

最新钣金加工合同 钣金工安全生产制度(大全10篇)

随着法律观念的日渐普及，我们用到合同的地方越来越多，正常情况下，签订合同必须经过规定的方式。那么合同书的格式，你掌握了吗？下面是我给大家整理的合同范本，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇一

随着现代加工技术得提高，现代企业对钣金加工的要求也不提高，特别是对于具有高智能化的数控切割机的功能要求也在不断的提升，而数控切割机的发展也必然会向着现在机械加工工业的要求而发展。

数控等离子切割机具有切割范围广，切割速度快，切割表面整齐的优点，但是在一些钣金加工的切割伤出现了困难，相关研究人员就根据这样的缺点展开研讨，正在逐步的解决等离子电源技术的进步、数控系统与等离子电源配合问题，精密等离子切割技术的开展可有效进步工作效率和切割质量，并且在中厚板材的切割上也能完成既定任务。

数控高压水射流切割机是目前国内外比较先进的切割机，具有可以切割各种板材和型材的优势，其他切割机所具有的优势它都具备，而且在设计的时候还加入了环保的'理念，但是它的成本相对较高，比较适合一些大型或者集团化的企业使用。

从现在比较常用的数控切割机来看，数控火焰切割机的性能和用途比较完善，特别是在一些国家工业和设备的制造上都拥有着比较高的出场率，整体采用国内自主开发的操作系统，图形切割代码自动转换成为软件的应用，在加上其独有的中

厚板材切割的优势及低廉的加工本钱，数控切割机在一定时间内将是钣金加工切割的主力军。

- 1、钣金加工打磨工应持证上岗。
- 2、使用手磨机时，应配戴眼镜，严禁带手套使用手磨机。
- 3、严禁不拨电源插头，更换砂轮片。
- 4、严禁不关手磨机开关，拨电源插头，或不关手磨机开关，插电源插头。
- 5、严禁将手磨机放在水中或放置在潮湿的地方。
- 6、要经常检查手磨机的零件是否松动，电源是否漏电。
- 7、在使用手磨机时，要注意电机温度，如温度过高应停止使用，避免损坏电机。
- 8、严禁开机后将手磨机置于地上。
- 9、遵守厂“关于电、气动工具定期集中检修、保养的制度”。
- 10、妥善保管和节约使用腻子、砂纸、砂轮片、磨石黑，遵守领用制度。
- 11、对磨好的工件应摆放整齐，避免碰工件或影响厂内运输。

安全第一、质量第二，钣金加工打磨工是一个存在危险性但也是很重要的工作岗位，只要按照安全操作规程进行生产，所出钣金产品必定是精品。

- 1、工作前要将工作场地清理干净，以免其他杂物妨碍工作，并认真检查所用的工具、机具技术状况是否良好，连接是否牢固。

- 2、进行校正作业或适用车身校正台时应正确夹持、固定、牵制，并使用适合的顶杆、拉具及站立位置，谨防物件弹跳伤人。
- 3、使用车床、电焊机时，必须事先检查焊机接地情况，确认无异常情况后，方可按启动程序开动使用。
- 4、电焊条要干燥、防潮，工作时应根据工作大小选择适当的电流及焊条。电焊作业时，操作者要带面罩及劳动保护用品。
- 5、焊补油箱时，必须放净燃油，彻底清洗确认无残油，敞开油箱盖谨慎施焊。
- 6、氧气瓶、乙炔气瓶要放到离火源较远的地方，不得在太阳下暴晒，不得撞击，所有氧焊工具不得粘上油污、油漆，并定期检查焊枪、气瓶、表头、气管是否漏气。
- 7、搬运氧气瓶及乙炔气瓶时必须使用专门搬运小车，切忌在地上拖拉。
- 8、进行氧焊点火前，先开乙炔气后开氧气，熄火时先关乙炔气阀，发生回火现象时应迅速卡紧胶管，先关乙炔气阀再关氧气阀。

