# 如何写金工实习总结实用版范本(七篇)

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2024-02-03

*如何写金工实习总结实用版范本一金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下真刀真枪的生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在金工...*

**如何写金工实习总结实用版范本一**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下真刀真枪的生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在金工实习期间，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锻炼。

金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。金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，非常重要的也特别有意义的实习课。金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。

该学期主要完成的包括车工、数控、钳工、刨工、铣工。有点遗憾的是，还有很多歌工种的设备我们学校没有具备，但还是比很多学校多出了很多歌工种来。毕竟我们不是技术学校，也没有太大的必要把每一样都掌握。首先，我这个小组开始的是车削加工。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。而我们主要用的是车刀和钻头，车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。

车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

由于

在那段时间当中，我不但学会了在软件上来模拟操作数控机床，还学会的亲自编程和实际操作机床并弄出了比较规格的工件。

数控，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。编程对我来说并不是非常的难，不一会我就拿出了一个可行的方案。

尽管我们使用的那台数控车床有点传统，但是绝对的好用的，我们在编程的过程中式与其他同学相互帮忙，一个带一个，最后才完成老师布置的任务的。由于大部分不是体力活，所以不会很累，可是，接下来的那个工种就要累的要命了。

接下来的是钳工。

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。

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。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，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。

接下来的是铣工。这次铣工的要求是作出六个不同方向的六个面，是之达到老师的要求。为此，我们5人一组，开始的对刀等和车床的区别不大，很快就上手了，接下来我们非常小心的固定面，铣面，用分工合作的形式，并没有遇到多大的困难就完成了，只是在那个读图纸和量角度的问题上有点小困难，不过经过很潘老师研究之后就没问题了。我觉得铣工的操作比较简单但需要非常的小心才行。

最后做的是刨工。刨工我小组做的是刨床和制作齿轮。关于制作齿轮，还是要应用到书本上与齿轮有关的知识，确定模数等，从而确定每一次的进给量，用范成刀具进行切削，很快，齿轮就完成了。关于齿轮的制作，我还是充满了感叹的，我居然能够做出一个齿轮来，再一次的对书本上的话语坚信不疑了，决心以后要更努力的学习相关的知识。刨床的操作也是

对刀，读图纸，操作等。着这个操作当中，一定要注意一点，千万别搞错方向，否者，这个机床可能我给撞坏，当时的我差点就出了这个问题，现在还是心有余悸。其余的就没有什么问题的了。

十五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。

金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。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

**如何写金工实习总结实用版范本二**

为期两周的金工实习结束了，在这两周中，我们进入车间，操作机器，获得实践经验。总共九天，每天一个工种，对我来说，每天都有新体验，有些辛苦，有些清闲，但每一天都很充实、快乐。

第一天做的是铣工，具体说来就是操作车床，对工件进行切削。这是我人生中第一次进入车间并且操作机器设备，一切都很新奇。我们使用的是万能铣床，目标是将一个圆柱体工件加工成一个长方体。这项活计听起来简单，但实际上工厂里对零件的精度有很高的要求，具体实施起来并不容易。长方体有四个侧面，我们需要对每个侧面都进行至少三次加工，每次加工要切掉多少都需要计划。在做第一组对面时，我和倩姐就发生了计算错误，导致加工的第一组侧面出现一个不可忽视的误差。之后加工第二组侧面的时候我们吸取教训，圆满完成任务。值得一提的是车床加工的时候车刀切割工件，产生大量热，需要冷却，而这个冷却液是机油。这就导致我们操作车床的时候不可避免的满手沾满机油，滑滑的，还有异味，非常难受。另外，操作车床的时候是没有座位的，站着一整天很辛苦。这才第一天，我就开始认识到工人师傅们的可敬之处，他们忍受着满手的机油，没法喝水，没法坐下休息，但还是加工出了精致的零件，值得钦佩。

