# 最新普通工人的工作总结(4篇)

来源：网络 作者：紫陌红颜 更新时间：2025-03-11

*普通工人的工作总结一热加工27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工...*

**普通工人的工作总结一**

热加工

27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和4班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

第一节课，叶老师给我们介绍了，我们现代的工程应用中的各种各样的工种。包括在金属材料加工中常用到的方法和各种各样的工具。大概用了一个小时多吧。之后他带领着我们，观看了和了解到那些大型的机械仪器基本的结构和用途，其中有剪板机，卷板机，等离子切割机，气焊机，电焊机，起重机，压扳机······

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得善慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

安全操作：

1.焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

2.焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

3.清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

如何使用：

1. 引弧 2点弧 3焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

28号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

安全操作和电焊有点接近。

1.氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

2.氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

3.氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于5米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

4.蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

5.红管接氧气，黑管接乙炔。

6.操作时要带墨镜。

7.前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

操作方法：

1. 氧气，乙炔，一般是开0.03-0.05pa。

2. 点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。

3. 调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。

4. 切割前先预热，在放氧气。

5. 离切割面两三毫米。

6. 动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

安全操作和气割基本相同。

操作方法也和气焊差不多。要注意：1.焊枪要和面成大约80度角。2.用火要均匀.3用过的焊丝要放到另一边.

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的过程。真是谢谢老师们的教导。

钳工实习

29号，30号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。呵呵，经过自己亲身体验之后我觉得不是他们说的那么夸张，至少都学到知识学到经验得到老师们的帮助，我们都熬过啦。

钳工实习包括：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。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

钳工实习是在我们学校本部的。钳工实习的第一天时，八点整，老师就开始了，点名。有些同学迟到了，被老师教训了。呵呵，老师的行为，但是对我们还真的吓坏了我们，“老师较真的”第一天就让我们知道，上班是绝对不能迟到的早退的。其实我们都知道老师们是为我们好的，让我们养成良好的习惯。谢谢老师们的呕心沥血，在以后的生活中我们会更加注意时间的观念。在之后的实习过程中，我才真真正正的认识到钳工里的老师是那么的风趣幽默，特别是老师们慢慢的矫正我们的错误。

通过观看大概一个小时多的视频，我们初步了解到关于钳工的种类，工具的使用方法，注意事项等等。之后再次通过老师的讲解，我们更进一步巩固了知识。我们这次的作业时，加工一块铁质零件，要求全是手工打造，除了钻孔外，还要和另外的一个同学配对。在老师的带领下，我们一步一步完成。我们每进行一步老师都会讲一下操作过程，减少了我们犯错的机会。

在我们的操作过程中，只要老师们一发现同学们，动作姿势，不对老师都是立即过来帮我们矫正。在这次实习中，我犯了最大的错误时，在锉方块的直角边的时候，太过用力了，所以最后我的直角配合件不到40mm×40mm，20mm;最后经过老师的同意改为36×36mm，18mm;圆弧依然是13mm，钻孔不变。导致后来配对的时候基本上找不到和我的尺寸一样小的零件，不过最后还是通过老师帮忙找到了隔壁班的同学的配对。其实其他划线，锉，钻孔的过程不是很难，但是要很细心，要注意经常测量观察。最难的是找到同学配对零件，还要把两个两件六个面的配合度要高，间隙达到最小既不能透光。在冲钻过程中，铁块一定要加紧，一定不能戴手套，女生的头发也要全扎起来。还有不能太靠近观看，否侧很容易出意外。

这两天，我们都是在站着的工作的，用手拿锉刀，用钻钻孔，有锤有锯，身体难免会腰酸背痛，腿软，但是我们都坚持下来了。最后在老师们和同学们的互相帮助顺利的完成了这次钳工实习。在这里想对钳工的老师们说声：你们辛苦啦，谢谢你们。

机械加工

31号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床，也是能一下子能看到那么多的车床。

今天主要内容是：了解车床的基本机构，各个部分的作用，和操作方法还有要我们自己做一个直径(14，13，12)±0.2mm，长为20mm，两边有退刀槽的圆柱作为作业。通过老师的讲解与示范和自己的亲身体验，我已初步认识到车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮 。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。

在操作前和过程中，老师始终强调要安全第一不能违规操作，认认真真的按照步骤来完成。这个作业，要求的精密度很高，所以我组最后的作业都是不怎么理想，但是最重要的是我们记住了老师对我们说的那些理论，对我们以后是有好大的帮助的，在今天短短的几个小时固然不能让我们达到熟练地程度，但是我们学到了很很多经验。

总的来说，金工实习的五天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习经验，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

<

**普通工人的工作总结二**

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

另外，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午8:00上班11:30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每天车子7:15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，后来渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是2:30上班5:30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀!班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说什么实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。。。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈哈，最后我们小组得了a,之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，老师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上面具以及手套等，从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此 焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求保持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是老师走到我身边， 跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践 实践，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天 我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，通过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒倒档， 有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮助。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自己名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

第六天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己所懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

第七天.钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的就开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么有活力，经过我们一层一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这也就需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

总结

尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

**普通工人的工作总结三**

时光如流水般匆匆流动，一段时间的工作已经结束了，经过过去这段时间的积累和沉淀，我们已然有了很大的提升和改变，想必我们需要写好工作总结了。下面小编给大家带来关于普通工人的工作总结范文，希望大家喜欢!

