# 青年教师企业实践总结(伍)[精选多篇]

来源：网络 作者：寂静之音 更新时间：2024-08-20

*第一篇：青年教师企业实践总结(伍)青年教师企业实践总结按照教育部关于实施《四川省中等职业学校青年教师企业实践》，进一步推 动教育教学改革，使教师所教、学生所学、市场所需达到有机结合，为社会培养 合格的技能型人才，并有效提高专业教师及文化课...*

**第一篇：青年教师企业实践总结(伍)**

青年教师企业实践总结

按照教育部关于实施《四川省中等职业学校青年教师企业实践》，进一步推 动教育教学改革，使教师所教、学生所学、市场所需达到有机结合，为社会培养 合格的技能型人才，并有效提高专业教师及文化课教师的业务能力，以适应社会 对职业教育发展的要求，实现中等学校可持续发展，通过企业实践，提高中等职 业学校教师专业技术知识和技能水平，以提高教师综合素质。通过深入企业实践，了解企业的用人需求，带动课程改革与专业建设。使参训学员成为名符其实“双 师型”专业骨干教师，以满足职业教育持续快速健康发展的需要。教师通过下企业锻炼，了解企业生产、经营全过程，提高动手能力，为专业设置、构建与中职 培养目标、国家职业等级标准相适应的课程体系作好市场调研。国家示范建设的 核心内容是大力推行工学结合，突出实践能力培养，改革人才培养模式，真正体现教学过程的实践性、开放性和职业性。要进行工学结合教学改革，前提与保障就是师资队伍建设。通过教师下企业锻炼把原来的“双证”改为“双能”，培养教师 既有理论教学能力，又有实践教学能力，成为符合高职教育需求的真正“双师” 素质教师。为了能更好的适应职业学校的发展形势和需求,本人于 2024 年 6 月---2024 年 12 月到四川邦立重机有限责任公司进行了为期 6 个月的企业实践 实习, 现在将此次实践培训做如下总结：

这次下企业培训全省中职学校一共有33人参加，均来自四川不同的十多个市县，参加机械加工、数控技术、焊接技术三个方面的培训学习，培训分为三个阶段：

第一阶段：6月27日到7月3日为公共讲座阶段，在这期间大家集中学习了四川邦立重机安全生产管理、邦立重机企业文化、企业道德、精神与经营理念、生产现场管理、一线生产主管综合管理、培训师培训、技能等级考核等方面的内容，并且参观了邦立重机金工工厂、结构工厂、总装工厂、技术中心、焊接、数控应用、包装、液压车间、减速机车间等。

第二阶段：7月7日到12月15日在一线观摩、专业讲座、定岗实践，按照培训中心的安排分别被安排到邦立重机旗下的不同的企业及车间，我被先后分配到了邦立重机金工车间数镗组、CAD绘图组学习，几个学习组都给我们几位学员都安排了一对一的师傅，我们的师傅都是高级技师、工程师等老员工，安排我们跟着师傅学习，师傅做什么我们看什么，有什么不解的可以询问，在这期间通过自己的主动了解和与员工之间的沟通，让我对车削加工、铣削加工、CAD绘图都有了进一步的了解与认识。

第三阶段：12月15号到12月21号撰写实践总结、实践成果展示、交流汇报、举办毕业典礼。

中职教师下企业锻炼是提升中职教师综合素质的重要举措，是以市场为导向，研究人才培养模式、精品专业建设、课程开发与建设等工作的重要内容。因此，我非常重视这次难得的机会，实践锻炼期间，我首先改变角色，忘掉自己教师的身份，以一个公司员工的身份严格要求自己，时刻以学徒的心态虚心向师傅、设备工程师、工艺工程师、一线操作工、管理人员等学习交流，做到勤学好问。把自己当作公司的一员，遵守本公司的规章制度，不迟到、不早退、不脱岗，着工作服，尊重公司的企业文化，服从部门领导管理。实践锻炼期间，遵守纪律，按期完成每周的周记，阶段总结和岗位考评。

中职教师通过下企业锻炼，了解企业生产、经营全过程，提高动手能力，为专业设置、构建与高职培养目标、国家职业等级标准相适应的课程体系作好市场调研。实践期间，我主动和他人沟通，带着问题去思考，带着问题去实践。主动结识了各个生产环节的人员，和本次培训主管陈燕老师的交流让我了解到如今企业的用工标准和要求，很多的中职学生流动性比较大，缺乏吃苦耐劳的精神，不服从企业的安排；和漆师傅、刘师傅等的交流让我学到了企业规范化管理的要求，所有的工序都必须按照产品工艺要求完成，包括工作环境的洁净程度，物品的摆放，工作区域的划分；和操作工们的交流让我知道我们的学生以后出来工作所面临的一些问题，他们的工作标准八小时制，每项工作分工非常细致，责任划分明确，要做好一份工作，专业固然重要，更重要的是做人做事的态度，企业需要的是有责任心，团结向上的员工，只要你肯学，肯用功，即使你是中职生也完全有可能从操作工到技术员到工程师乃至管理人员发展。公司几乎所有的员工都是从生产线上开始。和培训老师的交流让我了解到目前中职院校的现状，也学到了其中好的教育教学方法，多自己以后的教学工作也有很大的帮助。

这期间贵公司给我们安排了专门的有针对性的培训讲座，让我多其他方面的知识也有了一定的了解，可谓受益匪浅，其中一些针对职业教育与企业联系的专业讲座至今记忆犹新。来自邦立重机企业文化部长、高级工程师李世荣老师关于我国企业文化与发展战略任务，给我们分析了当今邦立重机的现状及面对的困难和挑战，让我们明确了邦立重机改革和发展的目标。他同时也要求我们能转变教育教学观念，转变轻视职业教育陈腐落后观念，进一步确立职业教育和其它类型教育同等重要的观念，确信发展职业教育是经济社会发展的重要基础和教育工作的战略重点；转变升学导向观念，进一步确立以就业为导向的观念；转变轻视技能人才的观念，进一步确立重视技能人才的观念，深刻认识技能人才是社会正常运行和发展必不可少的人才；转变重在校学生数量、轻教育教学质量的观念，确立教育教学质量第一的观念；转变采用普教质量评价标准对职业教育教学质量评价的观念，确立突出职业道德和职业技能的教育教学质量评价观念；转变以语言智能和逻辑—数学智能为核心的传统的单一智能观念，改变中职生是“差生”的看法，树立多元智能和人才多样性观念及相信人人有才，帮助人人成才的理念；转变重智育轻德育的观念，确立把德育放在首位的观念；转变重理论轻实践动手能力的观念,确立突出实践动手能力、手脑并用观念，从学科本位向职业岗位能力本位转变；读书是学习，使用也是学习；学习知识不是越多越好，越深越好，而是要服从于应用，要与自己驾驭知识的能力相匹配；转变教、学、做相分离的观念，确立教、学、做合一观念。这样的学生更加适合现代企业的需要。

