# 最新大学生金工实训个人总结报告 大学生金工实训总结800(五篇)

来源：网络 作者：倾听心灵 更新时间：2024-07-05

*大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结一为期两周的金工实习结束了，但是它留在我心里的感受却永远不会结束。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。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，但我们应该明白师傅们的良苦用心。...*

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结一**

为期两周的金工实习结束了，但是它留在我心里的感受却永远不会结束。

在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。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，但我们应该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，作为门外汉的我们是不能完成合格的产品的。除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授做人的道理以及以后工作可能遇到的问题的解决方法，我们可谓是受益匪浅。

实习的第一天，我们就被老师带到了一间教室，然后让我们看有关安全方面的录像。录像向我们介绍了几种工种，也说了实习中应该注意的问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子或者把头发扎起来，等等。同时，也告诉我们一些存在的隐患，举出好多例子让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。

我们金工实习的第一堂课是“汽车结构基本知识”。师傅先耐心地向我们介绍汽车的结构、汽车工作的原理等有关知识，接着让我们自己去熟悉，有不懂问题可以马上向老师提问。很多以前不太清楚的东西一下子涌进脑门，这是一种快感，突然的快感让人感到这种实习的价值，同时也让我们，至少是我，有兴趣去学。当然，师傅不可能在短短的一天时间内把一个工种的所有东西都讲给我们听，只挑了基本的、重要的，所以有些东西还是要自己看书的。像汽车的使用及保养这一节的内容是实用性很强的，这些东西对我们以后的生活都是很有用的。

最 累的得算是钳工了。工具简单，手工操作是钳工的两大特点。而我们就饱尝了这两点给我们带来的“痛苦”——锯、磨，都得自己手动操作。劳动强度大，同学们的手几乎都磨红了，有些还磨起了泡。但话说回来，钳工是一个细活，也是一个慢活，它要求的是人的手巧，而手巧是必须通过不断的练习，像我们这样的新手肯定有这样的结果。我们中很多同学都这样说过：现在都是机械化，电子化工业了，生产用不着手工。其实，这种观点是很不对的，现在的机械化生产效率是很高，可是，工厂里机器坏了谁来修？是钳工。第一台机器是谁造出来的？是钳工手工造出来的。量具，平板也是钳工做的。在目前的机械工业中，尺寸精度最 高的仍然是钳工，机床的水平导轨，平板，量具等一些精度要求很高的零件的加工都是钳工完成的。有些机床由于其本身误差及一些振动而加工不出来，也只能由钳工来完成。当然，这需要钳工的手艺。

在车工实习中，我们先了解了车刀的种类，常用的刀 具材料，刀 具材料的基本性能；知道了车刀的组成和主要几何角度。这个工种中组里的每个人要做一个旁带圆球形的东西，它要求每个人都要仔细认真，要求双手配合紧凑、合理，稍不留心就要重新来过。所以心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品不可能是合格品，优质品。车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，是不能完成工种任务的。

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可能不会从事这些工作，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。

短短的两个星期时间，我们在实习工厂里充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次实习让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多很多；同时使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。

金工实习任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新。去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

如果我们没有参加这方面的实习，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。我们新世纪的大学生只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结二**

为了将所学的理论知识与实践结合起来，我们参加了这次的物流实训。

一、实训时间

20\_年\_月\_日至\_日。

二、实训地点

\_物流中心。

三、实训心得

经过这几天在\_物流的实训体验，我理解了物流企业相关的运营操作程序，也感受到物流工作的繁杂性，有时仅仅一个简单的流程就需要多个部门的共同参与。此外，我还学会了许多书本上学不到的物流方面的专业知识专业技巧。同时，我也感受到自身各方面知识的不足与匮乏。

作为一名临近毕业的大学生，我们没有实际操作经验和技能，书本上的理论和知识又与现实有着很大的差距，我们应该清楚地认识到我们将来所要从事的物流这个行业的美好前景与严峻现实，因此，在大学即将结束的日子里，我们除了要继续巩固物流方面的专业知识，真正理解并吸收课堂中所学到的学问外，还应该多多实习，增加社会经验，培养吃苦耐劳、团结协作的精神，这对我们今后就业、择业都是非常有帮助的。

此外，这次实训也让我更深入的了解到我国物流公司所要面临的困难：批次越来越多而批量却越来越小的问题，造成物流管理上的一个难点;产前物流、企业内部物流、销售物流，在供应链的管理上如何把握住这三块之间的关系;国内的物流利润太低，如何增加企业利润等问题。我们都知道，我国许多物流企业目前还处在发展阶段，存在着诸如以上等一系列的难题，因此我们必须向西方学习，借鉴国外先进的的物流管理经验和物流运营做法。

