# 2024年金工实训自评(18篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2024-07-31

*在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。相信许多人会觉得范文很难写？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。金工实训自评篇一1了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术...*

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。相信许多人会觉得范文很难写？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

**金工实训自评篇一**

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。

**金工实训自评篇二**

一共十二天的金工实习结束了，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，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

金工实习 是一门实践性的技术基础课，是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。金工实习不仅可以让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，而且还可以提高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，提高了我们的工程实践能力，培养了我们的工程素质。金工实习是一次我们学习、锻炼的好机会。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的金工实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

在金工实习中，安全是第一位，这是每个老师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践能力的有效途径，又是我们工科类大学生非常重要的也特别有意义的实习课，也是我们一次，离开课堂严谨的环境，感受到车间的气氛，亲手掌握知识的机会。

1、铸造实习

第一天的金工实习是挖砂铸造成型，铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。

老师讲解完一些基本操作后，让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，但是要想做出让大家叹为观止的模具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何

一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。

2、了解机械设备

第二天实习老师只是让我们熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。最全大学生金工实习总结精选3篇最全大学生金工实习总结精选3篇。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

金工实习是我们大三开学碰到的 头等大事 ，她真的很累人，而且对技术和精度的要求很高，对于我们这些习惯了坐在教室里听老师讲课动动笔就可以的学生来说，这门课程真的是与众不同.可是你不要以为我很讨厌这门课程，恰恰相反，都结束了，回过头肯肯自己这十天来走过的艰辛路，发现地上留下了一串深深的脚印.

作为一名非机类学生，也许这一辈子就这么一次机会能与这些 大家伙 们 亲密接触 ，想到这，觉得这次经历很难得.

看看自己做的飞机，虽然下半个机身满是砂眼，和我的榔头，虽然头和把不是很合适，但看着他们还是很高兴，毕竟也是我的经过一番努力的见证。

**金工实训自评篇三**

我们在学校校工厂进行了为期18天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技酰?⒃?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，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了18天的认知实习。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们作出了自己设计的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照图纸要求作出一个工件;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，然后按照图纸要求车出锤子柄。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。这次金工实习给我的体会是：

① 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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、磨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用

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 工厂师傅将我们加工产品的打分标准公布给我们，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。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。 在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

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，更多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。18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，更多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，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实训自评篇四**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。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。在这个短暂的一个星期内，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锻炼。

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢?

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们的知识水平。

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，十分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。

通过碟片的演示和老师的讲解。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!”

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。

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。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。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子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10度~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。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、攻螺纹等。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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

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。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，车削加工都占有十分重要的地位。

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。

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。

**金工实训自评篇五**

转眼间，为期四星期的金工实习就要结束了。在这段期间里，在老师们的悉心指导下，我增长了不少实践操作的知识，而且让我了解到了更多关于自己专业领域上的现实东西，使我不仅仅是理论上的学者。

金工实习了激光、加工中心，锻工、钣金、电焊、气焊、车工、数控车床、注塑、刨工、磨工、线切割、铸工、铣工、齿轮加工、数控铣床、钳工等工种。实习主要是以视频教学和亲身实践为主，但是由于人数较多，机器略少，我们在实习过程中基本都是团队合作的，这使得我们在实习过程中遇到的难题就变少了。虽然这可以增长我们团体合作的经验，但是我觉得单独操作更有利于提高我们本身的动手能力。

在这实习过程中，我了解到一个零件是如何从一个毛坯加工到成品的。最主要的加工时车工、刨工以及铣工。因为这三个工种都是能使得毛坯通过加工后得到一个大概精细的零件模型。而数控车床、数控铣床等，都是结合了现代化技术，而诞生的新的加工机器，不过这些依然保留了原先的基本车床。

在这实习过程中，我接触到的最高科技含量的，莫过于激光、加工中心了，但是整个过程中，我们仅是观看了老师给我们现场操作一次。虽然我们详细了解到了整个操作过程，但没有自己亲自操作深刻。不过呢，就算是给我们操作，也并不会给予我们多大经验，因为这些操作过程都是在按按钮。有趣的只是我们在一旁看着材料慢慢地变成所设计好的零件外形的过程罢了。

在这实习过程中，我认为最危险的是电焊和气焊。虽然所电焊的电流通过了我的身体也没有造成伤害，但是由于过分好奇，没等电焊后的工件冷却，就直接用手碰，就把手烫伤了。气焊大概也是这样。不过由于其他同学有不法操作，老使得气焊的时候发出爆鸣声，常常吓到旁边的人。