本次深入企业实践锻炼，使我的教育思想、教育理念得到了升华，实践教学能力和解决职业岗位实际工作能力得到极大的提高。

这次中职教师到企业参加实践活动，正是国家教育部倡导：“全面提高职业院校教师的素质，加强‘双师型’教师队伍建设；在进行学历教育的同时，面向在职人员，鼓励教师参加企业实践活动，了解行业用人需求，培养适合市场要求的合格中高职人才”的具体体现。充分体现出国家大力发展职业教育的决心和对职业教育健康发展信心。

今天的职业教育管理机制虽然在政府的大力投入中取得了一定的成果；在不断的改革中找到了方向；在执着的摸索中总结出一些经验；但依然还存在着许多的弊端，与企业文化管理制度有着本质的区别：

1、管理机制与管理制度的差异 中国的教育长期以来存在的问题是用昨天的知识，教今天的学生，想成为明天的人才。我认为我国职业教育的发展不仅仅单靠国家政策的支持和经费的投入就能培养出一批二十一世纪新形式下的行业人才，其实不然。中国的职业教育应该走市场化、社会化的实践之路。把“培养学生”当作 “产品加工”，严格控制生产线的加工流程的过程管理，熟悉产品质量的加工要求。真正培养出符合市场和企业要求的合格中职“产品”。为此我们要达到这个要求，首先要了解市场和企业对“人才”的定义；熟悉企业对优秀员工的考核标准；掌握企业提拔人才的基本条件。同时，我们要改革现有教育教学模式和方法，特别是现有的教材体系。一定要让学生学有所用、学以够用。在课程开设、教材的选用、教学方法等方面做到科学性，时效性。教学内容应时效、教学模式要改革、教学方法需创新、教学手段应先进、教学效果才显著。总之，职业教育不能与市场脱节。

2、企业与学校的评价体系差异

在企业里没有：“优”、“良”、“中”、“差”的评价体系，而在学校里，对于学生生产的零部件，我们经常给学生打70分、80分、90分„„而对于企业，他们没有这样的评价体系，在企业产品质量要求中，只有“合格品”和“报废品”两种评价标准。

而对于学生的能力和表现，我们学校经常以治病救人包容的心态对等差生。而企业则不相信眼泪、不同情弱者。他们以经济效益为追求的最终目标，从来不会花时间去研究谁对谁错，只需找到这件事故出现以后该谁来负责（经济或刑事责任）。他们对员工经常教导的一句座佑铭是：今天的高标准就是明天的低要求。

在学校，我们经常对不合格的学生进行一次又一次机会拯救和挽留，而企业对员工讲的是“筛沙原理”的用人原则，适合者留、不适者走。企业没有为员工因能力不足而犯错买单的义务。当然也不会给你一次又一次犯错的机会。企业最不愿犯的错误就是同情员工的能力不足。员工的中庸是企业走向倒闭的根本原因。常言道：可怜之人必有可恨之处，这也是企业不能容忍中庸员工的根本原因。

有许多的青年教师对此次活动的接待方邦立培训中心不满意：特别是住宿、生活等条件比较差，但我个人认为这次来学习实践，不是来考察和参观，而是来当一名企业员工。他们当然不会像对待客人一样的标准来接见我们，他们用对待员工一样的方式对待我们是理所当然的，很多老师刚开始根本受不了。直到后来经过沟通和相互的理解才慢慢适应。因此来的前段时间就用他们的管理制度和行动给我们中职教师上了一堂课。

尽管大家一开始都士气十足，但经过两个月的实践又焉了下来，很多东西我们都只能是在不影响生产的前提下只能看不能摸，师傅们也只是被动的讲授，没有一个系统的学习方案，个人认为在此基础上如果能够有计划有组织的学习，将会得到事半功倍的效果，当然企业是以盈利为目的，如何实现企业和我们培训老师双赢是一个值得我们探讨的问题。真正把教师企业实践推行落实好，对中职教育定会有很大的帮助，相信邦立重机培训基地也会越办越好。

半年的企业培训，通过观摩的确让我在技术工艺上有了一定的收获。但我想我们这些来自学校的中职教师最大的收获是体验———作为一名企业员工的感受。同时让我们感受到当员工的辛苦和不容易。感受到企业对员工的管理与学校对教师的管理之间的落差。让我们亲身体会到企业的真正文化，更新了中职教师在头脑中根深蒂固的“铁饭碗”意识，改变了职业理念，让中职教师有了职业压力感和紧迫感。

我们通过青年教师下企业实践项目，领略了现代企业生产现状、技术水平、用工需求信息，同时还熟悉了大型机械产品生产工艺流程和岗位操作规范，加深了中职学校教育教学和企业实际联系的理解，为我们这些中职学校的教师指明了教学目标和方向，使我们在以后的工作中不再盲目，教育教学更具针对性。努力做到学校与社会职业岗位能力需求相结合，师生与实践劳动者相结合。做好实验室、实训室、实习基地的建设。在更新教育教学理念、合理进行课程设置、创新课程教学模式、大力开发实验和实训课程的同时，进一步建立建全校内、外实训基地，使专业实践教学具有良好的技能适应性，形成以技术应用与综合实践为特色的实践教学体系，确保基础技能实践环节的顺利实施，努力提高扩展技能和拓展技能实践环节。同时，实践教学的组织和实施要有一定的仿真性，使实践目的、环境、要求、过程、效果尽可能接近生产实际状况，充分利用社会各类企业的教育资源，在互惠互利的基础上为实践教学开辟新的途径。