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇二

转眼间我已经在咱们学校带了九个班的钣金实习了，这真是让我难以忘怀的一段人生经历。在实习期间同学们既紧张又刺激，在竞争的同时又合作。在实习期间，让我们这些校园里的学生除了学到应该学会的钣金基本技能外更学习到了在工作、生活中如何做人、如何成为一名合格的员工的基本道理，从而能让我们更快地适应自己的工作岗位，充分发挥自己的主观能动性，充分展示了在我们走四方学校走出的青年

形象。在体验中学习，在学习中改变，这是我在钣金实习中带给学生最深刻的体会。

（一）珍惜机遇，立志成才；

（二）牢记责任、权限、规范、流程的意识，做合格的员工；

（三）遵守认真、高效、精细的工作原则；

（四）培养敬业、勤奋、坚韧的品质，做最好的自己。学生们要牢记学校对他们的希望和要求，敢于超越、勇争第一。

其次，我更是以8s管理标准为基处以4s管理原则为方向来要求我们的学生，让他们走出校门能以最快的时间与社会接轨与所在单位的工作模式接轨，避免学生走出校园后所存在的恐惧与抵触，更不会有陌生感。让我们的学生学会了很多职场的道理，避免在以后的职场中多走弯道。

然后，在课堂之上我也会给学生们做一些拓展训练和职业化训练，在拓展训练举办的简单游戏中，让学生学到如何领导团队、优化步骤、分配资源、在最短的时间内完成老师分配的任务，从而增加学员之间的交流合作。当然在每次上课之前都要做前期的大量准备，比如说操作之中所需要的工具，耗材，以及分析学习目标所用的课件。最后，给学生们进行完考核后还会给学生讲解一些有关于4s店和企业当中的各项业务和为人处世等等，使得学生对社会有更加深入的了解。

这次钣金实习充分体现了我校对学生的重视和期望，我校为此投入了大量的人力、物力和财力，让学生们受益匪浅。

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇三

我于20xx年4月22日成为公司的试用员工，到今天已在公司工作了4个多月，试用期已满，根据公司的相关制度，现申请转

为公司正式员工。

作为一个从未在汽车4s店工作过的我，虽然有过多年的工作阅历，但初次从事汽车4s店的工作，必须一切从零开始，认真虚心地向主管和同事们学习。通过公司提供的现代化网络平台的学习，以及在主管和同事们的热心帮助下，让我很快完成了在保险理赔业务上从陌生到熟练的一次飞跃。

在这段工作期间，我先后学习了查勘照相、续险出单、攒卷以及定损等工作。这些工作是我以前很少接触过的，和我的专业知识相差也较大；但是通过主管和同事们的耐心指导和帮助，使我在较短的时间内适应了公司的工作环境，也熟悉了保险理赔的整个操作流程。

在本部门的工作中，我一直严格要求自己，认真及时做好领导布置的每一项任务，同时主动为领导分忧；遇到业务上不懂的问题虚心向同事学习请教，不断提高充实自己，希望能尽早独当一面，为公司做出更大的贡献。当然，初入公司，难免出现一些小差小错需领导指正；但前事之鉴，后事之师，这些经历也让我的思维更加缜密，在处理各种问题时考虑得更全面，杜绝类似失误的发生。在此，我要特地感谢领导和同事们对我的入职指引和帮助，感谢他们对我工作中出现的失误的提醒和指正。

经过这四个月，我现在已经能够独立地处理保险理赔事务，整理部门内部各种资料，从整体上把握保险理赔的运作流程。当然我还有很多不足，处理问题的经验方面还有待提高，团队协作能力也需要进一步增强，需要不断继续学习以提高自己的业务能力。

我很喜欢服务行业，这几个月来我学到了很多，感悟了很多；看到公司的不断发展，我深深地感到骄傲和自豪，早已迫切的希望以一名正式员工的身份在这里工作，实现自己的奋斗目标，体现自己的人生价值，和公司一起成长。在此我提出