第二天是加工中心，这个名字听起来一点感觉都没有，实际上也挺有意思的。也许是因为第一天的铣工确实比较辛苦，第二天的这个项目很清闲，要我们做我们最擅长的事——操作电脑。具体来说就是操作电脑编程，然后将程序加载到机床上，让机床加工出需要的东西。我们的任务是在一个圆柱体的塑料材料上刻字。上午我们跟着老师学习怎样编程，有些同学上午就完成了编程的任务，下午没什么事做，很悠闲。我虽然没有在上午完成，但是下午帮一些同学做了这个作业，最后对编程也非常熟悉，充分体验到数控的优越性。由于电脑存在，我们可以利用程序，利用芯片进行编程，加工一些复杂的、对精度要求很高的零件。就像刻字，汉字何其复杂，但是在相关软件的支持下，这个项目变得轻松愉快，我们要做的只是动动鼠标，设置刀头位置，之后按下启动按钮，一切都完成了。同时我也见识到了这些大型机械的复杂，操作面板上有不下五十个按钮，但是师傅们操作起来却是那样的得心应手，真的是难者不会，会者不难。

第三天本该做塑料加工的，但是因为国庆假期，这个项目被跳过了，心里着实遗憾了一把。

第四天做的是钳工。这是一个周四，按照惯例只需要上半天课，我们金工实习也不例外，只需要实习半天，但就是这半天让我们叫苦连天。我们每人分到一架台虎钳，任务是把长铁棒截成80cm的小段。这个任务听起来何其简单，但是实际上却大不一样。首先锯断铁棒就是一项体力活儿；其次，小铁棒还要求两端平滑，要求与侧面垂直，也就是说，我们将铁棒截成80cm后，还需要对其断面进行打磨，用锉刀硬生生把铁柱磨平。这两个步骤都不是说完成就能完成的。我作为男生还好，力量方面还能跟得上，做的速度还不差，只是刚开始做的时候有些不明白诀窍，锯断的时候操作不当，导致断面很难看。我帮两位女生做了工件，尽管比我自己的有了很大进步，但还是不能保证能把铁棒据的很好，钳工确实是一项需要大量练习的工种。锯子不是我们这种实习了几天的小菜鸟能一下子掌握的。虽然只有半天，但是这半天下来，我手上磨起了泡，两臂酸疼。我们还是只实习半天，据说实习一整天的同学们需要纯手工制作一个螺母出来，我不由有些同情他们了。这项工作给我的体会是有些工种确实是只适合肌肉发达的男性的，就像钳工，交给女生去做确实有些难度。另外，在这个任

务的过程中，男生帮助女生，很好的体现了同学们互帮互助的精神。

第五天是电火花，起初我还以为是电焊，到了实习场看过才知道是类似加工中心的数控类型的工种。经过老师的讲解，我知道了电火花的实质是利用脉冲电流对金属的腐蚀，加工金属板，在金属板上画图，由于加工过程中会有电火花不断出现，所以这项技术在我们国家被叫做电火花加工技术。这确实是一项精致的活计，如果没有电火花和激光打印这两项技术，要靠手工完成真的非常难。我们的任务分为两个部分，首先是利用我们的钳工基础，加工一个铜棒，在铜棒的一头加工一个图案，用以在金属板上打印；其次是对老师留下的作业进行编程；第三是在车床上操作，将我们设计的图案打印出来。我和刘子轩、梁宇明三个人一组，我们设计的图案是佛教中的卍字，我很喜欢这个创意，简单易行，也不难看。加工铜棒的工作是由我动手的，所幸不辱使命，只是加工过程中浪费掉一些材料，这使得老师有些不满意。之后是设计程序以及学习操作机床，我都出色的完成了，并且在金属板上留下了我们的图案。

第六天是汽车，按照课本上来说，应该是介绍汽车原理，讲解汽车各个关键部位的作用机理。我本来是对其充满期望的，希望能在自家的车出故障的时候用上。但是也许因为这个课程过于简单，学校把学汽车的课程都调成了钣金。于是我们第六天的学习内容变成了钣金，也就是利用金属板做手工。通过裁剪、折叠、铆合金属板，做出手工艺品。钣金有两项作业，第一项是做手机座，第二项是做小铲。上午做手机座，难点不多，我依旧发挥了我的一贯作风，快而不精，不过帮助不少同学完成任务。下午是做小铲，这项作业要求我们做两块板，之后对其进行铆合，做成小铲，这就要求我们加工的时候要保证两块板的尺寸，能完美的咬合在一起。我从小做手工折纸的爱好帮了我大忙，做的很顺利，没出什么差错，早早的完成任务，还帮助一些同学处理了他们的一些小失误。钣金的加工让我找到儿时做手工的感觉，还是很开心的。

