

大学生金工实训总结(精选9篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

大学生金工实训总结篇一

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*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。

金工实结报告

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！

大学生金工实训总结篇二

大学生实习实训总结以写什么内容为重点?以下是各种大学生实习实训总结范文。

转眼间实习就结束了，每一份实习工作，对于一个大学生而言，都是既辛苦又难忘的宝贵财富。

进行了辛勤的实习工作后，如何来进行呢?本站为大家带来以下这篇大学生实习的实习总结可以供大家作为参考。

前言：“没有实习，就没有发言权”，只有亲身经历过才会有那种超乎平常的感觉。

我与社会的接触并不多。

其实学校要求我们参加认识实习，无非是想让我们提前接触社会，了解社会，这样才不会在真正走上社会的时候找不到生活的重心，于是我才决定这个假期要真正的去接触社会实践是检验真理的惟一标准。

在课堂上，我们学习了很多理论知识，但是如果我们在实际当中，品尝社会的酸甜苦辣。

中不能灵活运用，那就等于没有学。

实习就是将我们在课堂上学的理论知识运用到实战中。

我们怎样才能把课本上的知识灵活恰当的运用到生活、工作当中去，成为对别人对社会有用的人才?我们怎样才能适应当今飞速发展的社会，怎样才能确定自己的人生坐标，实现自己的人生价值呢?抱着这种想法，经人介绍我走进了长春前进大街肯德基店。

在那里，我学到许多书本上所没有的社会实践知识，体会到了工作的一些难处，学会了如何处世，怎样把事做对做好，清楚了自身的不足更明确了以后要怎样努力去完善自己，为毕业后走上工作岗位而奠定基础。

再这段实践里我得到了许多体会与认识，理解了学院为什么一直强调加强我们社会实践能力，现我将这短短的工作经历总结做出实践报告如下，请老师予以指导。

一、实习目的：

锻炼自身的社会活动能力，了解社会现实，从实践中拉近了与社会的距离，认清一些社会问题，看清一些社会现象，在社会大课堂里，经风雨、见世面，检验知识，培养能力，磨练意志，使自身得到启迪，增强社会责任感。