实习时间：

实习地点：重庆航天职业技术学院基础学院机械实习工厂

实习目的：为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

实习过程概述

本次实习类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是6月21日实习钳工，6月28日实习车工。在实习开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从教师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。实习前需在记录本上签到，随后由教师对将要进行的工作和机器做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察教师的每一步动作，以免在自我操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向教师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在教师允许的状况下方可离去。

一、钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程:

1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在教师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。(教师替我们钻孔的)

4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

2、加工单个零件或小批量零件。

3、加工精密零件(如样板、摸具等)。

4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实习的任务是制作一个锤头。教师交给我们一个钢棒，要求我们自我削成11cm的钢棒，然后开始就是累死人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，可是还是花费了好些时间才锯了一个平面。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。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦教师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，教师的脸就拉长了。)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(我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡)，然而每每累时，却能看见教师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，看着自我的加工成果，我们最想说的就是感激指导我们的教师了。

二、车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最终的两天是车工实习，车工要求较高的手工操作潜力。透过教师的讲解，我们了解了车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，教师最终给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

车床是透过各个手柄来进行操作的，所以熟悉各个手柄的作用至关重要。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件直接放在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，务必集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

透过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了必须的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，并且还增强我们的实践动手潜力，以及分析问题和解决问题的潜力。

小结

我们不可能在实习期间完全地掌握所有工种的技术操作，可是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实习，透过这次金工实习学到了很多。

金工实习是高等学校工科学生开始接受工程实践训练的重要教学环节，实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必备的基础技能。

金工实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

在这一学期的金工实习中，我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。一个学期的金工实习落下了大幕，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法;也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识,了解了机械制造的一般操作,提高了自己的操作技能和动手能力,而且加强了理论联系实际的锻炼,提高了工程实践能力,培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会!通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

安全第一。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的!!这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳!一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了金工实习。

我们实习的第一个工种就是钳工，所以后来都在为小锤的形状做工作。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。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，锉刀推到中间位臵时，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。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。接着便是研磨、钻孔等。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。几天之后，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。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，但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。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的!”

我们实习的第二个工种就是是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事,必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

另外，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午8:00上班11:30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每天车子7:15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，后来渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是2:30上班5:30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀!班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说什么实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。。。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈哈，最后我们小组得了a,之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，老师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上面具以及手套等，从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此 焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求保持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是老师走到我身边， 跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践 实践，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天 我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，通过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒倒档， 有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮助。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自己名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

第六天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己所懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

第七天.钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的就开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么有活力，经过我们一层一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这也就需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

总结

尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

本学期的开学伊始，第一周就是金工实习。当得知这个消息的时候，我们都感到异常兴奋，因为进入大学学习一年半载有余了，整天都是理论学习，这次终于可能亲自实践下了，大家都摩拳擦掌，跃跃欲试。但我知道，金工实习并不是给我们放松的，而是一次比理论学习更为重要、更为辛苦的学习实践。

金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的选修课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义，而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践能力比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的一周内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了很好的锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐，因为我体验到了作为一名技工的基本操作，并且提高了动手能力。

本次实习时间仅有短短的一周，然而训练的任务不少，有钳工，机加工和热加工三类。这对我们非机械类专业的学生来说，异常宝贵。我们不是真正来学习手艺的，一是获得机械制造一般过程的感性认识，二来是体验工人生活及锻炼动手能力，即接触真正的生产实际，这两点非常重要，这也是我们这次实习的根本理念。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个星期的时间不可能使我们完全掌握这门技术。但是重要的是我们在金工实习锻炼中得到能力和经验!对于一名在校大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，然而都懂得理论知识与实践是有差距的，但我们一直不以为然，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，就在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

不知不觉，金工实习周在今天31号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识很多经验很多生活中不可缺少的技能技术，是自己的综合能力有了一定的提高。

热加工

27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和4班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

第一节课，叶老师给我们介绍了，我们现代的工程应用中的各种各样的工种。包括在金属材料加工中常用到的方法和各种各样的工具。大概用了一个小时多吧。之后他带领着我们，观看了和了解到那些大型的机械仪器基本的结构和用途，其中有剪板机，卷板机，等离子切割机，气焊机，电焊机，起重机，压扳机······

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得善慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

安全操作：

1.焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

2.焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

3.清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

如何使用：

1. 引弧 2点弧 3焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

28号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

安全操作和电焊有点接近。

1.氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

2.氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

3.氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于5米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

4.蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

5.红管接氧气，黑管接乙炔。

6.操作时要带墨镜。

7.前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

操作方法：

1. 氧气，乙炔，一般是开0.03-0.05pa。

2. 点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。

3. 调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。

4. 切割前先预热，在放氧气。

5. 离切割面两三毫米。

6. 动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

安全操作和气割基本相同。

操作方法也和气焊差不多。要注意：1.焊枪要和面成大约80度角。2.用火要均匀.3用过的焊丝要放到另一边.

