间借来产品试装试用，直到完全满足工装夹具的修理功能。经我装配的工装夹具基本没有返工的。在其他精密修理方面也是我的特长，有此类问题调度都习惯性的来找我解决。

二、技术培训情况

本人特别重视专业理论的学习，经常学习《机械工人常用计算》、《金属加工冷加工》、《CAD与制造业信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为 xxxx 工装夹具有原版英文图样，需要对英语有所了解。凡是工厂有业务方

面的培训我都积极参加。平时工作过程中，经常与同事、技术员交流甚至争论，互相学习，相互吸取长处。

三、完成工作任务情况

上半年完成定额工时万多小时。完成飞机发动机各类工装夹具任务共约2100多项。接收临时急难任务130多项，很好的保障了工厂生产进度的持续进行。

四、解决生产难题、技术革新等情况

（一）自制夹具挽救一批即将报废的涡轮锁片

去年上工序不慎将一批（600件）半成品钩头锁片的垂直度加工超差一，图样要求垂直度小于，按图样检验，理应报废。技术员找到我问我有办法解决。经过两天琢磨和试验，我终于设计制作出一套小夹具，用来矫正锁片垂直度，可以把钩头锁片的垂直度调校至一的范围内。最终以报废5件的结果挽救了这批锁片，为车间挽回经济损失达30多万。

（二）巧去断螺栓

xx 车间在修的 xx 在分解装配过程中经常遇到螺栓折断问题，主修车间委托我们车间取出，车间指定我来处理此类问题。我观察发现螺栓折断的主要原因是锈死，螺栓与螺丝孔锈在一起，拆卸时大力反旋将螺栓折断，也会遇到装配时，不按规定扭矩旋紧螺栓，因扭力过大造成螺栓折断，偶见使用不正确的工具造成折断。新型发动机的备件工厂是没有的，所以必须要去除出来，同样给我的工作时间是按小时计算的。遇到的此类问题多了慢慢就累积些经验。

对于锈蚀螺栓我经常使用以下方法去除：

1、按常规去除方法，在锈螺栓、螺母、螺柱等滴上煤油，待煤油渗透一会儿后便可拧松。

2、采用上述方法仍然不行时，可将米醋（或醋精、老陈醋）倒进容器内放在火上煮沸，然后用铁勺浇在生锈的螺栓上，稍等片刻，用榔头轻轻敲击，便可将生锈的螺栓、螺母或螺柱拆出。

3、还可用稀盐酸涂抹在锈螺栓上，拆卸会更方便。

以上这三种方法能起到去除锈蚀严重的螺栓的效果，取出断螺栓后要修整损坏的孔螺纹达标。

对于不是因为锈蚀原因折断的螺栓，首先用小手锤子和样冲配合反复震敲、松一点、回一点直至去除下来。如果不行就先钻掉，再回孔螺纹。也可采用电火花打掉断螺栓再回螺纹的方法。去除断螺栓是我经常会遇到的问题所以多写了一下。

（三）改进阳极化夹具固定架的焊接工装

多年前我制作的焊接工装，在使用过程中存在焊接完成后取出组焊件不宜的缺陷。取出时需用螺丝刀撬取。分析原因是我在制作时只考虑了个零件的位置安排，未注意焊接变形导致。去年我重新设计制作了一套焊接工装，改变原卧式设计为立式，并减少了焊接工装结构件数量，立式设计优点是组焊件可以两面对称焊接，减少了固定架焊成以后的变形量。经多批次使用，效果很理想。

工作的过程是一个理论联系实际不断实践提升自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异、突飞猛进，今后的工作任重而道远。只有不断的加强业务学习，与时俱进。才能持续提升个人职业技能。

社会在发展，技术在革新，随着企业不断发展壮大，我在工作中将更加注重理论和实践的相互结合，时刻关心技术和维修工艺的变化和发展，使自己的技能达到更高的水平。今后，不但要积极参与技术革新活动，而且应充分发挥“传帮带”作用，我将知难而进、扎实工作，胜任更高的工作职责，为工厂发展做出自己应有的贡献。

模具钳工工作总结 3

转眼间，我已经来歌尔一个多月了，在进行了一个周的公司培训后，我开始了我的岗位实习，白天在车间现场，晚上部门给我们安排了一系列的培训，并且我们一实习就是接近一个月，在这接近一个月的时间里，我们实行轮岗实习，一共六个岗位，每个岗位实习四天。在轮岗实习的时间里，我学到了很多的东西，但是我学到的或许只是皮毛而已，因为，现在想想，我真的还有很多的東西没有掌握，下面我对我接近一个月的实习做如下回顾与总结。在这接近一个月的时间里，我按热模钳工，冷模钳工，注塑车间，工装车间，NC车间，线割车间的顺序进行了实习。在热模钳工的实习内容主要是拆装注塑模具，然后通过拆装模具这一过程达到对模具结构的认识；冷模钳工的实习内容和热模钳工的实习形式大