第七天的学习内容是车工。车工的操作车床和铣工很类似，只是铣工是加工平面表面比较出色，而车工更注重加工圆柱形工件，更注重加工其圆柱侧面。上午听老师讲解车床的操作注意事项，以及如何完成我们的作业。我们被要求加工一个圆柱体金属块，在它的上面加工出两级圆柱形阶梯，最重要的是要保证加工出的圆柱形阶梯的直径以及光滑度。我和倩姐吸取了铣工的教训，为了保证精确度，我们一直使用最精确的螺旋测微仪进行加工。同时为了保证表面光滑，我们选择了最慢的进给量，效果非常出色。我们对零件精益求精，每个圆柱侧面都加工了四次以上，保证其直径要求以及光滑度。最后，我们的零件在直径上的误差控制在了0.03mm之内，光滑方面亦是位列班级前茅。这天的实习让我体会到慢工出细活的正确性，我们慢慢做，最后的作品必然是非常精致的。也让我不由反思之前几天的实习，也许我是做的太粗糙了，如果我牺牲一些速度，把重点放在质量上，也许作品能更上一层楼吧。

第八天实习内容是数控车。前一天刚刚学了普通车，第二天就进行数控车的学习，也算是让两者对比吧。这天的实习并没有让我们加工出作品，只是要求我们进行编程，在车床上进行检验，检查程序是否出错，之后就结束了。虽然老师在程序方面没有进行详尽的讲解，但作为一直爱好编程的我，这么点小问题难不住我，在和同学讨论后，我很快的完成任务。数控车相比于普通车，最大的优势在于能更准确的完成所要求的零件，节省人工，能更好的应用于大批量生产中。

第九天的实习内容是数控铣床，学过了表面处理、电火花、数控车之后，我们又一次接触到了数控设备。由于又是一个周四，我们只需要实习半天，也许也是因为这个原因，老师并没有讲什么内容，只是让我们看了讲解操作程序的视频，之后加工了一个工件给我们看，留了一个小作业就完事了。和普通铣床一样，数控铣也是着重于加工平面，老师加工了一个平面上的图形给我们看。对于数控铣，我并没有什么深刻的印象，只是对比于之前学过的三种数控工种，我觉得其实数控车床也就是那么回事，虽然工作原理有差异，但是操作方法、按键设置方面也都差不多是一回事。所谓一通百通，学懂一种，想掌握其他几种应该不是什么难事。

第十天，最后一天，我们的实习内容是锻压，俗称打铁。我们的实习内容是把圆柱形铁块打造成长方体。按照传统工艺，要用到火炉、铁锤等传统工具，是项重体力活。但是随着技术的发展，到今天，我们用的是电炉以及空气锤，这极大地节省了劳动力。把铁块放到电炉里加热，加热到900摄氏度以上，把红热的铁块取出来，放在空气锤下进行捶打，经过五至六次的锻压，将圆柱体铁块打成长方体。通过这天的实习，我对当代的铁匠有了全新的认识，不再是影视剧中那种肌肉发达，在火炉前奋力挥动大锤的大块头，一个长相普通的工人也可能是铁匠。加热铁块不再需要拉动沉重的风箱，只需要通电，打铁也不需要巨大的铁锤，可以使用空气锤、液压机，都能达到同样的效果。这些都是科学技术进步带来的改变，值得称道。

以上就是我十天的实习经历，称不上精彩，但我会一直记着，因为在这十天中我学到了许多。首先我接触到了车间，接触到了工人，对锻压、车床乃至工厂有了一个初步的认识，使我在这方面不再是一张白纸。其次，在这次的实习过程中，同学们互相帮助，互相照顾，进一步增强了同学之间的凝聚力，使大家彼此更加熟悉、更加团结。最后，通过这十天的实习，我更加了解工人师傅们的辛苦，体会到劳动人民的不易，更珍惜我生活中的点点滴滴。

