

2023年金工实训焊工实训心得体会(精选7篇)

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。记录心得体会对于我们的成长和发展具有重要的意义。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，我们一起来看一看吧。

金工实训焊工实训心得体会篇一

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

第一项，我们要进行最累一项工种钳工，老师告诉我们，钳工是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，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的误导导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻小心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。不过我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，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，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。不过在后来把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。钳工第二次时我们用了一上午只干一件事锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许许多多。

第二项是车床。老师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最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。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：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。车削加工时，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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过老师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的进步促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中

间开始，那么这个正方形不会 闭合。这应该是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就可以闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等。可见，理论重要，但是实践更重要！

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗！在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，可以达到以柔克刚的目的，但由于能量来源，经济性的考虑，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触情况下产生 电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，我们受益匪浅，本次的金工实习令人难以忘怀。九次的金工实习带给我们的，不仅仅是 我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时 自勉，有所收获，使这次实习达到了它的真正目的。

金工实训焊工实训心得体会篇二

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

第一项，我们要进行最累一项工种——钳工，老师告诉我们，钳工是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，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的错误的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻小心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。不过我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，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，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。不过在后来把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还

是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许许多多。

第二项是车床。老师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最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。

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：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头，常用设备为卧式车床。车削加工时，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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。

原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。数控的学习时间有点短，但经过老师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的进步促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这应该是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就可以闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等。可见，理论重要，但是实践更重要！

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗！在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

金工实训焊工实训心得体会篇三

为期一个月的金工实习结束了，在这近一个月的时间，感觉无论是从老师还是从从事学习的内容方面都收获了不少，真的感激这次经历。

对于金工实习，我想作为一名工科学生是必须要经历的。一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台让我们能充分的'对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。金工实习在机器的操作，自身的动手能力和对工具运用技巧的了解方面都给了我很大的帮助。

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

例如在第一个工种钳工的实习过程中，我努力要将每一个铁块锉平，可是锉平了这边那边有高了，搞好的这边，那边有出现了问题了，导致第一个工件比人家的小了许多，自然也就没有的得到较高的分数，当作第二个工件在做的时候，我便不断的请教周围的同学和老师，如何才能锉得够平，如何用锉，手法等应该怎么用力，力道如何，他们都给了很耐心的讲解，三天的时间我也渐渐的对锉刀，锯等的使用有了终于有了一定的了解，对工具也有了一定感觉，做出来的作品终于也像个样子了。

铸造已给我留下了很深的印象。可能是我做事太过认真了，在铸模填砂时老师建议要填得紧一些，于是我便一遍一遍的砸实所填的沙子，浪费了很多的时间，当别人已经开始第二个模具填砂的时候，我的第一个模具刚刚添了一半，最后晃晃张张的忙完了整个工序，当我们最后评分完毕清理的时候才发现，我填的那些跟砖块一样坚硬，我发现这并不是什么好事，想一想有些时候太认真也不是好事，过犹不及嘛！做工的时候兼顾质量是一方面，另一方面也要注意速度啊。

还有的就是计算机辅助设计[cad]了，奇妙的建模，精彩的形状，我没有想到我竟然可以学习可以理解的如此之快，当然这其中也要十分感激老师详细的讲解和帮助啊！

金工实训焊工实训心得体会篇四

一个学期的金工实习即将结束了，每周一次的金工实习，让我零距离接触到了那些生产最前沿的东西，或许设备已经很古老，我的技术很稚嫩，我的产品很粗糙，但这都阻挡不了我对金工实习的热爱与做出成品工件时的成就感。

在十几次的实习中，我接触到了铸工，钳工，车工，焊工等多个工种，亲手操作了车床等生产机械，学习了基本用法，也了解了它们的原理，简要的学习了加工工艺，最终做出了一些稚嫩的成品。作为机械专业的学生，我认为金工实习这一项目甚至要比我们学习的某些科目更加实用，假如我们有一天走进车间，与我们打交道的很可能是这些生产机械，而不是数据与习题。

金工实习的过程中我们使用的几乎都是老爷子的型号，古老的机器复杂的操作在一开始很让人感觉厌倦，但听老师解释明白了其意义：老式的机械结构更加明显，操作起来也容易明白他的基本原理，用好了古老型号的机器，再用新型的器械会比较容易上手。

在金工实习的过程中，所有老师都在反复强调一个问题：安全。事实在生产中，安全也是最重要的一个要素。安全大事，一刻也不能放松，所有的安全事故都出在不小心，一不注意，稍有懈怠的极短的时间里。安全是我们这些“实习工”最应该注意的一点，也是以后带到工作与生活中最重要的一点。只要人在其位，便应该时刻绷紧神经，不可以稍有马虎，也不可以有丝毫懈怠。

在这__次的金工实习中，通过理论课的讲解，上工位的实际操作，老师们的悉心帮助与自己的努力，我感觉我已经掌握了各个工种的基本操作，了解了一些生产上的智慧，总而言之，大有收获。

