

医院教学工作会 医院实心得体会(模板10篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

铣工总结报告篇一

本标准规定了铣工的素质要求、职责与权限、工作内容与要求、检查与考核等内容。

本标准适用于xxxxxxx铣工岗位。

2.1 思想作风：《见工人通用工作标准》。

2.2 文化程度：初中以上。

2.3 经技术培训，应知应会考试合格。

2.4 安全、防火□tqc□全面质量管理）知识学习考试合格。

2.5 具有良好的职业道德。服从分配，听从指挥。

3.1 对无故完不成任务负责。

3.2 对不执行工艺纪律造成的废品负责。

3.3 对丢失，损坏工、卡、量、刃具负责。

3.4 对本工作场地的安全、卫生负责。

3.5 有权拒绝非工作人员操作本岗位的设备。

4.1 执行《工人通用工作标准》。

4.2 按时完成车间、班组下达的机加工任务和其它任务。

4.3 上岗前必须按规定穿戴好劳保用品。

4.4 交接班中做到“六清”：即产量清；质量清；设备清；工、卡、量、刃具清；安全卫生清；交接记录清。

4.5 工作前检查机床、工装、工具是否正常好用，机床各润滑系统的注油要按规定的时间、标号、数量加油。

4.6 生产过程中严格执行下列步骤：

4.6.2 提——发现问题及时提请有关部门或人员处理；

4.6.3 办——照章办事，严格按图纸、工艺、技术标准生产；

4.6.4 检——按规定程序交检，首检合格后才可正式投产。

4.7 积极参加质量控制小组及技术革新、合理化建议活动，积累活动资料，推广应用活动成果。

4.8 按规定做好设备的三级保养和自检工作，生产过程中严禁超负荷使用设备或设备“带病”工作，并做到“十字作业”（清洁、润滑、紧固、调整、防腐）。

4.9 按照机床的使用说明，做到“四懂”，“三会”：即懂原理、懂结构、懂性能、懂用途；会操作、会保养、会排除故障。

4.10 在操作铣床过程中，必须严格执行《铣床安全技术操作规程》，工作台升降时应先松动固紧螺母；当工作台接近工件时，

要点动，保证刀具与工件有一定的距离。

4.11 机床各导轨面，严禁存放工具、工件等物；工件及刀具必须装夹牢固，装夹大型工件及刀盘时，必须用木板垫好滑动面，以防脱落砸坏导轨面。

4.12 铣切时严禁用手摸刀刃和切削部位，或用棉纱擦拭工件和测量尺寸。

4.13 行程挡铁只能在限位螺钉的范围内进行调整，不得任意拆卸行程挡铁。

4.14 主轴变速时，必须停车。自动走刀时，要注意保险撞块的位置，不要走到两极端。

4.15 在加工中，有大量屑未飞溅时，应使用挡板或网栅。

4.16 工件加工后，要整齐地摆放在规定的工位器具上，不准有磕、拉、碰伤、变形现象。

4.17 工具箱内要保持清洁卫生、无杂物，工具要对号入座，摆放整齐，账、卡、物相符。

4.18 下班前要真实、准确地填写好各种原始台账和交接班记录。

4.19 完成车间、班组布置的其它会务。

5.1 本标准的执行由班长监督、检查和考核，各级领导和专业职能人员随机进行检查和考核，并给予指导。

5.2 本标准（包括《工人通用工作标准》）考核结果与本车间经济责任制和有关规定挂钩，奖罚兑现。

铣工总结报告篇二

最后等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候能够说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。铣工实习报告。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中透过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来，进行工程实践综合潜力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

一、实习目的

铣工实习是培养学生实践潜力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，十分重要的也个性有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到

了当一名工人的情绪，使我们更加清醒地认识到肩负的职责。

透过老师的讲解。我最后明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!” 铣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，但是能够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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、具体资料

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

- 1、铣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、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。
- 3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。
- 4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件必须要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的资料，也是对书本知识的巩固之处。

接下来说说我的实习经历了。

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的资料，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，校园的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处留意，每一个操作都留意翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，最后顺利透过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

三、经验总结

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、我们明白了铣工的主要资料为划线、铣削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

4、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潜力、

创新意识和创新潜力。

5、铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣工实习的重要好处有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手潜力。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。

6、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序个性长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就必须要把它揪出来，尽自己的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。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男同学帮忙女同学、动手潜力强的同学帮忙动手潜力弱的同学，大家相互帮忙相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

7、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些以前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。

8、作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工必须会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

