# 最新金工实习日常心得体会周报通用

来源：网络 作者：天地有情 更新时间：2024-08-08

*从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。优质的心得体会该怎么样去写呢？接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。金工实习日常心得体会周报篇1金工实习是一门实践基础课...*

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。优质的心得体会该怎么样去写呢？接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。

**金工实习日常心得体会周报篇1**

金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手潜力有很大的好处。而且能够使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。作为非机械专业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手潜力也是至关重要，我们大学生平时自己动手的机会少，动手的潜力差，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理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮忙是巨大的。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，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，增强自己的动手潜力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，老师给我们讲解金工实习的好处，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

首先接触的工种是车工。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，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。虽然看起来很简单的东西但做了才明白，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏，1mm平时觉得很小，无所谓但是在车床上加工零件才明白，1mm是多么大的错误而不是误差。

车工之后是焊工，无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我明白那就是焊接，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。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊工的操作，从老师那里学到了焊条的角度一般在七十到八十之间，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，很难持续匀速，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；练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，但是在之后的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才明白其中的奥妙。

到最后一项啦，也是最辛苦的一项――钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便明白到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，之后在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后的一天锤子最后出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

**金工实习日常心得体会周报篇2**

为期x周的金工实习结束了，就像军训一样，有说不出的的辛苦，也有忘不掉的欢乐。这周开始上课了，没有了白天实习的劳累，但看着机电专业的同学也跟我们前x周一样去实习，心中也免不了有一番特别的回味。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践要求，圆满地完成了x周的实践。“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。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

大概大多校的理工科的学生都要进行金工实习吧，身为装控专业的学生也要接受这一过程锻炼，但我没想到它来得那么快，那么突然，原以为我们是要按照那排得密密麻麻的功课表去上课，没想到开学第一课就是金工实习，有惊喜也有恐惧，惊喜的是中的金工实习终于来到我们身边，它的到来让我们的好奇心得到了极大满足;另一方面恐惧是因为不知道实习是什么样子，会不会像传说中那么脏，那么劳累。

知悉要去金工实习，我们一个个都拿出“压箱宝”军训服，因为军训服耐脏耐磨，所以成为我们首选的“工作服”。

第一周的星期一，一大早我们都穿着快褪色成白色的军训服，向着三区后面的金工实习工厂出发，一路上也看到有很多人也穿着和我们一样的衣服，大家不约而同地向工厂走去，这让我仿佛又回到上学期的军训生活。我们从老师口中得知，这次实习为期x周，在这x周里，我们要学习钳工和机加工两个大项，第一周我们要学习钳工，老师把全部同学召集在工厂门口，说了一些的介绍以后，就让我们搬椅子在门口处坐下，然后就放了一段有关钳工的资料片，片子挺老的，看得出有些年代了，而且最要紧的是没有字幕，本来就都是门外汉，都还没有接触到机械和设备，再加上没有字幕，这无疑对我们理解和认识钳工这一工种增加了难度，好在在接下来的日子里老师讲解比较到位，再加上后来回宿舍时有上网去了解一下，所以我们对钳工有了一个比较透彻和直观的了解，钳工是一门切削加工、机械装配和修理作业中的手工作业，因常在钳工台上用虎钳夹持工件操作而得名。钳工的使用范围极其广泛，钳工的主要任务是加工零件，一些采用机械方法不适宜或不能解决的加工，都可由钳工来完成，如零件加工过程中的划线，精密加工以及检验及修配等。另外，在装配，维修设备，工具制造和修理等方面均要用到钳工，可见钳工跟我们的生活和生产有着密不可分的联系，所以一个理工科的学生去实习接触钳工是很有必要的。在视频和老师的讲解中我们还了解到，钳工是机械中最古老的金属加工技术。有着相当悠久的，虽然各种机床的发展和普及，逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术。钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、研磨、矫正、弯曲和铆接等。

这些天的实习，让我懂得了很多，实践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，非常重要的也非凡有意义的实践课。金工实践又是我们的一次实际把握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，我们感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地熟悉到肩负的责任。虽然有时候真的很累很辛苦，手脚酸痛，睡眠不足，但这些其实就是在锻炼我们，为我们以后出去能够尽快适应工作打下坚实基础。我感觉这次金工实习对我们来说是相当必要的，因为大家今后或多或少都会接触到这些机器，今天不去学习，以后去社会上学习有可能是要付出很大的代价的。

在实习中，理论和实习是很重要，两者要互相结合，有时候你空有理论，却找不到实践的机会，那么没有人会认可你的能力，再简单的事也要认真去实践;同时有时候我们太看轻理论知识了，以为自己能掌握了，觉得十分简单，在老师讲解示范时没有认真听，以至在动手时出了错误。所以我认为两者要统筹兼顾，互相渗透。实习中，我们的角色是工人，所以我们更应该意识到我们肩上所扛着的责任，身为一个工人，最重要的就是在安全的前提下，遵守各种，正确操作机械，从而生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个词很重要，就是安全，钳工的老师说过：“我没要求你们在这一个星期中就能熟练掌握钳工所有的技巧，这也是不可能，但是有一点一定要做到，就是，文明施工!”所以在施工之前，我们必须了解各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，比如钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套等。

