

最新冬阳童年骆驼教案(大全5篇)

学习中的快乐，产生于对学习内容的兴趣和深入。世上所有的人都是喜欢学习的，只是学习的方法和内容不同而已。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看看。

焊接的心得体会500字篇一

会计，需要的是实际操作好、专业技能强的人才。技能是我们的立足之本，所以上好会计实训课尤为重要。经过这次实训，使得我们系统地练习企业会计核算的基本程序和具体方法，加强对所学专业理论知识的理解、实际操作的动手能力，提高运用会计基本技能的水平，也是对所学专业知识的一个检验。也使我提高自身的手工操作能力及巩固我们所学过的理论知识运用到实践中，从而使我们对会计知识有了更进一步的了解和认识。

以前，我总以为自己的会计理论知识扎实较强，正如所有工作一样，掌握了规律，照葫芦画瓢准没错，经过这次实习，才发现，会计其实更讲究的是它的实际操作性和实践性。书本上似乎只是纸上谈兵。倘若将这些理论性极强的东西搬上实际上应用，那我们也会是无从下手。我们不仅要学好理论知识更要和日常训练结合起来，这样才能使我们队会计有更深的理性认识并掌握会计基本操作技能，我想这也是我们实训的目的。

培训的第一天做了分录，虽然之前从来没有培训过，但感觉对这样的工作也不是太陌生，但只是粗略的没有那个“氛围”，而且还是和同学们在底下自己做。老师在上边简单的提点一下！当老师说开始登记凭证时，面对着培训时自己桌上

的做账用品，我有种无从下手的感觉，久久不敢下笔，深怕做一步错一步，后来在老师的耐心指导下开始一笔一笔地登记。很快的，一个原本平常上课都觉得漫长的下午飞速过去了，但手中的工作还远远未达到自己所期望的要求进度。晚上继续忙当天没做完的任务。不过话又说回来了，看到自己做的账单心里还是很高兴的。虽然很累，但是很充实！有了前两天的`经验，接下来的填制原始凭证；根据原始凭证，填记帐凭证，再根据记帐凭证填总分类帐和各种明细帐，现金日记帐银行存款日记帐，填制资产负债表和利润表等等的工作就相对熟练多了。不过我知道我离真正意义上的会计师还很远很远，但是我不担心，因为我正在努力的学习这些知识。

登记账簿是很考验人细心和耐心的，要根据前面做的汇总登记，在登记总账，稍有疏忽，就要返工，一大堆数字加加减减，算的人头昏脑胀。在账页上的文字数字一定要准确清晰，如果写错要用红笔划线更正，再盖上自己的印章。经过这些天的手工记账，使我的基础会计知识在实际工作中得到了验证，并具备了一定的基本实际操作能力。在取得实效的同时，我也在操作过程中发现了自身的许多不足：比如自己不够细心，经常看错数字或是遗漏业务，导致核算结果出错，引起不必要的麻烦；在培训中几乎每一笔业务的分录都是老师讲解但实际工作中还须自己编制会计分录，在这方面我还存在着一定的不足，今后还得加强练习。

在实训中，我们首先掌握了书写技能，如金额大小写，日期，收付款人等等的填写。接着填写相关的数据资料。再继续审核和填写原始凭证。然后根据各项经济业务的明细账编制记账凭证。根据有关记账凭及所附原始凭证逐日逐笔的登记现金日记账、银行存款日记账以及其他有关明细账；往后我们会编制科目汇总表，进行试算平衡。根据科目汇总表登记总分分类账。并与有关明细账、日记账相核对；最后要编制会计报表；将有关记账凭证、账页和报表加封皮并装订成册并写培训总结。

在本次会计培训中，我们充当单位的记账人员，掌握了应该如何处理具体的会计业务和如何进行相互配合，弥补我们在课堂学习中实践知识不足的缺陷，掌握书本中学不到的具体技巧，缩短从会计理论学习到实际操作的距离，也可通过培训的仿真性，使我们感到培训的真实性，增强积极参与培训的兴趣。