在这实习过程中，最辛苦的事钳工。在钳工实习中，我们的任务是各自完成一个螺母。或许这是最能提高我们动手能力的工种了，因为我们的工具只有大锉刀，锯子，虎钳以及游标卡尺，却要把一圆柱毛坯磨成厚度为10mm、直径为21.9mm的正六边柱。我在这过程中领悟到“慢工出细活”这道理。因为在磨平面时，如果不磨慢点，小心点，快要磨好的一个面就会变斜、或者使得厚度超出误差允许范围。

在这实习过程中，我最期望的是铸工，然而最失望的也是铸工。因为在开始实习前，我以为铸工实习时把整一过程都操作完，结果在实习过程中，我们只是把造模这一工程做完就行了，而没有最激动人心的浇注时刻。或许是出于安全考虑吧，和我们做的模具基本都不合格。我做的模具总是因为没有舍得用力把模型敲松，而使得拔模后的模具老是缺了边边角角。

总的来说，这次实践使得我大概了解到一个成型的零件是如何从一个毛坯加工成型的过程，而且有效地提高我的动手能力以及团队合作能力。在实习过程中，与老师们的交谈也是得我对自己的专业未来有了个更详细的了解，还有在一些实习例如：刨工、线切割、钳工等，得到了自己亲手制作的工件，没有什么事情比这更开心的了。

我知道我们在课堂上学习到的仅仅是理论知识，金工实习正好弥补了这一片空白，我明白这短短的十几天实习的经验是不足够的，日后我们应该除了提高自己的理论知识外，还要主动地去提高自己的动手能力。

**金工实训自评篇六**

为期两周的金工实习虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋!而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8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同学们的积极的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，通过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;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，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来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之作出的成品，还可以把大家的作品放在一起对比评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆特别的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，对这个领域作一个深层次的了解!

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，一定要把握住唯一的机会，一举成功!

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非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，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床;再也不会在离开时忘记关闭机器电源;再也不会私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响!

**金工实训自评篇七**

10月12日起，我们xx班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

在实习之前，曾经听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，特别强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

接着我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在老师的简单介绍下，我们明白了车床各个部件的功能和使用方法，然后我们要做的是利用车床车一个圆柱体形状的工件。在老师边示范边讲解如何车这个工件后，我们就开始熟悉车床各个转盘和手柄的运作，接着到我们每三个人一组，亲自动手操作车床。但是当我们车第一个工件时，并不是那么顺利，反复的车磨，反复的计算尺寸。经过大半天的折腾，第一个工件终于出来，虽然尺寸不是那么精确，但那种成就感油然而生。经过两天的练习和总结经验，我们基本掌握车床的操作，完成老师对我们的考核。

第三天，我要学习的是焊工和刨工。对于焊工，我并不陌生，曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，但是亲自动手焊还是第一次。老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，要求带上面罩和手套。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，运条的速度，要求是匀速。刚开始时，一些女同学对这个东西有一种恐惧感，但练习几次后，自然习惯了。而我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，焊起钢管，那里一个洞，这里又没接上，原来这个真是易学难精。在学习焊工期间，有时会被焊接时的电弧刺痛了眼，但是我们每个人都坚持下来，基本掌握了焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。接着，要开始学习刨工了，经过学习车床，操作起这个刨床，感觉容易多了，并顺利完成了老师所要求的工件。

这么快就到了金工实习的第二个星期，也是到了最辛苦的一个工种。老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的。接着开始介绍虎钳、手锯、各种锉刀的正确用法，而我们要用这些工具将一个圆柱体制作成一把铁锤。首先，我们要锯一个平面出来，这是我才体会到钳工的辛苦，保持一个动作，来回地反复地锯，几百个来回下来，手和腰都酸了。但我明白，这考验的是我们的毅力和耐力，所以我们只有坚持，一点点锯。锯完后，还要用锉刀一点点地把它锉平，先用粗锉，再用细锉，真是费时间。经过两天的努力，我的工件终于有一点锤子的形状了，然后打孔，又用圆锉锉平孔的边缘。当把工件拿给老师审评时，我以为我的作品已经成功了，但是老师看了看，一连串地指出我的作品的缺陷和不足。这时我才发现钳工的严谨和技巧性，精准的尺寸，美观的形态，正确地操作手法，缺一不可。

短短的两个星期的金工实习结束了，看着自己手中的纪念品(一把锤子，两颗圆柱体)，这是用无数的汗水和智慧换来的。回想起这两周美好的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

通过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能，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。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正意义所在。我相信这次实习能为我们以后步入社会就业积累经验，而且是我大学生活中的又一笔宝贵的财富。

