

# 铣工心得体会(实用5篇)

在撰写心得体会时，个人需要真实客观地反映自己的思考和感受，具体详细地描述所经历的事物，结合自身的经验和知识进行分析和评价，注意语言的准确性和流畅性。那么你知道心得体会如何写吗？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

## 铣工心得体会篇一

刨工铣工是机械加工中常见的两个工种，两者都是针对金属、塑料、木材等材料进行加工而存在的，虽然这两个工种有着不同的加工方式和应用领域，但是它们都有着相同的职业特点，即需要具备熟练的操作技能和对材料性质的深刻理解。在实际工作中，作为一名优秀的刨工或铣工，不仅需要具备专业知识，还需要具有良好的工作态度和心态。本篇文章将从对刨工铣工工作的认识、技术的掌握、工作中的困难和心态的调适等方面，分享一下刨工铣工工作中的心得体会。

### 一、对刨工铣工工作的认识

在开始刨工铣工工作之前，我们首先需要明确这两个工种所涉及的领域，以及各自的工作特点。刨工是一种早期的机械加工方式，采用人工刨削或机械刨削的方法，消除工件表面的毛刺、凹凸不平等缺陷，增强工件的表面光洁度和精度。铣工则是一种非常先进的数控机械加工方式，通过数控程序指定刀具的移动轨迹，对工件进行加工。由于铣工技术的不断发展和推广，越来越多的制造业企业开始采用数控铣床进行生产。

### 二、专业技术的掌握

作为一名刨工或铣工，必须具备专业的技术知识和实际操作能力，对于常见的金属、塑料、木材等材料的性质和特点要

有深刻的理解和掌握。同时，还需要掌握刨工或铣工机床的原理和构造、刀具的选择和使用方法、加工精度的控制等。在掌握了这些基本技术之后，注意力要集中到实际工作中的效率和精度上。因此，良好的职业素养和职业态度就显得尤为重要。

### 三、工作中的困难

刨工铣工是一项非常繁琐的工作，每天需要持续数小时甚至更久的时间。在工作中，也难免会遇到各种各样的困难和问题。例如，在刨工中可能会遇到刀具损坏、刨削时工件渗油以及加工效果不佳等问题；而在铣工中可能会遇到刀具松动、刀具响音过大以及加工不平衡等问题。当遇到这些问题时，刨工或铣工需要采取针对性的措施，积极解决问题。

### 四、心态的调适

对于刨工铣工来说，其他的因素的影响也很大，如情绪、健康等。在日常生活和工作中，合理的心态和心理调节是非常重要的。正如许多工作人员所言，心情好了，工作效率就会提高。每天按时休息、聚餐、健身，抽时间与家人朋友在一起，并不断学习新技术，注重个人发展，都可以对心态的调适产生积极的影响，帮助自己更好地适应工作和生活的压力。只有良好的心态和调适，才能让自己在工作中大赢特赢。

### 五、总结

刨工铣工是现代制造业中主要的加工方式之一，具有广泛的应用领域。在工作中，刨工或铣工必须掌握专业技术知识、具有卓越的操作能力、面对困难时能够用正确的思路解决问题，并且保持良好的职业心态，以提高工作效率和生活质量。刨工铣工工作具有物质创造和精神满足双重意义，如果本着认真、细致、负责任的态度工作，相信会取得更多的进步和成功。

## 铣工心得体会篇二

铣工是一项精细而技术要求较高的机械加工工艺，对于从事这个行业的工人而言，掌握一些心得体会是至关重要的。在长时间的铣工工作中，我积累了一些宝贵的经验和心得，下面我将分享一些我个人的心得体会。

### 第一段：认真研读工艺图纸

在进行铣工之前，我首先要认真研读工艺图纸。工艺图纸对于铣工来说是非常重要的指导文件，只有深入了解工艺要求和工件的构造，才能确保工作的准确性和质量。我会仔细阅读图纸上的每一个尺寸标注和技术要求，并结合图纸上的标注和说明，合理安排加工顺序，熟练掌握刀具的使用方法和合理的工艺参数设置，以实现更高水平的铣工。

### 第二段：掌握好刀具的选择和保养

刀具作为铣工的主要加工工具，选用合适的刀具是非常关键的。钻头、铣刀的尺寸和材质的选择都会对加工效果产生直接的影响。我会根据工件的材料、形状和所需加工的表面粗糙度要求等因素，合理选择刀具。另外，在使用刀具的过程中，我也十分注重刀具的保养。及时清理刀具上的切屑和油污，减少磨损，确保刀具的寿命和加工质量。

