

2023年钳工实训总结(汇总5篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

钳工实训总结篇一

一、本学期重点工作推进情况：

本学期我担任了

班的钳工实训教学，通过2个月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的锯销、锉销、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识。为了完成好钳工实训教学，主要做了如下工作：

1、明确教学目的、制定了教学计划。

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并能达到初级或初级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

(1) 重视学生生产安全和良好习惯的培养

学生开始培训时先进行准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、生产日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

(2) 因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们下学期参加中级工考试。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好工件，得到一致好评。

二、其他工作完成情况

钳工技能兴趣小组顺利组建，并于每周二至周四课外时间为学生上课和练习。钳工技能兴趣小组的组建既丰富了同学们的课余时间，也为对钳工感兴趣的学生提供了一个学习机会，使他们在毕业前可以考取初级或中级钳工证书，达到一专多能的目的。

三、本学期的亮点（特色）工作

本学期前半段时间带领学生在潍坊汉唐汽车进行校外跟岗实习，利用这个机会进行了入企实践锻炼。在两个多月的企业下厂锻炼中，主要是在汉唐公司的总装、焊接及模具等车间学习，学习期间我始终保持积极主动、严谨勤勉的工作态度，虚心接受师傅的指导和要求，自觉遵守企业各项规章制度，遵守劳动纪律。在各个车间体验相关工作岗位过程中，与老师傅老员工及时进行交流，请教相关工作的注意事项及工作经验，并交流我们的相关意见，通过总结真正把体验的岗位工作做好。

四、存在的问题

（二）通过入企业实践后发现自己的动手能力、知识面、专业技能方面与企业脱节且达不到企业要求，知识面有待拓宽。

五、下学期的工作打算

（一）加强自身文化知识的学习,课堂上做到讲解精讲精练,注重学生能力的培养。利用各种教学方法,提高学生学习兴趣和听课注意力。

（二）对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并再多一些耐心,及时鼓励.使他们认识到用心去练,多练习才能掌握扎实的技能。回顾这一个学期的教学工作,基本上是比较顺利的完成了教学任务,在工作中我有欣喜的收获,也发现了不足.我一定在以后的教学中不断开拓创新,让学生们能愉快的学习和掌握专业知识与技能。

钳工实训总结篇二

是主要手持工具对夹紧在工作台虎钳上的工件进行切削加工的方法,它是机械制造中的重要工种之一。下面是本站带来的钳工实训心得体会1000字,希望大家喜欢。

本人自钳工实训以来,发现了自己在钳工过程中的不足,认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方,学到了课本上学不到的东西。作为一名钳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!

做为钳工通过几年的学习工作我感锻炼了我们感觉,提高了我的整体综合素质,使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识,而且提高了我们的实践动手能力,使我们更好的将理论与实际相结合。

钳工,看似简单的工种,但是有着丰富的内涵,有着“车工是伟大的,钳工是万能”的说法。它不是简单的磨和锉,这只是基本功,它更可以锻炼我们的意志。任何一个小小的技

术都是一门学问，都要经过不断的学习和细致的研究，看似简单的磨钻头，也是需要下苦功来研究的。要把钳工做好首先必须有足够的耐心，再有充足的体力，最后是要有灵活的头脑。因为钳工是以手工作为主要加工，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高的工种。他使用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工中不能或难以进行的工作，在当今加工业发达的时代，虽然落后也取代不了的工种。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。

一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。最后经过师傅不停的指导和分析和自己的练习琢磨，把一个符合图纸要求的工件做出来时，感觉付出的汗水是值得的。

在科学日益发展的今天，企业之间的竞争就是人才的竞争，只有不断地培养技术人才，提高员工队伍的技术水平，才能更加适应当前企业的发展需要！

四周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这三周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这三周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，三个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，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，但是现在所学的知识 and 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。

刚开始劳动的时候，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件,,,。每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。

四周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：第一，在了解、熟悉和掌握一定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能力、创新意识和创新能力。第二，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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、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。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，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一定作用。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义,非常实在.它们给我的大学生生活添上了精彩的一笔.让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足。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。不具备这项能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。像钳工，它看似简单的锉和磨，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。三周的实训带给我们的，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，使这次实训达到了他的真正目的。