**金工实训自评篇八**

实习期间很快就结束了，回顾实习过程，似乎真的从实习中“脱胎换骨”般。

第一天上午，我们就在实习大楼的报告厅里经受了一场深刻的安全教育，大家都认识清了工作中应该注意的东西，我们，不是来玩的。没有晦涩的说教，一个个活生生的例子让我们立刻了解到了老师们的良苦用心。每一个细节的不注意，都可能造成不可预知的恶果。这让我们更好的体会到了遵守实验室规则的重要性。

实习项目

1、制作手机架

这是我们的第一项任务，把一张白铁皮做成一个手机架的确是很有趣的事情，diy这样的事是很多人都很感兴趣的。虽然我们没有学过制图，但是在铁皮上画起图来也毫不含糊。剪切打磨的过程虽然不是那么的顺利，但是相对于后来机器压制弯角的轻松，这要让我们更有一点成就感。虽然这只是一个很粗很粗的半成品，但是这个过程让我们对金工实习马上就有了很多的好感。毕竟这比上课有趣多啦。

2、车工

车工听说是很危险的，由于我们只有半天的时间，所以还是轻松许多。老师耐心仔细地对我们讲解了车床的操作方法，然后给我们布置了一个简单的任务：把一条铁棍以一定的长度切成几小段。虽然我们很小心了，但是削下来的滚烫铁屑飞到手上还是很难避免，很多人都尝到了不穿长袖的苦头。由于没有把铁棍夹紧，加工成的工件两端有的不是很平整，有锥形的外突或内陷。

3、刨工

在做这项工作的时候，我们小组的成员们把合作的精神发挥到了极至，真是令人愉快的工作。我们组有4个人，分工明确：一个人拉操纵杆、一个调整工作台、一个控制刀具高度、一个负责清扫切下来的金属碎屑，每一项工作都按部就班、有条不紊。这项工作也不难操作，就是很耗时间，不知道真正工厂里的大规模加工是怎么样的方法，总觉得这样生产的话肯定效率太低了。

4、模具拆装

这个对于平时喜欢拆东西的同学来说可是再熟悉不过了，弄清楚了其结构，研究一下拆装的顺序一般就没有什么问题了。不过老师还是和我们讲了很多有关的知识，让我们了解到了模具对于生产的重要性。轮到我拆的时候，感觉，就是这个模具好重呀!!!不过结构倒是很简单，唯一的麻烦就是装的时候上模和下模不是很好地通过导柱放到一起，重心不对就很容易卡住，在这个环节我费了点工夫。

5、电焊

对于电焊，还是不陌生的，但是亲手操作还真的是第一次。由于电焊的特殊性，我们真的是用了一堆的东西来把自己武装到了“牙齿”。虽然是看起来好像挺危险的东西，但是在老师说来好像还是很安全的。尤其是那个电压变来变去的，好复杂。我很不幸地和两个女生分到了一组，这不重要，不幸的是她们好像做得比我还要好。汗……老师说我焊得细了点。不过我们那组是焊得最好的一组，所以啦，我也差不到哪里去。

6、打铁

打铁，只在小时候在铁匠铺见过，那时候见过的是用煤炉的，只见师傅风箱一拉，红红的火苗就串上来，随着铁锤的敲打，火花四溅。现在才知道那飞出来的是氧化皮。打铁前，老师又和我们反复强调了要注意安全，而且又说了一串骇人听闻的例子，但是还是有一个同学不小心，被钳子烫伤了，还好不是很严重。最不好控制的就是气锤了，大家都是打起了十二分的精神来操作它，不过它的效率比我们可是要强多了。不过我们组的作品可不是很好。

7、电火花加工

这项工作的机器可不是一般的贵，所以我们决定作品要有一定的价值，于是我们就用它在我们可爱的人民币上印下了一颗心(人民币对美圆汇率破8了，爱死人民币了!)就是不知道我们的行为是不是会惹行长生气，我想他会原谅我们的。在火光中，一颗心就这样和我们的人民币结合在了一起。当然这个仪器还是有一定的危险系数的，比如可能会漏电，而且还要配备专门的灭火器。但是它对于金属加工的贡献足见一分人民币一分货的老话。?