**如何写金工实习总结实用版范本三**

金工实习生活圆满地结束了！事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在！金工实习生活令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动！

我们明白，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。它不仅仅能够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，提高了自我的操作技能和动手本事，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践本事，培养了工程素质。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手本事以及对工业知识的基本认识。它不一样于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被教师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想明白它是怎样来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应当明白的。此刻才明白这种想法是多么幼稚，从而也让我明白了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

安全第一

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的安全第一！这句话谁都明白，但不必须放在心上，所以金工实习的第一天，教师就先给我们上了一堂安全教育课。经过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经教师的许可便私自检验课本知识的正确性，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不明白，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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。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！

车工

在实习的工种中，车工是比较累的那天一大早就去到车间，很快分好组，教师就开始讲解卧式车床的机构。操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就那里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，最终熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，可是很快就克服这样的心理。只要注意安全事项，没有什么好怕的毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。午时继续，车圆球是最难的，左右手一齐旋转，并且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次最终把一个勉强能够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教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦仅有经过亲身参加实习才能感受得到。

数车

我还以为金工实习仅有打打，磨磨的在实习一段时间后，轮到我们做微机数控车削加工时，我在明白金工实习还要学习编程。看似资料不多，但做起来却很花时间。结果我在匆忙之中勉强做完。无论是体力还是脑力都要求认真做好，尽的努力做的更好。这次实习是由2或3个人组合完成，我和我的合作者调了一个最难做的当别人都快要做完了，我们才做到一半，并且我们还碰到不少不会的难题。在教师多次教导下，我们按时完成任务。最终还拿到好成绩！

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的！培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦！他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开！感动，恰是我此时此刻的心境！感激，期望能略表我的心意！在此衷心感激培训中心的师傅们，多谢你们给予我们的知识与帮忙，关心与照顾！并感激学校为我们供给这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识！再次多谢你们！

此刻想想过去的这段难忘时光，其中滋味，仅有亲身经历的人才能体会得到。经过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词此刻听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，可是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最终还是会的，每个人都有这样一个过程！

实践是检验真理的标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0.02mm。经过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不一样的工种还有不一样的`作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么必须是成事不足败事有余，不仅仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮忙。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应当明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一齐实习的同学也让我明白了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励，一齐分担工作的压力，一齐分享成功的喜悦。金工实习更是一个团体活动，拉近我们彼此的距离，填补了以往存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！大学里连同班同学相处的机会都很少，感激金工实习给了我们这样一个机会。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，可是经过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为纸上谈兵型的赵括。我们仅有摆正自我的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自我的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！

真的感激金工实习，感激我生命中仅有一次的金工实习！

**如何写金工实习总结实用版范本四**

这是一次完美的体验之旅，这是一次全面提升自我的机会，这是一次让人获益匪浅的经验积累。曾经无比期待的金工实习在为期两周后就结束了，非常怀念那两周的时间。不是因为我们没有上课的压力，不是因为不用上课而使我们无比期待。回头看看两周的历程，回头想想两周前的自己，因为作为食品质量与安全专业的学生，我们对工业知识完全不了解，也从未接触过，再想想现在的我们，虽然我们每天都要学习一项新的技术，并在一天甚至半天的时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师耐心细致的指导下，很顺利地完成了各自的实习内容，并且基本上都达到了老师们预期的实习要求，圆满的完成了实习，但是我们真的在金工实习期间收获了很多，不但是理论知识上的，还有实践操作能力的，也有跟同学老师的友谊的。所有的这些，将是我们人生中最美好的一缕色彩。

做任何事情的时候都不能忽视的就是安全问题，所以我们金工实习第一天也是要进行安全的培训——机械安全工程、物料搬运安全常识、用电安全常识、防火与灭火、砂轮使用安全常识等，提醒或者说警示我们在金工实习期间各种工种的安全问题还有注意事项等。对于这种安全的培训感觉就是挺有效果的，因为有些知识我们从未涉猎过，对于其安全问题也是一窍不通，所以这个培训不仅是警示我们要注意安全，也让我们学到了以前从未学的东西。