### 第三段：掌握好机床的调整和操作

机床的调整和操作也是铣工的重要环节。我会经常检查并保持机床处于良好的工作状态。在操作机床之前，我会认真查看和熟悉相关的安全操作规程，正确操作各个控制手柄和按钮，确保工作的安全进行。此外，我还需要随时检查机床的各项指标参数是否正常，及时调整和更换不合格的部件，保证加工精度和效果。

#### 第四段：注重安全防护和环境卫生

铣工过程中，工人的安全和环境卫生同样重要。我会穿戴符合相关规定的劳动防护用品，特别是手部防护，以防止因接触到刀具和机床而导致的伤害。对于铣工车间的环境卫生，我会保持整洁，并及时清理加工过程中产生的废料和切屑，以减少生产事故和提高工作效率。

#### 第五段：不断学习和提升自己的技术

铣工是一门不断创新和进步的技术，作为从事这个行业的职业铣工，我时刻意识到自身技术的提升对个人的发展和企业的发展都是十分重要的。因此，我会积极参加培训课程和技术交流，通过不断地学习和实践，进一步提升自己的技术和工作能力，提高铣工的效率和质量。

总结：通过长时间的铣工实践，我深刻意识到工艺图纸的重要性，掌握好刀具的选择和保养，合理调整和操作机床，注重安全防护和环境卫生，并不断学习和提升自己的技术，这些是我铣工的一些心得体会。我相信，只有不断学习和实践，不断积累经验，才能在铣工的道路上越走越远。

### 铣工心得体会篇三

听说金工实习已久矣，大概在十几个月以前就听说了它的尊姓大名，但只闻其名，未谋其面。那时金工实习对于我来说就像蒙着面纱的女郎，充满了神秘、充满了好奇、充满了向往。满是期盼的等待着金工实习的到来。有人说金工实习是很有趣的，很好玩的，也有人说它是无聊的，枯燥的。但至于它到底是怎样的，我只能在期待中慢慢等待了。毕竟是苦是乐？是喜是忧？是有趣还是无聊？其中的滋味，只有金工实习过的同学才能体味出来。果然上帝是很公平的，金工实习终于降临了，终于有机会亲身体会了。十四个日出日落后有了

很大的感触。

这次实习的安排很奇怪，是第一天和最后一天非常的累，而中间的一些日子却很轻松。特别是最后一天，强度很大，可以和军训时的强度有一拼了。不过最后的收获也是很大的。现在详细说一下金工实习。

## 序幕——铸造、锻压

第一天——铸造，感觉最多的还是新鲜，。今天还是蛮好的，有些累，所以不是很空虚，主要就是一些体力活。相对于平时上课来说也是一种大脑的休息。由于今天是第一天，内容不是很多，就是铸造，用沙土做出两个模型。当然今天做的是很简单的模型。做的过程中我发现，这看似很简单的模型制作，其实做起来并不是很容易。例如：压土的时候用力不能太大也不能太小，太大了沙土夯的太实，不利于内部气体的排除；太小了沙土粘不到一块，会很松散。另外今天还学习了一下实习的安全教育，通过老师的讲解才发现实习有时也是很危险的，并不能当做儿戏。衣衫不整啊，头发过长啊等都有可能成为意外事故发生的导火线。

第二天——锻压，我觉得说通俗一点就是打铁。已经没有了那种刺激的新鲜感，多了一些对实习的认识。虽然是现代化的，高科技的打铁，不过还是对这一技术有了很深的认识。认识了打铁要趁热，打铁要控制好力度和火候。看着火红的铁块在铁锤下按着自己的想象变形，有一种征服的感觉。今天出现了久违的阳光，感觉很舒服，感觉广州的阳光有时也是蛮可爱的。充实的一天，学到了很多的东西！

## 发展——加工中心、热处理、模具制造、焊接、可编程控制

第三天——加工中心，学习数控车床，机械加工的相关知识。已经完全进入了实习的状态。其实实习只是另一种形式学习，在这里学到了课本上没有的知识。老师耐心而详细的讲解使

我认识到加工中心在机械加工方面的巨大功能，它可以加工任何形状的工件。并且达到了电脑自动化的程度，只需提前编好相应的程序，将程序输到加工中心上，它就可以自动的完成加工。不仅节省了人力，也节省了时间，提高了生产效率。今天自己用软件设计了一个工件，并用加工中心制作出来了。虽然是一个很简单的工件，但切身的体会使我对加工过程有了更加深刻的认识。并且制作的过程是充满了乐趣的，在轻松快乐的条件下完成实习内容。