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的过程。真是谢谢老师们的教导。

钳工实习

29号，30号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。呵呵，经过自己亲身体验之后我觉得不是他们说的那么夸张，至少都学到知识学到经验得到老师们的帮助，我们都熬过啦。

钳工实习包括：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。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

钳工实习是在我们学校本部的。钳工实习的第一天时，八点整，老师就开始了，点名。有些同学迟到了，被老师教训了。呵呵，老师的行为，但是对我们还真的吓坏了我们，“老师较真的”第一天就让我们知道，上班是绝对不能迟到的早退的。其实我们都知道老师们是为我们好的，让我们养成良好的习惯。谢谢老师们的呕心沥血，在以后的生活中我们会更加注意时间的观念。在之后的实习过程中，我才真真正正的认识到钳工里的老师是那么的风趣幽默，特别是老师们慢慢的矫正我们的错误。

通过观看大概一个小时多的视频，我们初步了解到关于钳工的种类，工具的使用方法，注意事项等等。之后再次通过老师的讲解，我们更进一步巩固了知识。我们这次的作业时，加工一块铁质零件，要求全是手工打造，除了钻孔外，还要和另外的一个同学配对。在老师的带领下，我们一步一步完成。我们每进行一步老师都会讲一下操作过程，减少了我们犯错的机会。

在我们的操作过程中，只要老师们一发现同学们，动作姿势，不对老师都是立即过来帮我们矫正。在这次实习中，我犯了最大的错误时，在锉方块的直角边的时候，太过用力了，所以最后我的直角配合件不到40mm×40mm，20mm;最后经过老师的同意改为36×36mm，18mm;圆弧依然是13mm，钻孔不变。导致后来配对的时候基本上找不到和我的尺寸一样小的零件，不过最后还是通过老师帮忙找到了隔壁班的同学的配对。其实其他划线，锉，钻孔的过程不是很难，但是要很细心，要注意经常测量观察。最难的是找到同学配对零件，还要把两个两件六个面的配合度要高，间隙达到最小既不能透光。在冲钻过程中，铁块一定要加紧，一定不能戴手套，女生的头发也要全扎起来。还有不能太靠近观看，否侧很容易出意外。

这两天，我们都是在站着的工作的，用手拿锉刀，用钻钻孔，有锤有锯，身体难免会腰酸背痛，腿软，但是我们都坚持下来了。最后在老师们和同学们的互相帮助顺利的完成了这次钳工实习。在这里想对钳工的老师们说声：你们辛苦啦，谢谢你们。

机械加工

31号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床，也是能一下子能看到那么多的车床。

今天主要内容是：了解车床的基本机构，各个部分的作用，和操作方法还有要我们自己做一个直径(14，13，12)±0.2mm，长为20mm，两边有退刀槽的圆柱作为作业。通过老师的讲解与示范和自己的亲身体验，我已初步认识到车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮 。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。

在操作前和过程中，老师始终强调要安全第一不能违规操作，认认真真的按照步骤来完成。这个作业，要求的精密度很高，所以我组最后的作业都是不怎么理想，但是最重要的是我们记住了老师对我们说的那些理论，对我们以后是有好大的帮助的，在今天短短的几个小时固然不能让我们达到熟练地程度，但是我们学到了很很多经验。

总的来说，金工实习的五天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习经验，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

<

★ 20\_工作总结范文|格式|模板</span

★ 20\_营销公司人员的半年工作总结范文五篇</span

★ 20\_的销售业务员个人月度工作总结范文五篇</span

★ 普通员工月个人总结简短5篇</span

★ 房地产员工本人的月度工作总结报告五篇</span

★ 人资月度工作个人总结工作汇报</span

★ 20\_一个季度的员工工作总结五篇</span

★ 运输公司工作总结优秀范文5篇</span

★ 关于建筑公司年度工作总结报告20\_</span

★ 转正工作总结500字范文5篇</span[\_TAG\_h2]普通工人的工作总结四

金工实习是高等学校工科学生开始接受工程实践训练的重要教学环节，实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必备的基础技能。

金工实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

在这一学期的金工实习中，我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。一个学期的金工实习落下了大幕，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法;也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识,了解了机械制造的一般操作,提高了自己的操作技能和动手能力,而且加强了理论联系实际的锻炼,提高了工程实践能力,培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会!通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

安全第一。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的!!这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳!一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了金工实习。

我们实习的第一个工种就是钳工，所以后来都在为小锤的形状做工作。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。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，锉刀推到中间位臵时，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。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。接着便是研磨、钻孔等。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。几天之后，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。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，但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。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的!”

我们实习的第二个工种就是是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事,必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

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！