我们的时间也是有限的——只有两周，所以我们不能浪费。培训完后，我们就带着激动的心情进行了我们的第一个实习项目：铸造。铸造是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得具有一定形状、尺寸和性能的金属零件毛坯成型方法。铸造可分为普通砂型铸造、特种铸造等种类。我们的实习内容主要就是进行砂型铸造，一开始我们什么都不懂，但是在老师幽默而生动的讲解中，我们就开始渐渐了解了砂型的铸造工艺。砂型铸造用的造型材料主要是用于制造砂型的型砂和用于制造砂芯的芯沙。通常型砂是由原砂、粘土和水按一定的比例混合而成的，有时还加如少量煤粉、植物油、木屑等附加物以提高型砂和芯砂的性能。

在老师的讲解和示范之后，我们就开始动手了。看老师示范的时候，以为就像是小孩子玩泥沙那样简单，谁知当我们做起来的时候，可没有想象中的那么容易了，在用砂冲子将砂子捣紧的时候要尽量捣得均匀，否则就会在将模型翻到另外一边的时候砂子会松散掉下来，就会影响整个模型的形状了。在做分箱造型的时候，在表面还要用刮砂板刮平。还有就是在分模两箱造型的过程中注意沙箱定位要准确，夹持要牢固，否则会产生错箱，影响铸件的精度，铸件沿分型面还会产生披缝，影响铸件表面质量，清理时也费时。所以我们在做的时候要特别的细心，不能因为想象得太简单了就随便应付。

经过了铸造以后我想了很多，其实也是生活中很简单的道理。有些时候，我们常常会把很多东西或者事情想象得很简单，之后我们就会用一种应付的态度去对待，但是当我们真正去尝试的时候才知道，想象之中的简单原来是如此的复杂与难搞。这就告诉我们，无论是什么事情你都不能凭着自己的想象去完成，就像在铸造中，脚踏实地才是真正的选择。

铣工跟车工都是操作机器来进行的工种，而且在操作的过程中如果不注意的话危险性也是比较大的，所以我们在操作的时候要求女生都要把长头发扎好并戴好帽子，车工还要求戴保护眼镜。

在铣床上用铣刀对工件进行切削加工的方法称为铣削加工。我们用的都是卧式万能铣床。铣削的加工范围很广，可加工平面、台阶、沟槽、成型面、齿轮以及切断等。而我们的主要工作则是把一个圆柱体按要求切削成一个长方体。这是一个机器加工的工作，所以在听老师讲解的时候，就觉得这个真的比较容易，因为你只要把工件放到机器上，机器就会帮你把工件做成所要求的形状，当在真正开始的时候，各种问题都有，比如在我们这组，在夹紧工件的时候出现了问题：就是夹的时候，无论我们怎么用锤子敲紧，那工件还是会动，来来回回试了好几次，而且夹工件用的垫块还换了好几次，可是那个工件就是不紧，当我们请教老师的时候，这个问题最后才解决了。其实在做开铣床的时候，最主要的就是要细心跟专心，因为我们组在第一次定位，移动导板位置的时候，不小心碰到了工件，于是我们又必须从头开始重新夹紧工件再重新开始加工，就是因为这件事就浪费了我们好多的时间。也只是因为调整位置的时候因为没有那么的仔细。之后我们汲取了教训，在接下来需要调整位置的时候我们都非常仔细认真地去完成，还好到后来的时候我们都没有出现什么差错，所以我们的工作还是比较顺利地按时地完成了。

