

# 2023年工程训练实训内容 工程训练的实习总结(实用5篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 工程训练实训内容篇一

步入大二的学习生活，我自己感受颇多，收获也不少，其中让我感触最深的还是《机械制造工程实训》这门课程。

初次接触这门课心中自然有许多的好奇和惊喜，从蒙蒙懂懂到现在实训课的结束。我所收获的可以归纳为以下几点：

我觉得这门课与其他的理论课程不大一样，我们都是老师的指导下独立进行实践操作来获取机械制造的基本工艺知识，这样让我们同学觉得课程更加生动形象。

此门课程也让我们在学习中通过实践动手操作增强了我们的工程实践能力，让我们这些平时的“门外汉”也懂得了许多专业知识。大大地培养了我们通过学习来获取知识和运用所学知识和技能独立分析并解决工艺技术问题的能力。在每次的操作中一次次地使用工具，夹具，刀具等让我们对这些贴近实际生产的各种操作工具的作用有了更充分的了解。

工程实训的环境很特殊，我是张这么大第一次接触实际的工程环境，第一次用自身的劳动为社会创造物质财富，更是第一次在学习和时间中感受社会生产的魅力体会劳动的快乐。通过实际的动手弥补了我们在专业知识的不足的缺憾。也让我们初步树立起工程实训的意识。增强了劳动观念集体观念组织纪律和爱岗敬业精神，从而提高了自身综合素质。

我在这次的学习中接触到很多平时只知道没见过的机械设备并且掌握了一部分设备的结构原理和使用方法。在实训课中又是会闪现一些新奇的想法并把这些想法和老师交流把其转变成解决问题的动力。我想着就是一种创新思维的培养方法而且很有效的。

每一讲课老师都会宣布相应注意事项，如果自己不仔细倾听，不注重细节，最后只会让自己徒劳无货。

在这次工程实训课中间，我个人最喜欢的还是陶业制造。因为你可以用自己的思维自己的创新做出各种好看好玩的东西，在欢乐的气氛中我们展示着自己的“艺术品”我坚信其中的一些在未来的某一天会被世人所铭记。铭记的不是那件作品，而是我们的创新精神。像一面银币样，每一件事情都有两面性的。在实训课中也会有偶尔的小抱怨——实训基地在老区每次来回跑会觉得点点的委屈，不过相比收获那是值得一提的。另外就是有丝丝的遗憾——工程实训课程太少，自己无法熟练掌握操作和所有相关的知识，真希望以后还有这样的机会走进实训基地，走进机械制造工程实训这门课，走进更多的知识与实践相结合，理论与操作并驾齐驱的课堂。

## 工程训练实训内容篇二

为期一个礼拜的工程训练课已经全部结束了，犹记得刚开始的时候我对这个课程的不理解，为什么我们要学这个与我们专业完全不相关的课程呢。但是，经过几次的工程训练课，我发现，我们从中学到的，不只是基本的工程技能那么简单。

作为当代大学生的我们如果只是对书本中的知识加以理解和消化是远远不够的。如果想要百尺竿头更进一步就必须把实践加入其中。但是社会上的机会并不是特别充足的，学校开设了这儿一门课程很好的弥补了这一个缺陷，使我们的见识更加广泛了，使我们的实际操作水平更加熟练了。很感谢学校能开设这么一门有用的课程。

第一天我们进行的是工程控制的实习我们认识到未来工业制造的前景和面临的挑战，因为一个工厂、企业最重要的就是产品质量和生产效率，因此提高改善生产设备很重要，特别是高科技生产流程的控制。机械控制甚至全自动控制生产是现在面临最重要的一个挑战，小到一个零件的组装，大到一个生产线的整体操作。通过电脑编程操作机械一系列的流程已经成为一个时代工业的发展方向，我深切地感受到科技的魅力以及自己身上所肩负的一切责任。我们不能输在科技的道路上，我们需要不断地探索。不要小看一个小小的机械手，通过学习它的原理，我们可以做到窥一斑而知全豹，只有掌握好这方面的知识才能在机械控制的领域上有更大的发展空间，其中创新的理念不可忽视。

