

# 2023年算法实验心得体会(精选5篇)

在撰写心得体会时，个人需要真实客观地反映自己的思考和感受，具体详细地描述所经历的事物，结合自身的经验和知识进行分析和评价，注意语言的准确性和流畅性。那么你知道心得体会如何写吗？下面是小编帮大家整理的优秀心得体会范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 算法实验心得体会篇一

会计是一门实践性很强的学科，经过三年半的专业学习后，在掌握了一定的会计基础知识的前提下，为了进一步巩固理论知识，将理论与实践有机地结合起来，本人于XXXXXXXXX年XX月XX日至XX日在北京斗山食品有限公司财务部进行了为期两周的专业实习，以下是此次实习中的一些心得和体会。

公司的财务部并没有太多人，设有一名财务经理，一名出纳。此次负责我实习的是公司财务经理一张经理，张经理根据我两周的实习时间，主要是让我了解财务软件的使用和会计处理的流程，并做一些简单的会计凭证。公司采用的是金蝶财务软件，从编制记账凭证到记账，编制会计报表，结帐都是通过财务软件完成。我认真学习了正规而标准的公司会计流程，真正从课本中走到了现实中，细致地了解了公司会计工作的全部过程，掌握了金蝶财务软件的操作。实习期间我努力将自己在学校所学的理论知识向实践方面转化，尽量做到理论与实践相结合。在实习期间我遵守了工作纪律，不迟到，不早退，认真完成领导交办的工作。

刚到会计部张经理就叫我先看她们以往所制的会计凭证和附在会计凭证上的原始凭证。由于以前在学校做过会计凭证的手工模拟，所以对于会计凭证不是太陌生，因此以为凭着记忆加上学校里所学过的理论对于区区会计凭证完全可以熟练掌握。但也就是这种浮躁的态度让我忽视了会计循环的基

石——会计分录，以至于后来张经理让我尝试制单的时候感觉到有些困难。于是我只能加班补课了，把公司日常较多使用的会计业务认真读透。毕竟会计分录在书本上可以学习，可一些银行帐单，汇票，发票联等就要靠实习时才能真正接触，从而有了更深刻的印象。别以为光是认识就行了，还要把所有的单据按月按日分门别类，并把每笔业务的单据整理好，用图钉装订好，才能为编制会计凭证做好准备。

见习了两天后，张经理给了我一些原始凭证，让我审核原始凭证后编制记账凭证。我根据原始凭证所必需的要素认真审核了原始凭证后，进入金蝶会计软件的录入记账凭证的界面，先按此笔业务录入简明而清楚的摘要，然后按会计分录选会计科目，并在相应的会计科目的借方和贷方录入金额，最后在检查各个要素准确无误后，按下保存并打印出记账凭证和相应的原始凭证钉在一起。刚开始我制作的速度比较慢，而且在张经理审核凭证时能发现一些错误的凭证。但是通过几天的联系后在速度和准确度上都提高了不少。通过一周多的编制记账凭证工作，对于各个会计科目有了更加深刻而全面的了解，并且对于我把书本知识和实践的结合起到了很大的作用。

除了编制记账凭证，张经理很有耐心地给我讲解了每一种原始凭证的样式和填写方式以及用途，而且教我记帐，打印所需要的帐簿以及查询凭证等财务软件的一些常用的操作。有了这些基本认识并熟练了财务软件的操作以后学习起来就会更加得心应手了。从制单到记帐的整个过程基本上了解了个大概后，就要认真结合书本的知识总结一下手工做帐到底是怎么一回事。

除了做好张经理所安排的各项工后，我也会和出纳学学知识。别人一提起出纳就想到是跑银行的。其实跑银行只是出纳的其中一项重要的工作。在和出纳聊天的时候得知原来跑银行也不是件容易的事，除了熟知每项业务要怎么和银行打交道以外还要有吃苦的精神。想想寒冷的冬天或者是酷暑，

谁不想呆在办公室舒舒服服的，可出纳就要每隔一两天就往银行跑，那就不是件容易的事了。而且，出纳的业务比较繁琐，还要保管现金，支票和收据等等，所以需要非常细心，对于比较粗心的我来说，这也是非常有必要学习的。