总之，非常感谢学校及邦立重机有限责任公司给予了我这次实践实训的机会，我一定不辜负学校与贵公司的期望，将自己所学到知识全部带回学校，全身心的投奔于教育教学事业之中。为国家和社会贡献自己的微薄力量。

总结人：

**第二篇：青年教师企业实践总结**

青年教师企业实践总结

郁南县职业技术学校

按照教育部关于实施《中等职业学校教师素质提高计划》的要求，让中等职业学校教师通过企业实践，提高专业技术知识、技能水平和综合素质，了解企业的用人需求，带动课程改革与专业建设。经学校批准，我报名参加了2024年到2024年的夸年企业实践，实践时间为2024年10月至2024年3月，实践企业为广东科龙模具有限公司。在这为期6个月的企业实践里，我受益匪浅，收获颇多。现将半年来我参加此次培训的心得体会总结如下：

一、企业实践准备

由于我是转专业老师，所以一直以来都希望着能够得到专业的培训。无异这次的青年教师企业实践给了这个机会我，使我能够更深入地去学习数控专业的专业知识。

其实在上网报名的时候我就已经了解到我将要去学习的企业是什么样的一个企业了。广东科龙模具有限公司隶属于海信科龙电器股份有限公司，于1995年6月建成投产，注册资金1.2亿元人民币，占地1.4万平方米。公司汇聚国内模具界精英，拥有80多人的技术研发队伍和300多名训练有素的技术工人。公司专业从事于各类大中型冲压、注塑、吸塑发泡模具的研发、设计与制造，致力于为家电、汽车、厨卫用品等制造企业提供优质的产品与服务。年产冲压模具1000余套，注塑模具800余套，是珠三角地区规模最大、技术设备最先进、实力最强的模具制造中心之一。同时该公司已经有多年“教师企业实践”的培训经验，培训设备设施配套完善。我想他应该可以提供很好的培训，所以我就选择了科龙。

二、企业实践过程(一)上岗前培训

在我们来到科龙时，公司为我们参加企业实践的老师举行了一个开班会议，开班仪式。参加会议的有科龙模具公司的加工部的邱总、设计部的谭总，科龙集团公司人事部的董部长，企业项目负责人曹英子，梁球锯中等职业技术学校的赵主任，还有我们的导师李东工程师。在会议上明确了我们企业实践的任务，以及相关制度。

在会议结束后我们就参加了公司的岗前培训，课程包括了“安全意识”、“质量意识”、“检测方法”。刚开始时我还觉得这些培训好像与我们来学习的东西好像不怎么有关系呀，其实不然，在学习之后我深有感悟。

在模具这一行的，危险是常伴身边的，老师用PPT向我们展示了一张张事故现场的图片，使我感觉到了害怕，更感觉到了安全的重要性。其实人做一切事情都是为了生活，追求幸福，但如果为了达到这个目的而造成身体的伤残，甚至丢掉性命，那到最后还有什么幸福可言。所以在做生产的时候保证安全是至关重要的，这也是科龙把“安全意识”的培训放在第一课的原因。

同时做生产的当然也要对产品的质量有所要求，如果生产出来的东西是不合格的，是要浪费的，那还有什么效益可言。但要生产出质 量高的产品得先要求员工有那种质量意识，这才能生产出好产品。在学这个课的时候使我想起了电影《首席执行官》里的相关情节，如果一个企业里的员工的质量意识不高的话，那这个企业所生产出来的产品是很难合格的，也就注定这个企业会面临失败。

最后的那一个课程是讲“检测方法”的，主要是教会我们怎么去用一量具，尤其是一些先进的量具去检验我们的产品的质量，也就是教会我们一些检测的手段。

在学习完这三个课程之后，我们几个教师也像普通的员工一样，参加了考试，而且这个考试的成绩是要记录在我们的企业实践的档案中去的，这个对我们日后企业实践的成绩是有影响的。同时因为我们是老师，身份比较特别，得做一个榜样，所以我们也做得格外的认真。

(二)CNC加工

我所报的专业是数控技术应用，所以数控加工是这次我学习的重点，在公司里面他们管数控加工叫CNC加工，在CNC加工部门里分冲模组和塑模组，我就被分配在了冲模三组里进行学习。

在车间里各样东西都摆放整齐有序，非常的干净，每一样东西都放在固定的位置——黄线区里，包括图纸资料架。对于一个加工车间里，能做到这样的环境真的不容易。在与工人们的谈话中了解到，模具厂进行“5S”管理，抓得很严格，所以车间整洁有序，因为在这样的车间里工作的效率才高，员工们的安全才能得到更好的保障。而且车间里制度很严格，所有问题都得追究责任。这种责任落实制度真的很好，使得管理更有效。由于机床系统是法拿克的，我这个用惯了学校的华中系统的老师真的不懂得怎么操作，所以一开始的时候我都是看工人们做，向他们讨教，除了每天回去扫地、擦机床，其他的就是学习机床相关的文件以及看工人们做。经过了一段时间的学习，组长也开始给我增加了一些实质性的工作，开始拆装工件，拖表、抓水平，装刀，对刀等。这样的工作我又做了一段时间，组长才又增加了一些工作，就是真正的加工了。在师傅的教导下，我开始从编程室的共享文件夹里面传输加工程序到机床，运行加工程序。在这一个工作里，师傅也是很担心，因为如果出现错误的话，工件损坏了是要扣师傅的钱的。所以师傅一开始的时候也是一步步的看着我来做。其实这样的操作我在学校里已经做过很多次了，也算是熟练的，不过在师傅的担心下，而且现在是实际的加工零件，使得我也非常的紧张。正是在这种紧张的工作中，我得到了真正的成长。在不断的学习后我也真正的成为了科龙模具公司的一员了。

虽然是可以操作机床加工了，但是还是有很多实际的问题我是不懂的。于是接下来的工作虽然辛苦，但我也学到了更多书本上没有的知识。如以下的的一些问题：

1、机床在运行中出现报警停机时，一定要记下机床运行到的X、Y、Z三个轴的值，尤其是Z值，同时还要记一下已经运行的时间。接着在电脑上文本打开程序，用查找找到上面所述的三轴坐标值，找到现在机床运行到的那行程序，再要看看所用时 间与程序单上的加工时间的比例与现在程序行所在的文本位置的比例是否差不多来检验。然后把所选的程序提前一小段，再把之前的程序位置的相关程序删掉，但是要小心不要把一些准备功能的程序也删掉。这样在机床重启后再运行这个改过的程序，那就不用把原程序重新再运行一遍，节省了加工时间，提高工作效率。