其后进行的是铸造工艺，当听见老师说砂型铸造工艺快要没落的时候，我感到一丝丝的不安，因为毕竟这种工艺是一种比较传统的手艺制作，假如以后没有人继承那怎么办。虽说随着社会的发展，手工制作逐渐被淘汰，但是毕竟也是有一定优点的，未来的发展令人担忧。这种手工造型操作灵活，根据不同人的需求可以造成不同的模型，这是一个比较有优势的地方。这次我们亲自动手试验了一次制作，用型砂来制造模型，亲身体会了老一辈人所做的工作，感觉这是需要耐心的工作。老师也告诉了许多有关于这方面的知识，受益匪浅，懂得了其中的心酸苦楚，传递一种工艺真的很艰辛。或许这种工艺可以通过融合现代的技术延续下去，但是谁又知道未来会怎样呢？所以我们从中可以明白，一种东西不是永恒不变的，而是会变的，所以只有不断革故鼎新才能继续发展下去。

我们又去了铸造车间，里面不断传出高温的炙烤，与外面的寒冷形成了鲜明的对比，师傅给我们进行了细心地讲解，我们也在认真的听着，师傅那粗糙的双手证明了他的职业生涯有多么的辉煌，首先介绍了工具，风炉，大铁锤，一大块打铁的地方，真正到我们实习的时候才知道这个行业有多么的不容易，一根短短的钢筋要被锻成一根销钉，我们肯卖力可

是没有技巧也是不行的，一块硬邦邦的铁最终被我们砸成一个歪歪扭扭的钉子，老师傅看到后都笑了。

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、车销等，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，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。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

其实车工讲究的是精确度，如何利用车床和测量工具来准确做出要求的工件非常重要。在车工车间学到了车床的基本操作和掌握了车床所适用的工件类型，而且在老师的指导下注意了所需要注意的安全问题。车床可以通过手动或者自动来制造适合的需要的工件，在提高工作效率上有不可忽视的作用，因此在这方面更深的发展很有必要。我觉得我们通过这次的实习，会加深到对各个工种的应用意义上，每个工种有它的优势与劣势，我们所需要的就是扬长避短，这种思想很重要。车工另外一个要注意的就是安全与准确度的配合，既要达到工件的要求又要关注安全问题，车床要预防它碰撞，

防止损坏车床，最重要的就是人身的安全，所以正确的操作很重要，在这方面老师的工作做的很好。加油老师。

真正使我成长的是那节铣削试验。上课开始后老师先向我们介绍了不同类型的铣刀，然后以卧式万能升降台铣床为例，介绍铣床的主要组成部分及其作用，然后亲自启动机床教我们如何使用。这节课的任务是分成小组用铣床铣出一个36齿的齿轮。

首先需要进行计算，算出每一个凹槽之间的间距，然后将其转化为分度盘上的孔数，每铣一个凹槽，分度盘就要转动相应的孔数来保证齿轮每一个齿的均匀分布。动作机械而且费力，但是稍有偏差就会影响整个工件的美观和实用性。很不幸我们小组在实验过程中数据出现了误差导致铣出的齿轮出现了偏斜。

但是我觉得这也是对我的一种教训，做实验同样存在着很多方面不容马虎，有时候数据的偏差也可能导致实验的成败。这件事使得我对自己不认真的缺点加深了认识，使得自己可以在这方面不断努力，以不断完善自己。

焊接——曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，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。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。最终也焊成了一件工艺品，心中感到十分的高兴。

我们要进行最累一项工种—钳工，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，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。钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是n个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天只要求我们做最基本的锯和磨钻，我对这些还是比较感兴趣的，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。钳工可以说是这么多种类的实习当中最累的，最考验一个人耐心的，在这次实习当中学到的真多。钳工实习要求我们手工做成一个锤子把。用手锯铁柱的这一步就足够锻炼一个人的耐心与坚持，因为这一部分需要时间去完成，而我也学到只要是自己认定去做的事都要坚持，这样才能有所作为。然后是打磨这一步，这一步很讲究技巧，因为要把它打磨光滑，而且要思考怎么做才是最好的方式。打磨的时候大家可以认识到自己是不是缺少一种坚持的精神，所以这次实习是非常有意义的。现在许多大学生都是独生子女，缺少一种吃苦的精神，因此这是很好的锻炼机会，可以端正自己的态度，不仅仅是学习上，还是生活上，有着激发潜能的作用。

最后一天我们来到了加工中心，加工中心是一种功能较全的数控加工机床。它把铣削、镗削、钻削和切螺纹等功能集中在一台设备上，使其具有多种工艺功能。工件一切装夹后能完成较多的加工步骤，加工精度高。加工中心已成为现代机