8、热处理

热处理是一项要和高温烘箱亲密接触的工作，不过经过了打铁的经验，我们都还能轻松地应付。这里还有两项比较有趣的工作：火花鉴别法和金相分析。在火花鉴别中我们第一次听到了流线、节花、花粉这样的对于火花束的描述。以前我看到有人用砂轮的时候想到的只是这样一个词语：“火树银花”，真的很漂亮。但是判断含碳量就不是那么简单了，经验还是占了很重要的作用。我们，还不很拿不准。金相分析让我想到了高中时的生物实验，不过这里用到的显微镜构造有点不同。由于要画图，我只好左眼看金相，右眼盯着手中的笔了。画完后眼睛也时差不多花了。在硬度测定的时候我们遇到了比较大的麻烦，因为所测得的硬度总是不太稳定，所以对自己的热处理过程产生了怀疑，对于硬度计的准确度也不是很放心。

9、塑料成型技术

这一天上午我们在老师的指导下应用注塑成型做了两个普通的塑料杯子。下午我们的内容是挤出成型，主要是做塑料管，由于我以前见过，所以也不是太好奇。当然老师也没有让我失望，他对于塑料模具组成的讲解还是让我学到了不少东西。他还让我们试着画了一张模具图，虽然很简单，但是我们很多人还是犯了一个在他看来很低级的错误。理由也很简单，我们专业没有学过工程制图，对于一些线条的重要性没有概念。硬伤啊，也是难为我们啦。他还让我们设计一个杯子的贴画，不过我们又让他失望了……

10、其他

我们还做了一些其他的东西，都是在电脑上完成的，用一些以前从来都没有见过的软件，基本上就是按老师说的一步步做，原理到现在也不明白，一点都不懂，都是一些模拟数控加工，没什么意思……

结束语

以上是我的实习报告，两个星期真的很快，实习就这样结束了，很多人都还意犹未尽，真的很想把每一个工种都做一遍。这次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。”

在此，仅代表我自己，向那些金工实习的老师们说一声谢谢了，感谢你们辛勤的劳动和不倦的教诲，让我们在大学的生活中画下了浓墨重彩的的一笔!

**金工实训自评篇九**

金工实习，是我们学院的专业必修课，它和别的课程最不相同的地方是，它是一门实践性非常强的课程。首先，上课地点并不是我们常去的教学楼或者文科楼，而是遥远的南校区机电学院教学楼，这对于我们这些住在遥远的本校区的同学们无疑是一个新鲜的地方；同时，上课的时候不再是我们坐在教室的凳子上，老师在讲台上耐心地通过ppt授课，而是，我们要到工种对应的车间加工，如果上课没有完成老师的任务，课后可是要自己花时间去加班的哦。由于我们的上课时间有限，只是每周四上午1.2节课上课，所以我们只学3个工种，分别是钳工、车工和铣工，每个工种需要5节课，也就是5周，最后两周参观别的车间。

我们第一个工种是钳工，同时也是让我记忆最深刻的一个工种。钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训车间压抑不住自己，内心还是有点兴奋。第一天，白白胖胖的女老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，女老师就给我们布置任务，要求我们将一块很丑很黑的大铁块通过锉刀和锯子等把它打磨光滑，并且要符合图纸所示的尺寸和大校这就是我们的任务。我听到此话，一下子愣住了。终于，有同学忍不住说：“就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？”女老师听了甚是淡定地说，她带过很多班级，每次第一节课总是有同学不相信自己能完成任务，但是结果大部分同学最后都顺利完成任务，取得满意成绩。是的，只要有恒心，铁杵磨成针。何况要求还没有严格到要求我们把铁块磨成针呢。

刚开始使用锉刀锉铁块的第一个面时，由于操作不熟练，手法不正确，我总是锉不平，而且感觉手好累啊，事半功倍的感觉让我一度心烦意乱。后来老师叫大家聚集，先告诉我们使用锉刀的手法，然后又拿起锉刀和铁块示范给我们看。听了老师的讲解后，我练了几次，掌握了操作要领，感觉锉起来挺来劲的，也锉出了比较满意的光滑表面。接下来的几节课里，我们通过按图纸要求先锉好铁块相邻的两个面，并且要保证这两个面保持垂直，接着锯出大概的工件形状，然后再不断地更换手法锉，有时顺锉，有时推锉，反反复复地打磨测量，直到达到图纸的尺寸要求。最后，再把铁块的两个直角磨成光滑的四分之一半圆唬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，锉到最后，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。

通过5天的艰苦劳作，我加工出了令自己比较满意的的成品，看着自己的的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，再钻螺纹，就大功告成了！最后一天评定成绩时，老师很大方地给了个a给我，那个心情是无限美好呀，像雨后看到彩虹了。哈哈。

结束了钳工后，剩下的两个工种就是车工和铣工了，这两个工种和钳工最大的区别是，钳工是靠手工来加工的，属于力气活，所以磨铁之前一定要早点起床去吃早餐，否则就没有力气了；而车工和铣工是不需要消耗我们的体力，我们只需要轻松地按下机器的开关，调下刻度，指挥机器加工。3个工种里危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，高温的铁屑随时可能和我们接触，一旦接触到眼睛或者皮肤什么的，后果不堪设想。所以加工前，我们都要戴上保护眼镜和帽子。有次加工我不小心被很小的很小的高温的铁屑接触到掌心，铁屑和掌心接触处马上变红了，一股疼痛感涌上掌心，还好，只是一点点铁屑没有很严重。从此以后不敢不小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。机器虽然行动高效，但是没有感情，人和机器打交道，不得不谨记“安全第一”!