我想再提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人建议。

1延长实习时间，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大。

2十分先进的设备没有见到。

最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解，和不倦的帮助，这些给了我很大的提升，谢谢你们！

金工实训焊工实训心得体会篇五

金工实习是一门实践基础课，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。作为非机械专业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手潜力也是至关重要，我们大学生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。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，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。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，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。

首先接触的工种是车工。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，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。虽然看起来很简单东西但做了才明白，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏1mm平时觉得很小的，无所谓但是在车床上加工零件才明白1mm是多么大的错误而不是误差。

车工之后是焊工，无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我明白那就是焊接，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。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊工的操作，从老师那里学到了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；练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，但是在之后的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才明白其中的奥妙。

到最后一项啦，也是最辛苦的一项——钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便明白到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，之后在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后一天锤子最后出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动

手的重要性。

金工实训焊工实训心得体会篇六

10月12日起，我们07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。

短短的两个星期的金工实习结束了，看着自己手中的纪念品（一把锤子，两颗圆柱体），这是用无数的汗水和智慧换来的。回想起这两周美好的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

通过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能，培养、提高和加强了我们的工程实 践能力、创新意

识和创新能力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正意义所在。我相信这次实习能为我们以后步入社会就业积累经验，而且是我大学生活中的又一笔宝贵的财富。

金工实训焊工实训心得体会篇七

在过去的八天中，我们组先后实习了车工、线特/数铣/数车/铣磨、钳工、钣金热等内容。虽然时间短暂，不能做深入学习，但这些天来的生活也称得上是内容丰富，充实有趣。在实习过程中，我不仅对实际工业生产投资过程有了一定的认识，掌握了一些基本技能，提高了自己的操作技能和动手能力，更学习到了许多工作学习中自带必备的品质，初步培养了自己作为一名的素养。以下是我的一点心得。

在参加金工实习的这几天中，每天我们都是8点钟上班11点半下班，中午休息一个多小时，下午一点半又要上班，到五点才能结束一天的两天实习。这使我改掉了在暑假中睡懒觉的坏习惯，每天力争早睡早起，好像是回到了军训的时候。这就为这一学期的学习开了一个好头，十分有利于我们养成健康的作息习惯，设法我们改正凌晨睡，中午起的不断的作息。不仅如此，这一作息规定还增强了我们的时间观念，让我意识到凡事要赶早不赶晚，做事留有余地才不会是自己陷入手忙脚乱的近乎地步。

在实习过程中，许多工种都需要保持镇定这一要求。比如车工，一开始未免有些动荡不安，不是加切身体会时加得太多，就是不能用适当的速度竟转动手柄，又或者读不对数据或是想不起来要做哪一步，导致了效率的低下与挫败。静下心来好好反思发觉自己是太紧张了，于是镇定情绪，不慌不忙的做下面的步骤果然取得了不错的效果。又如焊接过程中，太过紧张了左手就老是抖捏个不停，焊的歪歪扭扭，焊枪动的不是快了就是慢了。只有平心静气才能慢慢地推动焊枪，焊准，焊好。

要说金工实习中哪个环节给人印象最深，十有八九的同学都会回答钳工。一进工作间就是个下马威。站在那儿又锯又锉地折腾了一就连一个像样的平面都锉不出来，那真是觉的头晕脑胀，大受打击。第一天结束的时候，还把锤子的羊角锯坏了，相信当真是觉得自己肯定做不完了。好在其间有两天的休息，养精蓄锐之后再度开工，终于按时完成了任务。电工对于我来说是个不小的挑战，它告诉我要不急不躁，掌握方法。只有在耐心与耐力的双重保障下，才能极佳的完成工作。

在教育方面幼儿教育孔子大力提倡因材施教，在实习中我也体会到也要因材施“工”。往往达到一个目的有好几种方法，这时全面性就要综合考虑初速要求，经济效益等众多因素选择最适当的方法。比如原料加工一个环可以用车床车，也可以用刨工，钳工，磨工，甚至线切割，但是进来它们加工出来的精度却不一样，施工期耗费也相差不小。同样是车床，对不同的材料每次的加工深度浅层有不同，硬刚每次就应在1mm以内，软一点要说的刚或其他金属则可以每次切削多一些。如果对不同的车刀要求又不一样。精车比粗车就要的就从早到晚少切一些。总之，要根据具体情况根据具体情况进行权衡。

近十天的金工辅导，虽然有些累，但感到很欣慰。给我们辅导指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技术，平常理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车床和铣床有什么不同、原来从前隔板是可以用手工磨出来的、铸造用的材料是佩……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢！可想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。它是让我们把自己当成一份钢料，在实践这个大熔炉里不断的敲打，不断的磨练，让我们的体魄和精神不断的得到不断提高和升华，铸造成一块优秀的切削！