

最新大学生金工实训报告(汇总8篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

大学生金工实训报告篇一

为期两周的金工实习结束了。就像军训一样，有说不出的痛苦，也有刻骨铭心的欢乐。这周开始上课，没有白天实习的劳累。但是，当我像前两周一样看着机电专业的学生练习时，心里难免会有一种特殊的回味。在老师耐心细致的教学和我们的积极配合下，我们没有发生一起伤害事故，基本达到了预期的实际要求，顺利完成了为期两周的实习。《金工实习》是一门实践性很强的技术基础课，是高校工科学生学习机械制造基本工艺方法和技术，完成工程基础训练的重要必修课。它不仅使我们能够获得机械制造的基本知识，了解机械制造的一般操作，提高自己的操作技能和实践能力，而且加强了理论与实践相结合的训练，提高了工程实践能力，培养了工程素质。通过这次短暂但充实的实习，我学到了很多。

学校大部分理工类学生都应该有金工实习。作为安装与控制专业的学生，自然要接受这种训练的过程，但没想到来得这么快。突然，我以为我们要按照密密麻麻的作业时间表上课了。没想到开学第一课是金工实习，充满了惊喜和恐惧。惊喜的是，传说中的金工实习终于来到了我们面前，极大的满足了我们的好奇心。另一方面，恐惧是因为我不知道实习是什么样的，会不会像传说中的那么脏，那么累。

知道要去金工实习，我们都拿出了“压箱宝”——军训服。因为军训服又脏又耐磨，成了我们首选的“工作服”。第一

周的周一，一大早，我们都穿着褪成白色的军训制服，向第三区后面的金工实习厂出发。一路上，我们也看到很多人穿着和我们一样的衣服，大家异口同声地向工厂走去，让我感觉又回到了上学期的军训生活。我们从老师那里得知实习持续了两周。在这两周内，我们将学习两个主要科目：钳工和机械加工。第一周，我们打算学习钳工。老师把厂门口的同学都叫来做了一些介绍之后，我们把椅子挪到门口坐下，然后放一张关于钳工的资料。这部电影很老了。可以看出有些年代了，最重要的是没有字幕，都在门外。我们还没有接触到机械设备，也没有字幕，这无疑让我们更难理解钳工。好在接下来的几天老师讲解的还挺到位，来回宿舍一趟，对钳工有了透彻直观的了解。钳工是切削、机械装配和修理操作中的手工操作，所以得名，是因为它经常用钳工台上的虎钳夹住工件。钳工的应用范围很广，钳工的主要任务是加工零件。有些不适合或不能用机械方法解决的工序，可以由钳工完成，如划线、精密加工、检验和修理等。另外，装配工在装配、设备维护、工具制造、维修等方面都有使用，说明装配工与我们的生活和生产息息相关，所以一个理工科学生有必要去实践和接触装配工。在视频和老师的讲解中，我们也了解到钳工是机械中最古老的金属加工技术。历史悠久。虽然各种机床的发展和普及已经使大多数钳工操作逐渐机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的一项基本技术。钳工的操作主要包括铰孔、锉平、锯切、划线、钻孔、铰孔、攻丝和攻丝、磨削、矫直、弯曲和铆接等。

随着我们对钳工的初步了解，接下来就是实际操作了。要知道只有理论离不开实践。于是，在老师的带领下，我们一大群人进了工厂，那里有很多又大又长的桌子。每张桌子两边各有四个工作台，桌子之间用铁丝网隔开，防止加工操作时铁屑飞出，伤及对面工作台上的人。工作台上安装了台钳，舞台旁边有工具箱。其实老师让我们自己找工作台，然后打开工具箱检查里面的工具有没有丢失或者损坏。打开抽屉，映入我眼帘的是一大堆黑色的东西，横的竖的，圆的扁的，大部分看起来都像是不知道。幸运的是，里面有一个工具列

表，根据它们的特性逐一进行了识别。我们的任务很简单，就是把一个圆铁柱加工成六角螺母。因为装配工大多都是手工操作，没经过培训的人刚开始都在挣扎，手都快断了。但是，我们不断地熟悉和知道如何正确地使用工具。由于手术方法的修正，我们渐渐不那么纠结了。到了第四天，我手里的坚果已经成型了，至少在我看来，已经完成了。坚果的完成是对我这几天努力工作的鼓励。因为有生以来第一次看到自己在工厂做的成品，感觉很有成就感。

因为适应的快，时间不知不觉就溜走了，一周的钳工实习很快就过去了。接下来是机加工实习。与钳工相比，机加工侧的“庞然大物”让我们的好奇心瞬间爆发，但同时机加工侧的危险却比钳工侧大得多，因为那些冷冰冰的家伙毫无感情，他们的力量超出了我们的身体。其实整个金工实习之后，无论是钳工还是机加工，老师一直强调的问题是安全。“安全生产、文明施工”时常在我们耳边回响，提醒我们注意安全。因为是操作机械的，加工面比钳工容易很多，但同时这里零件加工的精度比钳工高很多，我们有点走神，让我们很头疼。车床的基本操作包括工件的夹紧、刀具的选择、通过换挡改变车床主轴的速度、左右手在进给和进给中的配合等。俗话说“熟能生巧”，我们在反复的故障和练习中培养了操作车床的技能，在操作过程中双手变得非常协调，可以灵活地调整车削速度和控制进给速度。最后，通过我们娴熟的技巧和不懈的努力，我们创造了精美的零件。除了车床，我们还接触到铣床和刨床，用来加工平面。在老师的精心讲解下，我们掌握了这些机器的操作方法。按照老师的话来说，这对我们以后就业很有帮助，因为现在企业对你是有什么不感兴趣，而是你会做什么。

这些天我从实践中学到了很多。实践是培养学生实践能力的有效途径。对于我们的大学生和工科学生来说，这也是一门非常重要和有意义的实践课程。金工实习是我们真正掌握知识的又一个机会。没有严谨的课堂环境，我们了解现代机械制造业的生产方式和工艺流程，感受车间的氛围。同时，我