体一样，也是通过对模具的拆装来实现对冷模结构的认识；注塑车间的实习内容主要是来增强我们对注塑过程的认识，认识并了解注塑机；工装车间的实习主要是对一些机床的认识与了解，另外还有材料的认识与加工工序的安排的了解；NC车间主要的实习内容是我们对加工中心的认识以及加工工序的了解；线割车间的实习内容主要是对慢丝切割机和火花机的工作原理的认识及加工工序的熟悉。

接近一个月的时间实习，说长不长，说短不短，虽然我们接触了六个部门，但是我还是觉得有些岗位的实习对我以后的工作的帮助会大一些，而有的工作岗位的实习或许是我自身的原因，是我必须应该加强的，有学到多少受用的东西。在实习过程中，我觉得钳工实习对我的工作真正的祈祷了积极的作用，在热模钳工和冷模钳工实习的过程中，我们在师傅的知道与帮助下认识了模具的结构，认识了一些小的部件在模具中起到的作用及其加工用的材料，另外，在晚上的培训中，部门给我们安排专门的师傅给我们讲模具方面的课程，这样一边下场实习，一边进行理论教学，双方面加深了我们的模具方面的知识，我觉得钳工实习的那个阶段是最好的讲理论与实践相结合的阶段，同时，钳工实习阶段也是真正的增强我们动手能力，真正的使我们感受到骄傲与自豪的阶段，因为，大家都在为了提高自己拆装模具的速度与质量而不断的努力着；另外一个比较有意义的实习部门是在工装车间，在工装车间实习，我们认识了车床，铣床，磨床这些在大学的书本里学过的机床，虽然在书本里了解过各类机床的相关知识，可是本次的实习却是我们第一次真正的对实物的了解，以前学校里的机床都是传统的手动机床，而在我们模具步的工装车间多是自动化机床，而且加工精度比较高，其中令我最有印象的是外原磨床的加工精度，其精度可达到几个微米；再者一个意义比较大的实习岗位是在注塑车间的实习，实习过程中，我们认识了注塑机，注塑机分为立式与卧室两种，通过实习真正的让我的脑海里清楚了注射机的种类，排除了我的螺杆式与柱塞式之分的误解，在实习中，我们还通过师傅的讲解了解了注塑过程中存在的各种缺陷以及如何改正消除等内容，另外，我们还在现场了解了模具在注射机上如何装夹的和注射的过程，最重要的是我们在现场认识到了三板模和双射模，这也对我们在晚上时的培训中师傅讲到的内容做了巩固；对于其它的部门实习，我们虽然接触到了一些东西，如机器的型号，工作原理，加工过程等内容，但是，或许是因为技术含量还是其它的原因，拿在 NC车间来说，师傅们

的工作任务都很重，他们有时对我们的知道是很有限的，也或许这里面需要通过实际的操作才能实现具体的一些认识吧，同时，这也许是因为绝大部分人都在需求与建议中要求实际操作的原因吧。

在实习过程中我们不断的提出问题并不断的解决问题，由原来的不知道到越来越熟悉，另外一个方面说吧，纵然我们都已经是踏入社会，事实上当我们走出大学的那一刻，我们已经在无论是经验上还是技术上等都已经落后了很多，我们在大学里学的东西真正到社会上、工作中用到的，或许是我们走出校门后一年半载旧年就能掌握了，社会上的有更多东西需要我们去学习，或许这也就是我们有那么多问题的原因，有些问题看起来真的很幼稚，但是还是问了出来，更多的解释应该就是理论与实践结合的太少了，举个例子来说吧，我们在进行热模钳工实习的时候，就拿一些如顶针，斜顶存在的原因或是作用，有些人一点都不清楚，而事实在大学里已经接触过了，接触的再少那也是在毕业设计时也接触过，大学里一些东西要不就是学了为了完任务，要不就是学了一点都不扎实；我还记得在进行工装车间的实习的时候，指导我们的师傅问我们低温回火，中温回火，高温回火的温度，材料发生的变化以及得到什么组织时，第一天我们没一个人答上来，但是在第二天再问时，只有几个人查了，虽然查了，但是在回答时还是看着本子念，根本没有摆脱大学里那种所谓的学习方式。

接近一个月得时间已经过去了，在这接近一个月的实习中，我无论是从理论知识还是实践动手能力都得到了提高，更重要得一点是增强了我做事得信心与耐心，但是，实习中也有或多或少得令人不满意得地方，其大体如下：

