

2023年大学生金工实训报告(优质9篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。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。

大学生金工实训报告篇一

两个星期的金工悄然离去，这意味着我们的大学金工实习已告一段落了。虽然实习很累，特别是钳工，但是让人欣慰的还是实习可以学到很多书本上没有的东西，看到许多平时所没有看到的東西，再加上实习也是趣味多多受益匪浅，也就不那么辛苦了。也许大家平时知识都学得不错，但真正用于实践的时候，才发现原来动手能力的培养并不亚于知识的学习。我们的两个周分别实习了钳工、热加工。其中第一周钳工实习，第二周热加工实习。这刚开学的第一二周就是实习，不免让人感觉有点意外有点不知所措，于是我们就在这种还没有从暑假中回过神来 的情况下开始了我们的金工实习。

虽然这已经是第二次实习了，但是我们心中依旧少不了一份激动一份好奇，毕竟还是小孩心性嘛！实习的第一个早上，带着几分激动几分好奇的我们坐上了校车，跟在二班那辆车后面面向校外的热加工基地慢慢开进。在去热加工基地的路上，大家在车上谈笑着嬉戏着，喜悦的气氛不知不觉的散发开来。在这种情况下，车窗外的一景一物自然而然的变成了大家瞳孔的焦点。当车开到后面一段路时，大家都不禁感叹啊！在大家的叹息声聊天声中，校车终于驶进了那神秘的基地大门。

有了第一次的实习经验，大家都知道第一天上午是讲点理论和安全问题。这次也不例外，叶老师先给我们大致介绍了热加工的一些设备名称用途等。接着就介绍了热加工的相关知

识和要领，最后他详细地向我们讲解了钣金展开的相关知识。叶老师幽默风趣，讲起来生动形象。很快，一个早上的实习就这么没了。但是生活中总有很多你意想不到的事情发生，比如我们的这次实习就无名的多了一段小插曲。由于人数和实习工位数的差异，第一个周的. 剩余时间我们班就调到钳工那里实习，第二周我们再回来继续我们未完的热加工实习。闲话休提，我们还是去看看钳工的实习吧！

因为钳工实习车间是在校内，所以我们就不用坐车了。下午我们来到了钳工实习车间，老师的第一句话竟然是“没有同学穿短裤过来吧”，这句话应该说是出了所有人的意料。还好我幸运没有穿短裤去。相反的，就有几个同学就不那么幸运了，一身“避暑”打扮的他们在老师的“威逼”之下，只有奔跑着回宿舍换裤子了。走进车间，一股热气迎面扑来，好热啊！本以为我们又是一下午的理论讲解，可是事实却不尽如此啊！因为我们是下午才来钳工这儿实习的，时间就相对晚了半天，必须加倍努力才能赶上另外那个班级。因此，看视频讲解的时间就押后了。直接进入工件的加工阶段。

于是我们就开始了我们的作业了——六角螺母和螺钉。这可是一场非比寻常的马拉松比赛啊，对体力、耐力和意志力都是考验。由于我们没有戴手套，当天下午的两个半小时就把我的右手的大拇指给弄了一个大水泡，当时功绩呢，却只是锉削好一个基准面而已，这效率也太低了吧！本来认为下班就可以向食堂进军的，但是天不遂人愿啊！我们还没有看视频教学呢，于是前几次每每下班后，我们都利用半小时来看有关钳工的视频。通过视频，让我们了解什么是钳工，以及操作时需要注意的事项，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，有锯、锉、錾和钻，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作。纵使现在机器全部实现机械化，部分实现数字化，钳工仍是不可缺少的重要工种，特别是在种某些机械加工和修理工作中。钳工主要设备有：钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划

线工具。

第二天我们就全部都要开始使用手套了，不然一周下来我的手肯定惨不忍睹了吧。星期四以前我们就在锉削、测量和锯中度过，在老师的谆谆教诲、同学的相互帮助下，我们成功完成了螺母螺钉这两个作业。虽然做的不是很标准，但我们也是乐在其中啊。接下来就是考核了。接下来的时间大家又全身心的投入到了考试件的加工之中。星期五下午的三点左右，大家都加工好了自己的考试件了，于是只差最后一道工序了——测量、写班级学号。交了作业，打扫卫生，清点工具再加上老师的一番总结，这些标志着我们的钳工实习已经结束了。用“累并快乐着”来形容这几天的钳工实习，我觉得应该不过分吧。特别是现在同宿舍的几个同学是正在钳工实习的热动专业的，从他们身上我就更看到了那个“累”字。虽然累，但是接下来的两天星期总能恢复好精力充沛的我们。