车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。其中工件的旋转为主运动，刀具的移动为进给运动。我们所用的车床为c6132a型的车床，即最大车削直径为320mm并经过一次重大改进的卧式车床。由于我们只能利用半天的时间的问题，我们直接在了解了车床的各种部件名称和用途之后就开始车一个圆柱体了，也是因为时间的问题，我们车的工件都是比较简单的，但是车出来的工件的精度高达0.05mm，在掌握好了车床的操作以后还是很快就能完成的。这次，其实学到的最主要的就是对于车床的认识与操作和机床的保养，在每次车完工件之后，我们都要把铁屑扫干净，再在导轨上涂上一层油。也知道了外圆、端面、锥面、内槽、中心孔、钻孔、外螺纹等都是可以经过车工车出来的。

经过总结这两个工种的共同点，得出了这么一个结论：安全。从自身的准备跟机床的操作，我们都要特别的小心和细心。如果在操作过程中稍有马虎，就可能出现安全问题。在这个工业比较发展的社会，这种手动操作的机床似乎已经跟不上时代的脚步了，现在的铣床跟车床都要数控才能满足现代化生产的需求，我们只是在自己的实践当中了解有关这些东西的最基本的知识。

钳工，是我们实习的所有工种中做的最累的一种，因为钳工是主要以手持工具对金属进行切削加工的方法，根据要求在毛坯上划出加工图形，然后再经过锉削等工艺过程，使毛坯出现所需要的形状。

其实这个真的是一个苦力活，我们的手在不停地动，无论是锉还是锯，都要一刻不停地动着，有同学有耐心并且有耐力的，很快一个面就被磨平了，有同学磨两下又休息一下的，那个毛坯好像还是原来的样子。特别是锯的时候，既要有技术的要求又要耐力的要求，期间还要注意安全问题，避免手或者其他部位被刮到了。一个上午下来，我们都累得不行了，这个要做的零件可能是我们金工实习所要完成的最小的工件，但是是做得最辛苦的。从开始做到完成，就有人不断地在抱怨不断地在叹辛苦。不知道这个在我们当中是否正常，我们生活在比较美好的时代，从小到大从来都没有做过什么辛苦的事情，就是因为这样我们现在就做了一点比较辛苦的活而整天都在埋怨吗？我们都是祖国的栋梁，难道栋梁就连这么一点“重”都承受不了么？这是值得我们反思的时候了，小小的螺母，看起来很简单，但是据老师的介绍，光是掌握好这么一个工种，就得需要好几个月。我们该如何正确对待这个简单的螺母呢？那就是静下心来，慢慢地按照要求一步一步地去完成。这是一个最简单的零件，却需要最多的耐心。

电火花加工是在加工过程中通过工具点击和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法。但是在仿形加工的时候，必须先制作出所要求的形状，再进行电火花加工。期间我们也用到了锉刀等工具，但是相对于钳工来说，简直就是“小巫见大巫”，一方面就是因为材料的关系，另外一方面就是因为工件大小的关系。但是小的工件就是不太容易看出是否达到了要求。在进行电火花加工

时，特别应该注意的就是电的安全问题，因为在加工的过程中，机器是带高压电的，我们不能触碰。

这两个工种是跟计算机结合的，我们基本上了解了ug和solid works软件。数控的车床加工工件在精确度的控制方面是钳工、车工、铣工无法比及的。而且还有许多的优点：柔性好、功能强、可靠性高、易于实现机电一体化、经济性好等。依据现在社会发展的趋势，工业研发与生产必须跟计算机结合走向现代化的生产道路。这就要求我们要全面了解各方面的计算机知识，最好有所精通。

除了上述工种之外，我们的实习内容还有塑料加工和汽车知识实习。大致了解了塑料的分类及常见塑料的特性和用途，注塑成型工艺、挤出成型工艺、吹塑成型工艺等的流程。汽车实习时我们装拆了变速箱和发动机，感性地认识了汽车的总体结构、变速箱和发动机的结构和工作原理等。

经过这次的金工实习，有很多的心得和体会：

１、做什么都要认真和细心。很多步骤走错了或者出了什么小差错就要花更多的时间去修改，甚至从头再来，也可能连重来的机会都没有了。因此，步步留神，步步小心，步步三思就显得非常重要了。

２、经验从实践中得出才会深刻。书本上写得再好，你掌握书本再好也不能直接就去解决所有的实际问题，我们实际操作一次远比书本上讲的有效果。

３、劳动最值得尊重，就算很小的零件也需要付出很多的汗水。

4、规章制度一定要严格遵守，否则很容易出安全事故。

5、有耐心跟恒心才能成功，就算结果不完美，也值得付出汗水。

**如何写金工实习总结实用版范本五**

我们在学校校车间进行了为期3天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种和线性切割以及数控铣床等较先进的机器。每天，大家都要学习一项新的技能并在几小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0.1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。几天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作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实结了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

2.在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

3.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。

4.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。

5.在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6.工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

7.同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性!