转正申请，恳请领导给我继续锻炼自己、实现理想的机会。我会用谦虚的态度和饱满的热情做好我的本职工作，为公司创造价值，同公司一起展望美好的未来！

此致

敬礼！

申请人：

20xx年xx月xx日

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇四

您好

20xx年xx月xx日，我成为公司的试用员工，到今天2个月试用期已满，现申请转为公司正式员工。在岗试用期间，我在维修部学习工作。汽车维修是我以前未曾接触过的，在领导的耐心指导和同事热心帮助下，我很快熟悉了汽车维修的规范操作流程。

在维修部的工作中，我一直严格要求自己，认真做好日常工作；遇到不懂的问题虚心向同事请教学习，不断提高充实自己，希望能尽早独当一面，为公司做出更大的贡献。当然，刚进入维修部门，技术水平和经验上难免会有些不足，在此，我要特地感谢领导和同事对我的入职指引和悉心的帮助，感谢他们对我工作中提醒和指正。

经过这两个月学习，我现在已经能够独立承担一般车辆维修保养，在以后的工作中要不断努力学习以提高自己能力，争做一个优秀的汽车维修人员。

这两个月来我学到了很多，感悟了很多，看到公司的迅速发展

展，我深深地感到骄傲和自豪，也更加迫切的希望以一名正式员工的身份在这里工作，实现自己的奋斗目标，体现自己的人生价值，和公司一起成长。

在此我申请转正，恳请领导给我继续锻炼自己、实现理想的机会。我会用饱满的热情做好本职工作，为公司创造更大价值！

此致

敬礼！

申请人□xxx

20xx年xx月xx日

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇五

乙方（卖方）：

第一条 乙方所提供的产品及费用清单

第二条 付款方式：货到验收合格且乙方开具正规发票后，甲方支付款项。

第三条 交货期：自收到甲方预付款之日起25日内到达甲方指定地点。

第四条 交货地点、费用承担及所有权转移：乙方通过货运发运到甲方指定地点，运费由乙方承担；货物所有权自甲方签收之日起转移，运输途中产品的损毁由乙方自行承担。第五条 乙方应做好适合物流运输的产品包装，并随货附《货物清单》（加盖合同章），详细注明产品规格及数量，甲方根据货物清单内容验收货物。

第六条 甲方自收到货物起7日内可对产品的规格、数量等产品信息提出异议，乙方必须在3日内答复并提出解决方案，否则甲方有权退货并要求乙方承担所有的费用。

第七条 质量保证：

- 1、乙方承诺甲方所购买的产品质量和乙方提供的样品一致，口感有微小差异属于正常。
- 2、乙方提供的所有产品必须符合国家有关部门的质量要求，如出现质量问题假一赔十，给甲方造成危害和损失的承担赔偿责任。

第八条 违约责任：

在合同履行期间，乙方延期交货（除双方协商同意免除外），每延期1日按合同总金额的2%承担违约责任。

第九条 争端的解决：

合同履行过程中出现的一切争端，双方应友好协商解决，协商不成的，任意一方可向有管辖权的人民法院提起诉讼解决。

第十条 合同生效及其他：

- 1、本合同未尽事宜，经双方协商后作出书面补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。
- 2、本合同一式四份，双方各执两份，具有同等法律效力。
- 3、本合同自双方授权代表签字、单位盖章、预付款到达乙方指定账户之日起生效。 甲方：（盖章） 乙方：（盖章）

法定代表人（签字）： 法定代表人（签字）：

签订日期： 签订日期□20xx年5月12日篇二：钣金加工合同

需方：河南航天压力元件有限公司（简称甲方）

供方：郑州康佳金属结构有限公司（简称乙方）

一、甲乙双方责任与义务：

1、甲方应向乙方提供不锈钢操作台钣金件准确无误的 加工图纸和其他技术要求。乙方收到示意图后应认真分析图纸，按示意图进行生产安排。应做到做工精细、表面平整光滑、无明显凹凸不平现象、工件焊接无明显扭曲变形、焊接密实、去除尖角毛刺。