们也感受到了作为一名员工的心情，这让我们更加意识到自己的责任。虽然有时候我们真的很累，很辛苦，手脚酸痛，睡眠不足，但这些其实都在训练我们，为我们走出去后尽快适应工作打下坚实的基础。我觉得这个金工实习对我们来说还是挺有必要的，因为以后大家或多或少都会接触到这些机器。如果你今天不学习，将来在社会上学习可能要付出很高的代价。

在实践中，理论和实践很重要，两者要相互结合。有时候你没有理论却找不到实践的机会，所以没人会认可你的能力，甚至简单的事情也要认真实践；同时，有时我们过于低估理论知识，认为自己可以掌握，认为很简单。老师讲解演示的时候，我们不认真听，甚至动手就出错。所以我觉得两者应该是平衡的，相互渗透的。在实践中，我们的角色是工人，所以我们应该更加意识到我们的责任。作为一名工人，最重要的是遵守各种规章制度，在安全的前提下正确操作机械，才能生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个很重要的词，就是安全。钳工老师说：“我没让你在这一周掌握钳工的全部技能，这是不可能的，但有一点必须做到，那就是安全生产，文明施工！”所以在施工前，一定要了解每一个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作中玩耍玩耍，长发要卷起来，不穿拖鞋等等。各种工种的安全要求比较多。例如，装配工可以戴手套，但特纳不能戴手套。

另一个很重要的是态度。既然是工人，那就一定要长得像工人。态度决定一切。态度首先要端正。每个工厂都有自己的规章制度。进入企业，一定要遵守他们的规则，比如通勤制度。许多学生在第一天实习后成为老员工。他们上班迟到，下班溜，完全无视实习。我很高兴大学有这样一门课程让我。

实习中学到的另一点就是团结精神。在小范围内，有时候一台机器需要很多人操作，这就要求我们在生产中要有足够的默契，分工明确，协调一致。大的方面，大家都在工厂上班，要互相帮助。实习期间，同学们没有自私的帮助，真诚的`鼓

励对方加油，分担工作的压力，共同分享成功的喜悦。金工实习更像是一种集体活动，拉近了我们之间的距离，填补了曾经存在的差距。集体主义的魅力已经彻底展现！

大学生金工实训报告篇二

- 1、增加实际认识，提高实践能力；
- 3、熟悉安全工程技术人员的工作职责和工作程序，获得组织和管理生产的初步知识；
- 4、虚心向工人和技术人员学习，培养热爱专业、热爱劳动、热爱工农的品德。

1、听安全报告。主要内容有：工厂安全管理的体制、安全管理机构的设置及人员的配备、安全生产责任制、安全教育及培训、安全生产投入及安全技术措施计划、伤亡事故和职业病的报告登记调查处理与统计分析等。

2、听生产工艺报告，并参观了解工厂的主要生产工艺流程(包括烧结工艺、焦化工艺、炼铁工艺、炼钢工艺、轧钢工艺等)。

1、参观中必须听从引导人员的指挥，严格遵守工厂的安全规章制度，牢固树立安全第一的思想，切实注意安全。一旦发现违反纪律者，实习成绩一不及格处理。

2、实习时必须认真听报告、做好笔记。实习参观过程中主动向工程技术人员请教有关生产和安全管理方面的问题。

作为安全工程二年级的学生，根据学校的安排，我们以7月3日至7月13日在武钢进行了为期近两周的认识实习。与上学期金工实习不同的是这次实习以听报告和参观为主，在老师的带领下，我们从7月3日开始先后参观了武钢焦化厂，烧结厂，炼

铁厂,炼钢厂和热轧厂五个厂。.

武钢是新中国成立后兴建的第一个特大型钢铁联合企业,于1955年开始建设,1958年9月13日正式投产。它是中央和国务院国资委直管的国有重要骨干企业,与鄂钢、柳钢联合重组后,集团公司已成为年产钢xx万吨规模的大型企业集团,在中国排名第3位,世界排名第16位。武钢本部厂区坐落在“九省通衢”的湖北省武汉市东郊,长江南岸,占地面积21.17平方公里。作为中国重要的板材生产基地,武钢拥有矿山采掘、炼焦、烧结、冶炼、轧钢及配套公辅设施等一整套先进的钢铁生产工艺设备。在近50年的建设与发展过程中,为中国国民经济和现代化建设作出了重要贡献。

焦化厂由备煤、炼焦、回收、精苯、焦油、其他化学精制、化验和修理等车间组成。其中化验和修理车间为辅助生产车间。备煤车间的任务是为炼焦车间及时供应合乎质量要求的配合煤。炼焦车间是焦化厂的主体车间。炼焦车间的生产流程是:装煤车从贮煤塔取煤后,运送到已推空的碳化室上部将煤装入碳化室,煤经高温干馏变成焦炭,并放出荒煤气由管道输往回收车间;用推焦机将焦炭从碳化室推出,经过拦焦车后落入熄焦车内送往熄焦塔熄焦;之后,从熄焦车卸入凉焦台,蒸发掉多余的水分和进一步降温,再经输送带送往筛焦炉分成各级焦炭。回收车间负责抽吸、冷却及吸收回收炼焦炉发生的荒煤气中的各种初级产品。

焦化主产过程中存在的主要危险源有:粉尘危害、有毒有害及易燃易爆气体和物质流伤害、火灾爆炸伤害、高温和噪声危害等。事故的类别为:火灾、爆炸、机械伤害、中毒、灼烫事故等.根据冶金行业焦化厂事故原因分析可知,导致事故发生的主要原因分别是:违章作业和操作失误,安全技术知识缺乏和安全操作技术不熟练,技术和设计缺陷,设备设施和工具缺陷。

基于这些危险因素,焦化厂在安全方面有很严格的管理体系。

概括起来有以下几点基本要求：

1焦化设施的设计应保证安全可靠，对于危险作业、恶劣劳动条件作业及笨重体力劳动作业，应优先采取机械化、自动化措施。

2散发有害物质的设备应进行密闭，避免直接操作。

3焦化主体设施的设计和制造应有完整的技术文件，设计审查应有使用单位的安全部门参加。

4施工必须按设计进行，如有修改应经设计单位书面同意。隐蔽工程，应经使用单位与施工单位共同检查合格，才能封闭。施工完毕，应由施工单位编制竣工说明书及竣工图，交付使用单位存档。