当然，此次实训还存在一些遗憾，通过实习，我只认识了一些皮毛的东西，只是初步了解了物流业的发展情况与存在的具体问题。对于物流工作的很多方面都没能做到认真细致的探究与学习。但总而言之，在\_\_物流实训的这几天里，我还是受益匪浅的。我达到了实习的目的，认真的完成了各项实习任务，不仅增长了人生阅历和工作经验更为重要的是，对“工作”这个概念有了真正的了解，同时也为我半年后步入社会开始真正的独立生活提供了心理准备。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结三**

一、实习目的

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

二、实习内容

1、焊接实习

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，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，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。今天，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，穿上工作服，带上面罩。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，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。每个同学都尝试3根焊条，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。

2、热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式;学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式;知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄;过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，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。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

车工体会：车床是通过各个手柄来进行操作的，成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到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。理论归理论，实践才是真目的，才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么操作，不动手不知道哪里有错，不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知，实践使人的进步更快，收获更多，适应社会能力更强。

4、数控实习

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\_\_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。

5、钳工实习

在钳工实训中，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。同时我也知道了钳工的安全技术为：

(1)钳台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

(2)使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

(3)台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。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。

钳工的实训说实话是很枯燥的，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。

6、铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

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候玩泥沙的回味了。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，还有的就是小时候用的是手，现在用的是沙箱、舂砂锤、秋叶砂钩罢了。看起来就这么简单的几步。但是我想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。有幸有现成的模子，可以尽快进行下一步的制砂型，舂砂看着简单却很累啊，不能偷懒而舂的不实或加多些砂，这会对后期铸造出的零件起关键作用。记住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!一上午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，那么一堆砂子在我们的精心加工下竟可以变成如此整齐漂亮。

7、锻工实习

锻压是在外力作用下使金属材料产生塑性变形，从而获得具有一定形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。它是机械制造中的重要加工方法。锻压包括锻造和冲压。锻造又可分为自由锻造和模型锻造两种方式。自由锻还可分为手工锻和机器锻两种。

(1)手工锻造工具

①支持工具：如羊角砧、球面砧(又称蘑菇砧)、芯砧等。

②打击工具：如各种大锤和手锤。

③成型工具：如各种冲子、平锤、葫芦、窝子等。

④夹持工具：各种形状的钳子。

⑤切割工具：各种錾子及切刀。

⑥量具：直尺、内外卡钳等。

(2)锤上自由锻造工具

①夹持工具：如圆钳、方钳，槽钳、抱钳、尖咀钳、专用型钳等。

②切割工具：如切刀(又称剁刀)、啃刀、半圆切刀等。

③变形工具：如夹子、槽子、压铁、冲子、芯轴、压棍、漏盘等。

④量具：如直尺、内外卡钳等。

⑤吊运工具：如吊钳、叉子等。

三、实习感想

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，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。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。我们应该大学生多参加这样的实习活动，似乎这些天的时间比我们课堂上学到的东西更多。

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。因此我希望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。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结四**

1、掌握系统安装的基本过程。

2、了解主机箱内部构造与实现系统安装.

能正常运行的计算机、系统u盘、螺丝刀。

1、完成主机的拆装与组装。

2、完成系统的安装，并且计算机能够正常的运行。

1、说明了主机内部硬件每个的功能。

2、电脑不正常运行是主机箱内部的原因吗?

1、插入带有系统的u盘，启动电脑，不停的按del.键，进入bois界面。

bois→first boot device→usb-hdd→按f10保存。

2、进入老毛桃界面→winpe适用老机。，

4、第二次启动完成，系统装机成功。

cpu(核心部件)、散热器、3.主板、4.内存条、5.硬盘、6.软驱、7.光驱、8.电源、9.显卡、10.鼠标、11.键盘、12.显示器、13.主机箱，14.数据条。

1、拆装机箱：安装底板和挡板;

3、连接电源主板;

4、连接散热器电源线;

5、安装cpu散热器;

6、安装内存;

7、安装硬盘;

8、安装光驱;

9、安装显卡;

10、连接机箱内部连线;

11、整理并连接主板电源线;

12、连接外设;

14、完成以上操作就可以接通电源，观察计算机是否正常运行。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结五**

历经2周的金工实习终于落下帷幕，在这短短的两周，我学到了许多课本上没有的东西。在这两周里，我们学习的课程有热处理、数铣机床、表面处理、工业制造、铸造、汽车、电火花、工业安全和钳工。接下来我和大家分享一下我的实习历程吧。

热处理是我实习的第一门课程，我们学习的主要内容是了解淬火的目的和金相分析。

关于淬火工艺，我们要通过实验来验证淬火工艺能使材料的硬度增强。我们所使用的材料是45号钢，其含碳量为0.45%。首先，老师给我们介绍了砂轮的使用方法和作用，并一再告诉我们要注意安全问题。砂轮的作用主要是抛光，即将材料的表面打磨平整，以便进行以后的操作。抛光分为粗抛和西抛，粗抛使用砂轮正面，西抛使用砂轮侧面。抛光时一定不要戴手套，以免被砂轮卷入，造成不必要的伤害。使用时的规范动作为双手用手指拿住钢块，指尖不要伸出钢块侧边界，尽量水平打磨。抛光完毕之后，我们使用洛氏硬度计来测量钢块的硬度。测量完后，要使用箱式炉对钢块进行加热，加热温度为850摄氏度，加热时间为25分钟。加热完毕后要用专门的钳具将钢块夹出，并迅速放入水中冷却，待钢块完全冷却之后再次对其进行抛光，然后使用布氏硬度计测量淬火后的钢块的硬度，经过单位的换算之后，就可以从实验结果得出结论:淬火能够增强硬度。