文件通知乙方。但如乙方已经开始下料制作，甲方再改动图纸，其责任和损失均有甲方全部承担，费用应据实计算。

二、定货数量、单价及交货期：

1、甲方一次性向乙方订购不锈钢操作台4台，单价为32800元/台，总计合同金额为131200元。

2、起订日期：合同签署后即刻计时。

3、交货期定为□20xx年4月26日

三、交货地址：付款方式：

1、甲方到乙方生产场区自提。

2、合同签定后甲方支付乙方合同预付金额的50%，即65600，余款待全部产品加工制作完毕提货结清余款65600元，甲方不得以任何理由和借口推脱应当支付余款。如未按合同约定日期支付乙方货款，甲方应向乙方支付贷款金额的1%违约金。

四、验收标准与甲乙双方违约责任

1、合同生效后，双方应遵守信用，严格履行各自的责任与义务，除不可抗拒的因素外，任何一方均不得变更本合同。因一方原因必须变更合同的，应提前以书面形式通知对方，并征得同意，达成一致的处理意见。否则给一方造成损失时，违约方应承担经济赔偿责任，其金额按合同总价的进行赔偿。

2、乙方生产制作完毕后，应通知甲方质检人员到乙方生产地进行验收。验收标准按甲方所提供不锈钢操作台不规范而各项参数不完善的示意图进行验收。或以双方口头协商达成一致的验收标准进行验收，合格后，乙方按合同约定进行发货并付发送清单。若因甲方二次加工或二次运输所造成的产品变形、碰撞、脱塑，其责任由甲方自行承担损失。但乙方有义务配合对产品进行有偿修复。若因乙方原因造成的产品质量问题，乙方应负全部责任，并承担相应损失。

五、未定条款：

1、本合同及附件是本合同不可分割的部分，经甲乙双方签字盖章，合同生效。

2、本合同一式两份，甲乙双方各执一份，望双方共同遵守以上条款，未尽事宜由双方协商解决。若协商未果，可寻求当地人民法院或仲裁机械解决。

3、合同有效期限为： 年 月 日至 年 月 日

4、货款结清后，合同自行失效。

乙方： 郑州康佳金属结构有限公司 甲方（签章）：

代表： 严守同 代表：

电话：电话：

传真：传真：

签约地址：

签约时间： 年 月 日

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇六

我是一名电焊工，我深知业务的熟练对我来说多么重要，所以每时每刻我都严格要求自己，在公司的日子里，我真切地体会到了公司领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了公司领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证最好的完成任务，不仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技工水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对电焊工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。

“以人为本”的企业文化，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有领导们对我的大力栽培。更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，我希望在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希望我们能合作愉快，创造出更好的业绩！

1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习相关知识，并用于指导实践。

2、不断锻炼自己的毅力，提高施工技术的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

最后，谢谢领导的辛勤栽培，以及对我的年终总结予以指正。

谢谢。

此致

敬礼！

申请人：

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇七

2013年度安全生产目标（钣金部）责任书

一、安全目标

1、负责的专项安全检查完成率100%；

- 2、本部门安全隐患整改有效率100%;
- 5、本系统安全事故处理率100%;
- 6、本单位轻伤事故为0.25‰。

二、安全职责

- 1、贯彻有关安全生产法律、法规、制度和标准，并检查执行情况;
- 2、参与制定、修订车间安全操作规程和有关安全生产管理制度，并监督、检查执行情况。
- 3、负责编制生产产品使用说明书。
- 4、保证工作现场通道畅通，随时注意机械设备的动作情况，安全防护装置是否完好，员工安全防护用品有无正确使用与佩戴。
- 5、负责车间安全技术设施、安全装置、防护设施、消防器材的巡回检查和管理工作，使其处于完好状态。
- 6、参与编制和修订工艺规程，工艺技术指标，对操作规程、工艺技术指标和工艺纪律执行情况进行检查、监督、考核。
- 7、制定部门安全活动计划，并检查执行情况。
- 8、对班组安全员进行业务指导，搞好职工教育和考核协助工作。
- 9、参与新建、改建、扩建工程设计和设备改造以及工艺条件变动方案的审查工作。