5新建、扩建、改造和大修的焦化设计，必须经过检查验收合格，并有完整的安全操作规程，才能投入运行。焦化设施的验收，应有使用单位的安全部门参加。

6对焦化作业人员必须进行安全技术教育和操作培训，经考试合格，方可独立工作。

7存在危险物质的场地，应设醒目的安全标志。

8可能泄漏或滞留有毒、有害气体而造成危险的地方，应设自动监测报警装置。

9较高的通行、操作和检修场所，应设平台或防护栏杆。

10在易燃、易爆场所，禁止使用易产生火花的工具。

武钢股份有限公司烧结厂，系专门为高炉生产人造富矿的主体生产厂。现有4个烧结车间，占地面积82.93万平方米，设计年产烧结矿1303万吨。烧结厂投产46年来共生产入炉烧结

矿2.17亿吨，球团矿430.9万吨。

烧结厂于1959年8月29日投产，建有4台75平方米烧结机。20世纪60年代末期兴建了二烧车间，70年代兴建了三烧车间，在80年代进行了二烧改造，90年代兴建了现代化的四烧车间，又先后于xx年、xx年和xx年对一烧、三烧、二烧进行了技术改造，新建了新三烧、新二烧。烧结厂通过开发新工艺、新技术，引进与消化移植当今世界烧结行业先进工艺设备，模糊控制技术，从而使烧结工艺、技术装备水平、产品质量、能源消耗水平、环保质量等得到不断完善与提高，跃居全国同行业领先水平，成为全国最大的现代化烧结厂。

烧结是把含铁废弃物与精矿粉烧结成块用作炼铁的原料。其工艺过程是按炼铁的要求，将细粒含铁原料与熔剂和燃料进行配料，经造球、点火、燃烧，所得成品在经过破碎、筛分、冷却、整粒后运往炼铁厂。

通过听报告我们了解到烧结生产在安全环保方面主要要注意以下几点：

1铁精矿运输。铁精矿是烧结生产的主要原料，在选矿厂生产过程中，常夹杂着大块和其他杂物，在胶带运输中经常发生堵塞、撕裂皮带，甚至进入配料圆盘使排料口堵塞事故。处理时易发生人身伤害事故。

为避免以上事故，胶带机的各种安全设施要齐全，保证灵活、可靠，并应实现自动化控制。

2主体设备存在的不安全因素。例如带式烧结机。其存在的不安全因素是烧结机的机体又大、又长，生产与检修工人会因联系失误而造成事故。随着烧结机长度的增加，台车跑偏现象也很严重；受高温的变化，易产生过热“塌腰”现象。所以应当为烧结机的开、停，设置必要的联系信号，并设立一定的保护装置。

3要注意除尘与噪声防治。一是烧结厂防尘：烧结过程中，产生大量的粉尘、废气、废水，含有硫、铝、锌、氟、钒、钛、一氧化碳、二氧化硅等有害成分，严重地污染了环境。因此应抽风除尘。烧结机抽风一般采用两级除尘：第一级集尘管集尘和第二级除尘器除尘。大型烧结厂多用多管式，而中小型烧结厂除了用多管式外还常用旋风式除尘器。二是烧结厂的噪声防治：烧结厂的噪声主要来源于高速运转的设备。这些设备主要有主风机、冷风机、通风除尘机、振动筛、锤式破碎机、四辊破碎机等。对噪声的防治，应当采用改善和控制设备本身产生噪声的做法，即采用合乎声学要求的吸、隔声与抗震结构的最佳设备设计，选用优质的材料，提高制造质量，对于超过单机噪声允许标准的设备则需要进行综合治理。

武钢股份有限公司炼铁厂现有六座现代化大型高炉，是我国生铁的重要生产基地之一。炼铁厂1958年9月13日建成投产。经过47年的建设、改造和发展，年生产规模达到1000万吨。具有精良的生产装备和先进的技术优势，1958年9月13日炼出第一炉铁水至今，已累计生铁16648万吨。

40多年来，炼铁厂依靠科学管理和技术进步，不断加大技术投入。尤其是以1991年10月五号高炉建成投产为标志，炼铁生产以科技进步为特征进入加速发展时期，并坚持“优质、低耗、高产、长寿、创新”的高炉技术操作方针，走引进、消化、移植与自主开发之路，无料钟炉顶、软水密闭循环inba炉渣处理系统、高炉专家系统等一大批当代先进的炼铁工艺广泛应用于高炉生产之中。xx年7月16日，六号高炉投产，使炼铁厂各项经济技术指标日新月异，焦比、煤比、风温、工序能耗、高炉利用系数、全员劳动生产率均居国内同行业前茅。

炼铁是将铁矿石或烧结球团矿、锰矿石、石灰石和焦炭按一定比例予以混匀送至料仓，然后再送至高炉，从高炉下部吹入1000℃左右的热风，使焦炭燃烧产生大量的高温还原气体

煤气，从而加热炉料并使其发生化学反应。在1100℃左右铁矿石开始软化，1400℃熔化形成铁水与液体渣，分层存于炉缸。之后，进行出铁、出渣作业。

炼铁生产所需的原料、燃料，生产的产品与副产品的性质，以及生产的环境条件，给炼铁人员带来了一系列潜在的职业危害。例如，在矿石与焦炭运输、装卸，破碎与筛分，烧结矿整粒与筛分过程中，都会产生大量的粉尘；在高炉炉前出铁场，设备、设施、管道布置密集，作业种类多，人员较集中，危险有害因素最为集中，如炉前作业的高温辐射，出铁、出渣会产生大量的烟尘，铁水、熔渣遇水会发生爆炸；开铁口机、起重机造成的伤害等；炼铁厂煤气泄漏可致人中毒，高炉煤气与空气混合可发生爆炸，其爆炸威力很大；喷吹烟煤粉可发生粉尘爆炸；另外，还有炼铁区的噪声，以及机具、车辆的伤害等。如此众多的危险因素，威胁着生产人员的生命安全和身体健康。因此了解并牢记安全生产技术相当重要。