是的，课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得两周的实习更加有意义。

此次的实习为我们深入社会，体验生活提供了难得的机会，让我们在实际的社会活动中感受生活，了解在社会中生存所应该具备的各种能力。利用此次难得的机会，我努力工作，严格要求自己，虚心向财务人员请教，认真学习会计理论，学习会计法律，法规等知识，利用空余时间认真学习一些课本内容以外的相关知识，掌握了一些基本的会计技能，从而意识到我以后还应该多学些什么，加剧了紧迫感，为真正跨入社会施展我们的才华，走上工作岗位打下了基础！

## 算法实验心得体会篇二

下面是本站小编为大家整理的金工实习心得体会3000字，欢迎大家阅读。更多精彩内容请关注本站实习报告栏目。

### 金工实习心得体会3000字

为期一个月的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这一个月的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我

体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

实习的一个月中，我们做了铸造、数控、综合实践、焊工、锻压、热处理、铣刨磨、钳工，一共8个工种。一个月的时间，每天都有新的课程，不可能让我们快速掌握这门课程。但是，初步了解这门技术的应用，以及基本的使用方法，对于我们是有很大用处的。首先，金工实习有工厂工作的熟练工人，他们的经验丰富，能够给予我们很多书本上无法学到的知识。

再次，大学生对于机械方面理论知识很丰富，但是实践方面却是盲区，经过老师们的详细教导，可以有效避免安全事故。也许对于某些同学来说，金工实习很辛苦，但是对于我来说，我觉得金工实习充满了乐趣，就算是十分辛苦的钳工实习，当我磨出一个自己感觉很不错的小锤头时，感觉到的只是由衷的成就感。

实习分为四周，每周一是理论课，周二到周五四天实习，第一周实习是铸造和数控，前两天的工种是铸造，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！铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法，分为砂型铸造和特种铸造。

砂型铸造：用型砂通过紧实制成铸型，用来生产铸件的铸造方法。特种铸造：除砂型铸造以外的其他铸造方法。我们所接触的铸造就是圆形工件，铝的熔点比较低，是铸造的好原料。造型的基本操作，造型方法很多，但每种造型方法大都包括舂砂、起模、修型、合箱工序。我们主要学习了两箱造型，其中包括整模造型和分模造型，大体步骤如下：（1）造型前（2）舂砂（3）撒分型砂（4）扎通气孔（5）开外浇口（6）起模（7）

修型(8)合箱。

合箱是造型的最后一道工序，它对砂型的质量起着重要的作用。合箱前，应仔细检查砂型有无损坏和散砂，浇口是否修光等。合箱时应注意使上砂箱保持水平下降，并应对准合箱线，防止错箱。

后两天是数控，数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。

通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。我们所做

的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

在第二周实习的是四个不同的工种，综合实践，焊工，锻压，热处理。

1、综合实践包括粉末冶金，机器人等，在此是我了解到了一些新的科学技术，开阔了我的视野，也是的我学到了很多。

2、焊工：焊接就是用热能或压力，或两者同时使用，并且用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的方法。首先在一块旧钢管上练习电焊。基本动作要领我们都知道，但操作起来手却不听使唤，一开始，不是引弧时不能引燃，就是运条时速度控制得不好，焊痕断断续续，连我们自己都觉得太难看。

但我们并不因此就气馁，而是继续练习。我们几个人配合默契，几个回合练习下来，技艺有了明显的提高。搞电焊确实不容易，高温，火花，这是具有一定危险性的工种。就拿我自己来说，实习中就有两次被弧光刺激了眼睛，为了找准触点，总是想着先用眼睛直接看一下再用眼罩防护。师傅说，这门手艺要想真正的出师没有个三五年是不行的，我们只是学习了皮毛。

3、锻工：锻工是把金属材料加热到一定温度，锻造工件或毛坯的工种。锻工师傅开门见山，上来就说大家肯定见过打铁的，锻工通俗的讲就是打铁，在注意安全的前提下，我们逐渐熟悉空气锤的工作，不断练习锻造工艺。给我最大的感受就是打铁趁热，下锤力度均匀。这样才能保证锻造的工艺性。锻造的毛坯加热火候要掌握好，师傅说熟练地工匠不用温度计测量，用眼睛观火色就能判断出是否可以锻打。当出现黄色明亮的火焰时，就是锻打的好时机。

4、热处理：热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保

温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。师傅主要给我们讲解了一些基本知识，热处理的工艺过程，热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，有时只有加热和冷却两个过程。这些过程互相衔接，不可间断。加热是热处理的重要工序之一。