10、深入现场进行检查，制止违章指挥和违章作业；发现隐患及时整改，作好记录。对于车间无力整改的隐患，要采取有效的防范措施，并向经理和上级有关部门报告。

11、负责本部门伤亡事故的统计上报，参与事故调查和分析。

三、安全目标、职责管理

zhmt--00103

1、钣金部负责人为该部门安全生产第一责任人。

2、严格按照《安全生产法》等规定，做好本部门的安全生产工作，把安全生产目标管理纳入年度工作的重要议事日程。

3、部门应当落实有关的安全生产管理制度，积极组织参加安全检查、安全教育培训活动，严格事故报告和管理，积极参与安全事故应急预案演习。

4、部门认真落实公司安全管理机构的有关精神，符合《安全生产法》规定。安全生产负责人员应督促和检查本部门的安全工作，违反规定的要严肃处理。

5、积极开展安全生产宣传教育活动，定期或不定期邀请公司管理人员开展安全生产讲座和“安全日”活动，提高全员安全意识。

6、安全生产目标责任书签订后，贵部门立即把安全生产目标分解下达，把安全监管责任量化到人，并制定切实可行的措施，定期检查、督促落实。

7、积极做好安全生产的自查工作，重大事故隐患排查每年至少4次，同时要主动接受公司或上级政府部门的检查，对安全存在的问题，及时上报。

8、本目标责任书期限为一年，即从2012年12月1日起至2013年12月1日止。

9、签订人因工作变动，由继任人承担责任。

10、本责任书一式两份，甲乙双方各执一份。

甲方（盖章）： 乙方：钣金部

安全生产第一责任人签字： 钣金部安全生产第一责任人签字：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日

zhmt--00103

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇八

一、接收生产任务单。

1、材料计划的原则：

（1）每一个生产任务单都要提材料计划，材料计划必须明确项目名称、需方单位名称（必须与商务合同一致）；材料计划包含生产任务单中的所有材料，包括钢板、喷塑、门锁、合页、胶条等。

四、图纸设计及生产准备

1、箱体分类（配电箱，电表箱，柜子□ggd等）

2、分类绘图

（1）配电箱（800以下，用小锁，2个合页；800以上（包括800）用中号锁，3个合页，门子需用加强筋）

(2) 电表箱 (注意底盖, 是否要求底盖) (3) 柜子 (柜子四个合页, 中号锁) 开孔情况 后门是否开风扇孔, 风扇孔多大)

3、尺寸检查, 注意事项

1、抬板 (钣金不忙时, 由钣金出人; 忙时由车间出专人抬板)

2、完成下料, 抬板人及时敲焊渣 (避免准备喷塑时才发现没有敲焊渣)

3、统计 (下料过程中及时统计数量, 做到心中有数)

4、清洁 (每天下班前, 留半个小时, 清理刀头)

1、沟通 (是否有特殊尺寸, 及时提醒)

2、折废统计, 及时修改数据。七 送货

1、及时联系高经理进行喷塑

2、记录 (专职记录, 分清哪些喷塑什么颜色, 多少个)

3、沟通 (确定什么时间喷塑完成并及时送来) 八 喷塑

1、颜色 [ral7035平纹] [ral7035皱纹] [ral9010乳白色)

2、点数

3、喷塑面积计算 九 验货点数

1、颜色是否正确。

2、数量是否准确。

3、是否有瑕疵。十 签单留底

等离子存在的问题？ 1) 2) 等离子偏差怎么解决？ 怎么样快速对刀？

3□

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇九

写一份金工的实习日记很简单，让我们也来写一写吧。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技术、完成工程基本训练的重要必修课。你是否在找正准备撰写“金工钣金实习日记”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

经过了过去十天的金工实习真的是可谓大开眼界、收获不少。在实习期间，我接触了化学加工及表面处理、数控铣床、数车928、模具cad/cam□加工中心、数车980、铸造、钳工、电焊气焊、金属的热处理等十个工种，了解了这些工种相关的知识。通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，如：用阳极氧化的方法给铝合金上色，用powermill把设计好的工件进行仿真加工及转化成铣床能识别的程序，数车928的版面及对刀工序，设计软件mastercam的基本操作，数车980车床控制版面及简单程序的编写，铸造的原理及铸模的制造，初步掌握了电焊和气焊的技巧和金属热处理的有关知识及操作。

化学加工及表面处理

每个工序都有需要注意的地方，如除油要干净，出光的时间要控制好，阳极氧化的电流、电压要随温度变化及时间要控制好等。

小心翼翼地经过上述地工序，一件、也是首件出自我们自己

地双手地作品出来了。一切的担心都扫去了。虽然图案不好看，但是没有失败□yeah~!!!!