第四天——热处理，主要内容就是通过火花实验辨别金属的种类，以及加热、淬火对金属的硬度的影响。实习快过了一半了，已经学习了一些相关的知识了，虽然都是一些最基本的知识，但至少拓宽了知识面。钢的热处理操作主要有退火、正火、淬火、回火、表面热处理等，这些都是以前没有听说过的，通过这次实习对这些操作有了全面的了解，可谓获益匪浅。增长了不少知识。

第五天——模具制造，简单的说就是用钣金通过落料，折弯，铆合制作出一个想要的物体。整个过程还是比较简单的，比较能体现能力的就是落料的时候，要测量各个边的长度并且精度要求较高，否则最后折弯和铆合的时候会 and 理想相差很远，甚至根本做不出来。所以落料的时候一定要小心，要不然就会为山九仞功亏一篑。折弯和铆合就比较简单了，一般人都能做的很好的。当然，前面的没有做好，这一部分也是做不好的。可喜的是我的都还不错，第一个作品是手机座，第二个作品是垃圾斗，自我感觉都蛮不错。

第六天——焊接。实习已经过了一半了，感觉还是有一些收获的，学到了一些课本上没有的东西，也没有课本上的那么枯燥。我倒希望这样的日子再长一些，不过春光易逝。这是大家都很熟悉的，很常见的。但真正了解的应该不是很多，至少以前我是不了解的，当然现在也不是很了解。毕竟这是一博大精深的学问，不是一天半天就能掌握的。不过，还是对它有了一点点的了解，例如焊接可分为气焊、电弧焊、氩

弧焊等等。气焊主要是燃烧乙炔、液化石油气等达到高温是金属融化达到原子间结合。电弧焊主要是依靠电起弧，达到高温是金属融化。氩弧焊就是在电弧焊的周围通上氩弧保护性气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化。理论上还是比较简单的，不过操作上就不是那么容易了。所以今天焊的元件很差劲，看来这还是需要实际的操作练习，积累经验才行的。

第七天——可编程控制(plc)[]不过学到的只是一些皮毛，只对可编程控制有了一个大概的了解，例如plc的构造组成，编程语言的种类，编程时的注意事项等等。要掌握plc还需要系统的学习。主要内容就是用梯形图编一个抢答器的程序，并用plc调试，感觉还不是太难。听说plc已久矣，真正接触它还是第一次，觉得功能挺强大的。应用也挺广的，电梯啊，工业控制啊等都用到它了。可惜现在没有时间好好的学它，其实对它还是挺感兴趣的。希望以后会有时间学习一下。

高潮——数控铣、线切割、钳工

第八天——数控铣。这一项还是比较轻松一些的。数控铣是用来加工棱柱形零件的机加工工艺。有一个旋转的圆柱形刀头和多个出屑槽的铣刀通常称为端铣刀或立铣刀，可沿不同的轴运动，用来加工狭长空、沟槽、外轮廓等。进行铣削加工的机床称为铣床，数控铣床通常是指数控加工中心。数控铣床可分为数控立式铣床、数控卧式铣床、数控龙门铣床。

第九天——线切割。在线切割中开始总不能很好地完成线切割的原图，总是有些线是不相连的。时间过去了，我甚至有点悲观泄气，最后终于耐下心来进行一次又一次的练习，不断寻找自己失败的原因，和同学们交流经验，逐渐学会了基本的线切割的上机画图技能。看着自己的劳动成果，有一种莫名的喜悦。通过学习我们知道了电火花线切割加工是电火花加工的一种。电火花加工时利用移动的金属丝，作为工具电极，以被切割材料为工件电极，按预定的轨迹，对工件进行脉冲

火花放电所形成的电腐蚀进行切割加工成形。这是一个精度较高的工种，但同时，也是一个较危险的工种。在加工时，被切割的材料和金属丝分别接脉冲电源的正、负极。在两极之间沿金属丝方向喷射充分的、具有一定绝缘性能的工作液。当工件接近金属丝，距离小到一定程度上，在脉冲电压的作用下，工件液被击穿，在金属丝与工件之间形成瞬间放电通路，产生瞬时高温，使工件材料局部融化甚至被气化而被蚀除下来。在脉冲电压的作用下，连续重复上述过程，即可连续进行切割加工。