总而言之，虽然在十几天的实习中，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。钳工实训心得体会很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

钳工作为技校机械类专业的基础工种，是培养学生吃苦耐劳精神，提高学生实践操作能力的重要途径之一。在实际训练过程中会出现这样的情况：第一，学生不想学，不少学生认为钳工是手工操作又苦又累，且已过时没用，其工种完全可以被其他先进机床所代替。于是，在钳工实习过程中，学生普遍存在着不刻苦训练、敷衍了事的现象。第二，教师不愿教：钳工教学是一项需要身体力行的教学，又忙又累，技能要点难以落到实处。

针对这些问题，应该怎样去转变学生的这种想法?运用哪些管理技巧让教师能轻松地落实技能训练任务呢?这些问题的关键要看钳工指导教师的管理能力和工作技巧。以下笔者从教师角度谈谈如何解决这些存在的问题。

一、要引导学生正确认识钳工实习的重要性

教师在实习前可带学生到以机修、装配为主的企业车间去参观，在参观过程中要注重介绍钳工技能在实际操作中的综合应用。回来后与学生共同谈谈参观的感受，有意识地引导学生充分意识钳工技能在生产中的重要性，说明钳工是一项综合性工种，其包含的内容非常之广，包括普通钳工、机修钳

工、工具钳工等，而现在要进行的实训就是为学习更多技能打下良好的基础；同时钳工也是机械制造业中不可缺少的工种，至今尚无合适的机械设备能直接代替，相反在有些行业，钳工的作用还越来越重要了；钳工技能掌握得好，对学习其他机械专业知识和技能会带来很大的帮助，对提高个人综合素质极其有益。只要能让学生真正认识到钳工的重要性，就能激发出他们学习钳工的兴趣，配合老师积极参与实习训练。

二、如何改变教师带钳工又忙又累的现状

钳工实训心得体会有些教师面对一个有四五十人的大班级，完成从设计课题到示范操作(基本技能训练阶段有这过程，工件制作阶段则没有示范操作的过程)、巡回指导、检查精度到集中总结讲解，一个课题结束往往累得要死，回头看看却发现学生掌握的情况并不太理想。如何运用管理技巧让教师轻松完成技能训练任务呢？从以上几个教学过程看，教师觉得忙和累的过程主要集中在巡回指导和精度检测这两个环节。因为这两环节伴随着实习的整个过程，如事事亲为，则工作量非常大。以下分享几种既轻松自己又能较好落实任务的管理方法。

1. 分组分层管理

不安分在管理上带来的问题，又解决了实习教师教学人手不够的难题，可谓一举两得。

2. 引入竞争机制

以游戏的形式进行组与组之间的比赛，看哪一组整体工件质量保证得最好。这样使一个小组成为一个整体，动作要领先达到规范的同学为了整组的荣誉会自觉地帮助本组其他同学。在帮助过程中，使学生的技能得到提高，同学友谊得到增强，使每位先完成任务的同学都能成为小辅导教师。每次阶段性实习完成后，根据不同质量等级和实习表现，发放不同颜色

的实习成绩卡，留作纪念。对于质量完成较好的学生，可以结合学校学生管理条例，送发阳光卡(此卡可作为班级行为规范分的加分项目)。

3. 激发学生的积极性

学生对刚开始的技能训练充满了好奇，总是迫不及待地想走入实习教室去动手尝试。但是这种新鲜感的持续时间是非常短暂的，时间一长，学生的积极性就会消退。如何持续保持学生的学习积极性?这要从增加趣味性课题，正面激励学生入手。教师应根据实习训练的内容和要求，通过选择具有一定趣味性、针对性、实用性的训练课题，增强学生实习训练的积极性和主动性，让学生在趣味课题的加工中找出自身的差距，体验钳工技能的神奇，从而提高实习训练的实效性。如在设计简单工件的制作时，尽量选取日常生活中能接触到的工件，如榔头、六角螺母等工件。然后说明制作合格的工件可作为纪念品送给学生，不合格的工件一律不得带出，这样在制作过程中学生会很努力按教师所要求的任务去完成。完成一件高质量的工件，可以满足学生的成就感，同时也提高了学生学技能的积极性。