数铣

第二个工种是数铣，一个“数”字，大概就能让我们感觉到今天的内容是与“数”有关，就是与电脑有关。事实也是这样，四月四号；实习内容是把其他软件设计好的零件进行仿真加工和转化成数控铣床能识别的程序语言。学习使用的软件是□powermill □

一开始以后，老师就把我们“扔”在电脑房，要我们看教程，自己学习powermill□教程写了很多，计算机对零件的加工是通过参数的设计来完成的□powermill不具有图形编辑功能，掌握它的要点在于掌握相关参数的意义，工用。参数的设置影响了加工的效果，加工的时间等。参数设置以后可以进行仿真加工，检查效果。之后就可以转化为nc程序了。

现代化的技术离不开计算机和在工作中自学的能力是很重要的，这是这实习以后的感想。

数车928

这个工种的实习内容是，了解gsk928的控制版面和掌握对刀的过程，实习的重点是记得车床的数控版面的组成，以及各个按钮的工用。每个按钮都有自己的工用，用数控车床对材料进行加工是通过编写程序来完成的。程序编写对加工的质量是很重要的，但是那要建立在对刀工序完成的出色的基础之上。所以对刀是很重要的，对刀过程中不能有一点点的错误，如果有错，将直接影响零件加工的质量。接触了这种车床的第一感觉就是：原来如此。一幕一幕生产的镜头立刻浮现在脑海中，机械的转动声把我带进了一个如火如荼的生产的车间里。唯一的遗憾就是不能使用它来加工工件。

模具cad\cam

工件的设计的现代化离不开电脑，这天的实习也是在计算机房里度过，接触的软件是mastercam。数控的机床需要有数据输入才能工作，工件的设计软件就是要完成这一工作。mastercam的页面与平时使用的绘图软件的版面有较大区别。要使用它来画图，对于一个初学者来说确实是有难度的，而且是英文版的就更有难度了。经过一番努力，按钮都没有认识完，但是在老师示范时就看到了它的功能的强大及它在设计的方面的方便之处。能够使用它来设计也是一种乐趣。

有些产品需要大批量生产，需要上百万的产量，那样的需求就不可能要求通过工人手工一个一个的加工生产，那样既耗时又耗财，而且效率又不高。这时候就需要用到模具，模具应用于简单产品的大批量生产是非常有效的，不同要求不同数量的产品就用不同的方法生产，那就是人类的智慧。

加工中心

“加工中心”这个名字给我的第一感觉就是：加工中心就是一个管理机件加工的部门。但是去到以后就知道自己是错了，“加工中心”是一种机器的名字，是一种数控机床设备。

这个工种的实习跟前几个数控的工种一样，都是以零件的设计软件的掌握为主，一天的时间都用于学习mastercam。通过作业对该软件进一步的掌握这一天以后基本了解了各按钮的意义及一般操作。

用mastercam的感觉是直观、方便设计，但是却有很多的东西需要掌握。数控的东西果然不是一般的東西。

数车980，延续了以往数控车床的东西。认识版面，学习一种基本操作。数车980和数车928的构造差不了多少，只是版面上构造有较大的差别。主要使用了一些基本的程序。

4月11日，实习已经进入了后阶段，好像看到实习快要完了，有点觉得不舍。今天的实习内容是：铸造。铸造是一个历史悠久的生产技术，一堆一堆的泥沙，少数的几样的简单的工具，打造一个个精致的铸模。铸造的目的就是要制造出漂亮的沙模，用铁水浇注的时候产生比较粗糙的金属铸件，铸造有利于减少加工量，降低成本。经过了千年依然是没有淘汰，那是它具有它的价值，但是铸造也存在它的缺点：那就是铸造精度不高，容易产生废品，报废率太高。铸造技术必须要经过改良，不断改造，提高铸造工件的成功率。中国人是聪明的，中国人也将更聪明。