第三周的实习是车工。车工是用车床加工的一种方法。车床主要用于加工各种回转表面，如内、外圆柱面，圆锥面，成形回转表面及端面等，车床还能加工螺纹面。若使用孔加工刀具(如钻头、铰刀等)，还可加工内圆表面。走进车工实习车间，对一台台的整齐排放的车床很是好奇，上面都是操作按钮和手柄，第一感觉就是复杂。师傅耐心的给我们讲解起来，先实习的是手工操作机床，它要求较高的手工操作能力。

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。听起来有些复杂，不能完全理解，我只好强迫自己先记在脑子里。接着师傅讲解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车刀是最坚硬也是最脆弱的部分，要合理规范的去使用。

师傅又着重讲解了车工操作的注意事项，车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

第四周是铣刨磨和钳工的实习。车铣刨磨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。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等的工作。

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。对钳工的第一印象就是锯和搓，在家里看过大人们修理工具，都是又锯又搓，往往要忙上大半天，老是不出活。自己小时候也是好奇，常常拿着钢锯玩，锯东西不小心锯条就断了。师傅是个女的，但是说话操作挺干脆利索，重点讲解了钳工的操作流程。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。锯削中师傅讲解了锯条的安装，锯条要和锯弓成一定的夹角，以及握锯用力的姿势，手脚的位置，身形的保持。接着讲解了锉削，锉削是为了让工件平滑工整，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。听完师傅的讲解，我们首先肯定的一点是做钳工是锻炼耐心的好方法，然后我们亲自动手，装好锯条，先在废铁上画线作图，然后在台虎钳上固定好，开始锯割，我的作品是完成一只带篷的小船，锯割出大致形状后，已经是满头大汗。锯条也废了一根，接着用锉刀使劲打磨，这活真不好干，重复再重复一个动作。最终用汗水收获了我自己的作品，感觉相当好，虽说还是有些瑕疵，但是心



里高兴。

钳工是一种比较复杂、细微、工艺要求较高的工作。目前虽然有各种先进的加工方法，但钳工所用工具简单，加工多样灵活、操作方便，适应面广等特点，故有很多工作仍需要由钳工来完成。如前面所讲的钳工应用范围的工作。因此钳工在机械制造及机械维修中有着特殊的、不可取代的作用。但钳工操作的劳动强度大、生产效率低、对工人技术水平要求较高。钳工，耐力的考验。

实习感想：

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，这是我本次实习最深的感触。没有实践就没有发言权，很多事真正去动手做了才会有深切而真实的体会。两周时间不知不觉中就过去了，一共实习了六个工种，不论是从知识操作层面还是从做事态度方面都有很大收获，从金工实习中真是受益匪浅。说实话只用一个月时间去实习八个工种，我们不可能完全掌握其中要领，但是至少我们了解认识了基本的工种操作规程，并且亲身实践了，为以后进入社会工作打下了一定的基础。

学无止境，就如师傅们所说，我们实习的任一工种没有个三五年的钻研是不行的。他们都有二十多年的工龄了，还是在不断的学习。虽然有些工种在日常生活中接触过，但是并没有系统科学的知识框架，经过这两周的实习，对于基本的工程操作规范我们有了比较充分地认识。以后某些场合谈论的时候也能有模有样的说出一二，心里还是很高兴的，知识是无价的。金工实习可以说是我们大学生活中为数不多的实习之一，也是一大亮点，这个实习对于工科学生来说是十分有必要的。

同时我感觉学校在课程安排上能适当增加一些实践操作型的教学任务，这样对学生的能力培养会有很大提升。在这次实习中师傅们所讲解的知识，我们感觉一听就会，但是操作起

来手脚总是不听使唤老是出错。这也暴露了现在不少大学生学习能力强，动手能力差的问题。我们不应该怕出错，错了就改，反复论证，要有敢于尝试的勇气。

对于学生期间的每一次实习我们都应该好好珍惜，从内到外提升自己的能力和素质。学好本领，才能有所成就，有了小成就是自己的，慢慢奋斗，成就大了，你就要有社会责任感，去造福社会。我觉得这可以作为人生的目标，“为人民服务”并不落伍。金工实习仅仅是个开始，是在为我们以后步入社会打基础，我相信只要基础牢，肯吃苦，万丈高楼平地起指日可待。在此特别感谢为我们本次实习辛勤忙碌的老师和师傅们。至此为时两周的金工实习结束，带着收获踏上新的征程，加油！