针对高炉危险源的特点，炼铁厂采取管理控制、人行为控制与技术控制相结合的控制管理办法。

1对电气设备及作业人员的管理：电气作业一般由电工执行，发生电气事故造成的人身伤害事故中多是电气作业人员。发生电气事故的原因主要表现在未经过电气知识培训不懂电气安全技术、对作业现场不熟悉、责任心差、违反规章制度、电气设备隐患等几个方面。因此，在安全管理方面的控制办法为：(1)电气作业人员必须经过电气知识培训合格，有安全部门颁发的特殊工种作业上岗证，持证上岗；(2)各高低压配电室配电柜设置电器原理图；(3)定期对电工工具、电气线路、设备进行点检巡查，确保绝缘良好。对电气工具、设备等查出的隐患及时整改；(4)严守电气作业安全技术操作规程，严格执行“两票三制度”，经常性的安全教育与提示、互保，明确职责，杜绝违章作业等。

2对预防皮带绞碾的管理：皮带绞碾事故均发生在皮带机头、

机尾、拉紧装置(如包角滚筒)等处,预防皮带事故,要做到:(1)皮带事故开关、拉线开关、启动警铃保持灵敏可靠,皮带机机头、机尾、拉紧装置处的防护罩、防护网符合安全规范完好,每班检查实行严格的交接班;(2)作业人员劳保用品穿戴整齐,要将袖口扎住、防止袖口卷入滚筒,女工禁止留长发,头发应挽入工作帽内,听到开机信号离开皮带,巡检和清扫地面卫生应距皮带0.5m;清理皮带滚筒粘料、处理皮带故障均应停机进行;(3)检修皮带严格“停电挂牌”制度,设专人负责,检修完毕,确认皮带机上下无人方可试车等。

3煤气事故的预防与管理:炼铁高炉分厂作为高炉煤气的生产单位,也是高炉煤气与焦炉煤气的使用单位,煤气区域点多、面广,煤气区域作业频繁,根据生产现场的实际制定煤气区域作业的安全规章制度与防范措施并严格执行,是杜绝发生煤气事故的保证。

(2)煤气系统动火执行动火申报制度,动火单位须提前报动火计划申请,制订处理措施方案,报安全工程师处审核批准,由煤气防护人员负责监督动火措施的落实与检测监护,并开具动火证。

(3)进入煤气区域作业,执行“翻牌”制度,要求至少两人同行,带上煤气报警仪,看好风向,一人监护,一人工作,到有煤气泄露的地方必须叫煤气防护人员监护。

(4)煤气系统设施每日点检,保证无煤气泄露。与煤气系统相连的燃烧炉严格执行先点火后送气的规章制度。

(5)工业用蒸汽与取暖用蒸汽彻底分开,各蒸汽管路的变更均要通过安全管理人员批准。

(6)每年定期进行煤气知识培训与讲座,不断增强职工对煤气知识的认知和处理能力等。

4喷煤事故的预防与管理：喷煤由于其生产原料为煤炭的特殊性，极易发生着火、爆炸事故。因此在处理中要严格控制：(1)系统内的含氧量、温度不超标；(2)氮气压力稳定，事故充氮装置灵敏可靠；(3)各仪表定期校验，测量准确；(4)各处煤粉储存不超过规定时间；(5)煤粉挥发份不超过25%，原煤无着火，无明火进入喷煤生产系统；(6)在停煤、停风状态下，喷吹与高炉的连接可靠切断等。

5高炉出渣、出铁或铸铁事故的控制管理：高炉出渣、出铁或铸铁，易发生烧伤、爆炸事故。主要控制铁口、渣口、小坑事故。

(1)浅铁口、潮铁口造成铁口失常出铁时跑大流，或褪泥炮时渣铁跟出均有可能造成人员烧伤或发生爆炸事故。在浅铁口的情况下，工作人员在开铁口时不能开穿，用钎子打开，铁口眼要小，铁水要平稳流出，必要时高炉应减风减压处理；潮铁口应将铁口烘干后出铁；所有铁口问题均应作好小坑、沙坝等预防措施以预防铁水跑大流可能造成的事故。

大学生金工实训报告篇三

第二学期刚开学我就听说我们学院的同学要进行金工实习，大家都期盼着它的到来，因为听说实习是很轻松的，可以有很多空余的时间休息。然而经过了两周的实习后，我发现我错了，原来实习不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。“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。在这个短暂的两个星期内，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。

首先，实习的第一天，老师给我们讲了实习的重要性和实习的内容，给我们安排了作息时间，还有安全问题。我们每天上午7：30开始工作11：30结束，下午从2：30到5：30。这种作息时间让我感受到了日常生活中的上下班，感觉到我们已经走上了工作岗位。这种严格的作息时间让我改掉了睡懒觉的习惯，因为如果迟到一分钟我们就会被扣分跟工人们被扣工资一样，这种严格的作息时间也为我以后走上工作岗位打下了良好的基础。

安全问题是金工实习中一个不可忽视的问题，在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性。在进行热加工气割、焊接时防止回火，如果发生回火时要冷静，先关闭氧气再关闭液炔，要防止火花飞溅到眼中和皮肤上，进行电弧焊时要带好面具还要分清火线和地线，防止发生触电事故。所以第一天最大的收获就是：在工厂中安全是第一位的。

通过老师的讲解和黑板上的的制图，我们知道了怎样画零件的展开图，了解零件的内部结构。老师给我们讲解了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨几个工种。听完了老师的讲解和画完了展开图，我们就被分为三组分别在老师的带领下开始实习了。我们这一组首先是学习怎样打开和区别装氧气和液炔的瓶，了解要求会点火灭火，能区别三种氧乙炔焰，会调到大小合适的中性焰，体会气焊堆平焊波操作要领。然后学习怎样使用火枪进行焊丝焊接，焊接时要戴上墨镜，先拿一块铁片放在一块铁块上，然后左手拿焊丝，右手拿火枪，先打开液炔，然后点燃，再打开氧气调节火焰，开始进行焊接。焊接时要细心，不要太快，焊缝要直。老师让我们操作熟练后进行了考核，我对自己所做的工件还比较满意，看着我的实习结果，感觉很高兴，虽然没有老师做的那么好，但这毕竟是我精心制造的。