跟着的也是一个历史悠久的工种：钳工。累累累、、、钳工的感觉，钳工是用于机械生产不能生产的工件。机械生产就快速的，大批量的，但是机械也是人制造的。人能想到的，机械不一定做得到，而人能想到的人就能做得到。钳工就是用于加工机械所不能加工或者机械加工所不能达到要求的。那就是人工生产在现在始终是不能被替代的。

说到实习中最接近我们的工种，算是电焊气焊了。虽说是接近但是却不禁有点紧张，毕竟那是高达几千度的高温下的冶炼，总是有点危险的。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度。我们练习了在高温之下的电焊，虽然掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。坚硬如钢又如何，都随我的一挥手之间而熔去。

电焊与气焊只能把金属黏合，而不一样的“金属热处理”就能将金属的硬度的。表面一样的金属在显微镜之下却有不一样的组织，而这些组织正是金属的硬度不同的原因。热处理的实习中，我们做了一个实验：用自己的双手，在老师的指导之下，完成对一块金属的热处理，测试了处理前后的硬度(洛氏硬度)知道了热处理对金属的硬度是有影响的。热处理在生产中的应用等，如齿轮，轴承等。

以上就是这次实习的流程和内容，总得来说这次实习对我来说首先是使我们接触了一些生产的技术和生产的设备。十天的时间，真的是太短的十天，虽然每天要早出晚归，但是就没有一点累的感觉。通过这次实习使我们与生产接近了，由在书本上的无味的文字，变成了充满了乐趣，很想细细品尝的实在的实习过程。那是一次飞跃：书本的知识不是没用的，我们天天上的课，学的东西不是没用的；觉得它没用只是因为自己不会用，学会知识本身不是最终的目的，学会用知识才是最重要的。就像化学加工里用到的知识，阳极氧化我们早就知道，而就是今天才知道它可以这样用。

现代社会是数字的时代，生产要发展也离不开数字技术，因而有了数控的车床。那是人类社会生产发展的结果，数控技术是进步的标志。但是作为人前进过程中出现的某些继续还是不能被数控技术取代，还没有实现全部机械会，自动化程度还是不够高。特别是我们国家的技术还是比较落后，需要大力发展。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各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潜力有很大的好处。而且能够使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手潜力也是至关重要，此刻的很多大学生，个性是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的潜力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮忙是巨大的。感谢学校为我们带给这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还

记得第一次，我们带着好奇而兴奋的情绪，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里， we 有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，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，增强自己的动手潜力。

第一课：车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，这天提前上一节课，邓谷鸣老师给我们讲解金工实习的好处，课程安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，但是相信以后学生的实习时间会逐渐增加。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。

应对着庞大的车床，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。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，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，但是我们做的很认真，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！

第二课：焊接

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我明白那就是焊接，这节课，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。

这天，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，很难持续匀速，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；焊条的高度要求持续在二至四毫米，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透过。透过此次焊接，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。

第三课：线切割

这天，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，所以这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(带给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)。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，但是速度比较慢，由于我们只有一个上午的时间，老师直接给我们示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其自动切割。看者数控装置上那么多的操作按钮，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看者钢丝响出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小，最后得到了一个十分细微的作品，同组的同学都乐坏了。虽然在实习过程中很辛苦，但却冲斥着我们甜美的微笑。

第四课：钳工

这天，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潜力的，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，实习期间就应好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们应对的是3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，老师这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，但是真正能够掌握它，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。

虽然钳工很累，但是看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去应对，相信自己，必须能行！

第五课：拆装

金工实习到此刻，最脏的活估计要算拆装了，两只手沾满油垢，这是本次实习的第一印象。但是拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮忙我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