这们锻炼的机会，我们从中也学到了很多我们从未接触到的东西和本领，这些也都和我们生活息息相关，感觉收获甚多，也有很多的体会和感触。最重要的是，亲自验证了“铁杵磨成针”“安全第一”这两个成天挂在嘴边却没有去重视的熟语！

**金工实训自评篇十**

在一个学期将要结束的时候，没想到金工实习突然来到了，而两个星期之后，它又悄悄地走了，它来的那么匆匆，走的又是那么慌忙，当我们刚好适应的时候，正常的学习和即将来到的考试又将摆到我们面前。时光虽短，回忆却无穷。在这10天的岁月里，洒过多少汗水，有过多少成功和失败，又得到了什么，所有这些在我们的人生当中占据了不轻的分量。在我们需要帮助的时候，同学毫不犹豫地伸出了援助之手，这是宝贵的友情和团结精神，让我们感受到了集体的温暖。

当我们兴致勃勃进入金工实习第一天的时候，我们感受到了巨大的压力，早上上完安全教育课后，马上投入战斗。看到实习室里的钳工工具，我们吓了一大跳，居然要干体力活。当老师给我们示范完之后，接下来就看我们的模仿和实践能力了，大家都忙的不亦乐乎，有的一脸怨气，有的充满自信，而我属于前一种。毕竟很久没干过体力活了，人也变得懒惰了，干了不到20分钟，都已经汗流浃背了，再干已经没什么体力了，这时候满脑子都想着要有水喝多好啊，可惜只能想想，不能付诸实现。就在上午快要下班的时候，我还没切割完那铁棒，这将意味着什么?今天很难完成任务。心里想着：“哎!管它呢，下午再说吧。”真到了下午，我开始对自己的能力感到怀疑，连女同学都切完了，我还在慢慢吞吞的切割，这时候我多么希望那铁棒早点断开，当时我人生的最大愿望就是这个。可惜天公就是不作美，人生遇到了很大的麻烦，钢锯换了一把又一把，就是不见成效。好在同学们伸出了援助之手，我才通过了第一关，后面的程序就很简单了，似乎都迎刃而解了。

俗话说好的开始是成功的一半。我不知道这接下来的9天难过的日子该怎么熬。但据说钳工是所有金工实习里面最难的一个工种。为此我心里暗自感到庆幸，因为我对未来的日子有了最初的印象和对未来作了最坏的打算。接下来的几天让我们感受到了机械化到底给人类带来了多大的方便，因为我们一个人用了一天的时间才做了一个螺母，想想这样的生产效率如何适应社会的发展，如何提高人民的生活水平。而当我们后面的车工和铣工实习中，我们感受到了科技给人类带来了多少实惠，我想没经历过原始低下生产率的人是不会了解的。我们花了大部分时间在那里等候着机器来完成任务，我们只需操控它们，指导它们需要做什么事。这实在是太舒服了!

做完机械化的加工后，又做了几次电脑实习课，一个是加工中心，一个是数车。其实都不难，只要按步骤一步一步仔细做，最后总会得到预料中了结果的，当然除非你的操作出现了问题，那有可能不能得到想要的结果。这上机实习又考验了我们的耐心和细心能力。当然，这对我们来说算是最轻松的实习了。

一个星期后，休息了两天，又回到了金工实习了生活里面。第一天比较容易过关，是数铣，我作了一个手机壳，感觉挺有成就感的。接下来的日子可不好过了，什么电火花啊，什么电焊气焊啊，听到这些就有点恐怖，甚至手脚发软，四肢无力。事实上也不是想象中的那么恐怖，只要你按照老师介绍的方法去操作应该没什么大问题，我们只作了半天的电火花实习，实际上全是机械化，不用怎么动手的，与想象中的偏离很远。事实上，我为了金工实习还特意买了一付平光眼镜，结果只派上用场一次，那就是在那最危险的电焊和气焊里面。虽然我们基本上是很安全的，但有勇气去操作那些修理工要做的事，这本身就已经是成功了。虽然在气焊中我还受了一点点小伤，但也无妨大事。在气焊中有很多同学在操作过程中发生过爆鸣。有的甚至成了爆鸣专家，有的宿舍成了专门生产爆鸣宿舍。这些爆鸣声至今都让我们心有余悸，不过还好，我想这是考验我们的勇气和毅力。