接着，我们换了一位老师开始学习气割，气割跟焊接差不多，但是还是有区别的，手工气割操作是为了加深体会氧气切割

的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属并没有熔化，因而切口窄而齐。最好再气割一下铸铁板，注意观察有何不同现象。观摩低碳钢手工气割。观察金属预热温度（注意钢板颜色，并注意此时钢板还没有熔化），然后放切割氧（纯氧）气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，它主要是将工件用氧气和液炔产生的火焰割开。但气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大，气割过程中要防止回火，一旦发生回火要及时关闭氧气，再关闭液炔。待枪口冷却后再点燃。气割实习了一天，我们就考核了，感觉还可以，气割并没有想象的那么难。考核时老师给我们每人发了一块铁块让我们把它割开，我对自己这次实习结果不是太满意的，因为这次没做的那么顺利，没有平时做的好，但我还是很高兴，因为我学会了气割。

最后，我们在另外一个老师的带领下开始学习电弧焊，带领我们学习电弧焊的老师看上去年龄比较大，听别的老师说他已经工作了几十年了，我想这位老师经验一定非常丰富，这位老师首先给我们介绍了几种常见的电弧焊，还有焊接的注意点，还详细的给我们讲解了怎样焊接和怎样使用焊条，让我们了解常见的焊接方法（手工电弧焊、埋弧自动焊和气焊等）的过程，所用的设备、材料、工艺及应用实例；了解常见的焊接缺陷和焊接变形。足足讲了半天才讲完了。这位老师讲的很幽默，而且讲的很细，我真的很佩服他，真不愧是经验十足的教师。通过老师的讲解，我们知道了电网、刀闸（开关）、电焊机、焊钳、焊条、电弧、工件、焊缝等线路连接，了解电焊条的组成及各部分的作用，焊条的种类和结构钢焊条牌号的含义及焊条规格（焊条直径）。了解四种常见的接头型式和对接接头的四种常见的坡口型式，坡口的尺寸参数及其作用。了解对接、角接的焊接和多层多道焊。知道了不同空间位置焊缝的焊接：平焊、立焊、横焊、仰焊和管子全位置焊。还有敲击式和摩擦式两种引弧方法。经过了两天的电弧焊实习，我们对电弧焊虽然没完全了解，但也知道了很多关于电弧焊的操作等等。最后在自己的努力下将自

己的劳动成果放在老师指定的地方。

一个星期的热加工实习就这样结束了，我们又迎来了很累的工种实习—钳工。

首先，通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工：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。

钳工实习的第一天，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钳工实习。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。经过了3天的奋战我们终于结束了作业，将一个个螺母和螺钉放在桌面上，虽然不是很标准，但是这是我们人生中第一次接触钳工，也是我们的劳动成果，看着我们的所做的成果，大家都觉得这几天的劳动没有白费。接着老师给我们每人发了一块很粗燥的钢板，让我们考核，看着那粗燥的钢板，大家没有失望，而是充满了信心，相信通过自己的努力一定会将它打造成一个漂亮的螺母的。接下来的两天里，大家都很积极的投入到考核中，在老师的指导和自己的劳动下，终于结束了钳工实习。

钳工的实习说实话是很枯燥的也是很耗体力的，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。老师总是细心的站在一旁给我们进行指导，我们做错时，他们会及时给我们改正。我们“下班”时，老师总会关心的问我们累不累，老师关心和鼓励的话语让我们忘记了辛苦，给了我们动力。

两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。

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。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只有去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过两星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是

我大学生生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

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。两周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。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

大学生金工实训报告篇四

为期一周的内线工艺实习在电路顺利通路中落下了大幕，总的来说这一周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。在将来的岁月里，这样的机会还有很多，但这第一次，给我留下深刻印象。因为这算是第一次专

业方面的实习，它让我掌握了电力系统的相关知识，了解了电路方面的基本要求和操作，提高了自己的操作技能和动手能力，加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，为我以后深入学习，培养工程素质提供了良好条件。

安全第一

在电力操作中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是老师每次强调的重点。第一天，老师就阐明了实习过程中的注意要点，分析了规范操作的利弊，教授了许多人生道理，其中，着重强调了工作要牢靠，才能为做好后续工作打下基础。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。随后，老师开始指导电线缠绕。一字型和t字型，老师讲解的很详细，很透彻，图形并茂。在讲解过程中，老师一直强调要牢靠，在牢靠的基础上才能要求精益求精，要求美观。在后几天的电路铺设、电路通路过程中，我们也谨记工作中要慢而求精，做到每个环节都没有纰漏，达到完美的境界。安全第一，是必须具备的尝试，是必须拥有的良好习惯。

专业知识

大一一年，我们学习的多是一些基础课，培养我们德智体美并重发展。电力专业方面只仅限与中学的物理知识和平日的相关了解。这次实习过程中，虽然没有学透更多的专业知识，但是还是有许多知识补充做基础。比如电工测量，接地、接零等等各方面的基础知识。老师同时也讲解了许多实际电路知识，各种电力设施的运作原理和基本作用。一周下来，我们还是受益匪浅的。最后通路过程中，我这组电线方面有所差错，各我有所启发。工作实践过程，要全面了解各个环节起到的作用，不能盲目上手，以造成不可挽回的后果。

深刻体验

内线工艺实习有苦也有乐。缠绕电线时，由于手拙，付出很多辛苦，做到手麻，手疼，但看到自己的成果，还是有一定成就感的。铺设电路时，由于没有经验，付出更多努力，汗水淋漓，但还是完成了任务，没有一无所成。还有同学间的通力合作也让我受益匪浅。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，更一起分享成功带来的喜悦，内线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！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢内线实习给了我们这样一个机会。现在想想这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过实践，我们了解了许多内线操作的原理和过程，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！学以致用，实践才是检验真理的唯一标准！只有通过实践操作，我们大学生才不会成为现代赵括，只会“纸上谈兵”，社会需要有能力的人才。