会计理论来自于会计实践，是会计实践经验的概括总结，同时又对会计实践工作加以指导，所以我们在会计专业学习中，不仅需要构建出较完整的理论框架，而且还要树立起完整的操作理念。然而，会计专业教材是以系统讲解会计理论为主，列举的典型会计业务只是为印证阐述会计理论服务。所以我们将教材的理论知识学完以后，进行这次综合模拟实训。实训重在动手去做，把企业发生的业务能够熟练地反映出来，这样才能证明作为一个会计人员的实力。比如课本上及会计模拟实验中有原始凭证、记帐凭证、总账、明细账、银行存款日记帐等的填制，虽然现在还有点手生，但只要细心，一步步的填制，我对自己往后熟练的填写很有信心。然后就要把培训书上各种单子、凭证剪下来附到记帐凭证后面，方便以后的查看，最后就是装订成册。

焊接的心得体会500字篇二

相机在实习中是必需品，用于记录那些精彩的东西，笔和本子更是不能缺少，因为我们需要他们的帮助来记录好应该掌握的东西和知识。满怀对长春一汽的向往和对实习这一新鲜事物的追求，我们迈着激动的步伐，徒步来到长春一汽的铸造一厂。

说到铸造大家都知道，就是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程。铸造毛坯因近乎成形，而达到免机械加工或少量加工的目的降低了成本并在一定程度上减少了时间。铸造是现代机械制造工业的基础工艺之一。通常

是砂型铸造和木模铸造等等。我们在这里主要参观的是砂型铸造汽车发动机的缸体和缸盖的铸造过程。

铸造车间的特点归结起来两个字：脏和热。可以说这里满是灰尘，环境是很坏的；噪音很大，大得连大声叫喊都难以听见；光线昏暗不说，而且热的很，工人师傅们在这里工作很辛苦。很复杂的生产线在昏暗的灯光下伴随着隆隆的机器轰鸣声传递着沉重的铸件从一个工序到另一个工序；火红的高炉边，工人师傅穿着厚重的衣服在炉边作业..... 尽管这里的环境如此的坏，但是丝毫没有改变工人师傅们的工作态度和工作热情，可以说他们的态度比铸件的质量还要高，他们的热情比高炉的热浪还要热。正是在怎么恶劣的环境下，生产出了舒适的汽车的心脏——发动机的重要组成部分。可见，我们的大好生活来之不易，是用那么多人的心勤汗水一点一滴换来的，所以我们一定要珍惜它，并且为之努力奋斗。

铸造车间的实习占用了我们半天的时间，总结起来可以说，由于环境和其他因素的限制，我们没学习到能让大家填饱肚子的知识，但是我们至少学到了一点，那就是：态度决定一切。这也证明了哲学上的一句话：主观因素对事物的发展起决定性的作用。

尽管条件很艰苦，尽管环境很恶劣，但是我们既然选择了它，我们就要勇于面对它，就要在心底把它征服。我们不是要逃避它，而是要改变它，把他完善的更加美好。忽然地感觉自己的肩上沉甸甸的，似乎祖国的机械制造业的明天就把握在自己的手里，仿佛祖国的振兴就要靠我们来推动。事实也是这样，我们就是祖国的希望，我们就是祖国的未来！

焊接的心得体会500字篇三

一共十二天的金工实习结束了，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，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的金工实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

在金工实习中，安全是第一位，这是每个老师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践能力的有效途径，又是我们工科类大学生非常重要的也特别有意义的实习课，也是我们一次，离开课堂严谨的环境，感受到车间的气氛，亲手掌握知识的机会。

第一天的金工实习是挖砂铸造成型，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。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。

老师讲解完一些基本操作后，让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，但是要想做出让大家叹为观止的模具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。