在实践中认识社会、增长才干、提高自身素质、为日后真正走进社会铺定基石。

二、实习内容：

开始时试工一天，工作6个小时。

试工期间，我被安排到大厅工作。

及时收拾客人用餐后留下的垃圾，保持大厅的整洁是工作的重点，同时还必须兼顾厕所的卫生。

别看厕所只有小小的一块地方，拖起来不费吹灰之力。

但是在用餐高峰，往往前脚我刚拖完，还没等地板干掉就有3、4位顾客连着使用，地面有张乱不堪了。

在我手忙脚乱之际，只见大厅的阿姨，动作马力，总能在第一时间里把所有的工作做好。

速度之快让我佩服不已。

有人会说，用餐高峰时的确辛苦。

但是到了低峰就轻松了吧。

一开始我也是这么想的。

我面试的这家餐厅设在前进大街上，和闹市区的生意不能比。

过了吃饭时间，餐厅生意就会明显淡下来。

在低峰时段，大厅的托盘都收好了、厕所的地面拖干净了、洗手台也几经擦的一尘不染，似乎已经没有什么事情要做了，但是总不能就垂手站着吧。

于是赶忙请教阿姨——你可以把玻璃擦一下。

特别是门上的玻璃，客人进出时手会碰到玻璃上，玻璃很容易花掉。

大厅的地面上有一些散落的食物碎片看到吗？把地扫一下。

垃圾要经常用导压棒压一下。

如果压好以后，垃圾超过垃圾桶的3/4就要准备换一个新的垃圾袋了。

收好的托盘要用消毒水擦拭、消毒，然后送到柜台上，保证柜台托盘的是数量。

盛放吸管的盒子要定期察看，如果吸管数量不够要及时补充。

经常到餐厅的外围看看。

如果有烟头、树叶、纸屑要及时清扫，保持餐厅外围环境的整洁。

人不多的时候，还可以把外围的地板拖一下。

以上几点是我在肯德基工作时的实习，虽已过去，但这将是一份最宝贵的财富，在我以后的人生旅途中，它将发挥重大的作用。

三年的大学生活，在5月15日结束了，开始了我们为为期六周的实习生涯。

生活在象牙塔的我们，感受到的是校园栏杆内的限制、自由和安全，然而却不懂得外边的世界是充满着无限的诱惑与罪恶。

社会如果是大海，我们就是海中的鱼，遨游其中。

如若，只顾风景，不懂危机，必然会被大浪起卷后拍死在海岸边上，等待烈日的烧烤，直到化为灰烬。

社会是把双刃剑，充满危机、竞争的同时，又给我们带来了无限的生机，在有限的时间内，抓住时机，必然会促使我们自身的飞跃，但是这个飞跃又是有条件的，那就是我们的工作经验、能力以及我们自身的学历。

在节目《职来职往》中，评委申晨曾说过“学历代表你的过去，财力代表现在的努力，学习能力代表将来的成就。

大多数人都想要改造这个世界，但却罕有人想改造自己。

无论你在好单位还是一时不得志，都请你保持学习，这是你未来立足之本”。

一如实习生的我，当我真正以一名实习生的身份着手工作时，我才发现，在以往的校园生活中，对办公软件操作熟练的自己，在单位却变得愚笨木讷，不知所措，领导问其所，我却变得哑口无言了。

从此，我便晓得“学习”依旧要继续，而不是停滞！

在如今当浪淘沙的社会里，许多人认为自己就是一匹千里马，只是没有遇到真正的伯乐，所以才会暂时的碌碌无为。

那么，真的是那样吗？对于我来说，其实不然，在本次的实习过程中，带领我们的徐主任年轻有为，他每每交给我们的工作都似乎非常放心，不曾问过我们是否遇到过棘手的问题，是否需要他的帮助。

同时，身为班干的我们，也自以为是的认为，有些工作都是平常的再熟悉不过的了，却不知我们的大意给工作带来的多大的不便。

例如，我们负责的“纪念郭守敬诞辰780周年书画”收集工作——“收集”不就是把书法家、书画家的作品收好，集中起来吗？这，只是我们的想当然！一项看起来简单的工作，却蕴含着千丝万缕的问题。

收集不简单的是收好、集中，更重要的是作为一名行政文秘人员在处理一些文件时应熟悉的去掌握工作流程，即：收集、整理、登记、收存、存档、封锁。

那么，从此便很清晰的看到，我们的粗心、大意，如果不是徐主任的发觉，我们依旧浑噩度日，不知事态严重性。

也经过这件事，我明白了这个道理，我们不能否认自己不是千里马，也不能否认我们不曾遇见过伯乐，只是，我们遇见了伯乐的同时，却没有在细微之处留意过自己的缺点，没有及时的改正，以至于我们错过了伯乐！

也许，在领导看来，一项任务的完成，只重于结果，不在于过程，然而，对于下属、实习生的我们，必须要重视每项工作过程，在多项过程的汇总中，发觉自身的不足，及时弥补改正，并时刻提醒自己，同时，在工作中，我们会遇到许多难题，我们不仅要沉着应对，更要坚持着自己的信念，步步为营，不抛弃、不放弃，为最终取得胜利的果实而努力拼搏！

实习生活不仅仅锻炼了我们的体魄，更锻炼了我们坚强的意

志，每项工作的顺利完成都是我们坚持、努力的结果，一分耕耘一分收获！

两个月的实习瞬息即过，为大家带来这篇实习，了自己表现，有欣慰也有不足，希望这篇大学生实习总结可以供大家作为参考范例。

认识并融入这个团队，一直是这两个月对自己的要求。

学习是拉近距离、融入团队的最好办法，两个月的时间里，在领导和同事的指导下，向行业学习知识，向前辈请教经验，向同事传授工作技巧，正是在这个过程中，认识到自己的弱处和不足，也深刻体会到了团队的力量和魅力。

来xx见习期间，心境有时还显浮躁，做事偶尔还有粗心；这两点是在日后须牢记心中，并不断努力改进的地方。

相信，通过踏踏实实做事，谦虚低调做人，并在领导和同事的帮助下，自己会在中粮得到很好的成长，也会为大中粮的发展贡献自己的力量！和不足，也深刻体会到了团队的力量和魅力。