文档为doc格式

大学生金工实训报告篇五

本文是由本站大学生实习报告频道为大家提供的《大学生金工实习报告3000字》，希望对大家有所帮助。

一、实习目的：

“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。

二、公司介绍

xxx机械有限公司(原青岛轻工机械厂、黄海锅炉厂)于一九六五年建厂，是国家原轻工业部定点生产食品机械和啤酒机械的重点企业，也是国家劳动部和机械部首批颁发b级锅炉制造许可证和br1级压力容器设计、制造许可证的厂家。企业占地面积3.6万平方米，厂房面积约1万平方米，各种机加工设备200余台。

(一)主要产品：

工业用燃煤、燃油(气)热水、蒸汽锅炉、导热油锅炉、煤气发生炉；氟利昂储罐、罐头杀菌锅、食品机械；造纸高频疏机；高浓度啤酒稀释设备；酵母添加设备；冰啤设备；卧、立式食品包装机械及各种一、二类压力容器设备等。

(二)人员状况：

企业在册员工360人，工程技术人员50余人，其中高级工程师9人，工程师14人。专业分布为机械制造、锅炉制造、焊接、电子、自动化仪表、生物化学、无损检测及理化试验等。企业技术力量雄厚，并具有一套完整的质量保证体系。

(三)公司经营状况：

企业经营状况良好，各项经济指标处于同行业较好水平。企业位于青岛市区工业中心，铁路、空运、海运、公路交通、通讯都极为方便，设施完善，十分有利于国内外商家合资合作。

三、实习过程

20xx年10月份~20xx年2月份。我来到了xxx机械有限公司的实习车间，等待师傅的到来。我开始也是到实习课室上课。听了师傅的讲解和分好组以后，我们就开始到实习车间开始了金工实习了。我是分在了第四组，由于开始的时候车床不够，我们就先去进行学习刨床和铣床的使用。听完了刨床的师傅讲解后，我们就先休息二十分钟，然后就听铣床师傅的讲解，师傅讲解完后，我第一天的上午工作时间也到了。下午，轮到自己动手做了。开始我是先在学习铣床的使用。模拟着师傅的步骤，我就开始做了起来。虽然我在听师傅讲课，但是当我正真做起来的时候，就感觉有点难度了。有时候忘记了机器上某些按钮的功能，有时候操作步骤颠倒，有时候操作方法错误……总之我可以犯的错误的差不多犯了。不过在师傅的指导下，我们还是能完成了工件。完成一个工件，我们又用了另外一个下午的时间了。虽然质量不是很好，但是自己亲手完成了任务。铣床的实习中，虽然要用很多冷却油来冷却，工作起来很不方便，还有会弄脏衣服。但是工作中我体会到了一种艰苦生活。第二天，我们就开始自己动手学习刨床的使用了。我一个上午也就才生产出一个工件，不过老师说比其实习的同学的质量好。这让我们很开心，是我们这一组人共同努力的结果。我来负责前后进给量的控制，一个实习同学负责向下的进给量的控制，一个实习同学负责观察工件的加工情况……就这样一起合作，才让我们完成了任务，这使我们知道合作的重要性。下午，本来还是我们熟悉刨床和铣床的时间，不过我们的任务已经完成了，所以我提前到我们班车床开始了解车床的一些情况，为接下来车床的实习打下一些基础。

11月1日，就开始我的车床实习了车工是我们实习的一个重要的部分。车削是车床加工的主要方法。车削就是在车床上，工件旋转，车刀在平面内作直线或曲线移动切削。在熟悉车床的构造和操作过程后我们久开始自己动手。为了避免写得太过于烦琐。我只能谈谈在操作过程中自己所犯的错和所学

到的技巧：

(一)、装刀在装刀过程中，调节刀的高度的好坏，对于后面加工精度有着重要的影响。最好的方法是，在装好后，用一个材料测一下是否可以了。如果削平端面的时候，没有留下小圆台就行了，假如有的话，还要进行调节。

(二)、试刀在加工过程，大家都经常犯的错是为加一个直径，搞了好几次，这样使工时加长了，影响了加工的速度。最好的方法是两次结束，在第一次加工时，加工到1cm~2cm时要拉出来先测一下直径，调节一下尺寸后再进刀，使余量只留下精加工的3mm左右。

(三)、精度在这一方面，大家通常都只追求视觉上的完美，把整个的工件加工的很光亮，忽略了设计者在精度方面对加工者的要求。有些地方是不必要精加工的，只需去毛刺就行了。完全的精加工使工时拉长了很多，使成本提高了。成本也是一个在设计时需要考虑问题之一。

(四)、切断在这一加工的过程中，需要先保证刀具的锋利和工件的稳固性，因为这些不行的话，机床会颤动，会影响到工件的质量，一不小心，还会功败垂成了。

(五)、轴心工件从一开始就要固定在卡盘上，因为一松动后，它的轴心就变了。轴的好坏对于工件成败也有着重要的关系。

(六)、冷却液特别在精加工的过程中，有没有加冷却液影响到光亮的程度，有时是前头不加，后头加，这样了使前后有了区别，影响了视觉美观。

四、实习报告总结

以上的`这些的要点是我自己在实习的过程中所学的以及自己在操作之后的心得。满意的硕果随汗而生，一份付出，一份

收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣，兴趣推动了自主性，实践和探究性。机车飞快地转，锉刀平稳地磨，转磨出了汗水和成果，转磨出了甘辛和坚韧。

在车床的实习的期间，我们还学习了刨床、铣床，见习了数控机床、数控铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