感想部分金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，非常重要的也特别有意义的实习课。金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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2.劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1〉、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2〉、坚持不懈，仔细耐心。

3〉、认真负责，注意安全。

4〉、只要付出就会有收获。

3.实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。10天的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高!

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会。

**如何写金工实习总结实用版范本六**

金工实习的实践终于给我们盼来了，久闻金工实习有很多的乐趣，机会终于给了我们了，怀着激情的我们走进金工实习机床，露一手的激动很自然的从我们的行动上体现出来，至于我们的动手能力，不得而知了。

金工实习对于我们工科生来说是一门必要的实践，金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是我们机械类各让专业学生必不可少的选修课，一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是算是不完整的。金工实习课程就给我们提供了很好的平台我们能充分的对工厂、对工具、对机器、零件从无到有的、从设计到开发、进而了解和热爱。在金工实习的期间，机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。

本次我们的金工实习的主要课程有：数控车、数控铣、plc、线切割、电火花、快速成型、热处理、加工中心。虽然我们在这么短的时间内就要完成这些实习工作，在这么短的时间内学习这些工种，很多的知识不是我们短时间内能够掌握专业知识，不过总的来说，这次给我们的实习机会是我们更加的熟练的、更加的沉稳的去做这些机械加工，让我们知道了零件的精度反映了工件的好坏，反映了工件的质量、性能、灵活性、可操作性、最 重要的是反映了工件的适应性，在一个要求不高的零件来说，我们就不用这么精准的机械去制作它，很多的零件，不用精加工，这样我们就可以顾虑了成本去加工零件了，这对于我们的实现资源的有效率用是很有帮助。

我的第一个工种是数控车削加工，第一次接触大型的机械让我们震惊，特别是在数控车削加工的在编程以后全自动加工的时候快速、准确、效率、方面、快捷。当我们有了第一个小成品(小葫芦)，表面的光滑度，即使我们再好的手艺也难以达到这样的程度。我们更有兴趣在学习数控车方面的知识，我们都是迫不及待的做第二个成品呢。

接下来的工种是数控铣，虽然数控铣比起加工中心来说没有自动的对刀，在加工的时候比较麻烦了一点，不过我们在用计算机辅助设计编程给了我们很多的方面，加工出高难度的工件，这对于我们要熟悉那些软件的编制。还有仿真的途径还要有一定的了解。

plc是指可编程序控制器，由于以前对plc缺乏一定的了解，所以刚开始接触时，觉得很难，尤其是画梯形图，一开始觉得自己太失败了，无法分析、理解梯形图。在老师的耐心指导和同学的帮助下才逐渐明白。接着编写了梯形图并传输到模拟台进行检验，整个过程既有趣又快乐，plc原来跟我们的生活息息相关，例如电梯、交通灯、生产带等。

本次的金工实习也学会了一些简单软件的使用，有cad、\_\_等软件。总的来说，本次的金工实习有了很多的收获，无论在思维上、还是在动手能力上，都有了很大的提升。时间如白驹过隙，三周的时间就在各种机器轰鸣声吵着就这样过了。本次的金工实习的遗憾就是时间太短了，很多的工件我们都没有加工出来，也就是说我们要自己收藏自己亲自做的工艺比较少了点，希望下次我们的金工实习有了比较充分的时间给我们锻炼一下，希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。

早就提出“实践是检验真理的标准”。只有实践才是硬道理，通过金工实习，对机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。感谢学校给了我们这么好的平台，让我们有了充分学习的机会，是我们在大学期间的又一大财富，给了我们的感触良多。同时也使我们更加的努力学习，给了我们在学习上的动力，更好的使我们学习和工作。

**如何写金工实习总结实用版范本七**

“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?