还有一个最有意义的是化学加工了，因为我们本身就是学这个专业的，可以说是专业对口了。我们每个人还作了一个自己创作的或者是自己选材的，反正是自己一手精心策划的，也许是最有意义的一个工种了。我们从中也学到的许多还没掌握好的东西，我想这应该让我们好好的反省反省。

终于迎来了金工实习的最后一天，就剩铸造了，由于只有半天的时间，老师只是给我们示范了一下做模型的基本过程，然后让我们自己凭记忆去完成该要做的事情。我的结果并不好，但也无所谓，毕竟我也掌握了基本操作过程，也算达标。当然这是除了钳工之外的最耗体力的活了，也是属于比较原始的生产力。

回首短暂而又漫长的金工实习生活，我有一种特殊的说不出的感觉，也许此时无声胜有声吧，我相信大家也一定有同感吧!

**金工实训自评篇十一**

金工实习是一门基础课程，主要是对机械设计，机械工程学生是一门必不可少的选修课程，针对于我们安全工程系的学生来讲，了解机械的运动，工作基本原理，才能很好地对工作环境的安全状况更好地分析，对安全的鉴别，安全评价更有指导意义。

短短的金工实习过程结束，这次不仅是简单的技能实践，r的名言，“如果我们将我们学过的东西忘得一干二净，最后剩下的东西就是教育的本质了，”让我体验了，邓小平爷爷所说“实践是检验真理的唯一标准。” 让我真正体验到“纸上得来终觉浅，欲知此事需躬行。”让我真正体会“我听到的我会忘掉，我看到的我能记住，我做过的才真正明白。我每次实习结束后，都根据自己的情况去感悟，去反思，我实习的学得了什么呢？

我不能保证我实习的每一个工种我都学会，但我学会思考，学会学习，对我来讲，如果把我所没有实习过的任何一个工种给我，我会看说明书，查阅资料，能独立完成每种技能。清华大学的师傅们耐心地从原理给我们讲解每一个工种的基本原理，给我们讲解适用范围，然后给我们演示，让我们知道每一工种“知其然，而知其所以然”，让我们理论到实际，在铸造实习期间，实习的每一步都是那么简单，但是我有的看师傅演示后，自己操作是还是不会，师傅会给我耐心的提示，让我亲自领会要点，如果我会了，师傅会给我其他问题，让我开阔视野，在铸造期间，师傅讲解整模造型，让我们练习一会后，就给我们一个挖沙造型，让我们先做完的同学自己做，自己思考，后来师傅在给我们讲解挖沙造型，师傅们这种让我们思考的方式，让我体会了李开复老师所说的那句话，“我不敢保证你们在大学能学得任何技能，但我敢保证你们学完大学以后，将会自己思考，并掌握学习方法，无论你今后遇见什么新技能，新工艺，你都能游刃有余”。

在弧焊过程中，师傅让我们了解了弧焊的基本原理，详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己和保护他人，让我们练习几次，甚至几十次，这对于我们安全工程的学生来讲，无疑又极其重要。

在车工实习过程中，我没有注意内圆不规则，没有开车对刀，导致刀具损坏，师傅让我想一下，给我换了一把刀，没有批评我，只是提醒我下次小心，师傅的宽容让我体会清华师傅的宽恕人之心，在数控机床是，老师先给我们讲解原理，教我们编程，让我们自己按照图纸编程，让我学会了简单的编程，在冼工中，师傅让我实习了平面，此轮加工，一不小心，此轮加工坏了，师傅没有说：“没有关系，你们在实习，在学习，你闷在练习，就把它加工完”，在钳工实习，用那锉刀在工件上来回几百次，甚至上千次，让我体会到了我父母每天在家劳动的辛苦。

这次实习，我学得不少金工实习的技能，我真正心得体会不是技能的掌握，技能的练习，而是师傅教给我的自学能力，独自思考能力，在此感谢清华师傅们在短短的10此课程给我技能，培养我思考能力，自学能力。

**金工实训自评篇十二**

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一次接触到砂型、型芯之类的新东西，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。

有很多东西是书上没写的，只有在实践中才能体会得到。纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其最大的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

金工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先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。

经过亲身体验和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。

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。一个月的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

**金工实训自评篇十三**

“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。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

一、车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，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。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹;师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

二、数控机床

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费：并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式(绝对坐标、相对坐标、循环)编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

三、钳工

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们知道了钳工的主要内容为刮研、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。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。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且要比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的。我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的东西了。

四、焊工

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，带好手套和面罩。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，要按照螺旋线来运条，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，然而在自己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，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，通过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情况，我能够成功的应付一些简单的情况了。