4. 运用不同形式的检查方法来保证工件的制作精度

按精度要求完成工件的制作，是学生实习的目标任务。而工件精度的合格与否要依据量具的正确使用来确定。学生在刚开始的量具实际测量过程中，难免会出现读数不准、测量不规范等各种情况，因此要督促学生正确使用量具，以及在实训过程督查学生精度的提高情况。如果这些都要由教师来检查，那教师将会非常忙碌，对学生也会养成了一种自己做教师来量的依赖心理，难以形成独立检测的能力。以下几种检查方式交替使用可很好地帮助学生养成良好的检测习惯。

(1) 自检：学生自己检测，伴随在工件的整个制作过程中，但学生刚开始时出现的一些不良使用习惯自己可能难以发现。

(2) 互检：小组内交叉检测，有小问题请教组长，发挥组长的作用，互检的过程基本上能将一些不良测量习惯纠正过来。

(3) 抽检和全检，这过程由教师来完成。抽检：在平时对每组学生抽检几位来检查学生的测量是否准确，或学生在互检中出现难以解决的问题由教师辅助解决。全检：对全班学生的工件全部进行测量，打出该工件各项目的具体分值。

全检因为工作量较大，因此主要用于阶段性测试。采用全检的方法时，要求学生上交工件之前先在每测量项中打出自己测量的分数，教师在学生的分值后，也写上测量的结果和分值。该过程结束后，教师记录学生自检分和教师测量的分量，然后将工件和测量结果返回给学生，要求学生对比自己测量的结果和教师的结果，进行分析小结。如学生检查测量的分数和教师打出的分数相近，说明学生的测量比较准确；如分值相差较大，则说明学生的测量还存在一定的误差。教师就可以根据记录本找到测量结果相差较大的同学，要求这些学生向教师分析两测量结果不同的原因，以此来提高学生的测量准确度。

以上几种管理方法是将教师要完成的一部分管理、指导和检测任务有计划有目的地分给每个学生，如运用得当既可解决教师一个人带钳工作又忙又累的困境，又能激发学生自主学习、自主探究、自主完成，形成良好的团结协作习惯，以及积极向上的实习氛围。

作为一名钳工实习指导教师，要做到会教更要会管，这样对这个实习教学势必会起到事半功倍的功效。结合以上一些方法，再加上正确的示范、耐心的巡回指导、认真的总结等，相信一定能够在实习教学中取得良好的教学效果。

钳工实训总结篇三

时间过得真快，两周的实习生活就这样过去了。还记得自己刚开始有多讨厌这个实习，可是现在，我居然还在留恋。很不舍得啊！这两周以来，我自己动手做了很多工件，也学到了很多书本上不曾学到的东西。才发现自己原来也这么厉害，才知道那些以前在自己看来是如此复杂的零件，原来是经过这样加工出来的。如果毕业以后找不到工作呢，就干这行业不错啊。

我知道，作为机电的学生，学好理论知识固然重要，但实践能力也是很重要的。其实在我看来，要想适应这个社会，实践还是最重要的。金工实习这门课程是专为我们这些工科学生带来锻炼机会的，它让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验。也非常感谢那些在实习过程中陪伴着我们的老师们，他们孜孜不倦地教导我们，指导我们，让我们都能顺利地完成自己的工件，那种成功感与喜悦感，不是任何东西能取代的。接下来的就是我这两周的实习情况：

第一项

我们实习的第一个星期是在校外的铁路运输实习基地，每天都要搭着校车去那里，而我偶尔可以搭搭我们老师的私家车，值得说一下的就是那条路空气很差，据老师说那是因为周边有很多私人炼油厂。第一天，老师先让我们参观一下，然后再给我们介绍那些设备。在此过程中，老师给我们强调最多的是安全问题，在操作过程中要注意操作规范，而且最重要的是女生要把长头发扎起来。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的，这是每个老师给我们的第一忠告。接着，老师给我们示范了如何画展开图，我们自己动手操作，我们那组一开始画图就画错了，结果展开图当然就画错了，于是我就跑去其他组偷学他们怎样画图，在我们多次的改正下终于画完那个展开图了，然后又照着展开图画到铁板上，