还有一个很重要的就是态度，既然是工人，就要有工人的样子，态度一切，态度首先要端正，各个工厂都有他们自己的规章制度，进入一个企业，我们必须遵守他们的规则，如上下班制度，很多同学实习了第一天以后就变成老油条了，上班晚到，下班先溜，完全一副不把实习看在眼里的样子，我很庆幸大学有这样一门课程让我去实习，去学习，因为在学校里你还是学生，在这里你如果不学，去到社会里学习东西有时真的是要付出很大代价的。

在实习我学到的还有一个就是团结精神，小的来说，有时候一台机器需要多人来操作，需要我们要有足够的默契，分工要明确，在生产中要协调一致。往大的来说，大家都在一间厂里面工作，本来就应该互帮互助。在实习中，同学间毫无私心的帮助，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!

**金工实习日常心得体会周报篇3**

钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许多许多。

第二项是车床。老师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。

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：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

**金工实习日常心得体会周报篇4**

作为毕业生，新学期开始我们又进行了为期三周的金工实习生活。因为上个学期已经实习过一次了，所以这次都做好了准备，不再像上次开始那样那么彷徨。这次金工的内容主要是数控加工技术方面的，有电火花加工、线切割加工、数控车削加工、数控铣削加工、加工中心加工、热处理、快速成型还有plc。每一个工种的学习，都让我受益匪浅，使我更加深刻地了解到了机械工程及自动这个专业所包含的最实质的东西，也为自己以后选择专业方向埋下了种子。下面是我学习各个工种的收获。

1、加工中心：加工中心是计算机控制下的自动化机床，比数控机床多了一个自动换刀的装置。我们在学习这个工种的时候，首先是用soildworks软件绘制出一个我们需要加工零件的模型。第一次接触soildworks这个软件，感觉挺难的。但是用了一个上午之后，发现挺好用的，毫不费力地把所需要加工的零件模型给绘制出来了。然后就到机器前面听老师讲解加工中心各个部分的构成，老师又演示了自动换刀的过程，很方便。

接着回到编程室用powermill软件把所需要加工零件的工艺过程、运动轨迹、工艺参数和辅助操作等信息，按一定的文字和格式记录在程序载体上，然后仿真，看下自己的设置对不对，最后把自己编好的程序输入到与加工中心相连接的电脑上，接下来就是加工中心的操作了，由于只有一台设备，所以我们都没有能够自己动手操作，大家都认真的看了老师示范了一次。

2、线切割：主要是利用移动的细金属丝作为工具电极，然后再金属丝与工件间通以脉冲电流，利用脉冲放电的电腐蚀作用对工件进行切割加工。线切割加工出来的工件很漂亮，因为是用细金属丝作为工具电极，所以浪费极少，加工一些贵重的金属就再也不好过了。不过有个缺点，就是加工的速度太慢了。如果设计的图形过于复杂的话，那就需要较长的时间来加工。

3、车削加工：车削加工主要用到的是数控车床，全称是数字程序控制车床，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的紧密型车床和加工效率高的专用型普通车床的特点于一身。我们主要任务是熟悉车床的各个部位，正确的使用lcd/mdi面板来进行对刀等操作。数控车床和其他的数控机器一样，都是把你所要的加工的零件的程序输入到装置中，然后进行自动加工。比机械加工里面的车削加工简单得多，而且方便、精准，加工出来的零件更加漂亮。

4、plc：plc是指可编程逻辑控制器，是一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境应用而设计的。学习了这一工种之后，对于红绿灯又有了新的认识。也就是通过plc来控制红绿黄灯按一定的时间的变换。它把你需要表达的东西用灯光表达出来，很神奇的一个工种，对我来说。

5、电火花：电火花加工的原理是基于工具盒工件之间脉冲性火花放电时的电腐蚀现象来蚀除多余的金属，以达到对工件的尺寸、形状及表面质量预定的加工要求。它可以加工任何难加工的金属材料和导电材料，还可以加工形状复杂的表面，对于对薄壁、弹性、低刚度、微细小孔、异形小孔等有特殊要求的零件也可以加工。

6、热处理：热处理是指将钢在固态下加热、保温、冷却，以改变钢的内部组织结构，从而获得所需性能的一种工艺。在热处理的时候，根据你所需要的零件的形状、大小、材料及其成分和性能要求，采用不同的热处理方法，如退火、正火、淬火、回火及表面热处理等。钢材含碳量不同，它们的内部结构也不同，需要用显微镜才可以观察出来。也可以根据钢材在磨削时候的火花来判断是何种钢材。

7、快速成型：快速成型技术又称快速原型制造技术，它可以自动、直接、快速、精确地将设计思想转变为具有一定功能的原型或直接制造零件，从而为零件原型制造、新设计思想的校验等方面提供了一种高效低成本的实现手段。主要是通过材料的堆积成实体原型。但是有一个缺点，就是加工的时间太长了。如果工件再大一点，需要几天的时间甚至更多。