五、刨工

最后的两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，老师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速速比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。老师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，但是现在看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

老师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照老师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相对比较简单的，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，而且进刀量均匀，就可以刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最后在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间时一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，老师还给我们介绍了剪板机和折边机。最后这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

结束语

短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。十天的金工实习带给我们的，不仅仅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，使这次实习达到了他的真正目的。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，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，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久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。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

**金工实训自评篇十四**

一、实习的目的和意义

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，因此它是一门实践性很强的课程。通过金工实习的教学,配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不同的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不同的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

二、实习内容

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是一个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导老师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀 、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车削加工刀具一般选用高速工具钢和硬质合金钢，以下列举了几种不同的刀具，分别为45°刀，90°刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同对刀具的使用不同。不同刀具的主视图如下：

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是刀具进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽;开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40;分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件和刀具要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长刀具寿命可一边加工一边对刀具进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入;直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000°c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点,保持化学成分，从而保护其机械性能。

三、实习总结

短短两周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的实习老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别平时不注重实践的同学，自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。金工实习带给我们的，不仅仅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实习结束后根据自己的情况去感悟、去反思，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实训自评篇十五**

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的最佳方法，我喜欢金工实习。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。我们作为工科的学生，工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是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。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着檫得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，.以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

**金工实训自评篇十六**

20xx-20xx学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期13周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操纵技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了13周的实习。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件;最辛劳的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要把握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。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、攻螺纹等步骤终极做成一个精美的螺母。一个下午下来固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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

① 通过这次实习我们了解了现代机械制造产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纵技术。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，具有初步的独立操纵技能。

③ 在了解、熟悉和把握一定的工程基础知识和操纵技能过程中，培养、进步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，进步了我们的整体综合素质。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合练习的作用，使我们不但要把握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的练习，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺题目的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的熟悉。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

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纵规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

⑥ 实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确熟悉，对于进步我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感慨，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。固然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我以为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，固然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操纵时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，很多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操纵，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了出色的一笔.它让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我熟悉到自己的优点与不足。

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进微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己往观察、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，只有敢于往尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，固然它的危险性很大，但是要求每个同学都要往操纵而且要做出成品，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。13周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操纵技能，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实习结束后根据自己的情况往感悟，往反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实训自评篇十七**

大二下学期刚开始，我们专业便与众不同起来，开学的第十个周全部是金工实习。说真的，刚开始的时分，感觉工夫好漫长呢，四个周呀，我们什么时分才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，5月13号即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的5月13号，可是当这一天真的来临的时分，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——金工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

好多人都有这样的评价：现在的大学生好多都是高分低能，动手能力太差劲了。可是金工实习却正好给我们学工业工程的同学们补上了这一课。在金工实习中，我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里面，看着老师的比划和描绘，苦苦地思考着：到底什么是车床呀!我们想呀想直至把自己想到梦里头……所以，以前总也改不掉上课睡觉的毛病。现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时分，我们是异常地快乐，看到这些曾经在头脑中苦苦思考可就是看不清其真是面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看的到它们，摸的着它们，而且我们还会学习如何去操纵它们，我们心中的喜悦更是难以言表

我们班共分成三个组，我是g6成员。我们第一天的实习是车床，进入车间后，一台台铁家伙在我们的眼前悄悄的躺着。一工夫，一种莫名的冲动涌上心头。我感到“天将降大任于斯人也，必先劳其筋骨”。老师向我们介绍完“铁家伙”的操作方法后，我们早就按捺不住了，一个个摩拳擦掌，雄赳赳，气昂昂的想驯服这铁家伙。我们的任务是把铁圆棒磨成10cm小圆柱。看了老师的示范后，我们满怀信心的打开了机器的电源开关。我赶紧有一种手忙脚乱的感觉，不明白从何入手好。幸好是两人一组，经过一番摸索之后，我们才对机器的操作纯熟起来。由于误差很小，机器上的油很多，所以油很轻易溅到身上。有一次铁屑扎进了我的手掌里，赶紧我的手通红起来。“哼!不要紧!”，我勉励自己，不要因为一点小伤就畏首畏尾的。就这样忙了一天之后，我们的工作终于完成了。由于站了一天，回到宿舍特别疲劳。不过那只是身体的疲劳，精神确是倍受鼓舞。回想当时工作之种种，不禁的感慨。

锻工可是比焊工更刺激。当我们把一块上千度的，烧得透红的铁块夹起来的时分，心便是提到了嗓子眼，生怕那可怕的家伙从手中的钳子上掉下来，然后掉到鞋子上，然后再……想象是有一大串，可是我们还是平平安安地过来了，而且尝试到了自己把那透红的铁块砸扁了，可真牛呀!老师讲，锻造的铁块在1200——800度时才可以锻，呵!又学到了一点知识!