2、看加材料的好与不好，可以看机床铣出来的铁屑的颜色，如果是黑色的是比较软的钢材，如果是青蓝色的是比较好的材料，如果金黄色的是很好的材料。

3、加工的吃刀量设定问题，那是要从多方面综合考虑的，机床的刚性，装夹的方法，加工的材料，所用的刀具等都得考虑。例如现有的大的那台OKUMA龙门加工中心，在以前用压紧的方法时加工45号钢可以开到5至6个MM的吃刀量，现在用磁吸的装夹方法只可以到2个MM，如果是其他的机床吃刀量则要少很多。

我所学到的实际加工知识还有很多很多，在这里也不一一写上。但在这里就促使我开始思考，数控加工技术那的确是要在实际的加工中才能学习得到的，如果只是在学校里对着书本来学是学不好的。所以我们在加强学生实训的同时还得增加学生到企业实践的时间，那样学生所学的才是企业生产所需要的。

(三)数控编程

数控编程在数控技术应用里是一个重中之重的内容，所以在这一 部分的学习里我更加的努力。他们的编程与操作机床是分开来了，所以在学习编程的时候我们是被安排到了二楼的编程部门。在这里导师李工给我们安排了两个老师专门为我们上课。我们学习的内容有：建模、编辑修整模型、编程、拆电极、后处理、编写程序单等。

在编程部门里每周四下午都要开一个技术研讨会议，这样的会议使我真正的接触到了编程里的更深层次的技术内容。就好像有11月20日那次会议讨论的内容——相框的编程加工，是属于大平面分型硬料模的编程加工。模具型腔材料是经过热处理的，硬度大概到50度左右，一般是粗加工后再进行热处理，热处理后分型面要与模架组合起来后再加工，这样才能保证装配精度，CNC精加工后再到火花加工，然后到型面抛光，最后再回来CNC把分型面光一刀清除抛光时磨掉的角。在开粗时要留足余量，而且要注意清角，因为角容易产生应力使工件变形，CNC清角要尽量用比较小的刀。CNC加工后不要留太多余量给火花加工，而火花清角电极尺寸要小于10\*10（一般要求）。在最后分型面光刀时的走刀一定要注意，要由外而内走刀，从空位下刀，以顺时针绕转走，而且最外的一刀切削量要小，以防止崩角。具体如下图示：

讨论会议是我学习的一个很好途径，同时老师的讲课也使我收获很多。一些实际加工要注意到的地方在书本里是没有提及的，而老师就会跟我们说清楚。如当我们拿到一个零件后我们应该怎么做呢？

1、考虑走刀的顺序；

2、编程时要考虑机床加工的时间，要注意到机床的加减速；

3、要注意加工的安全，注意设置余量、安全高度、刀损等等。就拿我们学的其中一个零件来讲，工件如下图。刀路的编制还需要很多附加的实体去辅助，要懂得去修平平面，利于走刀。这个零件的加工顺序是开粗，半精，再到精加工。开粗是先铣面，再铣外

形。铣外形分开来做，先将U形缺口补上，再分别对每一边进行外形铣，不做环切，因为这样可以考 虑到机床的加减速问题，节约加工时间，然后再铣U形缺口。开粗留0.3余量，半精留0.1余量，在半精到侧面与平面相接处得注意粗加工留出的余量，如先铣侧面的侧最后深度要抬高点，要比0.3高，如抬高0.5先不铣到底，留給接着铣平面的刀路去做完，这样可以避免刀具碰到过多的余量而撞刀。(四)模具设计，模具装配，电火花加工

除了CNC加工及数控编程外，我们还到设计部学习了模具设计，在装配车间学习了注塑模具的装配，在线割组学习快走丝与慢走丝加工，在电火花组学习了电火花加工。不过这些学习由于时间的问题，我也没怎么的深入学习。即使是这样，在实际的企业里面也让我见识到了不少的东西。如，在设计部里看到了他们一分钟建模的速度，在装配车间里看到了一开二十四的衣架模具，在线割组里知道了慢走丝是怎么工作的，在火花组里看到了从侧面打火花的火花机等等。

三、企业实践收获

这一次的企业实践收获真的很多。从校园走向企业，首先就是要进行角色转换。抛开教师身份转化为一个员工，明确自己的任务和目标。以前在学校只是单纯的学习知识，而下到企业去实践去锻炼，则意味着继续深入学习，并将理论知识与实践结合，应用于实际生产。

对我们青年教师来讲，到企业去学习是一个很难得的机会。通过在企业里的学习，我们可以学到很多书本上面学不到的知识，并且这些东西都是源自于生产，应用到生产的实用东西。同时也了解到企业对学生的需求，了解当前社会就业新形势，为学校的教研教改提供了新的思路，也为日后学校的课程改革提供了实际的依据。在企业实践锻炼期间，我认真了解模具制造行业所需要的生产知识，并与我校学生专业所学课程进行对照，发现了很多在课堂上学不到的东西，也感觉到了学生只在课堂上学习的局限性。因此诱发我去思考怎样去弥补这一方面的缺点，向学校提出增强学生实训，增加校外企业实习时间，加强校企合作的意见。

通过这次实践开阔了我的视野，在以后的课堂上讲些企业方面的知识，讲自己企业实践的切身体会，讲自己在企业实践中的具体工作，讲企业生产中需要什么样的人，行业需要怎么的人，企业喜欢的人是什么样，企业的要求，企业的制度等。结合学生平时上课不好的现象与企业的管理相结合，提醒他们，教育他们，如果在企业中出现这种现象会有什么后果。通过这次企业实践，告诉学生，企业的考勤制度，迟到的员工采用扣工资的方式。引导学生养成良好的习惯，培养他们的职业素养，敬业精神。我将把这次活动的收获运用在今后的教学和学生管理中，争取对今后整体教学水平和对学生的管理能力都有所提升。

同时在这次实践中，我与一同学习的老师们结成了兄弟般友谊。大家相互交流专业教学经验，进行专业技术的讨论，使我们在专业技能方面得到更好的发展。从点到面，从个人到单位，个人的友谊发展成为学校与学校间的友谊，增强同行业的交流，促使学校发展进步。

