# 大学生税务局实习日记范文

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-01-09

*在大学生实习期的一年间，我们逐渐摆脱大学生时期的懒散和不羁，从每一件小事做起，从点点滴滴做起。今天，我们是时候准备一下大学生类的实习日记了。你是否在找正准备撰写“大学生税务局实习日记”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！1大学生税务...*

在大学生实习期的一年间，我们逐渐摆脱大学生时期的懒散和不羁，从每一件小事做起，从点点滴滴做起。今天，我们是时候准备一下大学生类的实习日记了。你是否在找正准备撰写“大学生税务局实习日记”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

**1大学生税务局实习日记**

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的机会，加强了本人的实际动手能力。

在第一天的安全教育中，完全展示了实习过程中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金

金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意!

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视!车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方

仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同!所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少!即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相习的理论知识，也验证了这些知识。

**2大学生税务局实习日记**

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了;运条的速度，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，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星;气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了，

冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊!

车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

实习总结与体会：一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1.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。

2.金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。

3.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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男同学帮助女同学、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。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

**3大学生税务局实习日记**

金工实习结束了，由于专业的限制，只进行了两周，实习了十个工种，可还是有很多的收获体会。我被分到了B2组，也不知是运气好还是不好，我们组分到比较少体力活儿的工作，所以很荣幸的既见识操作了那些旧式的机械，也体会了一些全新的甚至高科技的机器;既学会了一些手工技术，又认识了很多的工程用软件，获益匪浅。

首先到来的是车工和铣工，第一眼见到这两种机床尤其是铣床时，“吃油的机器”这个念头油然而生。虽然两个工种所用的机器都很老了，但依然让我们这些很少接触机械工业的人见识了什么叫削铁如泥，机械的力量果然很大。老师说这些加工已经没任何意义了，成本很高但质量却不很理想，虽然机械化，但也很需要有熟练手工技巧的工人来做，在数化科技日益重要的今天几乎已被数车、数铣取代了。这应该只是为了锻炼我们的动手能力、吃苦能力吧，说实话还是比较累的，但是亲眼看着自己亲手加工出来的零件，无论零件标不标准、好不好看，还是很开心的。

紧接着是CADRP教学，累了两天，终于轻松了些，毕竟是在电脑前面坐着动脑嘛。CAD用的是SolidWorks，这个软件在一年级就学用过。老师也很幽默、很好，让我们充分发挥了想象力和创造力，自己勾画自己的所爱，我也弄了个不符合任何科学理论的“飞车”，可惜还没创作完就下课了。在RP教学中我们见识了最新科技的快速成型技术，人称“三维打印机”，老师也给我们介绍了很多三维打印的先进仪器。也许是少见多怪吧，大家都瞪大了眼睛在认真地等待着那个零件的出现。最遗憾的也许就算是不能亲眼看到自己的作品被打印出来，没办法，成本太高、太浪费时间了嘛。

数车算是我弄得最烂、学得最差的了，只简单认识操作了一下数控机床，一整天精神都没好好集中，尤其是在学编程的时候，只明白了一点皮毛，害得下午编程时一直抓狂，到最后终于弄明白了大部分。数铣就比较有趣了，可是因为只是半天实习，软件还是没能完全了解，很多参数设置都没弄明白。由于技术、时间等方面的限制，数车、数铣实习只是在计算机里模拟了操作流程，但是我们仍可见到数化车床、铣床比旧式设备的先进之处，看来学好知识还是很重要的，科学技术是社会的发展动力嘛。

线切割也是很有趣的，又一个发挥想象力的好软件，可是由于我们水平及设备问题，只能设计一些简单的图案，所以就诞生了一件又一件的“抽象作品”。那天时间还是比较充裕的，对线切割认识得充分了些，时间的充足也导致了我们的懒惰，花了些时间在闲聊上面…

工业安全培训是最近才开办的，很有幸我们组可以接受安全培训。无论干什么，安全永远是第一位的，所以大家学得格外认真，小到手工搬运物品，大到火中自救逃生，以前从未留意过的事情这下均接受了系统、科学的教导。很多事情也许就会发生在我们身边，未雨绸缪总是好的，也许你不应定会用到机械搬运，但手工搬运的技巧一定要会;也许你碰不上什么着火的事情，但了解并学会用各种小型灭火器却是必要的;也许火灾不会发生在你身边，但学会自救逃生有什么不好呢?

热处理在比较远的实验室，也许那些实验室比我们年纪都大，但在那里还是学会了很多知识。钢材是我们最常见的材料，我们在这里学会了如何鉴别低、中、高碳钢的简便方法，也第一次见识了金相图，原来合金还有这么多的学问!现代科学真是测物体什么属性都可以，第一次见了布氏硬度仪。亲手进行了正火、淬火、回火三个热处理工艺。忙了一天，一个“累”。

铸工实习实验室是和热处理在一起的，这是一项很古老的工艺，也是很需要手工技能的工艺，我们的祖先在数千年前就掌握了它，而且也为我们留下了很多不朽的工艺品。在老师介绍过工艺流程及各种技巧后，我们便开工了，老师也很好，我们边做边进行技术指导。虽然是很多沙、很多粗重工具，但很有趣，没人怕脏、怕累，都在认真地做着，期待自己做的模具最漂亮。

数控板金，到了最后一项实习功课了，为了给自己的金工实习画上完美的句号，大家都在争做最完美的手机架。数控板金是集手工技术和先进仪器于一体的，笨重的手工工具对技术要求太高了，对于初学者的我们来说太难做到裁减精确、边缘完美了。最后作品出炉了，虽然不是很好，但依然爱不释手。

金工实习给我这个从小喜欢机械的人留下了深刻的印象，也教会了我很多东西，也许那些旧的机器不会再出现，也许那些高科技的技术以后再也不能接触，但锻炼了自己的动手能力，增加了很多知识，依然还是欢喜。自己亲手做了很多东西，每一件都包含着自己的汗水;每次实习都有同学们的笑语、互相帮助……

**4大学生税务局实习日记**

该生在本服务处实习的这一段时间，能够严格要求自己，工作勤恳，负责，责任心强，知识面广，基础知识扎实，在专业技术上遇到的问题能及时解决。生活积极向上，举止文明。与同事之间相处融洽，善于与领导沟通，主动积极地做好每一件事情，总体评价为优，希望\_\_同志在今后的工作中继续发扬。

**5大学生税务局实习日记**

通过这次虽短而充实的实习，我懂得了很多。

1、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实习的两周!

2、数控车床。

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出了一个可行的方案。唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基础真是“书到用时方恨少”!

后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服!

3、难忘的车工。

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。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。

车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把球形的一角给削去了!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!无奈之下只好缩小圆球的半径。这样缩了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。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。

4、铸造成型。

接下来的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿!要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎!

铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃!一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么!只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

在这短短两周的时间内，我们还进行了刨工，注塑挤塑，和热处理等实习操作，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来的发展也是受益良多的。

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！