让我感受最深的是数控车床实习。早上，老师给我们介绍了一款比较旧的车床的基本性能和操作。听老师介绍的时分还以为很简朴，不就是那几个按钮吗!有什么难的!调刀具不也很简朴。那知轮到自己操作时就错误百出。我调了好半天才看到了刀尖在显微镜里的“影子”——蠢，不动脑筋!结果还没有调准。我明白要精通一向技艺是要付出代价的，肯定要躬身力行，自己动手。如果只有理论没有实践，那就不能把握所学的知识，不能体会其中的奥义。虽然老师经常耳提面命的告诫我们，肯定要动手训练，而没有尝到教训的我大多是只“看”不“练”。下午的编程训练，我收获也不错。我是第一个成功在电脑上模拟出来的。虽然开始有错误，但这也是初学者难免的

以后的两天都是在电脑前度过的。数铣和数线。前者是立体加工，后者是平面加工。它们的共同之处是现在电脑上处理好图形，然后再生成程序输入机器加工。老师都很好，很耐心的给我们讲解，指出我们轻易出现的问题和改正方法。最难处理的是进刀口的位置。

就这样，我们过了一半的金工实习工夫，然后就是五一放假，有了充足的工夫给我们思考实习的种种收益。

小时侯总是希奇那些容器是怎样子造出来的。铸造逐渐帮我解开疑问。原来很多容器和零件都可以用铸造来完成。其实铸造的工序比较简朴，但是要完成好确比较难。特别是后期修补工作，需要很大的耐心和技术。由于要弄泥沙，所以那些爱干净的人就难免会作一番思想斗争。这对培养我们的吃苦耐劳的精神很有帮助。我很喜欢铸造，但是在所有的工种中，就是铸工让我们尝到了“苦”日子，所以开始的时分，很多同学都喊累了，然后我们就想什么时分才能熬到头呀!可更重要的还是因为每天的早起。我们为了不迟到，每天早晨七点就起床了，可在原来最起码也要晚二特别钟，有的男生可能还要晚到半个小时。所以实习让我们最头疼的便是早起问题。可是不知不觉中，我们已到了第二个周，早起已不再是什么困扰了，反而感觉，睡懒觉有点不好意思，虚度光阴了!实习也让我学会了珍惜工夫!

最后一天，虽然只有半天工夫，但汽车指导老师讲解给我们很多汽车零件盲一个完整的了解，也结束了我大学暑期实习生涯。

**金工实训自评篇十八**

金工实习是我们理工科大学本科生必修的一门课程，也是培养我们自身毅力的磨刀石，作为一名合格的工科大学生，能否在实习过程中掌握好实习资料，培养好工作潜力，显的尤为重要，也有必须的人生好处。

在金工实习期间本人严格遵守车间的规章制度和机械设备操作的技术要求，听从车间主任的领导，认真完成车间师傅布置的任务，努力做到在保证自我的人身安全的同时保护好车间的机械设备，在规定的时光内保质保量的完成金工实习任务。

金工实习虽然辛苦，但凭着我坚强的意志坚持下来了，在以后面向社会工作时，同样也会不怕苦不怕累，凭着我坚强的意志走下去。

光阴似箭，大学三年的美丽时光已近结束；也是我人生的一大转折点。我于20xx年x月以优异的成绩考入湖南生物机电职业技术学院。三年的校园生活，使我自身的综合素质、修养、为人处事潜力以及交际潜力等都有了质的飞跃；让我懂得了除学习以外的个人处事潜力的重要性和交际潜力的必要性。大学生活与社会生活是相互映射，所以大学阶段的个人综合素质与潜力的培养、提高；才是我们作为当代大学生的主题。

除此之外，课余时光我经常利用网络带来的便利，关注最新科学技术动态；尤其是有关本专业的知识。使自我始终紧跟世界最新发展潮流和时代的步伐。因此我学习熟练掌握windows、office等软件的操作和安装系统，熟悉网页设计；一向以“一专多能，全面发展”来严格要求自我，勤奋拼搏、刻苦好学。踏实并系统地学习所开的课程知识，并取得了优异成绩。

在校期间，我虚心求学、刻苦认真、吃苦耐劳，工作兢兢业业，及时总结；注重理论联系实际，培养自我的自学潜力以及分析、解决问题的潜力。在丰富多彩的大学生活中，为了扩大知识面和培养自我的业余爱好；用心参加校内外的实践活动，重视团队合作精神；作为系学生会干部的我，有较强的组织、宣传、管理和应变潜力；有高度的职责心和良好的人际关系。

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