老师说星期五就锯开给我们焊接，结果由于时间不够，他就没帮我们锯，那我们自然就没有做出成品啦。第二天老师就给我们分组，让我们分别去学习气割、气焊、电焊、氩弧焊，老师很认真的给我们讲解原理、注意事项，还亲自操作给我们看，以前我在工厂也看过，但自己去尝试时，那感觉超爽，超紧张，手脚发抖，不过我还是很正确的操作了，没出什么大错，很有成就感，以后找不到工作也可以去混这口饭吃。在校外实习一点都不累，闲暇之时还可以到处转转，第一次跑到铁轨上去玩，就给老师捉住了，他说很危险，叫我们下来，以后再跑上去就扣十分，我们很听话的，后来就没上去玩了。实习基地的风景很不错，我们还拍了很多照。还经常跑到办公室去和老师聊天，那些老师都很和蔼可亲，时间飞逝，我们为期五天的校外实习就结束了，很不舍得，下星期我就在校内的实习基地实习了，据说很辛苦，不过我还是很期待的。

第二项、钳工

第二周我们就来到校内的实习基地实习了，早就听说钳工的实习是最苦最累的了，经历后才明白，在实习期间虽然真的很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

钳工实训总结篇四

上星期钳工实习了一周，就一个感觉——累！我们一周的任务就是把面前的 $_mm$ 厚的钢板据下来一块做成一个小锤。

本来以为没什么难度的，但是当我开始据的时候，我才发现原来铁板是那么的硬！汗水顺着脸掉落，湿润了铁板，但是同时也ji起了我内心那颗不服输的心，我就不信我做不好你！

刚开始遇到的最大问题估计就是据下来一块规格的铁块了，感觉自己老是据不直。没办法了，只好放慢速度，把一圈都

据个槽，按照据的那个槽再据。虽然在第三天早上把铁块据下来了，但是已经落后别人很多了，有点小小的失望！但是我还有点令自己高兴的地方，实习就是自己没弄断一根锯条，没据报废一块铁块，这也稍稍安慰了一下我那失落的心灵了！

接下来就是打磨了，因为我怕我的据坏了，所以我的铁块比规定的多了几毫米，规定的是 $_{mm}$ 而我的也是 $_{mm}$ 这下可有的磨了！我一直磨到了星期五下午才把铁块磨好，就剩下以一天了，心里有点着急。本来准备放弃了，只要及格就可以了，但是内心深处一直在反对，没办法只好强迫自己去干。结果把铁块基本做成型只用了一个下午，令我很是意外！

最后只剩下打孔了，这个可是个技术活，必须高度集中，稍不注意钻头就有可能折断打到人或把工件钻报废。钻完孔，就只剩下最后一步了，拿个小锉刀把那两个孔个磨透。这个看似简单的问题，我用了两节课的时间才把他完成。

终于完工了，但是我的指头却肿了，虽然有点痛，但是心里还是很高兴的，毕竟是大姑娘上轿——头一回，有这样的成果自己已经很满意了！

钳工实训总结篇五

钳工实习结束了，首先感谢武钢汉口轧钢厂设备部给与我这次宝贵的实习机会，让我学到了很多学校无法学习的东西。

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。虽然实训期只有短短的一个月，在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。

首先实习最重要的安全，要进行钳工实习，安全问题肯定是摆在第一位的。通过师傅的讲解，我们了解了实习中同学们

易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确，等等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。

这次钳工实习，我了解了金属加工的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：金属加工基本工种包括钳工、车工、铸焊工等的操作。

经过这次钳工实习，我学到很多东西。对“钳工”这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，真可谓是不以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、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。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。

同时我还遇到一个大问题是在对基本成形的工件上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个工件看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一

看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。经过这次钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与车间师傅认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。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。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。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。

钳工实训报告总结