四、实习心得

在实习期间我有很深的感触，很感谢校园能给我们带给这个

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，但是此刻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。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的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。不具备这项潜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。就像我们接触到的铣工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。这次实习带给我们的，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。

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在校园掌握不到的东西，我十分幸运我能得到那么有效的实习。此刻我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。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。铣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！

铣工总结报告篇三

实习目的：

- 1、了解磨削加工的工艺特点及加工过程

2、了解常用磨床的组成、运动和用途，了解砂轮的特性、砂轮的使用方法。

3、熟悉磨削的概念、加工和测量方法，了解磨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

4、能独立完成磨平面的加工。

实习步骤：1.怀着无比激动的心情，踏入磨工实习车间，开始了这学期的第一个实习项目——磨工实习。第一节为理论课上，梁老师给我们介绍了磨床操作应注意的问题，磨削加工的工艺特点、加工范围及磨床的组成、运动和用途。第一节课下来，也算是“硕果累累”！

2、接下来，梁老师带领我们来到磨床面前，详细介绍了磨床的型号、组成、运动特点、作用及工作原理。介绍完上面的内容，接下来就是实机操作联系，老师先为我们演示了一遍，再次重复操作过程中必须注意的问题，然后我们在老师的监督下，第一次接触磨床，联系从简单到复杂，刚开始联系开车、停车，直到后来进行磨削平面。

3、第二天上午，第一节课同样是理论课，这节课，老师详细介绍了砂轮的分类、特性、检查、安装、平衡、修整及保养方法。理论课下来，同样受益匪浅，别看小小的一个砂轮，学问大着呢。

4、上完理论课，照常是实操作，不过这次可不是简单的练习，而是一次“小测试”，老师为我们规定了加工后达到的尺寸精度、表面粗糙度值。

实习总结：

1、两天的实习下来，使我对整个磨削加工有了深刻的了解，也达到了预期目的。对于磨削加工中如何控制切削液的流速，

如何控制圆周进给速度、纵向进给速度、横向进给速度，如何控制磨削用量来完成对工件的加工，以达到工件的尺寸精度、粗糙度值的要求，又能最大限度的提高生产效率都有一个简单的了解。

2、磨床操作相对比较繁琐，所以必须用心，否则很有可能因操作错误而引起安全事故。

3、由于条件的限制，我们只能实习磨削平面，而磨外圆等一些需要用到外圆磨床的加工类型，我们只能做理论上的了解，而没有机会实机操作联系，但无论是平面磨床还是外圆磨床，我相信我们学得一样好。

4、作为机械零件精加工的主要方法之一的磨削加工，以其独有的特点和优势，屹立于整个机械加工中，成为机械加工中不可或缺的一道工序，但磨削加工成本高等特点，至今是机械加工中的难题，但我相信，随着技术不断提高，磨削加工在机械加工中将会得到更广泛的应用。

实习目的：1. 了解刨削加工的特点及加工范围

2、了解牛头刨床的组成、运动和用途，了解刨刀和附件的大致结构和用途。

3、熟悉刨削的加工方法和测量方法，了解刨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

实习步骤：1. 为期两天的刨工实习终于拉开序幕，和磨工实习一样，先上理论课。理论课上，老师首先强调了实习过程中应注意的事项，其次介绍了刨削加工的工艺特点及加工范围，并介绍了刨床的工作原理。由于学校只有牛头刨床，所以老师着重讲解牛头刨床，对于龙门刨床，只是做简单的了解。

2、接下来，老师引领我们来到牛头刨床前，一步一步详细地讲解刨床的各个组成部分、传动，并教导我们如何调节行程的起始位置等调节机构，如何刨削平面；之后就是将刨削加工的整个过程演示了一遍。由于老师的精心指导，我们对刨削加工中所注意的问题都铭记于心，对于加工中如何保证工件的质量而又提高生产效率更是“胜人一筹”。

3、接下来，我们充分发挥的时刻到了，只有这样，才能表现出我们的实力，才能找出我们的差距。老师提供了直径为25的棒料，由我们刨削出横截面为最大正方形的方形棒料，经过计算，我们确定了刨削用量，再加上我们高度负责的态度，经过一番奋斗之后，我们终于拿下了第一个胚料的加工。用游标卡尺一量，还好，在老师要求的公差范围之内。

4、刨工实习的第二天，第一节课依旧是理论课，这节课，老师详细地为我们介绍了刨床上广泛使用的各种刀具——刨刀。介绍完各种刀具，老师为我们介绍了刨削加工中应如何刨削沟槽，刨削各种沟槽的原理及需用到的刀具。