1、我们新一届大学生大批得到来，公司给以了很多得照顾，但是对我们得要求不够，虽然在部门时都表现得像模像样，但是宿舍区得懒惰却是缺少管理得，而这势必或影响到工作中。

2、缺少公正得竞聘竞争，例如，在选择一个队或是一个组得负责人时，有些人不能担任来增强团队得凝聚力，却是担任了负责人，而我也不相信一个只想得不拿倒数第一就行得负责人会能带出什么好得团队。

3、公司或部门缺乏一个为大家提供学习环境得地方，大家不能实现相互得认识与工作上得交流。

针对我提出得几点意见我希望给以我自己得意见，就是希望公司加大队我们

得要求，事实上我认为，没有什么技术，没有什么经验可谈得我们根本没有什么底气或是资本讨价还价得要求什么，至少在实习期是这样得，同时，一直在好得环境里，我们是不能尽快成长得；多给我们大家自由竞争得机会，事实上在相互间往往不是很了解得时候，一些片面多会指导很多人做出不明知得选择；再者，希望部门能给我们安排一个进行理论学习得场所。

最后，我很感谢这接近一个月来各位领导与师傅们对我得指导与帮助，在以后得日子里，我会更加得努力，我相信自己，同时，我也相信，以后会有更多得人相信我，部长也会相信我！

模具钳工工作总结 4

我自从 20xx 年进厂以来，一直从事钳工工作。始终工作在维修一线。先后参加了市劳动局举办的中级钳工、高级钳工的培训，并取得职业资格证书。现就本人这些年来在钳工岗位上不断摸索、总结，为生产服务这方面总结如下

一、积极参与重大技术改造项目的实施

钛行业是属于精细化工行业，产品二氧化钛(TiO_2) 是一种优异的白色颜料，广泛用于国民经济各个领域。

随着产品需求量的增加，公司规模也不断扩大(2 万—3 万吨/年改扩)，重大技术改造改扩项目接踵而来。水解工序是我公司重要工序，好比人的咽喉，它的产能大小决定，上下线的产能，3 万吨扩建时，公司决定对水解进行改扩，增加一台 49m³预热罐和两台 53m³水解锅。

公司考虑到水解的特殊性和方便今后检修，清理工作。特别将进、出管线配制任务交给我们维修班，当时的任务是从预热罐出口配 DN200 法兰玻璃钢管至两台水解锅，再由水解锅配 DN150 法兰玻璃钢管至一楼的保温槽内，整个工程从三楼至一楼。

为了报答公司领导对我们的信任。我和维修班全体人员想方设法，自制许多零件，保证了管道配制不留死角，使物料顺畅地流淌，按时、按质、按量的完成了任务。该任务的完成，解决了一项制约我公司生产发展的“瓶颈”问题。为此，我们维修班当年被评为公司“模范班组”。

二、积极参与合理化建议及“五小”活动

在车间维修的这些年里，尤其是近年，看见我们车间主要设备板框故障率较高，我很焦急。通过我不断地观察和分析后，并咨询有关专业人士后。我对板框膜板进料情况有了一些了解。

由于滤布和滤板破损，物料通过滤板的压榨通道进入膜板的，而我们现在的工艺是不要压榨的。在取得本车间领导的支持下，我们对进料的膜板进行清理整修。最后将压榨孔堵死。

仅此一项改造便使得近 20 块膜板“起死回生”，膜板：x 元/块，共节约费用近 x 万元。

三、加强学习理论学习，提高精力能力，解决设备疑难问题

从事本岗位工作以来，我深切地感到，一味地注重实践经验的积累，忽视理论的学习，尤其是在现阶段技术革命正突飞猛进，不具备一定的专业理论知识，是无法很好地从事维修钳工这一岗位，要重视理论对实践的指导作用。

因而，这些年来，结合本种的特点，先后学习了《机械制图》《化工机械原理》《机械工程材料》等等，购置了机械工程手册，公差与配合等专业工具书。通过对专业理论的学习，更加提高了自己实践工作能力，对生产中发生的设备疑难问题，排除起来更加得心应手。

如我公司隔膜压滤机用膜板压榨，因已有压缩空气吹干滤饼，而无需再进行压榨，且膜板损坏较严重。我便考虑能否取消膜板，更换配板。

在得到车间领导的首肯下，我们按 9:9 的比例更换成配板，使用效果明显，不仅降低了成本约 20 万元，还节约了维修费用，延长了使用寿命，这些年来，我非常重视专业理论知识的学习，在参与的几十项设备改造和日常疑难问题的解决上获益匪浅。