**第三篇：青年教师企业实践总结**

企 业 培 训 总 结

吉林省大安市职业教育中心——于崇山

按照教育部关于实施《吉林省中等职业学校青年教师企业实践》，进一步推动教育教学改革，使教师所教、学生所学、市场所需达到有机结合，为社会培养合格的技能型人才，并有效提高专业教师及文化课教师的业务能力，以适应社会对职业教育发展的要求，实现中等学校可持续发展，通过企业实践，提高中等职业学校教师专业技术知识和技能水平，以提高教师综合素质。通过深入企业实践，了解企业的用人需求，带动课程改革与专业建设。使参训学员成为名符其实“双师型”专业骨干教师，以满足职业教育持续快速健康发展的需要。教师通过下企业锻炼，了解企业生产、经营全过程，提高动手能力，为专业设置、构建与中职培养目标、国家职业等级标准相适应的课程体系作好市场调研。国家示范建设的核心内容是大力推行工学结合，突出实践能力培养，改革人才培养模式，真正体现教学过程的实践性、开放性和职业性。要进行工学结合教学改革，前提与保障就是师资队伍。通过教师下企业锻炼把原来的“双证”改为“双能”，培养教师既有理论教学能力，又有实践教学能力，成为符合高职教育需求的真正“双师”素质教师。为了能更好的适应职业学校的发展形势和需求,本人于2024年6月---2024年12月到吉林省通用机械有限责任公司进行了为期6个月的企业实践实习, 下面就是我在公司实习的情况总结：

一、实习企业介绍

企业成立于上个世纪的1965年，原是军工企业，历经沧桑嬗变，现军转民，化剑为犁，目前是国家汽车支柱产业中的一个有发展前途的轿车零部件加工企业，是轿车零部件的重要生产、研发、创新基地之一。是一汽大众、上海大众、北京大众等轿车主机厂的A级供应商。企业至今已有47年的历史。，2024年改制为有限责任公司，公司拥有两个厂区，主厂区位于吉林省长春市净月高新开发区，占地面积12万平方米，建筑面积9万平方米。新厂区位于长春市双阳经济技术开发区，占地面积20万平方米，建筑面积16万平方米。现有员工1300余人，管理人员160人，技术人员140人，下设一个技术中心，一个计量理化中心，八个分公司，一个子公司，拥有机械加工、冲压、精密冲压，热处理、阴极电泳漆、电镀、焊接、锻造、注塑等加工手段。我实习单位的是工具分公司，工具分公司是吉林省通用机械有限公司工装夹具的专业化生产单位，该分公司的主要产品是工装模具、液压夹具、检具量具及精密零部件加工等。目前产品主要供应于一汽大众、上海大众、北车集团、长春试验机研究所等。该司本着“持之以恒，追求卓越”的质量方针，始终坚持放眼世界，以合理的价格提供最佳质量的产品，通过持续改进，不断满足用户的需求。公司的成立十几年来，不断引进先进的制造工艺技术，在生产和管理上不断学习先进成熟的经验和方法，使公司在产品的技术水平、质量、成本等方面都具备了较强的市场竞争力。截止到2024年10月底，工具分公司员工人数已达到人50，其中技术人员15人，工程师5，整体技术力量雄厚，学科紧密结合，具有较强的精密加工能力和开发能力。

二、学习情况：

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。在机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。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实践能力、创新意识和创新能力。经过这次学习，让我明白做事要认真细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！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。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，但是要求我们每个人都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。实践带给我们的，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，更多的则需要我们每个人在学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，使这次实习达到真正目的。在六个月中，吉林省通用机械有限责任公司共分三种方式对我们进行培训：

（1）企业基本知识培训，时间1周，安排在开班第一周。主要讲解企业安全知识，企业发展史，企业文化等企业基本知识。

（2）专业讲座与论坛，按专业组织相关行业带头人员进行产品知识，流程，新技术，行业发展趋势的讲座，并与学员进行讨论，每月安排一次，（3）：顶岗实践，按专业配备指导教师，一对一安排师傅带领实践。

三、实习内容：

在本次实习过程中，主要有企业的实践、专业讲座和论坛。在企业实践期间，受到公司领导及员工的热情接待。在为期六个月的实践实习过程中首先了解公司的基本概括、生产组织方式、产业发展趋势对公司有一个大概的熟悉。然后进行了相关的讲座了解，最后进入各个分公司实习，分别了解了车削、铣削、磨削、，钳工，尤其对于车工，有一个很好的了解认识，本次实习涵盖机械加工的各个方面，完成机械零件的全部过程。步入车间我以一个学生的姿态来向大家学习、取经虚心求教，向工人师傅详细的询问了各种刀具，工件，机床的相关知识，并且亲自看每一个工序的加工过程，对于刀具的选择，工艺安排，切削参数的选取，都有一个很好的了解和认识，一直到最后的零件的加工完成；在学习的过程中，掌握了更多的零件工艺加工安排，零件的安装，切削用量的选择，使用各种检验工具来对零件的测试，达到精度的要求，尤其认识到了精度的重要性，最后又对企业文化有了一个更好的认识。工作中我严格要求自己遵守操作规程及组织纪律和单位规章制度，认识到职业素养、团队合作等一些基本原则都要在实际生活中认真养成。

四、实习体会

这段时间，最令我感悟的就是这种敬业爱岗的精神，这种兢兢业业的工作态度深深教育了我，处在这样一种工作环境使我深受感染，让我明白到工作就是要这个样子，这个对我以后无论在哪个岗位上工作都是受益不浅的。我深深的感觉到自己在单位里所学到的东西和在学校所教授的理论有一定的差别，所以我领悟到：要想在日后工作生涯上有所发展，就必须理论和实践必须紧密结合，使自己的知识在实践中得到增长，必须在实践中培养自己各方面的能力。实践锻炼是培养“技能型”、“双师型”教师的需要。职业教育对教师有特殊的要求，它不仅要求教师具有较高的理论基础知识，更重要的是要具有很强的实践动手能力，以及对新知识、新技术的应用和开发能力。深入企业实践，使我们的专业教师教育思