床发展的主流方向，广泛应用于汽车、航空航天、军工、模具等行业。这是一个比较有前途的发展方向，因为可以有效提高产品质量和效率。这节课使我再次深切地意识到，数控是多么的重要，无论是对于一个企业的未来发展，还是对于一项研究的进度，都是一个决定因素。所以我觉得我们来做这次实习是正确的，就算我们真正学到的知识有限，但是起码我们学到了一种意识和觉悟，那就是时刻保持谦虚学习的态度。这对于我们自身的发展很重要，因为世界在变，我们也应该不断进化自己。

我们要进行的车间里最先进的工种之一电火花数控先线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：. 数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板（x、y方向）在计算机控制下，作协调的成型运动、床身（固定各机械、传动系统）组成；高频冲电源，作用有二个（提供时间极短的脉冲放电）、工作液系统（. 绝缘作用；排屑和冷却作用）。线切割其实利用的是电火花加工技术的一部分，利用金属丝把产品的外型轮廓通过电脑控制切割下来，这里比较高科技的一次实习。主要是在电脑上通过软件把自己需求的产品设计出来，而我们这次只是把自己喜欢的图形绘制出来，然后连接到到机器控制器上，类似于电脑。最后控制好位置再运行控制器，然后就等产品切割出来。通过这次，我明白到原来高科技是提高效率必备条件，只有科技才是第一生产力，所以我们必须具备优秀的科研需要的发现眼光，这样在生活中时刻保持发现的眼睛，我们才不会落后。根本不需要多余的操作，而且节省了很多时间，仅仅掌握好基本电脑操作就可以实现高效率生产，这就是先驱的力量，他们为我们做好了前奏。因此，我觉得我们也应该立志成为科学的先驱，这样才会造福世界。

要说收获还有很多，在这么多节课上，锻炼了自己的动手能力，很多事情不是看上去那么简单，做事情不能眼高手低，只懂得纸上谈兵。锻炼了逻辑思维能力，通过自己的逻辑规划程序，然后编程指挥机器，这也是一种新奇的体验。还有就是团队合作意识的增强，试验的大部分内容都需要几个同学合作完成，分工和配合就显得尤为重要，部分与整体的辩证关系也在这里显现出来。最后一点，也是我个人觉得最重要的一点，是创新精神的培养，这一点尤其体现在陶艺制作铁艺制作等带有艺术性色彩的工程训练课程中。

很多以前同学的奇思妙想都深深地震撼了我，也让我找到了自己的差距，当下中国正缺少的正是这样一种创新精神，这样一种敢于突破常规的精神。学校开展这门课程的目的和教育意义也在这里凸显出来。

作为当代的大学生，很幸运学校给我们这样一个提升自己，开阔视野的机会，我们也会用更大的热情投入到学习工作中，为自我价值的实现和社会不断进而不而不懈努力。

## 工程训练实训内容篇三

课程：工程训练专业：信息与计算科学班级：计算0901姓名：靳涛□20xx3213□

日期□20xx年11月28日

为期十周的工程训练结束了，总体来说这次的工程训练试一次有趣而且影响到我学习工作的重要经历。通过这次的工程训练，我学到了许多以前不知道的知识，而且此次的工程训练也增强了我的动手能力。

刚开始的时候我都不知道工程训练是什么，用来干什么，还想的是我们属于理科学这些有什么用，但通过这次的工程训练让我懂得了看着简单的东西自己做起来就不一定能够做好。



工程训练的开始是先上的工程实践概论，老师告诉我们在以后的工程训练中要注意的事项，要遵守什么。这次的工程训练主要包括了车削、数控线切割、数控车削、铣削、数控铣削、铸造、焊接、钳工、自行车拆装。在这些实践训练中让我影响最深的是数控线切割，线切割其实利用的是电火花加工技术的一部分，利用金属丝把产品的外型轮廓通过电脑控制切割下来，这里比较高科技的一次实习。主要是在电脑上通过软件把自己需求的产品设计出来，而我们这次只是把自己喜欢的图形绘制出来，然后连接到到机器控制器上，类似于电脑。最后控制好位置再运行控制器，然后就等产品切割出来。看着自己设计的图形加工出来，心里有种成就感。其次还有自行车拆装，平常我们见得做多的自行车，用的做多的交通工具，在自己手里把它拆了然后在装起来，让我们了解到了自行车的构造，了解到了自行车的每个部件都有什么作用。钳工可以说是这么多种类的实习当中，最考验一个人耐心的，在这次实习当中学到的真多。钳工实习要求我们手工打造一个螺母，从一根铁柱上面锯出一段，然后手工打磨成六边形的螺母形状。用手锯铁柱的这一步就足够锻炼一个人的耐心与坚持，因为这一部分需要时间去完成，而我也学到只要是自己认定去做的事都要坚持，这样才能有所作为。然后是打磨这一步，这一步很讲究技巧，因为要把它打磨成一个正六边形，而且要思考怎么做才是最好的方式。打磨的时候大家可以认识到自己是不是缺少一种坚持的精神，所以这次的学习是非常有意义的。