第二天实习老师只是让我们熟悉一下车工、锻工、磨工，铣

工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

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。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、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，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位 and 重要作用。

我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图可以进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。

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。钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，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，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，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，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

焊接的心得体会500字篇四

10月12日起，我们__食品3班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，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，圆满地完成了两周的实习。

在实习之前，曾经听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，特

别强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

接着我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在老师的简单介绍下，我们明白了车床各个部件的功能和使用方法，然后我们要做的是利用车床车一个圆柱体形状的工件。在老师边示范边讲解如何车这个工件后，我们就开始熟悉车床各个转盘和手柄的运作，接着到我们每三个人一组，亲自动手操作车床。但是当我们车第一个工件时，并不是那么顺利，反复的车磨，反复的计算尺寸。经过大半天的折腾，第一个工件终于出来，虽然尺寸不是那么精确，但那种成就感油然而生。经过两天的练习和总结经验，我们基本掌握车床的操作，完成老师对我们的考核。

第三天，我要学习的是焊工和刨工。对于焊工，我并不陌生，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，但是亲自动手焊还是第一次。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，要求带上面罩和手套。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，要求是匀速。刚开始时，一些女同学对这个东西有一种恐惧感，但练习几次后，自然习惯了。而我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，焊起钢管，那里一个洞，这里又没接上，原来这个真是易学难精。在学习焊工期间，有时会被焊接时的电弧刺痛了眼，但是我们每个人都坚持下来，基本掌握了焊接的知识，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。接着，要开始学习刨工了，经过学习车床，操作起这个刨床，感觉容易多了，并顺利完成了老师所要求的工件。

这么快就到了金工实习的第二个星期，也是到了最辛苦的一个工种。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。接着开始介绍虎钳、手锯、各种锉刀的正确用法，而我们要用这些工具将一个圆柱体制作成一把铁锤。首先，我们要锯一个平面出来，这是我才体会到钳工的辛苦，保持一个动作，来回地反复地锯，几百个来回下来，手和腰都酸了。但我明白，这考验的是我们的毅力和耐力，所以我们只有坚持，一点点锯。锯完后，还要用锉刀一点点地把它锉平，先用粗锉，再用细锉，真是费时间。经过两天的努力，我的工件终于有一点锤子的形状了，然后打孔，又用圆锉锉平孔的边缘。当把工件拿给老师审评时，我以为我的作品已经成功了，但是老师看了看，一连串地指出我的作品的缺陷和不足。这时我才发现钳工的严谨和技巧性，精准的尺寸，美观的形态，正确地操作手法，缺一不可。

焊接的心得体会500字篇五

这一次，我们的做法是铸造技术实践。在实践过程中，我铸造的零件是连接板，由ht200制成。采用简单的砂型铸造，也采用砂型铸造中的全模成型方法，因为这种成型不会出错，比较简单。铸造时要注意安全，这是常识，也是生产的前提。铸造生产是一种高风险的生产，但如果把安全问题记在心里，做好了，铸造生产才能顺利进行，实践才能顺利进行。生产车间人人必须遵守的规章制度：（1）在铸造车间，不能穿拖鞋、高跟鞋、凉鞋进入车间；（2）女工不能留头发。进入生产车间时，必须扎好头发，戴好帽子；（3）在车间生产中，需要统一穿车间制服，扣好扣子；（4）工作期间，不准玩耍、追逐或打扰车间正常工作；（5）不要在车间吸烟或乱操作生产设备；（6）爱护生产设备，确保安全生产；（7）在铸造厂实习时，要听从指挥，不得擅自提倡。