5、由于时间有限，刨削沟槽我们就不上机实践了，接下来该是我们的测试时间了，不管怎么说，学习过了，来一次测试是很有必要的。经过一番奋斗，我终于拿下了我的成绩。

实习总结：1. 短短两天的实习，时间虽短，但学到的知识则是受用终生的。通过实习，我了解了刨削加工的整个过程，了解刨削加工的工作原理，了解刨床的工作原理及组成部分，能够独立完成对工件的测量加工，并保证工件的精度等，已达到实习的目的。

2、刨床的操作虽然简单易学，但加工过程中只要稍有操作不当，极易发生安全事故，所以必须时刻提高警惕，防止事故的发生。

3、作为金属切削加工中常用的方法之一的刨削加工，以其调

节和操作简便，加工成本较低，加工范围广等特点成为整个工业加工中不可或缺的一部分，但刨削加工由于切削速度较慢，所用刀具为单刃刀具，基本工艺时间较长等缺点，决定了刨削加工常用于单件小批量生产，严重限制了刨削加工的发展。但我相信，随着科技的不断提高，刨削加工的将不断克服自身的缺点，不断为工业发展作出贡献。

实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件

的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

实习步骤：

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分

零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

实习总结：

1、通过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独立完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用

多刃多类型刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

铣工总结报告篇四

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各x学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过xx地实践xx作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣工是以手工xx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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床（加工零件的设备）进行零件加工的技术工人，分

为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的xx作要求如下：

- 1、铣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xx安全。
- 2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。
- 3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。
- 4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行xx作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保xx安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。
- 6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让xx具对准工作台槽。
- 7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱xx作。更换钻头等xx具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

- 1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。
- 2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用xx具和附件的大致结构与用途。
- 3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行

简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件□xx具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

铣工总结报告篇五

1. 了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2. 了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3. 熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4. 在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

1. 第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2. 练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3. 由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣

削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4. 第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5. 平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6. 第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

1. 通过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强

大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

铣工总结报告篇六

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铣掉四边，要求边长为28cm。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，根据要求转动转盘，每次铣掉2cm。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。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的用心的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，但是这次实习要求工件的误差都在0.1mm。让我措手不及。在老师的教导下，透过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

铣工实习是学生切削加工技术的必要途径之一，它能够培养学生观察潜力、动手潜力，开拓同学们的视野，使同学们平时学习的理论知识和操作实践得到有机结合。

1、了解铣床型号标识

2、了解常用铣床的构成及各构件的作用

- 3、掌握铣床的正确操作方法
- 4、掌握铣床的安全操作技术要点
- 5、了解铣刀的种类
- 6、掌握量具的使用铣平面、台阶
- 7、掌握百分表校正夹具及夹具
- 8、掌握直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的使用及保管；
- 9、掌握平面、台阶面的加工方法和铣刀的选取；

分度头加工零件及分度方法

- 1、了解分度头的用途及构造；
- 2、掌握分度头的分度原理和分度方法；
- 3、掌握分度头及其附件的使用；
- 4、试在分度头上等分工件铣削。

首先：了解直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的正确使用方法

- 1、常用铣刀的种类、特征、刃磨特点、耐用度概念及安装
- 2、制造铣刀切削部分的材料，常用哪两类？各有什么特点？
- 3、铣刀和工件的正确安装；
- 4、夹具(台钳)的如何精确校正；

- 5、吃刀量、进给量、切削速度、的合理选取；
 - 6、顺铣、逆铣的优、缺点；
 - 7、工件在进给过程中，若途中停止或退回会造成什么现象？
 - 9、对自己加工出来的工件进行检验
 - 10、清理机床杂物，整理刀、量具分度头加工零件及分度方法
- 1、万能分度头的结构和传动系统
 - 2、分度头有哪些主要附件及其功用
 - 3、简单分度、差动分度的原理及计算方法
 - 4、分度盘的安装及分度头上工件的装夹
- 1、根据师傅要求进行两次分度练习
 - 2、按图纸要求和师傅示范操作，进行等分六角形操作训练
 - 4、对自己加工出来的工件进行检验
 - 5、清理机床杂物，整理刀、量具

铣工总结报告篇七

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能力。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，却是非常重要的部分，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。

通过这次金工实习，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。

车工、铣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择正确的刀，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，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通过亲身参加实训才能感受得到。

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。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。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，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，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。

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意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

铣工总结报告篇八

为期两周的金工实训虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实训课，让我备感兴奋！并且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会十分难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会！如今两周的金工实训已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉！