第十天——钳工。这绝对是一个不能不提的工种，一个让你挥洒最多汗水的工种，一个付出与回报最不成比例的工种，一个被喻为“懒人的噩梦”的工种。想象一下如何将一根实心的铁棒，通过锯、锉这两个简单的动作，把它做成要求精度误差在0.3mm的六棱螺母，而且还是倒过圆角的。首先，用虎口钳夹住铁棒，用锉把留出来的平面锉平，再从平面起锯12cm厚的圆柱下来，之后将另一个平面锉平，然后在平面上画出定圆心，画出个正六边形的轮廓出来，再根据这个轮廓，用锉刀磨掉多余的部分，得到一个正六变形，之后打孔，绞螺纹，最后倒圆角。虽然过程不是很复杂，但是每一个工作要是不用心，绝对不会达到精度的要求，而且很难做出个漂亮、标准的螺母。画好线后，就开始用锉刀锉。等到大体轮廓出来后，要边锉边用卡尺量。并且要一个面一个面很平均的锉，一点一点的靠近数字，之后定圆心打孔。孔也搞定后，就剩下最轻松的一步倒圆角了，说它轻松，就是因为当你用锉磨了一天的平面却怎么都磨不平的时候，终于可以有面是要求你不用磨平了。一天的汗水终于大功告成了。

## 尾声——考试

金工实习的最后一项就是考试。一开始就听说了实习后是有考试的，但根本不知道会怎么考。后来听说是开卷考试，心里稍微松了一些。不过考试的时候还是傻了眼，翻书也找不到答案。据说这还是最简单的了。可最后还是铩羽而归。留



下了一点小小的遗憾。

## 结束语

14天的金工实习说长不长，说短不短。有过欢乐，也有过汗水。可以说是平时学习的一个放松，也可以说是工作实践的一次学习。这里没有高等数学的繁复计算，也没有毛泽东思想的无穷背诵，这里有的只是动手。只要动手能力强，一切ok从脑力上说金工实习是一个绝佳的休息好机会，但从体力上来说却不尽然。有的时候是很轻松的，但也有的时候是很不轻松的。实习过程中老师的详细讲解给了我很大的帮助。这里要谢谢那些辛勤陪我们实习的老师。不问酸甜苦辣、快乐悲伤，只要踏踏实实的走过金工实习就好。完整的经历过就是成功。

共3页，当前第2页123

## 铣工心得体会篇四

刨工和铣工是机械加工行业中非常重要的岗位。他们负责加工各种金属和非金属的零件或构件。这两种工作看似相似，但技术和操作方法有所不同。我在从事这两种工作中积累了一定的经验和心得。

### 第一段：工作流程

刨工和铣工都需要对材料进行加工，但加工流程有所不同。刨工主要使用刨床进行加工，其加工过程分为粗刨、中刨、精刨，每一道工序都需要进行调整，以达到理想的加工效果。铣工则可以根据需要使用不同类型的铣床进行加工。铣床可以进行平面加工、曲面加工和意向加工，但每一种加工方式都需要精确的调整机床和工具。

### 第二段：工作难点

虽然刨工和铣工在整个机械加工行业中扮演的角色非常重要，但他们的工作也有很多难点。刨工需要特别注意材料的硬度和材质，因为材料的不同需要进行不同的加工方法。而对于铣工来说，加工过程中被加工材料的强度也是需要注意的，否则工具和机床会很容易受到损坏。

### 第三段：技能与经验

正如任何一种工作一样，刨工和铣工也需要非常优异的技能 and 经验。技能和经验的积累需要时间和耐心。只有熟练掌握操作方法，才能逐渐提高效率。当然，刨工和铣工还需要不断学习和更新自己的技能，尤其是对于机床和工具的常规保养和维护，以确保设备性能的稳定。

### 第四段：质量管理

无论是刨工还是铣工，加工质量是非常重要的。加工质量的高低直接关系到用户满意度。因此，质量管理自然也成为了他们工作中的重要一环。在加工过程中，刨工和铣工应保证每一件加工物品都严格遵循工艺标准和质量要求进行加工。

### 第五段：领导与团队

领导和团队不能忽视在这个过程中所起的重要作用。最好的团队是在一个良好的管理体系下取得成功。领导应该指导他的团队向正确的方向前进，并确保团队中所有成员都互相支持和合作。与团队紧密管理的刨工和铣工可以充分发挥他们的所长并取得理想效果。

总之，机械加工行业作为一个职业化程度较高的行业，刨工和铣工对于整个行业来说扮演着非常重要的角色。他们不仅需要熟练的技能和经验，还需要安全和质量保证。在领导的良好指导和团队的合作支持下，才能发挥他们的能力和创造力，获得成功。

## 铣工心得体会篇五

实习目的：为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

### 实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

### 主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，

然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广泛的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

## 实习收获和重要心得体会

### 金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

## 理论与实践

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，充分的利用这一段时间，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，能填补其中的一种的一些盲点。

## 实训体验

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理

论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新思考和认识。金工实习，真棒！

共3页，当前第3页123