每一步的操作我们都要注意安全，因为一瞬间的大意就可能造成终生的遗憾。我们所有的人都认真完成每个操作，圆满的完成了实验，得出了正确的结论。

接下来就是金相分析。在做金相分析之前要先进行几项操作：取样—抛光—腐蚀—清洗。使用的腐蚀剂为4%的硝酸酒精溶液。进行完这几项操作之后，就可以把材料放到金相显微镜下进行观察了。金相显微镜的物镜为50倍，目镜为10倍，所以整体放大500倍。所成的像为黑白像。通过观察，我了解到各种钢材的差异性取决于成分和结构的不同。

表面处理是最有趣又最复杂的一堂课。我们的实验目的就是将一块铝片染色并把表面处理成自己喜欢的图案。整个过程大致分成四个部分：首先是处理铝片表面，然后是染色，再是上蜡，最后就是描摹图案和清理残蜡。

开始我们进行表面的细处理，先进行除油，即出去铝片表面存在的油迹，使用的是naoh溶液，在50摄氏度到60摄氏度下加热2分钟，然后用清水进行清洗。接下来是出光，使用的是hno3溶液，加热2分钟，拿出来再次进行清洗。清洗完后是阳极氧化，使用的是硫酸溶液，使用的是直流电，电流0.8~1.5安，电压是12~15伏，温度为15~25摄氏度，时间为40分钟。漫长的等待之后，我们把各自的材料拿出来进行清洗。

至此所以的染色之前的准备都做完了，所以接下来就是染色了，这个过程相对容易和轻松些，不过值得一提的是紫色和玫瑰色是需要两种染料共同作用才能染色成功的，而且黑色和绿色需要半个小时的时间才能染上色。

接下来就是上蜡。上蜡之前要先用恒温箱将铝片烤干，如果铝片表面存有水分的话会影响后面的上蜡，影响最后的成像效果。恒温箱的温度为100摄氏度，加热时间为10~15分钟。然后就要上蜡了，上蜡要均匀，同时注意不要碰到蜡浆，避免不必要的伤害。

等蜡干之后，就可以描图和雕刻了。雕刻完毕后要放进腐蚀液里进行腐蚀，溶液是naoh溶液，温度是40摄氏度以下，温度不能太高，太高会把原有的蜡也腐蚀掉，也不能太低，太低会延长腐蚀时间，而且效果也会不理想。等可以看出成像图像之后就可以拿出来清洗了，之后再次进行出光处理，时间为3分钟。这一切处理完后整个“工程”就进行完一大半了。最后的步骤就是使用恒温箱加热铝片表面的蜡质，然后用纸巾擦干净，这样由自己亲手制作的图案卡片就做成了。

整个过程中有很多的步骤，每个步骤都有其必要性，其中一个步骤的失败都可能造成整个处理效果的失败，所以就要求我们认真对待每个步骤，不能有些许大意。

实习的最后一天，我们学习的是工业安全。老师先给我们讲了几个生活中真实发生的安全事故，然后为了加深我们的印象又让我们观看了几个在工作中由于一些细节问题而酿成大祸的视频，让我们切身体会到安全生产的重要性，安全不仅仅只停留在口边，更应该体现在实际的操作中。

讲完安全生产的重要性之后老师又给我们放了一些灭火器的分类和使用，让我们学到了平时没有接触过的新知识。

最后老师教给我们人工呼吸和胸部按压急救方法，这对我们的生活有很大的帮助，是我学到的最实用的技巧。

通过两周的实习，增强了我们的动手能力和思维转换能力，培养了我们的耐心和毅力，也让我们知道了团结合作的力量之大。在整个实习中，老师们都是一直在强调安全的重要性，告诉我们要从精神上注意安全，而不是只停留在口上，要知道危险总会在大意的一瞬间发生，当你后悔的时候恐怕已经无力回天了。

真的希望铸造那里的工具可以换成新的，因为据老师说那些工具都用了几十年了，而且大都已经是残肢断臂了，其实不需要很新很新的工具，只要不是残旧的就可以了。

还有就是数铣实习那里的电脑能不能多装几台呢?那里真正能用的就只有7、8太左右，而一组实习的人数为20人，所以会给我们带来很大的不便，有时老师讲的课程我们根本就没有听到或者没看到。

希望自己的两个小意见会给训练中心带来新的变化和便利。

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