8、铣削加工：数控铣削加工主要用到的是数控铣床。相对于加工中心来说，数控铣床少了一个自动换刀装置，必须要人工换刀。数控铣床能够完成基本的铣削、镗削、钻削、攻螺纹及自动工作循环等工作，可加工各种形状复杂的凸轮、样板及模具零件等。总的操作过程和加工中心一样，先画出所需要加工的图形，然后用powermill编程，形成ug文件，最后放到铣床的系统中，完成自动加工。

经过了为期三周的实习生活后，对于机械工程我又有了进一步的认识。总的来说，数控主要是先画图，然后编程，再把程序接入到机器上，然后简单地操作一下机床，完成准备工作，最后机床自动加工。说是简单，但是要学好这一门专业，不仅仅需要过硬的理论知识，也必须全面地掌握各种机器的操作以及各种数控软件的操作，实践才是真理。这也为我在下个学期选专业方向上有了比以往都清晰的选择。在最后，感谢一路教导我们的老师们，你们辛苦了。

**金工实习日常心得体会周报篇5**

我们在校企产研金工实习基地进行了为期一个月的的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、焊、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每将近四天，大家都要学习一项新的技术，并在每天七个半小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在工厂的师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们达到了安全实习，高效实习的目的，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了一个月的认知实习。

说真的，刚开始感觉一个月时间的实习真的很漫长，可时光匆匆，一个月的时间转眼间就飞逝了，现在回想这一个月的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；累——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——高速切削的精彩表演；更多的甜——亲手制作精美的工件。

让我记忆最深刻的一个工种是钳工，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有点兴奋。第一天，师傅给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，师傅开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为20mm铁料，并打磨光滑，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？师傅说，如果不是这样怎么考验出你们的真本领呢？第一次锯割时，由于操作不熟练，开始锉平面的时候，总锉不平，练了两次后，掌握了操作要领，也锉出了比较满意的光滑表面，接下来的几天里，我们通过按图纸要求先锯出大概的工件形状，然后在不断的锉，反反复复地打磨测量后，做出了令自己比较满意的的结果，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，并攻螺纹，就大功告成了！

实习的另一重要的工种就是机加工实习了。我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里，看着师傅的比划和描绘，苦苦地思索着：到底什么是车床呀！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候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真实面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看得到它们，摸得着它们，而且我们还会学习如何去操纵它们，除此之外还会学习如何操作数控机床，我们心中的喜悦更是难以言表。

现在师傅教导我们如何去操作车床、铣床，通过学习，我们都制作了自己设计的工艺品，完成了老师布置的作业。在所学的机床中危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，但我们都小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。在车工实习四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阶梯轴及其它作业，但我们学得很轻松，经过几次练习，我们已会车出符合要求的工艺品。

最初我们学习的是铸工，在那实习的四天时间里，感觉很轻松，说的好听的就是像我们小时候一样，用沙子堆造眼前实物的形状，在我们刚开始做的时候，感觉很新鲜，有一种回归童年的感觉，但随后的几天，大家都感觉到了枯燥，通过这几天的学习，我们也基本上掌握了铸工的一些基本技能，和铸造的基本操作方法，感觉也挺有收获的！

其中还有一个工种就是锻焊了，锻造通俗的说就是我们古时候的打铁，但都是机械化的，节省了体力和时间，在这块，我们只是简单地看师傅把一根高温加热后的料锻造成一根细长的铁棒，接下来我们学习了电焊，并自己亲手操作了，在我们日常生活中，感觉电焊是一项比较危险的工种，当我们真正的实习操作起来的时候，开始时心里是心有余悸的，但当慢慢熟悉它的操作方法之后，就有点爱不释手了，总的来说，这个工种，让我体会到的是在机械制造中这个工种是最基本的，锻焊，锻造的是我们的性情，焊接的是我们的未来！

最后一个工种就是包工了，这和车工一样，都是自动化的，要的就是我们对机器的熟悉，和掌握基本的操作方法，和之前一样，在开始操作之前，师傅们都是和我们讲有关机床的构造和各个部分的介绍，及其使用方法和注意事项，刨床我们的任务就是三人一组刨出两个相互吻合的工件，其实在我们之前的钳工实习所做的锤头就可以在刨床上进行的，这当然省事，我们也知道那是为了锻炼我们的动手操作能力，掌握最基本的工件加工方法，如今在刨床上完成基本相同的任务，就感觉轻松多了，事半功倍吧，通过最后一段时间的制作，我们的任务也圆满完成了，实习也告一段落了，我们也都长叹了口气，脸上也露出了笑容，既是对我们这段时间实习“苦累”的一种抒发，也是对自己在这段时间里表现的肯定吧！

这次实习给了我们锻炼的机会，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：

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这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，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！

⑤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。

⑥在整个实习过程中，师傅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。

“三个一”——产品第一、安全第一、质量第一。深知“三个一”的重要性，并牢记在心里。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地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。一个月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。

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