在学习中做事。

任何细节都有它的专业规律，任何人都有其独特比较优势；养成个性谦虚才能不断进步，踏实肯干才能表现专业。

在中粮见习的期间内，努力做好任何一件事情，用心记录每一个积累。

在人力资源部期间，与同事一起完成集团军转干招聘、特贴申报、京外调干、档案数据完善等工作；在小麦加工事业部期间，负责文件取放，并与同事一起编写单元20xx年度战略规划。

通过踏踏实实的做事，让自己有了进步的机会，也让自己感受到自己的价值所在。

大学生金工实训总结篇三

金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，切割，钳工，铣工，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，增强自己的动手能力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。接下来，老师又一一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也是最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

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20 mm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！

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。

今天，我们要进行的车间里最先进的工种之一电火花数控线切割加工。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)。

今天,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,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。从最基本的开始,我们自己选了些钢板,设计自己想要的图形,我先在钢板上用粉笔画上五角星,把它夹在虎钳上,用手锯对准画好的线有节奏地来回运动,这是一项比较类的体力活,没掌握好姿势和技巧还真是费劲,在老师的指导下,我们开始体验到“绳锯木断”的感觉,先在起始线上锯出一个小口,然后右手握住锯柄,左手虎口压住锯前端,匀速拉动锯条,看着自己心目中的模型逐渐清晰起来,内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工,先用粗锉,再用细锉,把自己设计的五角心弄得光亮。

大学生金工实训总结篇四

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。

大学生金工实训总结篇五

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！

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！

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，然后就叫我们开始加工。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。

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。

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，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！

大学生金工实训总结篇六

本站发布精选大学生金工实习总结3000字，更多精选大学生金工实习总结3000字相关信息请访问本站实习报告频道。

本站实习报告频道为大家整理的精选大学生金工实习总结3000字，供大家参考。更多阅读请查看本站本站频道。

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。

有很多东西是书上没写的，只有在实践中才能体会得到。纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其的努力，在如此有限的的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

金工实习是一门实践基础课，是机械类专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。

经过亲身体验和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。

机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个月的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择

加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

差距与动力

金工实习实际上是一个了解现代先进的工业技术的过程。在实习的过程中有一些自己的想法和建议。

我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学到的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

金工实习的时间是有限的，但是收获却是很大的，我们会把金工实习过程中所看到的我们与世界先进技术的差距转化为学习的动力，为我国技术革新、科技进步贡献出自己的一份力量。

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我的汗水，每一刀都刻着我心情。而当我把自己亲手加工的工件交到老师手里时，那种自豪感是必须亲身体会才能感受到的。

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。

实习仅仅是一个月，但是我们能学到的却很多，尤其是数控机床更是需要我们深入了解，熟练操作，它虽不是最先进的，但是那是一种方向，一种现代化的方向。

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。

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，充分的利用这一个月的时间，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，能填补其中的一些空白，弥补其中一种的一些盲点。

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，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

大学生金工实训总结篇七

本站发布2019大学生金工实习总结范文，更多2019大学生金工实习总结范文相关信息请访问本站实习报告频道。

不知不觉，金工实习周在今天31号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识很多经验很多生活中不可缺少的技能技术，是自己的综合能力有了一定的提高。

热加工

27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过

第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和4班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得羡慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

安全操作：

1. 焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

2. 焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

3. 清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

如何使用：

1. 引弧2点弧3焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

28号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

安全操作和电焊有点接近。

1. 氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

2. 氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

3. 氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于5米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

4. 蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

5. 红管接氧气，黑管接乙炔。

6. 操作时要带墨镜。

7. 前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

操作方法：

1. 氧气，乙炔，一般是开0.03-0.05pa
2. 点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。
3. 调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。
4. 切割前先预热，在放氧气。
5. 离切割面两三毫米。
6. 动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

安全操作和气割基本相同。

操作方法也和气焊差不多。要注意：1. 焊枪要和面成大约80度角。2. 用火要均匀。3用过的焊丝要放到另一边。

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自

信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的过程。真是谢谢老师们的教导。

大学生金工实训总结篇八

转眼间，为期四周的金工实习就这样结束了，总的来说。个实习期间很累，但是真的很充实，可以说是收获颇丰，尤其对于我们轮机管理的学生，深深的体会到了作一名技术工人的辛苦，车、钳、电焊、气焊，四个工种，一个一周，每个都在老师的严格要求下完成，感觉小有成就。其中的宝贵经验和那种吃苦耐劳的精神必将在我以后的生活学习中参照。