直到学会了安全生产规则，我们才改正过来正式进入铸造生产的实习当中。

我在铸造生产的时候，我考虑了材料及设备的特性。在造的

方面，要注意很多的问题，有着众多的细节问题要注意，比如；铸造时的冒口和铸造型的结构是否合理，浇注时的温度和浇注的速度的控制如何，还有铸件的收缩率等。我考虑有些因素的限制，自己就更加细心的去对待铸造工艺品，首先采用木制的模型，用木刀加工一个与铸造件一模一样的木件模型，在制作木模的同时必须考虑此铸件是否要加工？是否要留加工余量？我看了此铸件的特性，它是连接盘，要留加工余量。我确定了这一点之后，我在制作木模的时候，略微地加大一下工件表面，在进行孔的测量，并且对铸造通孔进行制造型芯，造型芯必须先造型芯盒，先把孔的尺寸确定后进行制造型芯盒，完成这道制作工艺后，填充满型砂，再进行烘干。圆角处也需要细加工。在木模的细加工时也要考虑对孔和圆角进行加工余量。

完成此道工序后，进行选砂型，首先考虑砂型的耐火度和退让性，如果耐火度不够的话，此时型箱内会发生熔化或者是发生巨大的形变，影响铸件的质量和形状。型砂要具有一定的退让性。因为铸件在凝固和随后的冷却过程中将伴随体积的收缩。为了不使铸件产生内应力、变形和裂纹，要求铸型在高温下丧失部分的强度。当铸件发生变形时能合理的退让和变形。型砂还要有良好的工艺性能，在造型时不粘模，具有良好的流动性和可塑性，使铸造有清晰的轮廓，一般的材料的型砂都是用粘结剂、附加油、旧砂和水，将这些物质均匀的搅在一起，搅拌均匀后倒入一部分道型砂，再放入已经制好的木模和型芯，还有浇注系统，连接盘有相等的孔距，放入和去除木模时要注意孔距是否相等。做好这道工序后在把另外一部分型砂倒入箱体中，把木模埋没，在用木板轻轻的把箱体的型砂压一压，目的是为了型砂与木模表面不留缝隙，同时也能减小型砂之间的空隙，也能改变铸件表面的粗糙程度。完成留这道工序后，用小铁杆在型砂上表面，从上往下扎几个小通气孔。通气孔很重要，在金属的内部和表面处于现光滑孔眼，形状不规则，颜色也不相同。主要有降低金属熔炼时的吸气量，减少砂型在浇注时的发气量。可以改进铸件的结构，提高砂型和型芯的透气性，使型腔内的气体

能顺利的排出来。

在完成上述的这些工序后，卸下浇注系统。我把箱体一起放入烘干炉中进行烘干，一定时间后，取出烘干的箱体，卸下型行箱，取出木制模型，清理箱体留下的杂碎，清理完后向箱体内涂上一层油，再检查有无遗漏。装上浇注系统，检查完后穿上防护手套，端出已溶好ht200的液体。慢慢的倒入浇注系统，倒入的速度不可以太快，太快会造成冲砂，也不能太慢，因为太慢很容易产生冷隔。当浇注系统口的铁水不会往下流时，已说明内腔已经充满。待一段时间后取下浇注系统，放入工具房内，铁水凝固需要很长待一段时间，在这段时间可以清理工作场地，把刚才用的木模、铁杆、等工具放置好。经过一定的时间可以测量一下铸件的温度。待铸件冷却后取出铸件，检查铸件是否合格，再把型箱放置好，把铸件拿去加工，经过这么多的铸造工序，终于把连接盘铸造成功。

经过这一段时间的铸造实习，我对车间的铸造有了大致的了解，同时今后也为我的学习和工作打下流坚实的基础，在此次的实习我也还有很多的不足，今后要加以改正自己的不足，把学习工作的态度端正，细心工作。

本人在铸造车间经过这段时间的实习，我对自己的工作态度满意，实习也受到好评。工作时我们都很遵守规矩，没有发生安全事故，产长对我们的.表现加以表扬。我认识到不管学习还是生活上都要认真对待每一件事。在此，为我今后的学习工作中奠定流坚实的基础。