想、教育理念得到了升华，实践教学能力和解决职业岗位实际工作能力得到极大的提高。

（1）、教师教学理念的突破

下企业实践，像企业人员一样上下班，从事企业员工相同的工作。在实践的过程中，教师普遍感受到书本知识和实际工作需求存在的距离，教学理念上有了更深的知识。通过到企业实践，教师的实践工作能力得到了训练和提升，通过与企业人员的交流，明确了职业教育教学改革的方向。

（2）、培训形式、内容的突破

职业学校教师下企业，脚踏实地地深入生产一线，将培养环境从传统的教室、会场转到企业的生产现场，把传统的学科专家讲学变为和企业行家的工作交流，传统的就书论事转为真实训练，把传统的以教学大纲、专业教师培训为主转达为以企业标准、技术标准、产品标准培训为主。培训的形式、内容有了很大的改变。在师资培训的实效性、针对性、操作性方面实现了大的突破。

(3)、教师实践能力的突破

教师到企业实践，了解企业的生产实际，也带着问题，向有丰富实践经验的工程技术人员请教，提高了推广和应用新技术、新工艺、新方法的能力，掌握了相关生产工艺和新的技术信息，同时对企业运作模式、企业文化、企业经营理念有了充分的认识，大大提高了实践能力，也对专业的现状和发展趋势有了切实的了解。

(4)、提高了对人才培养的认识

下企业锻炼学习，使我充分的收集了企业一线的相关资料并了解了企业对学生素质和技能等方面的要求，还通过企业锻炼对教学改革进行了思考，对如何培养高素质高技能的应用型人才有了更深刻的认识和理解，还了解到教学与企业之间的差距，了解到当前人才培养与社会需求的差距，为以后在专业建设、课程开发、教学的工作中能有进一步提高打下了良好的基础。更重要的是使我对于大力推行工学结合，突出实践能力培养，改革人才培养模式，真正体现教学过程的实践性、开放性和职业性有了进一步的思考。同时我也了解到企业的良好服务意识、心理素质与沟通能力、随机应变能力，这些都是企业员工的基本要求，对我们下一步进行教学改革等都有很好的参考价值。

(5)、提高了专业实践技能

下企业锻炼学习，增强了我对理论知识的感性认识，获得了企业各方面的真实知识和技能，充分了解了该企业各方面的操作流程，特别是零件加工工艺的制定、技术更新的实践操作，不仅提高了自己的实践技能，也使理论教学的针对性、应用性和实践性大大增强，同时也提高了自身的实践开发能力和指导学生解决难题的能力。实践中发现，自己的理论知识虽然丰富，但是具体到企业中差距还是很大，同样，这种情况也会发生在学生身上，所以要想提高学生的实践技能，教师首先要提高自己。六个月的实践时间固然不能深入熟练的进行实践操作，但是重要的是为以后的实践教学工作提供了很实用的参照，在实践教学过程中做到融会贯通，可以大大提高实践教学能力。

(6)、提高了教书育人的责任感

企业的每一道工序流程都是非常严谨的，不容出错，现代化的生产线，不容许任何环节出错，企业的决策更是需要万无一失，只有这样才能生产出合格的产品，才能做出正确的决策。作为教师，学生的素质和专业水平就是我们的产品，只有具有严谨的治学态度和高度的教书育人的责任感才能培养出合格的、能为社

会所用的学生。通过实践锻炼，原来在工作中存在的偶尔的懈怠思想一扫而空，要树立培养合格人才的高度责任感和迫切性，同时要增强治学的严谨性。在以后的工作中要把在企业中所学到的吃苦耐劳，精益求精，一丝不苟的精神贯穿到课堂教学中去，同时，要把这种精神传播给学生，以身作则培养学生良好的职业道德。

在六个月学习期间，我通过观摩、虚心请教、动手实践的方法对公司进行了解，但是面对新的领域、新的产品和新的知识我最终还是感到自身知识的匮乏，才知道“学无止境”的道理。只有把学院的理论知识和企业的实践运用相结合，才能更完全的掌握专业技能。

在实习的过程中我们要虚心求教，完成理论与实际相结合、学校与社会的沟通，这样不仅实际工作能力有所提高，进一步激发了自己对专业的兴趣，并能够结合生产实际，在专业领域进行更深入的学习，培养自己的环境适应能力及时的发现问题、分析问题、解决问题的实际能力，为今后的发展打下良好的基础。学校的环境相对是比较稳低的，所以一成不变的学习环境容易使学生缺少应变能力，企业环境的多变性恰恰需要的是这种能力，另外，企业发展需要创新，具体到员工身上，就需要员工也具有创新能力。所以希望学校在传授知识的同时，也要注重培养学生的这些方面的能力。

本次实践活动给了我们很大的触动：理论与实际有一定的距离。职业教育是一种技能型教育，教师仅仅具有理论知识是远远不够的，必需在不断提高自身理论水平的同时，加强实践能力的培养；在授课过程中理论联系实际，既有利于学生对新知识的掌握，又可以调动学生的学习积极性，提高知识掌握的效率。

**第四篇：青年教师企业实践总结**

自己于2024年1月2日至2024年2月3日，在重庆群曜机械制造有限公司实践。通过企业实践，提高了专业技术知识和技能水平，提高了综合素质；也了解了企业的用人需求，带动课程改革与专业建设。就实践的情况总结如下：

1是教学理念的突破。到企业实践，像企业人员一样上下班，从事企业员工相同的工作。在实践的过程中，感受到书本知识和实际工作需求存在的距离，教学理念上有了更深的知识。通过到企业实践，实践工作能力得到了训练和提升，通过与企业人员的交流，明确了职业教育教学改革的方向。

2是培训形式、内容的突破。到企业，脚踏实地地深入生产一线，将培养环境从传统的教室、会场转到企业的生产现场，把传统的学科专家讲学变为和企业行家的工作交流，传统的就书论事转为真实训练，把传统的以教学大纲、专业教师培训为主转达为以企业标准、技术标准、产品标准培训为主。培训的形式、内容有了很大的改变。在师资培训的实效性、针对性、操作性方面实现了大的突破。

3是实践能力的突破。到企业实践，了解企业的生产实际，也带着问题，向有丰富实践经验的工程技术人员请教，提高了推广和应用新技术、新工艺、新方法的能力，掌握了相关生产工艺和新的技术信息，同时对企业运作模式、企业文化、企业经营理念有了充分的认识，大大提高了实践能力，也对专业的现状和发展趋势有了切实的了解。