安全第一！这是在老师给我们的第一条忠告，也是在所有指导中最重要的。的确，在工业生产中，安全是第一位的，至关重要的。安全之后才有质量的保证。按指导老师的操作规程操作，车钳焊哪一个都是具有危险性的工种，对于我们学生来说更是如此，没有经验，没有操作理论，可以说是一张空白的纸，纸上作画的前提是纸完好无损！实习结束后很庆幸没有在自己身上发生安全事故，而自己同学有砸伤脚的，烧伤脖子的等。

我们实习的第一个工种是车工，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看车床边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主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法：。方的。，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。还好同学们在老师的指导下认真细心的操作，不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，

那千分尺去量，每向前一步都是一个巨大的成就。

我们共加工了四个件，阶梯轴、斜面、螺纹、综合考试件，每个件的加工的成就在给老师评分的那一刻显现了。总之，车工让我学会了动手加工简单的对称类轴零件，以后的还需要慢慢在实践中学习。

钳工的最大体会就是累，因为几乎所有的加工全靠手工，需要力气和技巧的完美结合。

钳工中我们学了銓平面、锉平面、划线、钻孔、攻丝、锯割等。运用锉刀是一个讲究方法：首先要正确方的握锉刀，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。接下来就是不停干活，胳膊，手臂搭配，钳工的实习说实话是很枯燥的，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。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。再交每一个零件时的心情是多么的舒服，尤其是得一个比较好的成绩。

电焊也是一个危险的职业，开始老师就给我们这样灌输思想，电压380V电流125A自己就能看到电缆的铜丝。但是在实际操作中也没有太感觉到可怕。

电焊中我们学习了平焊、立焊、管对接、管板对接。每一个都是手法的考验，慢慢的运焊条，走椭圆的纹。还需平稳，只有这样才能将电焊的焊肉加工的美观实用。焊条的不限制，是给我们最大的勇气，我们在板上练了再练，才使我们的电焊水平更进了一步。

我们用的是氧炔焰，氧气和乙炔的搭配燃烧达到2、3千的温度，以融化铁板和焊丝，达到焊接的目的。焊接和焊割点火差不多，先开总气瓶（这些老师操作的），刚开两气阀时气流量小点，燃烧的火柴从后面靠近气嘴引燃气体。千万不要从气嘴的正面引燃，否则引燃的火焰就烧到手，同时火焰方向。也不要对着有人的方向。气割时要正确方握紧割炬，加强气流量，手保持平稳且让气嘴在距离钢板约2mm处，适当而均匀地移动，过慢钢板的割边凹了，过快割不断。焊可就比割讲究技巧多了，需要更多的反复练习。气焊火焰有中性焰、碳化焰和氧化焰，我们用的是碳化焰。电焊先将底板烧熔呈现出一个小圈熔池，将铝焊丝点放进熔池即熔，进给量要均匀。在一次又一次的操作中自己感觉和总结，最后每人焊一条给老师看的时候基本上都能比较均匀的连接成一条直线。

大学生金工实训总结篇九

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。

期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，并在6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习要求，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的`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。

我们去到南校区，首先学习的是钳工，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楼有点兴奋。第一天，老师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，老师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1mm的薄片，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了□1mm□怎么可能锯出来呢？老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢？第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业！

接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一個精美的螺母；还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，如果大小超过了公差范围的0.1mm那就要在得分的基础上扣掉1分。

什么

，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀□2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0.1mm□看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来！

但当我看到别的同学都差不多做好啦，我还要把那根铁柱不平的断面磨平，再锯断，再把断面磨平，再画线，重复做那些工序，心里开始着急！当时真的很想放弃，想不做了。但

我又不甘心交那个次品上去。同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情，专注一点，心里想着一定要把它做好，就一定能行的！我对自己说，冷静点，还有时间，还可以完成作业的！第二次做时，自己学乖了很多，每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了。第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验。经过努力，终于在规定时间内完成了作业。