第二周如期而至，我们又继续未完的热加工实习。我们再次坐上了那辆开往热加工实习基地的校车。由于学校要求我们学唱《我为祖国献石油》，为了充分利用大家的时间，我们在便在车上进行了歌唱训练，而这首歌就是展示石油工人伟大功绩的。显然年少无知的我们对这首歌还没有刻骨铭心的感悟体会，大家都对之投以随意的眼神应付的心态，在一遍遍懒洋洋歌声中，热加工实习基地的大门又一次出现在我们面前。我们上周只是听了讲解，还有视频没有看。这就意味着我们的上午时间要花费在电视机前了。叶老师通过视频来给我们介绍铸造的几种形式。一个上午就很快离我们远去了，我们得告别实习基地了。下午我们被分为四个小组，主要任务是画一个“天圆地方”的钣金展开图，每个小组得画出三个一样的展开图。旨在要我们掌握钣金展开的画法以及高效的方法。同学们忙碌的身影来回穿梭、激烈的讨论此起彼伏，一个下午的时光已匆匆逝去。

日子就这样一天天的过着，由于热加工工种多，实习时间短，我们在接下去的日子里匆匆茫茫地完成了电弧焊、气焊、气

割三种工种的实习。不过因为接触不深，这相比钳工就留下了我们更多与老师互动的机会。记得邓老师在讲解电弧焊的时候，开场的不是热加工实习的有关东西。相反的，他给我讲解了《我为祖国献石油》这首歌创作背景和它所包含的石油工人的豪情壮志。

星期五这特殊的一天迎着秋风，踏着整齐的步伐缓缓而来。这天不仅是我们的金工实习的最后一天，而且是一年一度的教师节。或许是它的特殊注定他的不平常吧！上午我们回来的时候下起了大雨，我们就留在了主教下面等雨停。不过好像是天公不作美啊，这雨就是不停。我们只有向二班的同学求救了，不多久，有两个二班的同学带了十多把伞来了，但是很明显的伞不够。于是班上又有同学先打伞回去拿，就这样几经波折，我们总算回到了宿舍，可惜衣服还是都湿透了。

对于这两个星期以来的金工实习，虽然很辛苦，但是我感到很荣幸，也很满意自己的表现，更满意自己的实习所学。钳工实习虽然比较辛苦，但那种为了达到目标而不断提起力气不断的锉的勇气和毅力，是我们值得珍惜，回忆的。更让我深深地体会到人生的意义——只要功夫深，铁杵磨成针！俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，就在课堂中的我们感受动手能力的重要性，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，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。金工实习是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

最后我衷心感谢金工实习中谆谆教导我们的各位老师以及给我们这次锻炼机会的校领导！

大学生金工实训报告篇二

我们在20xx年的6月进行了专业实习，转眼间8天的金工实习

就结束了.回首看看已经过去了的8天实习生活,心中不免感慨万千.在这次金工实习中,我们学到了很多理论外的知识,同时也加深了以前很多学过但不是很了解的东西的'理解.这些所有学到的东西将永远留在我的记忆中,当然,他们肯定也会给我未来的生活和工作带来很多的益处.通过自己的劳动所获得的锤子也让我们在劳累中体会到了成功的喜悦,这将是一段美好的回忆。

1, 锻造.一开始老师说到锻造实际上就是打铁,有很多同学就显得不以为然,认为打铁这样粗俗的工作让我们这些大学生来做简直就是对我们的一种侮辱,但是当我们实际接触到这种工作的时候,我们就开始改观了.锻造就是将原材料打造成毛坯,让我们在以后的工作之中使用.也就是我们以后实习的基础材料.在锻造中最重要的工具是气锤,并不是我们传统意义上的锤子.这种锤子在打击的时候很注重人的稳定与平衡性,需要我们将双手摆平,并做一定速度的往复移动,但是又不能让我们的夹钳接触到锤子,否则由于重钝力很容易使自己的手受伤.这其中原材料的的煅烧温度也很关键,太高了不行,难以控制气锤的轻重.太低了又不能打出形体来.一般是烧到铁成亮黄色为宜.在煅烧后还要把外面的一层氧化层抖掉.

2, 磨床和铣床.这一道工序由于时间很少,老师仅仅让我们认识了一下各个设备的构造作用和简单的操作技术,在这两中机床中由于涉及到电动机和锋利的刀具,所以最重要的是安全操作以及选择正确的刀具进行不同需要的加工.

3, 电焊.电焊是一种比较危险的工种,但是只要我们按照要求去做,这又是一种比较安全的工种.在电焊过程中主要要保护自己的眼睛,因为在电焊过程中产生的强光会对我们的眼睛造成很大的伤害.所以我们一般都要佩带防护眼罩,这样可以保护我们的眼睛.在电焊操作过程中我们为了防止溅出来的火星烫伤手,还要戴手套.整个操作过程要胆大心细,掌握一个焊条离需焊接工具的高度要适当,即不能让焊条粘在工具

上，也不能离工具太高。同时焊条的移动速度要适当，不能太快，也不能太慢，当然在我们看来能够慢下来是最重要的，我们心里一般都有阴影，所以会不自觉的快起来。焊接出来的条纹要均匀并形成一条条弧型形状。

