

大学生秘书学专业实训报告 大学生金工专业实训报告(精选5篇)

报告在传达信息、分析问题和提出建议方面发挥着重要作用。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

大学生秘书学专业实训报告篇一

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

二、实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫

生，在老师允许的情况下方可离去。

三、主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件

的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的伤害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的拿手好戏，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，

让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

大学生秘书学专业实训报告篇二

一、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内容，也是对书本知识的巩固之处。

二、实习概述：

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独立地实习操作，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，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。

三、具体内容

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。更换钻头等其他刀具时，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。

四、实习总结

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、我们知道了铣工的主要内容为划线、镗削、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。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。

一、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内容，也是对书本知识的巩固之处。

二、实习概述：

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独立地实习操作，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练。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。

三、具体内容

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。更换钻头等其他刀具时，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。

四、实习总结

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、我们知道了铣工的主要内容为划线、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。

大学生秘书学专业实训报告篇三

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！

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。

5. 在磨工实习最后的时间里，我们实习小组在老师的指导下，已实现了实习目的，但我们还要进行一次测试，以检验每个同学所达到的程度&&随着测试结束，磨工实习也拉下帷幕&&实习总结：

6. 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。

7. 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。

8. 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。

9. 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。

大学生秘书学专业实训报告篇四

20xx年4月30日

xx物流公司

了解物流企业的运作和相关设施，设备与人员技术技能，物流设施设备等的基本常识；掌握物流系统的构成和物流基本环节，掌握运输，仓储，包装，装卸搬运，配送，信息处理等基本的物流作业功能；理解本课程理论知识和学习该专业其他课程提供感性知识，并依据学习的理论提出自己的`意见。

一. 实习公司简介：

物流公司：该公司自20xx年11月开始设计，位于航海路第一大街，并于20xx年10月破土动工□20xx年5月投入使用。其配送能力可同时满足30家大卖场，200家便利店需求，配送距离可达半径300公里范围。

其仓库总占地面积105亩，，拥有两座现代化库房，合计24000平方米。建筑主体高13米，采用钢结构主体。

物流公司：河南省xx物流股份有限公司是河南省交通厅公路管理局20xx年1月成立的企业。经过五年多的探索，现已拥有七个公司和一个仓库，总资产1.2亿，形成了以现代物流业务

为龙头，以材料和设备销售为支柱，以培训、绿化、咨询服务为辅助，多元经营、共同发展的集团企业。豫鑫物流目前拥有省内外网点260多个、配送基地4个、配送车辆600余辆、铁路专用线400多米、自控仓库19万平方米（省内同行业第一）。业务覆盖河南、陕西、湖北、河北、上海、山东、山西、安徽、甘肃、湖南全境，辐射整个中西部地区。

二. 实习公司流程:

公司：由供货车到达月台开始，经进货作业确认进货品后，便依次将货品入库储存。为确保在库货品得到良好的管理，需进行定期或不定期的盘点检查。当接到客户订单后，先将订单依其性质做订单处理，之后即可按处理后的订单信息将客户订购货品从仓库中取出进行拣货作业。拣货完成后一旦发觉拣货区所剩余的存量过低，则必须由储区来补货，当然，若整个储区的存量也低于标准，便应向上游采购进货。而从仓库拣出的货品经整理后即可准备出货，等到一切出货作业完成后，司机便可将出货品装上配送车，将之配送到各个客户点交货。

公司：整合货源为先导，实现传统业务与现代物流业务的整合，通过多方式、多层次、多渠道的整合配送货源，顺利实现传统仓储业务与配送、代理、加工、包装、信息处理等现代物流业务的整合，豫鑫物流可为家电、服装、食品等几十个行业提供整个物流供应链服务。联想集团、松下集团、日立集团、科龙集团将豫鑫物流作为河南省指定物流商，国内知名家电连锁企业苏宁电器、国美电器、五星电器的郑州市内配送也全部由该公司运输、配送，同时，四川长虹、科龙电器、夏新电子、广西玉柴、山东张裕、敖东药业、辅仁药业等大型知名企业也将豫鑫物流作为长期战略合作伙伴。与此流程相配套的，是豫鑫物流以战略合作为试点，实现全程供应链业务整合。