五、感谢语

小半年的实习结束了，我现在回到学校为毕业设计做准备了。

在实习和做毕业设计期间认识了很多的人....有.....还有....、嗯还有很多的名字就不一一列举了。

你们工作态度负责，很乐意把他们的工作经验与心得传授给我。我深刻的体会到你们的高尚风貌、刻苦的工作作风、精湛的技艺、崇高的敬业精神、博大的待人情怀。你们的每一份友好鼓励、每一个善意的微笑、每一次细心的指导、都让我感动万分。半年的实习生活充实也很精彩，我不仅在专业上有了很大的进步，更重要的是懂得了如何做人，如何面对困难，如何解决困难。

毕业设计作品是在我的师兄的精心指导和悉心关怀下完成的。从最初的选题、定题，到模型的完成，处处师兄援助的痕迹，倾注了大量人力、物力。在此我要向我的师兄致以由衷的感激。在半年的学习生活中，我还得到了公司的领导和同事们的支持与帮助。

路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。我既然选择了我的专业，那么在以后的设计道路上，我将风雨兼程，将永远铭记各位导师的教诲。

大学生金工实训报告篇六

此我首先感谢鑫丰铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结为以下几点：

一、提高了我对铝业这个行业的认识。作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现质量问题，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好的实践公司“节能挖潜，提效增值”的精神。

一、让我认识到安全生产的重要性。“宁可少赚一个亿，不可工亡一个人”是我们的追求；质量为本，安全为天是我们的信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安全来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交班时安排到下个班组。

二、让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。总所周知

电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功，必须有一个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨练自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的一席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是好汉。

在温州银行为期两个多月的招聘筛选、理论培训以后，我有幸被分配到了劳武支行实习，这两个多月以来，在师傅的细心教导下，我学到了许多书本以外的知识，受益匪浅。

那天一早，我跟随经理来到了郑桥鹿城工业区门口的劳武支行，领导热情地接待了我，并把我介绍给了同事们，看着他们亲切的笑容，我悬着的心终于放下来了。接着，过来交接班的我的指导老师出现了，她是刚毕业两年的大学生——陈殷切，平时做事有条不紊，工作成效、服务态度等都很不错，我默默发誓要跟她好好学习。

在刚开始的一个月里，我们是被安排观摩学习为主的，师傅在做每项业务的时候，都不忘跟我详细讲解一些要点和注意事项，我总会很认真地听取，并在随身携带的笔记本上记下要点，一段时间下来，我发觉虽然还没有临柜操作，但对大部分常见业务有了一定的认识，碰到这些业务时，能很快反映出操作的流程和注意事项等。而对于整天的工作流程，从班前准备，到日结打印、签退等都有了了解。我师傅交接班

休息时，我就跟着颖颖姐她们继续学习，他们也会毫无保留地给我传授知识，这让我很开心。看到姐姐们忙得不可开交时，我总会主动过去帮忙，但是一开始，由于一些基本技能不扎实，反而有点越帮越忙，姐姐们会耐心地教我，非常平易近人，还给了我很多练习的机会。为了不让她们失望，午休或空闲的时候，我会巩固各项理论知识，还有点钞、捆把等，但是数字录入似乎给了我下马威，速度之慢让我脸红，本来以为银行业务相当简单，却发现我有这么多基本技能都不会操作。师傅鼓励我说“中文和数字录入的速度不快，就很难提高业务完成的速度和质量，要勤加练习，一定会有成效的。”从此，我每天回家的功课除了点钞外，还有数字录入和五笔练习。我们的经理和领导也非常关心我的学习工作，经常跟我交流，了解我的学习进度与碰到的困难，还会给我安排一些简单的任务，让我有了更多实践的机会，也让我感受到了劳武这个大家庭的温暖。

六月下旬，我忙完学校毕业和总行培训的事情后，经理安排我第一时间进行临柜实习操作，指导老师跟班指导。我负责的是贵宾窗口，主要负责1万元以上现金交易和本票、支票、承兑汇票等业务。这整个跟学培训期间，师傅全程跟踪指导，全面掌握我的表现，并根据我的进步情况做好过程控制。师傅毫不遗漏地传授给我知识，还使我的一些行为偏差得到了及时校正，我们成了很要好的朋友、姐妹，而非同事，我们很好地交流，对于疑惑的、不清楚的，师傅会第一时间给我答疑、讲解。一个多月下来，我已经能比较熟练地为客户办理存款业务、中间业务、结算业务、贷款业务等我行大部分已经开办的业务，同时包括班前准备、班后整理工作及规范化服务等。

在我实习即将结束之际，行了组织了消防知识的学习和演习，让我们全行职工都学到了很多有用的知识，之后我们召开了全行的职工大会，行长跟我们一起学习了总行行长及董事会工作报告，接下来对支行这半年的工作业绩和存在的不足做了分析，指出了现阶段大家工作中存在的缺陷和一些整改措施

施以及接下来努力的方向和具体的工作部署。最后我们支行全体员工一起聚餐，大家一起坐下来聊天、增进感情，大家都在计划着如何更好地建设劳武支行。正像行长说的“只要每个人都有一种主人翁精神，只要每个人都尽心去做好每一件事，就一定能换来支行更美好的明天。

两个多月来，我拼命地学习、工作，我在全心全意地投入一种职业、一种工业。我想，哪怕将来我不在这里工作，我这两个多月的实习也会让我体验到一种不一样的生活，我的生命中多了一种经历。感谢温州银行给我们创造了这么好的实习条件，也感谢劳武支行的领导和同事们给我帮助和指导，他们不经意的一言一行，给我的生命留下了惊喜，让我在刚刚步入社会之际感受到了最暖心的温情。

大学生暑期金工社会实践报告

金工大学生的实习证明三篇

金工实习专业简历模板

大学生金工实训报告篇七

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。

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，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；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

安全第一

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！

数控车床

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。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。数车980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出一个可行的方案。

唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基础。真是书到用时方恨少！

后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

难忘的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把球形的一角给削去了！我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊！无奈之下只好缩小圆球的半径. 这样缩了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天，小腿都疼起来. 但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿. 这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到.