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实训时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的进取的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实训要求，圆满地完成了两周的认知实训。

实训期间，经过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自我设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车；最辛苦的要数车工和钳工，

车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，经过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，可是看到自我平生第一次在工厂中之作出的成品，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆异常的砂土，造出要求的模型，在进行这个工种的实训时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，可是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自我的动手实践本事，对这个领域作一个深层次的了解！

实训的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被教师扣了很多分，挺郁闷的！还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太梦想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最终其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最终手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准！没办法，这样的机会仅有一次哪，有些事情是没有第二次机会，必须要把握住唯一的机会，一举成功！

实践的过xxx的能够体悟到一种欢乐，当然麻烦时时都有，能够说整个过程一向是痛苦并欢乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的欢乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实训带给我们的，并非我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训到达它的真正目的。

我明白，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有必须的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，仅有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有必须的理解。

再次是细心，每一个工种实训前都要讲一下安全的问题，在整个金工实训的最开始部分讲得也是安全，所以细心为重。听到实训教师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床；再也不会离开时忘记关掉机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我明白这种细心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听教师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

铣工总结报告篇九

- 1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。
- 2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。
- 3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。
- 4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实习性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过地实习操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实习等有机结合起来的，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。铣工实习是培养学生实习能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

- 1、铣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、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。
- 3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。
- 4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的地方，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。
- 6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。
- 7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等

刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

接下来说说我的实习经历了。

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对

了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、我们知道了铣工的主要内容为划线、刨削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

附加篇

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。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，而刀具保持不动，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，加工工件可以上升6.5mm便可以开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

首先：了解直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的正确使用方法

1. 常用铣刀的种类、特征、刃磨特点、耐用度概念及安装
2. 制造铣刀切削部分的材料，常用哪两类各有什么特点

3. 铣刀和工件的正确安装;
4. 夹具(台钳)的如何精确校正;
5. 吃刀量、进给量、切削速度、的合理选取;
6. 顺铣、逆铣的优、缺点;
7. 工件在进给过程中, 若途中停止或退回会造成什么现象
9. 对自己加工出来的工件进行检验
10. 清理机床杂物, 整理刀、量具分度头加工零件及分度方法

1. 万能分度头的结构和传动系统
2. 分度头有哪些主要附件及其功用
3. 简单分度、差动分度的原理及计算方法
4. 分度盘的安装及分度头上工件的装夹

实际操作:

1. 根据师傅要求进行两次分度练习
2. 按图纸要求和师傅示范操作, 进行等分六角形操作训练
3. 对自己加工出来的工件进行检验
4. 清理机床杂物, 整理刀、量具

总结:

1. 透过几周的实习, 对铣削加工的特点、加工范围, 对铣床

的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工,更换、安装刀具的潜力;已到达实习目的。

2. 铣床的操作简单易学,但操作过程中也不可松懈,以防止事故的发生。

3. 作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工,由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动,故铣削加工效率高,加工范围广;另一方面,铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级,表面粗糙度值较低,又适合与大批量生产,成本较低,因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信,随着技术日新月异的发展,铣削加工必须会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

心得体会:

这是大学的最后一个学期,本学期的实习阶段开始了,地点是附属技校。技校的同学们个个朝气蓬勃、精神焕发,在阳光的辉映下,显得格外生龙活虎,飞扬,还时而散发出一股青春的气息。在实习老师的讲解、嘱咐与示范后,同学们留意翼翼地操作了起来。在本学期的铣工实习中,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60mm。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在带班师傅耐心细致地讲授和在我们的用心的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，但是这次实习要求工件的误差都在0.1mm \square 让我措手不及。在老师的教导下，透过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

透过这次实习我们了解了现代机械制造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。

在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的操作技能。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。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。

在整个实习过程中，对我们的纪律要求十分严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、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起到了较好的促进作用。工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有必须作用。同学之间的相互帮忙才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

金工实习是培养学生实践潜力的有效途径。又是我们高职学生，十分重要的也个性有好处的实习课。金工实习又是我们

的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的情绪，使我们更加清醒地认识到肩负的职责。

有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种潜力，创造力以及适应力。劳动不仅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。劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。坚持不懈，仔细耐心。认真负责，注意安全。

只要付出就会有收获。实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活带给了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的构成和协调的发展，帮忙自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检标准。

一年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习。不具备这项潜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。

就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。

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，因此实习报告和日记的任务都给我们带给了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新潜力进行检验和新的提高！