大学生秘书学专业实训报告篇五

- 1、进入工作场地要穿紧身防护服、袖口扣紧、上衣下摆处不能敞开、严禁戴手套。不得在开动的机床旁穿脱衣服或围布于身上，防止机器绞伤；必须戴好安全帽，辫子要放入帽内，不得穿裙子、拖鞋；戴好防护眼镜，以防铁屑飞溅伤眼。严禁酒后进入工作场地。
- 2、车床开动前必须按照安全操作规程的要求认真仔细地检查机床各部件和防护装置是否完好、安全可靠，传动部位及轨道面加注润滑油，并作低速运转2—3分钟，检查机床运转是否正常。
- 3、装卸卡盘和大工件需要使用行车时，必须由二人共同操作，严禁用承载小的吊带启吊大工件，确认未被卡住的情况下才能启吊，并采用点动的启吊方式。同时，要检查周围是否有障碍物，垫好木板，以保护床面。工件到位后，要将工件顶牢、架好、夹紧，车偏重物时要按轻重搞好平衡，工件及工具的装夹要牢固，以防工件从夹具中飞出，卡盘扳手、套筒扳手等要及时拿下。
- 4、机床运转时不得测量工件、不得用手去触摸转动的卡盘和工件。用砂纸时，应放在锉刀上、严禁戴手套用砂纸操作、装卸工件、安装刀具加油以及打扫铁屑均应停车进行，清除刨花应用钩子或其它用具，禁止直接用手清除刨花。
- 5、各工位需要电、氧、氩弧焊以及砂轮、照明等临时用电设备时，必须采用最近的对工段的电源，不得带电移动焊接设备，学徒工及未掌握焊接技术的人员不得进行焊接作业。临时用电设备使用完毕后，必须立即收起电源线和乙炔管，不得长期将线、管乱铺设在地面上，更不能将线、管与刨花混在一起。
- 6、在切削停车时，应将刀退出；切削长轴类要使用中心架，

防止工件弯曲变形伤人。伸入轴孔超出主轴箱时，应慢速加工，并做好防护措施，高速切削时，应有防护罩，工件、工具要固定牢靠，当铁屑飞溅严重时要在机床周围安装挡板，使之与操作区隔离。工作时必须侧身站在工作位置，严禁身体正面对着运转的工件。

7、每台机床均装配局部照明工作灯，即安全电压在36v以下，禁止使用220v照明灯代替。

二、砂轮砂轮砂轮砂轮

9、更换砂轮时要由专人负责，装卸砂轮不可用手锤敲击、拧紧夹紧螺母时要用力均匀，调换砂轮后，要试车运转几分钟确认正常后才能使用。

10、使用前，必须检查砂轮是否有缺损、裂纹等缺陷、防护装置是否牢靠，开机时人必须站在砂轮的侧面，让砂轮空转几分钟确认正常后才能使用。

11、使用时，要握牢工件，严禁修磨笨重的工件，压力要均匀一致，防止砂轮因受到撞击而爆裂伤人。细小的工件要用夹钳夹紧后修磨，以防伤手。

12、开车前应检查机床传动是否正常，工具、电器、安全防护装置、冷却水泵等是否完好，钻床上保险块、挡块不准拆除，并按加工情况进行调整后使用。

13、摇臂钻床在校夹工件时，摇臂必须移离工件并升高、刹好车，必须有用压板压紧工作物，以免回转甩出伤人，更不得用手直接握住工件钻孔。钻小的工件或者薄板和长形工件竖着钻孔时，必须用台钳或夹板夹牢，严禁用手扶着加工。工件钻通孔时，应减压慢速，以防损伤平台和发生事故。

14、钻床工作台面上不得放置其它东西，换钻头、夹具及装

卸工件时必须停车进行，带有毛刺和不清洁的锥柄不允许装入主轴锥孔。装卸钻头要用楔铁，不得用手锤敲打。

15、机床开动后，严禁戴手套，清除刨花要用刷子或钩子，严禁用手直接清除。

16、工作完毕后，应切断电源，卸下钻头、主轴箱必须靠近端停下，清理机床、工具、场地，做好注油保养等工作。

17、整体车间保持工作场地的整洁和通道的畅通，工件的堆置特别是带颈的工件，严禁堆放过高，以防倒塌伤人。