四、个人总结

我从事维修钳工 20 多年，在这么多年的实践中总结积累了一定的经验，为使自己这些有限的经验不致于荒废，这几年，根据公司的安排，先后带了四名徒弟，其中一名也取得了钳工技师资格，并成为车间维修班长，其余三人也都成为维修骨干。形成了“传、帮、带”的良好风气。

“生产是战场，设备是刀枪”这句话是我早些年听讲的，细想起来，我觉得很有见地，随着公司规模不断地扩大，产量越来越高，如何保证设备的正常运转，

是生产稳定发展的关键所在，搞好生产的提前就是保证设备的完好，要保证设备的完好，则需要一批高素质的维修人员。

因而，如何培养、造就一支高素质、懂专业、一专多能的维修队伍是我公司当前急待解决的重中之重。

模具钳工工作总结 5

本人自被评为高级钳工以来，先后在 xx 维修班、xx 后场修理班任钳工。我在各级领导及同事的关心与帮助下圆满完成了各项任务，在思想觉悟、技术水平及业务能力等各方面都得到了提高。

一、思想方面

二、技术水平方面

先后在 xx 队对比利时进口的吸粮机进行了多次技改，在门机大队维修班组，我通过自学和请教身边同事，在最短的时间内参与到门机的各项大修、项修项目中去，用实践来提升自己，在虚心的请教中提升自己。自己的努力，加上同事的帮助，使我再工作中形成了一个清晰的思路，能在工作中创新工作方法，并能与团队形成良好的互动。

三、工作态度方面

作为一个钳工，我热爱自己的工作，喜欢钻研机械原理。在实际工作中，能全身心投入，刻苦钻研，热心服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤。怀着对工作的热爱，我能高效率地完成工作，并能不断总结。工作中，不计个人私利，工作一旦需要加班加点，随叫随到，没有半点怨言，更没有向公司提出非分要求。

四、工作业绩方面

每一天的工作开始之前，我都能安排好自己的计划，以正确的态度面对岗位工作，每一天都能尽心尽力地完成工作要求，达到预期效果。与此同时，我也能在工作中锻炼自己，丰富自己。

通过工作，我学到了很多的东西，不仅提高了自己的技术水平，也实现了自己人生方面的进步，开创了工作的新局面，为公司生产做出了应有的贡献。尽管我在工作中取得了一下成绩和进步，但是与公司的生产需要相差还有距离，与自己的人生追求也差距较大。

为了更好地提高自己、锻炼自己，使自己能为公司生产作出更大的贡献，我需要不断追求进步，让自己无论在意识形态，还是技术水平方面都能得到提高。

模具钳工工作总结 6

时光飞逝转眼已经 5 年多了。在 50 所这 5 年多的时间里是我人生旅程中重要的一部分。在部门领导、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 5 年多的工作和生活，收获颇丰。

20xx 年对我来说是个丰满的一年，作为制造部机加工车间今年的安全员之一，在张小波主任和郭调度的带领下，顺利通过了各安全部门一次次的安全检查。每次检查我们制造部机加工车间都是重点检查对象，特别是焊接场所是危害点特别多的地点，张小波主任带领我们一次又一次检查一次又一次的整改，不厌其烦给我们讲解集团公司和所里的安全标准和安全知识，在这一过程中我学到了很多安全知识，安全生产重于泰山为我们制造部为我们 50 所安全生产贡献微薄之力我很自豪。今年有幸参加制造部卫生检查小组，每个月底制造部都有一次卫生大检查，会对我们各班组的卫生情况座椅货架摆放情况车间物料摆放情况进行大检查然后进行打分，我感觉经过这几个月的检查我们各班组的卫生和班组货架等物品摆放有了很大的进步，特别是我们 1 楼在这种长期的检查下大家都养成了良好的卫生习惯，在检查各项指标都有了很大的进步，我相信我们卫生检查推动了我们的制造部的卫生各项指标的提高，对我们制造部的形象也会大大的提高！

张小波主任上次跟我说过我现在已经是一个从一个山脚爬到一个小山头的人了，我一直在思考这句话，现在我有些明白了，在制造部我一直努力干活努力学习，一心想把钳工组所有技能，所有产品全部掌握，所以一直干劲十足那是一种对未知技术的热爱对不会技能的驾驭欲望，经过这五年的努力我几近成功，我感谢张主任对我的栽培！今年对我来说最大的事情就是买了房子，因为在五十所有稳定的工作，特别张主任找我聊天时，几次指引我要考虑在上海买房，我虽然说买不起但一直记在心里，特别是去年 10 月份谈话中有一次提到上海房子的事情。终于在年初定下了这一人生当中的一件大事，现在回想如果年初不买那就永远买不起了，所以真心感谢张主任！

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/528002035031006036>