4是提高了对人才培养的认识。到企业锻炼学习，使我充分的收集了企业一线的相关资料并了解了企业对学生素质和技能等方面的要求，还通过企业锻炼对教学改革进行了思考，对如何培养高素质高技能的应用型人才有了更深刻的认识和理解，还了解到教学与企业之间的差距，了解到当前人才培养与社会需求的差距，为以后在专业建设、课程开发、教学的工作中能有进一步提高打下了良好的基础。更重要的是使我对于大力推行工学结合，突出实践能力培养，改革人才培养模式，真正体现教学过程的实践性、开放性和职业性有了进一步的思考。同时我也了解到企业的良好服务意识、心理素质与沟通能力、随机应变能力，这些都是企业员工的基本要求，对我们下一步进行教学改革等都有很好的参考价值。

5是提高了专业实践技能。到企业锻炼学习，增强了我对理论知识的感性认识，获得了企业各方面的真实知识和技能，充分了解了该企业各方面的操作流程，特别是零件加工工艺的制定、技术更新的实践操作，不仅提高了自己的实践技能，也使理论教学的针对性、应用性和实践性大大增强，同时也提高了自身的实践开发能力和指导学生解决难题的能力。实践中发现，自己的理论知识虽然丰富，但是具体到企业中差距还是很大，同样，这种情况也会发生在学生身上，所以要想提高学生的实践技能，教师首先要提高自己。

本次实践活动给了我很大的触动：理论与实际有一定的距离。职业教育是一种技能型教育，教师仅仅具有理论知识是远远不够的，必需在不断提高自身理论水平的同时，加强实践能力的培养；在授课过程中理论联系实际，既有利于学生对新知识的掌握，又可以调动学生的学习积极性，提高知识掌握的效率。

**第五篇：青年教师企业实践总结**

青年教师企业实践总结

黑龙江省水利水电学校

刘洪波

按照教育部关于实施《黑龙江省中等职业学校青年教师企业实践》，进一步推动教育教学改革，使教师所教、学生所学、市场所需达到有机结合，为社会培养合格的技能型人才，并有效提高专业教师及文化课教师的业务能力，以适应社会对职业教育发展的要求，实现中等学校可持续发展，通过企业实践，提高中等职业学校教师专业技术知识和技能水平，以提高教师综合素质。通过深入企业实践，了解企业的用人需求，带动课程改革与专业建设。使参训学员成为名符其实“双师型”专业骨干教师，以满足职业教育持续快速健康发展的需要。教师通过下企业锻炼，了解企业生产、经营全过程，提高动手能力，为专业设置、构建与中职培养目标、国家职业等级标准相适应的课程体系作好市场调研。国家示范建设的核心内容是大力推行工学结合，突出实践能力培养，改革人才培养模式，真正体现教学过程的实践性、开放性和职业性。要进行工学结合教学改革，前提与保障就是师资队伍。通过教师下企业锻炼把原来的“双证”改为“双能”，培养教师既有理论教学能力，又有实践教学能力，成为符合中职教育需求的真正“双师”素质教师。2024年7月至2024年1月我参加了教育部组织的青年教师企业实践活动。活动中我们到齐齐哈尔市齐三机床有限公司进行了学习实践。先介绍企业

概况：

一、培训企业概况

齐齐哈尔齐三机床有限公司成立于2024年，由原齐齐哈尔职业学院独家投资，注册资本295万元。公司坐落在齐市龙沙区南苑高新技术经济开发区，位于鹤城路北侧，齐水公路西侧，齐齐哈尔工程学院校园内，总建筑面积为5571.58 m2。公司经营范围为机床设计及制造、机械零部件加工、机床设备技术改造、机床设备维修，是黑龙江省西部地区集生产、科研、教学于一体的大型综合性装备制造企业。

公司生产设备先进，90%以上设备为数控机床。主要产品有数控床身铣床、光学专用机床、其他专用机床，提供机床再制造服务。其中光学专用机床拥有全部自主知识产权，处于国内领先水平，部分高档专用机床产品已达国际同类水平。机床再制造能力位居东北地区的前列，曾为鞍山钢铁、本溪钢铁、吉林化工、北车集团等大型企业提供机床再制造服务。

二、培训过程

1、安全教育

在培训开始时，我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在培训中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间培训

我在车间培训是生产培训的主要方式。我们按照培训计划在指定的车间进行培训，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的培训内容。

3、理论与实际的结合

为了能够更加深入的进行车间培训，在培训过程中，我们结合了所学的书本知识与培训的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、培训工作总结

在培训中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了培训日记中。随时接受师傅的检查与批改。

5.其它活动

在完成好我们所培训业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员培训的活动。在空余时间里还组织球赛、、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。四．培训目的

生产培训是为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我通过培训在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为以后工作尽快成为业务骨干打下良好基础，为学生服务，为社会服务，成为一名优秀的数控专业教师。

在这次生产培训过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点，同时提高了独立教学能力，完全可以胜任数控加工教学工作。

五、培训心得

为期六个月的培训，是近距离接受数控加工实践，感受数控加工魅力所在的六个月；是迅速成长，脱胎换骨的六个月。是完成角色转化的的六个月；是理论联系实际，将专业知识付诸实践，寻求到自我发展的六个月；是珍惜机遇努力工作，成为一名优秀的数控加工教师的六个月。在六个月的培训中，感触良多，收获颇丰。六个月的企业实践，从无知到认知，再到深入的了解，我收获了很多课堂和书本上无法了解的知识。我有成功的喜悦，但也有感受知识不全面的深思，总结所学所得概括为以下几点：

1、思想、作风方面的收获：

在六个月的时间里，我成功的完成了培训任务，实现了从教课教师到数控加工专业课实践指导教师的转变，学到了专业知识和专业技能，学到了很多与人沟通的技巧，为人处事的道理，也增强了社会责任感。

思想收获：

（一）通过这次培训，我的世界观和价值观也变得成熟了，教师责任感更强了。我懂得了通过脚踏实地的工作去实现自己的社会价值和人生价值，给社会创造财富，给自己创造美好的未来。社会是是很公平的，一份付出就会有一份收获，要做一个有思想的实践者。我体会了作为一个教师要担得起“责任”二字，每个