通过这次的工程训练让我受益匪浅，这种实践对我们的作用非常大，希望学校能够多开设一些这样的课程，来锻炼我们的动手能力。

## 工程训练实训内容篇四

这学期的工程训练就这样结束了。经过这些天的学习，或多或少课程地从中获得了一些收获。当然对我来说它不仅让我充实了更多的理论知识，更让我开阔了视野，掌握了技术，

打动了内心。不同专业的同学们聚集在一起，相互交流借鉴工作经验、思路方法，较全面的提高了自己的理论水平和工作能力，团队意识也得到了一定的提高。

在老师的指导下进行独立的实践操作，以获取机械制造的基本工艺知识。当然这样短时间的集中实习，实际上并不是真正的要让每一学生熟练掌握操作每一个工种，从时间上来讲这也是不可能的。而真正的目的在于，要我们在每次将近两个小时的时间里接触到了新的事物，在一个完全陌生的领域独立的去探索尝试，甚至需要融入自己的创新思路。通过老师简单讲解，我们自己亲手实践，不但让理论实践化，更让我们加深了对工程训练原理的理解。我们未曾接触过的领域，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，虽然明知它的危险性很大，但还是要求每个同学都要亲自去操作而且要加工出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

师还让我们自己把自己设计的工件输入机床，不但亲自操作了机床，还检验了我们自己的工件是否合理，操作步骤是否正确。如果时间充裕，老师还会给加工出来，给我们作纪念。

钳工、焊接、车削、铣削、铸造、自行车拆装，这些无一不是工件加工的最原始的方法，但也是最实用的方法。课后同学们之间调侃时就说这些实习项目既是技术活，也是体力活。特别是钳工、铸造，它既需要你用心仔细，还需要你有足够的力气，才能很好地完成实习。当然车削和焊接可能是这些中最危险的项目吧！不能因为危险就不做了吧，这就需要我们加倍小心，实时牢记安全。铣削虽说不难，但需要的时间要多，苦于时间，我们的实习任务也相应减少，未免有些许遗憾，但我们还是尽量使工件合格。自行车拆装就需要我们先把完整的自行车拆解出零件，然后再把零件按本来的样子还原。这一拆一装的过程中，使得我们的动手能力得到提高，还让我们进一步了解了这个我们生活中重要的交通工具。

通过工程训练，培养了动手能力，在这个过程中我再次感到了集体的力量并深感协作的必要性。每一个设备都在工件加工过程中发挥着不可替代的作用。对于我们来说实际操作只有短短九次课，使得我们没有时间去深入学习。虽说整个实习的过程对于我们来说很累，但我们受益匪浅，所以说我们是累并快乐着。

姓名□ xx

学号□ 20xx1300

20xx年x月x日

## 工程训练实训内容篇五

这学期我们开设了工程训练这门课程，在这门课程中涉及很多的机械类加工课程如车削、数控车削、数控线切割、数控铣削、铣削、焊接、铸造、钳工等课程。虽然每门课程所学习的时间只有两个小时，但是在这个时间范围内却能够让我们对所学有了一个粗浅的认识。我掌握了很多的实际的工程操作的知识并且亲身经历了其中的乐趣。以下是我作为一个生物技术专业学生对合肥工业大学工程训练的心得和体会。

作为当代大学生的我们如果只是对书本中的知识加以理解和消化是远远不够的。如果想要百尺竿头更进一步就必须把实践加入其中。但是社会上的机会并不是特别充足的，学校开设了这儿一门课程很好的弥补了这一个缺陷，使我们的见识更加广泛了，使我们的实际操作水平更加熟练了。很感谢学校能开设这么一门有用的课程。