铸造成型

接下来的工种是铸造，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。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了。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是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！一整天下来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，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

在这短短两周的时间内，我们还进行了刨工，注塑挤塑，和热处理等实习操作，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来的发展也是受益良多的。

深刻的体验

金工实习有苦也有乐.天将降大任于斯人也,必先苦其心志,劳其筋骨,饿其体肤,方成大任也!这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了!经过了车工,钳工,磨工,铸工,铣工等一系列工种的磨练,我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光,其中滋味,只有亲身经历过的人才能体会得到。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不会从事这些工作,甚至连接触它们的可能性都没有,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。金工实习的作用与影响,就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样有些东西你可能现在没有感觉到它的价值,但最后还是会的,每个人都有这样一个过程!

一起实习的同学也让我受益非浅。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,更一起分享成功带来的喜悦,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!大学里连同班同学相处的机会都很少,感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间,我们在实习中充实地度过了,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。如果我们不经常参加这方面的实习,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。真的多谢金工实习,我还想再有一次!

大学生金工实训报告篇八

实训目的：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，详细了解其基础知识，正确掌握基本技能。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。

安全事项：1. 设备的布局要合理.

2. 工件要摆放整齐, 便于工作.

3. 整理齐存放工具, 做场应经常保持整洁.

4. 作业时必须穿戴好防护用品.

5. 工具必须牢固可靠.

6. 用机器时, 必须遵守安全操作规程.

钳工的基本知识:1. 钳工工件必须牢固地夹在虎钳钳口的中部上。

2. 使用锯弓时，锯条的张力不可太大或太小，并将锯条装于挂销根部、锯齿向前。

3. 锯割时，用力要均匀，直来直去，不得上下左右摆动，不得重压或强扭，防止折断锯条。被锯物即将锯断时，用力不要过大，要防止锯断物下落扎伤脚趾，同时锯削速度要放慢，防止锯弓摆动折断锯条。

4. 锉刀选择要适当，不得使用无木柄的锉刀和刮刀，并且木

柄要安牢靠。不得用锉刀敲击或撬物，以防折断。锉刀不得叠放。

5. 锉屑要用毛刷顺向清除，不得用手清除或用嘴吹除。

6. 使用丝锥和板牙攻、套螺纹时，注意起扣正确，不要歪斜。起扣后，两手用力均匀，要经常反退四分之一圈以断屑。以防切屑堵塞、损坏工件及螺纹刀具的丝牙。

5. 锉刀 6. 钻床 7. 划针 8. 划归 9. 钢直尺

钳工的基本操作技能:1. 划线 2. 錾削 3. 锯削

4. 锉削 5. 钻孔 6. 扩孔 7. 攻螺纹

实训内容：1. 鸭嘴锤头的制作

2. 六角螺母的加工方法及步骤

实训过程：两周的金工基本功实训进行的紧张有序，我们在老师的带领下在实训室开始了这次金工基本功实训。在实习开始前，老师认真地告诉我们重要的安全问题和注意事项，这是非常重要的对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识。在第一周的实训中，我们需要完成的是一个鸭嘴铁锤。老师先发给我们工具，之后给我们一块铁，让我们熟悉一下工具和操作，为之后的工作打下基础。

第一步：划线。用刀划出一定的长度，然后用锯子把多余的锯掉。

第二步：找基准面，因为我们要以此划线。先找到稍微好找的面，然后把表面的颜色之类的用大锉刀锉掉，然后再用锉刀把这个面给锉平。我们先顺着锉，手肘、柄、锉刀在锉的时候必须是成一条直线，这样才锉的有效果。

第三步：划线. 因为要划很多条，会比较麻烦，在划的时候可能会划的不太清除，所以可以多划几条。

第四步：锯割。在锯的时候我们要稍微斜一点，而且要小心千万不能把需要的部分锯进去，这会很麻烦。

第五步：锉平。锯好后大致的形状也出来了，然后把各个面都锉平了，先用大锉刀锉，锉的差不多了之后再用直角尺测量一下，这个面是否平了，若不平则再根据具体状况调整做平，而且也要注意尺寸长度，不能锉得太多。

第六步：在将整个锤子的形状完成之后，我又利用了钻床给锤子钻出了一个孔，由于钻床比较陈旧，导致钻出来之后的孔有点倾斜. 尽管这样还是很好的把鸭嘴铁锤完成了。

在第二周的实训中, 我们要完成的是一个六角螺母, 有了之前的鸭嘴铁锤的制作经验. 完成六角螺母相对轻松了一点. 不过也遇到了不少新的难题.

1、取料：根据图纸要求取了个差不多的材料。

2、划线：用直尺在圆钢一平面上划两条垂直相交且最长的直线，从而获得圆心，再用钢规以圆心至半径 r_{12} 的圆。用钢规在圆与直线的交点上取以半径长的点划半圆，同理在另一端划半圆连接圆上的交点，从而获得六角形。

3、选择较平整且与轴线垂直的端面进行粗锉，达到平度面粗糙度的要求并做好标记，作为基准面a。

4、以a面为基础，粗锉、精锉相对面，达到尺寸公差，平行度和表面粗糙度的要求。

5、按图样要求作全部精度复检，并做必要的修整锉削，最后将各锐边均匀到倒角。

6. 钻孔:用钻床在螺母的圆心钻出一个半径 $r12\text{mm}$ 的的圆孔. 7. 攻螺纹:用丝锥对圆孔进行攻螺纹.

1. 了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。
2. 了解常见的焊接缺陷和焊接变形。
3. 了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的条件及电焊应用。
4. 了解电焊的安全技术。
5. 初步掌握电焊的应用范围。

心得与体会:在这次实训中,我收获了不少. 首先,第一次得到了自己加工过的零件,具有一定的成就感. 其次,就是对一些基本的机械设备有了初步的认识,懂得了一些基本的操作,并能加工一些最简单的工件. 再者,对机械加工工厂中的一些基本要求和基本规章有了初步的了解. 最后,累积了一些基本的工作经验和实践经验,对实习有了一定的认识,对自己的动手能力和实际操作能力的提高有一个引导性帮助.

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. 我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义,非常实在. 它们给我的大学生生活添上了精彩的一笔. 让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足.