1.最新金工实习心得体会报告

2.金工实习日记

4.金工实习日记铣工

5.金工实习车工报告

6.金工实习报告

7.工厂金工实习总结

8.金工实习报告

## 算法实验心得体会篇三

终于盼来了寒假，是可以解脱了？不，更大的问题还在后面呢！怀着期待与迷茫的心情，全系学生都参与了院上组织的寒假实习活动。我因为各种原因被分配到xx度假酒店实习[]xx度

假酒店是一家由xx斥资xx亿打造的由xx酒店集团管理的五星度假酒店。是西南地区最大的温泉酒店。

在酒店过了新鲜期之后，每天都在重复，机械一般的生活，开始厌倦，开始想逃避，却又不得不停留，学分啊，我亲亲的学分。每天都会感觉到很辛苦，即使在来之前就已经做好了心理准备，我们不是来度假的，我们是来锻炼的，但是，年轻的身体好像还是承受不了这突如其来的负荷，工作车的分量可以减，我的压力谁来减，每天辛苦的工作之后感觉身体都不是自己的，腰酸背痛，我知道，我的灵魂正在脱离我的身体。想到还在无限量增加的工作量，想到自己微薄的实习工资，数着手指盘算着还有多长时间可以结束这样的实习，就忍不住感觉到疲惫。

总之，在酒店进行社会实践见习这么长时间，学到了不少，更看到了不少，一句话，我仍然怀着极大的热忱愿意加入酒店业，希望自己能够和酒店一起进步。

## 算法实验心得体会篇四

水稳出现塌边的情况难以处理，影响下一层摊铺及平整度。经过观察发现模板脱落的原因一般是1、固定螺丝滑动；2、支架围绕固定桩转动，未能起到阻止钢模脱落的作用。解决上述问题的方法是1、增加每块模板支架数量，检查螺丝有无松动；一般三米钢模两端各有一个支架，这样模板稍有不直在压路机作用下力量就会集中在一个支架上致使支架桩承受不住以致倾倒，如在中间增加一个支架，即可解决此问题。另外在模板立好后应检查螺丝有无脱落情况；2、立模时注意支架应与模板垂直才能保证支架不转动。

1、立桩：本标段采用的钢丝绳固定桩为长度80cm直径16mm光圆钢筋；探头为30cm直径12mm□应统一在点位外侧一定距离立桩，探头伸出长度也应统一，这样立出来的桩整齐划一既美观又方便摊铺机高程控制器感应探头在钢丝绳

上行走，同时也方便肉眼观察钢丝绳的水平度以防止量高数据有大出入。在摊铺水稳顶层的时候有时会出现钢桩高度不够的情况，此时可采用斜打的方式，将钢桩斜打在底层水稳边上，让探头上翘，可得到提高整体高度的效果。

## 2、架钢丝绳

钢桩打好之后就可架设钢丝绳，钢丝绳长度宜在100~150m之间不宜太长否则拉力无法保证，钢丝绳两端立斜桩一端钢丝绳挂在斜桩低端另一端扣在紧线器上，紧线器另一端挂在斜桩上，将紧线器上自带的钢丝绳放到最长，将钢丝绳扣在挂钩上，收紧钢绞线直到用手握住钢绞线拇指下按时没有弯曲感为止。在匝道等弯道上架设钢丝绳的时候需注意：1、每根钢丝绳不可太长，曲线中点最好分开；2、曲线内侧钢丝绳拉力不可太大，因调整时钢丝绳会越来越紧，路面外侧则相反；3、扣在紧线器挂钩上的钢丝绳可采用打活结的方法，这样收线时方便，具体的活结打法是钢丝绳在挂钩上绕两圈后打结以防止钢丝绳在施工中松动。

钢丝绳高度为摊铺机提供摊铺厚度依据，所以在整个工作中的地位相当重要，可以说工程技术部门的工作都是围绕钢丝绳展开的，钢丝绳量高的好坏直接影响摊铺的质量，所以要慎之又慎。

调整钢丝绳所用工具□60cm水平尺两把，带有14mm卡口的扳手一把，大号燕尾夹一枚（可夹住水平尺），扎丝，小锤。

一般调整钢丝绳要三个人参与，一人报量高数据，一人扶水平尺，还有一人调整钢丝绳探杆高度，我们称之为第一人、第二人、第三人。

工作时第三人先将已收紧好的钢丝绳架到探杆卡口然后用扎丝绑扎；第一人对照里程桩号、位置报出数据表中对应里程桩号、位置的量高数据；第二人将燕尾夹夹在竖直尺的相应

位置，然后将竖直尺垂直放置点位上，让水平尺一端放置在竖直尺的燕尾夹上，另一端放置在靠近探头的钢丝绳上，第三人看着水平尺的水准泡用扳手松开桩扣螺丝上下移动探杆直至水平尺水平。注意竖直水平尺要尽量放置在点位上这样才能跟测量原地面时放置高程尺的点位吻合，竖直尺要尽量垂直才能保证高度正确。