人都要认真努力，对自己工作负责，一丝不苟做事。我深知：误人子弟造成的后果，是无法弥补不了的。

（二）贵在坚持

不管到哪家公司，一开始都不会立刻给我们工作，一般都是先让我们熟悉，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的想法，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。同样，我们的学生到企业参加工作也是一样，我们要教育我们的学生一样要坚持。耐得寂寞才能成功。例如，在参观阶段，机床再制造和我们所学的无关，但是我还是深入的了解这些知识。开阔眼界、增长知识。

（三）多听、多看、多想、多做、多问、少说。

我到公司实践以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看自己对待工作的态度，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。刚开始并不会，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手多去做，终于在短短的几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴说是不行的。就像操作电火花线切割机床一样，我就是多问、多看、多想、多做才比较快的掌握了这项操作的。所以，今后，不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

（四）、必须要有团队协作精神

在齐齐哈尔齐三机床有限公司实践这段时间，我认识到了在任何单位或企业都要有非常强的团队合作精神，只有这样才能更好的完成工作任务。企业中涉及人与人、部门与部门、上下级之间的沟通。合理的分工，制定实施方案，进行可行性研究，在这些过程中要权衡到每一个员工。因此针对中等职业学校的学生，三年的学习时间里要经常组织一些有意义的团队活动，不断提高他们的合作精神，以满足公司或企业的用人需求。

作风收获：

在公司培训的期间，我学会了一种严谨的工作态度和精益求精的工作作风。作为数控加工工人，平时没什么大事但会有很多琐事、杂事，这就需要我们耐得住性子一丝不苟的加工，不能急躁、马虎了事。做事要雷厉风行，讲求效率，不能拖拖拉拉、拖泥带水。还要精益求精，追求创新，永不满足，带着激情去工作。

2、劳动纪律方面的收获

劳动纪律收获，我严格按照公司的管理规定履行自己应尽的义务。我一直保持自己按时上下班的良好习惯，按时出勤，不请假、不迟到、不早退，遵守公司的规章制度和员工守则。工作时尽心尽力，维护公司的利益和形象，遵守职业规范。听从领导安排，遵守道德和法律规范。爱惜地使用公司的公共物品。通过履行这些劳动纪律，我自己最大的劳动收获就是自律，养成良好的劳动纪律同样是一名教师理应具备的基本的素质。

3、安全意识方面的收获

“安全第一”是一个永恒的主题，对于我们个人来说，生命，才是一切工作的前提和基础。对于一个企业来说，只有做到了安全生产，才会健康发展，和谐发展。

面对每次的安全培训学习，我深知安全的重要性。可是隐患不排除，安全这根弦绷得再紧也会有受伤害的时候，所以我们不敢保证不出安全事故，但是正如经理讲的那样，我们可以延长事故发生的周期。安全是一切的保障，安全对于我们来说至关重要，谨记安全，时时讲安全，事事讲安全，思想上多一道防线，工作上多一份认真，安全上才能多一份保障，从事安全工作，一定要坚决克服侥幸心理和麻痹思想。

数控加工工作需要到现场来回搬运工件，而车间内叉车来回穿梭不断，所以安全是一个非常重要的方面，每次进出现场，我都做好安全防护提升安全意识，杜绝安全隐患。我接受安全培训和演习，学习了的安全知识，增强了我的安全意识和自我保护意识，让我更加小心安全隐患，更加懂得了健康和生命的可贵，更加珍爱生命。

4、数控加工技能方面的收获 要有足够强的动手能力

企业需要的是动手能力强，技术熟练的工人。实践期间，我发现了自己许多不足之处深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的缺乏。这时才明白，理论知识只有通过实践、应用到实际操作过程中，才能深刻理解和掌握。这段

时间我通过动手掌握了数控车床、数控铣床和普通平面磨床。因此，作为中等职业学校来说就应该把实践教学环节放在一个重要的位置，从学生一入学开始就不断地培养学生的实际动手能力，在二年的学习过程中熟练和强化实际操作技能，到毕业时就能够在短暂的培训后马上进入正常工作，就能够给企业来了稳定和及时的利润。

在数控加工培训中，我们了解了数控加工的实质，了解了机械设备的组成及作用、工具的结构、调节方法和应用、刀具等的作用。对于数控加工，我理论学习过，数控车床也干过，虽然一点都不陌生，但是亲手操作和理论相差很远，由于机加的特殊性，工作种类多虽然看起来好像挺危险，但是只要按照基本操作流程做，可以掌握机加的要领。

在培训期间，我虽不可能完全地掌握车、钳、铆、电、焊所有工种的技术操作，但是我了解了机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初应具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。

我很幸运我能够有机会参加“中等职业学校专业骨干教师企业实践”培训。

5、自我反思

在经过几个月的顶岗培训之后，我深深的感觉到自己所学知识的肤浅，在实际运用中的专业能力的匮乏。

培训伊始，我对一些实际工作感到无从下手，茫然不知所措，这让我感到非常难过。在学校总以为自己学的不错，一旦接触到实际，才发现自己的能力是远远没有达到工作要求的。实际的工作远比想象中的要细致得多复杂得多，这时才真正领悟到“纸上谈兵”和“活到老学到老”的含义。实际的工作能力是书本上没有办法教授给大家的，必须要通过实际工作来积累与强化。

正如总书记所说：“打铁还需自身硬。”我将充分地发挥自己精力充沛、头脑灵活的资本，始终保持高昂的工作激情，多向一线工人师傅请教，多参与实践工作，多向数控加工高人请教，使自己真正掌握数控加工技术，为学校多培养数控加工学生，为社会多培养机加人才，圆满完成一名教师的责任。

路漫漫其修远兮，我今后将会更加努力地工作，脚踏实地，锐意进取，向更高的目标进发。最后，衷心感谢齐齐哈尔齐三机床有限公司，感谢齐齐哈尔齐三机床有限公司的领导和老师。这次实习，一定会令我走向人生新的一页！使我更加坚信自己，别人行我就行；不要轻言放弃；团队的力量更是无穷的。我会把在企业的所见，所学，所想都应用到以后的教学工作中。

2024年12月

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找