这天老师给我们的任务是对车床的主轴箱和托盘进行拆装，并了解各个部件的作用以及各工件内部的工作原理。我们分成几个小组进行，我首先进行的是对托盘的拆装，对于简单的旋掉螺丝是没有任何问题的，但是问题在于如何找到能够拆卸的突破口，在自己的反复观察和老师的指导下，我们将一个完整的托盘彻底支解了，内部结构更多是靠齿轮来传动

的，有些额外的设计如插钢条等是为了增加托盘的稳固性，透过润滑装置能够有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自己的仔细摸索下，安装起来真实简单。我们做的第二项工作是拆装主轴箱，拆的过程明显比第一个简单多了，拿掉主轴箱盖，呈此刻我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的群众动手讨论和观察下，最后将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共能够进行6种的工作状态，抽油箱在齿轮的转动下，压缩汽缸，把油从箱底抽送上来，起到润滑齿轮的作用，又能够实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一齐共同研究器件，共同呼吸汽油的怪味，共同为认识到某个环节的工作原理而快乐着。

第六课：铣工

铣工，作为我的大学阶段的最后一个金工实习工种，自己有种莫名的感觉，最后一节课要投入自己100%的注意力，因为已经没有下节课了。

这天，老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具持续不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方形，要求正方形的边长为29mm。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件能够上升6.5mm。便能够开始加工工件，不一会工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。期望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手潜力。

结束语

短短的六周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们带给这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。六次的金工实习带给我们的，不仅仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

“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。它不仅仅能够让我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潜力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践潜力，培养了工程素质。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期_天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到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用心的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了_天的金工实习。

在钳工实习中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午最后把作品弄出来，虽然不是标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，能够说完全是对小时候玩泥沙的回味。但是这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。之后又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。但是那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选取入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多搞笑的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

- 1、透过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。
- 2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。
- 3、在了解、熟悉和掌握必须的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践潜力、创新意识和

创新潜力。

4、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养也起到了较好的促进作用。

5、培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

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，但我们一向没有把这句话当真，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。

在课堂中的我们感受到了动手潜力重要性，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，熟练掌握实际潜力，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，使得透过高考而进入大学的大学生的动手实践潜力比较薄弱。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潜力的任务。金工实习就是培养学生实践潜力的有效途径。基于此，同学们务必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潜力。那里是另外一种学习课堂。透过我们动手，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，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。透过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中

得到了应用。

这次实习，让我们明白做事要认真留意细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手潜力。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

透过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、钻孔、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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做起来难，我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。首先要正确的握锉刀，锉削平面时持续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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也明白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。

之后便是刮削、研磨、钻孔、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，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，和我们一样，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。

第二项：简单的车工、铣工

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作潜力。首先老师叫我们边听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。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车床、铣床是透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，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。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取正确的刀，一开始我们要车个轴承样的零件。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，留意翼翼的加工，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，把圆弧的直径车小了！我痛心不已，惨啊！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透过亲身参加实训才能感受得到。

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，但我们一向没有把这句话当真，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潜力重要性，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，熟练掌握实际潜力，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。金工实习就是培养学生实践潜力的有效途径。那里是另外一种学习课堂。透过我们动手，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，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。透过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心明白下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的

笑，这是和同学们的认真与用心分不开。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好处——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

钣金加工合同 钣金工安全生产制度篇十

我是一名电焊工，我深知业务的熟练对我来说多么重要，所以每时每刻我都严格要求自己，在公司的日子里，我真切地体会到了公司领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了公司领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证最好的完成任务，不仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技工水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对电焊工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离

不开公司的领导对我的大力栽培。公司提供给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际领先水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。公司的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样；在生活中，你们是我贴心的朋友。公司坚持“以人为本”的企业文化，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有领导们对我的大力栽培。更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，我希看在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希看我们能合作愉快，创造出更好的业绩！

1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习相关知识，并用于指导实践。

2、不断锻炼自己的毅力，提高施工技术的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

最后，谢谢领导的辛勤栽培，以及对我的年终总结予以指正。谢谢。

此致

敬礼！

申请人□xxx

20xx年xx月xx日