钢丝绳高度调好之后要进行肉眼观察，方法是把头伏在钢丝绳上闭一只眼睛沿钢丝绳朝着调整好的方向望，要保证钢丝绳没起伏，若起伏太大要重新进行调整。

在测量原地面的时候可能出现一些点无法测量或读数错误，此时造成钢丝绳量高数据部分缺失或数据不可用，此时要进行调整，调整方法为1、中间桩无数据：先调好两端钢丝绳量高然后将无数据桩钢丝绳放在探杆下端，移动探杆高度到探杆底部刚接触钢丝绳时上紧螺栓固定探杆即可；2、端桩无数据：端桩无数据时先调整好前两根钢丝绳，将端桩钢丝绳架好绑扎，然后松开中间桩钢丝绳放置在探杆底部，移动端桩探杆直到中间桩钢丝绳与探杆接触。因振动压路机振压等原因均能造成钢丝绳螺旋松动，所以钢丝绳调整好之后要进行检查检查，逐一检查螺丝有无松动，探头有无滑动，桩有无倾倒钢丝绳起伏是否太大。若出现上述问题应立即进行重新调整以免影响摊铺速度和摊铺质量。

因种种原因摊铺后的路面可能会出现一些问题，其中塌边是最常见和最难解决的问题，施工人员在刚完成摊铺的水稳上走动、模板表面弯曲及模板固定桩滑动等原因均能引起摊铺碾压后的水稳塌边，特别是在使用轻质量的钢模之后因塌边的情况更加突出，塌边不仅影响本层水稳平整度，而且直接影响下一层的摊铺质量。

后碾压前在水稳边缘模板上方用铁锹削掉一部分松散料（我称之为削坡）而碾压出来的效果就大不一样，很少出现塌边的情况。

工程质量无小事，只有用心仔细去做好每一件事情才能保证施工质量和施工进度。

## 算法实验心得体会篇五

到了海边，我们坐着游艇去玩第一个项目：滑翔伞。所谓滑翔伞，就是把你绑在一个降落伞上，用一根绳子的一头系在降落伞上，另一头系在游艇上，游艇一开动，你就飞上了天；我玩的时候，我差点哭出来，因为我害怕自己掉下去，于是我在心里念叨：不要怕，不要怕，黄佳琳你行的，你最勇敢了！可是我还是忍不住发抖，想想在30几米的高空一下子掉进波涛汹涌的大海，我就浑身酥软。终于靠岸了，我颠颠撞撞地跑回妈妈身边，吓死我了。

第二个项目是海底潜水，这可是我梦寐以求的项目，可是导游说海底有鲨鱼、鳄鱼，我立刻就不敢去了，后来，导游说鲨鱼是沙子里的鱼，鳄鱼是饿死了的鱼，我松了口气，赶紧报了名。

在我的印象中，潜水是背着氧气瓶的，可这次不一样，我们只要带太空帽一样的头盔就行了；轮到我了，我怀着忐忑的心情下了海，一下海，我就被海底的一切迷住了，成千上万的小鱼、美丽的珊瑚，太赞了！我跟着教练走，来到了一个有许多鱼的地方，教练把我抱起来，叫我抓鱼，我伸手一捉，没捉到一条鱼，我又伸手捉，还是没摸到，这下，我可生气了，盯紧一个目标继续捉，终于捉到一条花斑鱼，我把它交给教练，教练一下子将它捏死，还给了我，这下，爸爸有下酒菜啦！接下来，我看见了一个棕色的珊瑚，我摸了一下它，这个原来软绵绵的珊瑚一下子全都竖起来了，变得黏黏的，黏住我的手，我害怕极了，幸好教练及时赶到，把我的手拔了出来；突然，一个贝壳映入眼帘，我拿起它，想从里面拔出珍贵的珍珠，结果，无论我用什么办法，就是打不开，真扫兴！

时间到了，我要上岸了，我依依不舍的告别教练，上了岸。

充实的一天结束了，再见了海岛，我们下次见！