我做的第一个实验是“车削”，刚进实训室时，我一脸的茫然，因为这些机械我好陌生，可以说是第一次见；看到那么多要操作的手柄，心里一阵发怵，生怕一个错误的操作，不仅损坏了机器，还伤害了自己。由此对老师的敬意油然而生。

我觉得老师好厉害，用目测就知道距离，而且老师做的工件那么完美。虽说是“庖丁解牛”，但我还是又敬佩之意。我认真的听完老师讲的操作过程以及要慎重注意的地方，开始了工件的操作，虽然过程中还是有失误，因为一紧张移动了错误的手柄，还好及时挽救了回来。成品还不错，自己比较满意。

我想学校开设这些课程的目的就是让我们每个人都能亲自参与，熟悉简单，基本的机械工业操作。

在工程实训期间我们有时要和不是自己班的同学一起完成工作，我们和其他专业同学的知识侧重点不同，但是仍可以在一起合作，我们有着明确的分工，各司其职，每个人都能活动中得到锻炼。很多的实训多要团队合作共同商量完成。任何一件小成就的背后都有一个集体，呵呵，团队合作也是除了机械操作知识的另一个收获吧。在我所选的课程中我比较喜欢的是车削、数控加工类的、铸造、铣削。我想大家和我一样在刚学习的时候对这些都是陌生的，但我心里却充满着好奇。我在刚进入铣削的实训室时，像刘姥姥进了大观园似的，并不知道那些机器是干嘛的，在老师的讲解下我知道了车床的型号分类、知道了什么事卧式车床、车刀、车床的进给方式；并在老师的引导下成功的加工了工件。我很喜欢数控类的实验，可能是觉得它很神奇的缘故吧！只要把程序输入进去，他不但可以检验对错，还可以把工件加工出来，我对此很好奇。在数控线切割中我依照老师所讲的设计程序要求，自己编写了一个小的五角星加工程序。因为时间的缘故，老师并没有讲怎么编写一些复杂的程序，只是讲解了一下基本的设计程序，以及机器上按键的含义。所以这个实验就只是了解了一下，同时把自己的程序输入就行了。在这段时间里我懂得了数控程序是部分控制整体；若一组程序计算错误，那么整个工件则加工不出来。其实这也让人很恼火。同时还熟悉了数控机械的基本编程。在钳工实训中看到老师的那双巧手，特别羡慕。只见老师只是简单的挫了几下一个漂亮的作品就诞生了。但是自己亲自动手操作时不是那么容易了，

就是想要挫个平面都是那么的难啊。但是，功夫不负有心人，经过我不断的改造、询问、打磨，最终完成了作品，突然间特别的有成就感。后面的一些课如焊接、铸造等就是技术实践性比较强的课了。但只要按照老师的操作步骤来做还是挺容易的，我也很轻松的就完成了操作流程。在实训中也没有发生安全事故。

在焊接加工课程中我是最害怕的，我每次拿起总是手在颤抖，害怕一不小心弄伤自己或碰到同学，但在老师细心的讲解我明白什么焊接，焊接有很多种：二氧化碳保护焊、mag、mig、螺柱焊都是属于电弧焊接点焊、缝焊等属于电阻焊电阻焊是将被焊件置于两极之间加压，并在焊接处通以电流，利用电流流经工件接触面及其邻近区域产生的电阻热将其加热到溶化或塑性状态，使之到达金属结合而成牢固接头，老师的讲解让我对焊接加工有一个初步的了解，在动手操作中我们的任务是所焊接的图形必须是呈现鱼鳞状；有两种画法：画圆圈法和画“z”字型。可是就是这样的一个小圈也让我手中的焊头老是粘在铁板上，最后经过多次的练习，终于成功的完成了本次实训的要求。

工程实训课让我对各种机械设备的操作有了初步的了解，我想让我得到更多的是实训中的互相帮助的团队精神，在钳工实训中我知道了坚持就是胜利。数控加工让我知道了工欲善其事必先利其器，想要加工出想要的东西就必须写出对的程序。我对实训课并没有太多的建议和要求，就是觉得是不是应该将实训的时间应该稍微的延长点，可以对一个到两个实训课程进行重点的讲解，以加深我们对它的印象；可能是专业的侧重点不同吧，所以对我们的要求不太高。我认为工程实训对学生的全面发展非常好。总而言之，在这次实训中我收获很多，对自己的不足有了一个新的认识，以后还要更加努力。最后，希望和祝愿学校的工程训练中心越办越好！