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的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。

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！

第一天老师把我们一班分成两个组。我实习的第一个工种就是车床，这需要较高的手工操作能力。我们在老师的领导下，拿到了工具，安装上了小锯。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，我锯下一个87毫米的铁块。这项工作看起来很简单，小事一桩啊。可是真正的去做，才感到并不容易。锯齿很小，稍微一用力就断了，所以很多的锯齿被我们折断了。老师说慢慢的用力，等找对方法后就会顺利了。事实上锯铁块，也是讲究诀窍的，锯铁块并不是一定都会累得两手发麻，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15度，起锯角过大锯齿易崩碎，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。我们两三个同学一组，因为要锯铁快，太浪费体力了。让我们互相替换的休息，明白了这就是学习互相合作的力量。天气还是很不错的，没有那么的热，微微有点凉风，可是我们的额头依然冒出了汗水。也许是从没有做过这样的事情，第一次正式的的按照尺寸制作。所以很多次都因为误差太大，不得不重新开始。一上午也就锯了一个斜面。

下午锯完了，还得锉削，所以后来两天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。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。接着便是研磨、钻孔、等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。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！”

我实习的第二个工种就是电弧焊。也就是后来第四天和第五天的工作。师傅指导我们应该注意哪些安全措施。一、进入工作场地必须穿戴工作服及防护用具（手套及气焊防护眼镜等）二、工作前认真检查氧气，乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶压力表是否正常，发现问题及时报告有关人员处理。三、氧气瓶与乙炔瓶距离应在三米以上，与气割点的距离应在五米以上。四、装氧气表前应放气少许，上表后放气前应闪躲在瓶嘴侧面。瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡紧不准垫铜片，氧气瓶和乙炔瓶不准接触油类物质。五、在封闭的环境中工作时，必须检查是否有易燃易爆气体和有毒气体，如果有，排除后方可进行工作。六、手持割焊把时，注意不要伤及周围的人。七、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。八、操作结束后，关掉气瓶，检查周围有无易燃易爆物，注意防火。焊接时，先找准切入点再戴上面罩，永华擦法焊接，焊接时有对接、交叉接和t型接，不同的接法采用不同的焊法。电焊工作台必须装好屏风板，在潮湿的地方进行电焊工作时，应加强防触电措施，露天焊接时，必须有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。然后师傅给我们进行演示，并且一一指导我们的错误做法。起初的时候我都不敢拿起那焊具，就怕电着自己。师傅说没事的，就勇敢的去试试，我也大胆的去点触。在老师和师傅的指导下。我从电弧焊上学到了怎样是最好的焊工技术。后来的两天里我们用废铁料练习我们的技术，也逐渐的感受到完成一项完美的工程是多么的高兴。那份喜悦只能自己去感受。

我们实习的第三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。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

然后在老师的指导下又练习了刨床的使用方法，我们一边观察师傅的动作一边记下各种开关的功能。怎样进行微调和计数。然后我们自己也动手演练，让我们想到了在锯小锤斜面的时候可以在刨床上刨就不用慢慢的锯了。并也面很光滑精度也和准确。老师笑呵呵的说我们真会想办法，并且会活学活用。

金工实习有苦也有乐。“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！经过了车工，钳工，磨工，铣工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。开始的好奇第二天的累随后的兴奋似乎短短十天就让我们的感受都经历了一遍。我从中锻炼了自己的勇气也学会了很多的技术。然我明白了无论怎样的困难只要坚持到底就会有好的结局。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《 美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”。

一起实习的同学也让我受益匪浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！我们互相了解互相学习，就好像是亲人一般。大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动让我们收获了很多重要的东西。真正明白了怎样是劳动最光荣。当有一点成功的收获时是多么的感动。

短短的二个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。我很希望能多参加这样的实习活动，似乎十天的时间比我们课堂上学到的东西更多。老师的幽默，师傅的高超技术让我永远都不会忘的。我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我建议现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。

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！