4，钳工。钳工是我们在这个实习工程中时间最长的一个工种，同时也是我们老师要求最严格的地方。它是以手工操作为主，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。在钳工中主要的是做好准备工作后才能进行，比如说画线，打样冲，测量工件尺寸，在什么地方什么时候使用什么工具，这些都要有比较清晰的认识，做的时候按照步骤去做，才不会手忙脚乱，忘了这里忘了那里。导致最后做出来的东西既不符合工艺要求，又没有实用价值。

5，铸件。铸件在机械生产和加工过程中一个十分重要的步骤，同时他的工作也比较复杂。在实习工程中老师主要给我们介绍了造型这个步骤，并且要求我们实践。整个铸件的过程主要就是要思考和细心。

要先思考这个模型怎么才能造型出来，比如说应该在哪里开浇灌的位置，如何取出模型才不会损伤整个铸件。然后就是在制作的工程中要十分的细心，在哪里重打，哪里轻打，怎样打，这都需要细心。

6，车工。车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。这也是我们所实习的重点。在这个过程中，我们主要是要确定尺寸的精密性，因为很少的一个误差就可能導致整个产品的不合格。与此同时，注意安全。

1, 动手能力很弱。一直都是在学校学习, 很少接触社会, 父母也很少让我们做这些事情, 所以在实习的时候往往就不知道怎么下手, 一出小点错, 就手忙脚乱, 不知道如何处理, 不是忘了这就是忘了那。开始十分熟悉的步骤也不能很顺利的做出来。所以应该加强我们所学知识与实际相结合的时间, 培养我们的动手能力。

2, 组织纪律较差。这是一个比较普遍的问题, 从老师的口中我们也知道了一些以前学生的事情。由于一直在学校学习, 没有见过这么多的机械设备, 所以有很多人就十分兴奋, 喜欢这里摸摸, 那里碰碰, 虽然没有造成什么事故。但是在工作过程中的一些不讲卫生, 乱扔纸屑的现象还是经常出现, 还有的人提前下课, 喜欢在工作的时候离开自己的工作位置和其他的人聊天。有人喜欢在实习的地方大声的喧哗, 在老师讲解的时候擅自离开去操作机器。在放学以后很少有人能主动留下来打扫卫生, 有的人甚至连自己工作台的卫生都没有搞好就走了, 还要老师一再的要求和提醒。所以我们应该加强组织纪律的学习, 培养良好的组织纪律性和公德意识。

3, 基础不是很扎实。这一点在车工和钳工实习的时候体现的最明显。几乎所有的人都很难回答出老师在讲解的时候提出的问题, 而这些问题又是我们以前所学过的知识。所以我们还应该加强基础知识的学习, 巩固我们的基础知识。为今后进入社会良好的适应社会的工作和生活打下坚实的基础。

1, 知识只有在经历了实践的检验以后才能够成为自己的。以前都很困惑, 我们化学专业的学生为什么要进行机械专业的金工实习, 直到在进行了这次实习之后, 才明白这个实习的重要性, 我们化学专业中经常讨论到化工设备如何如何样, 应该怎么安装, 但是从来不知道这些设备是如何制造出来的。我们总以为在《化工制图》中学的东西不可能在实际生活与工作之中应用到。直到这个实习进行以后。比如在钳工的过程中, 我们很少想到一个小的锤子居然要那么多的步骤, 在一个小小的方铁上我们要运用我们所学的制图知识绘制很多

条线，然后再根据这些线来进行锯、锉、钻等工作。每一道工序都要胆大心细，不然就会花费几倍的功夫去做，而且还做不好。我的锤头做的不怎么好，就是因为这个原因。我这时候才感觉到我们从书上学到的东西与现实的差距，因为书上的东西是永远也不会让我们体验到这些东西的。这也许就是书与现实的差距吧。每次想到我们现在学的东西与现实的差距，都不知道该怎么办，幸亏有了这次实习。

2，在任何事情中我们都应该仔细的观察问题，用科学的方法来思考问题、解决问题。就像在铸件的工作中，老师风趣的讲述和严格的要求，让我也学到了很多的东西，比如说如何在使用铸造工具的时候，如何使用，为什么这样使用都是有依据的，而不会是凭空想象出来的，就连一个非常普通的工序，就像在刮平铸件表面的沙子的时候所使用的工具应该是倒三角摆放的，我们之所以选用倒三角摆放，就是因为倒三角很平稳，同时倒三角的斜坡使得刮的时候更省力。这只是最平常的一个例子，之中的道理却非常复杂。

老师告诉我们不应该放弃和忽视每一个细小的问题，因为所有的重大的问题都是由这些细小的问题堆积起来的。在铸件的时候，老师还常常告诉我们要用哲学的方法来思考和解决问题，要抓住主要矛盾，抓住矛盾的主要方面，比如在平整造型平面的时候，我们为了好看而整得十分平整，但是却是透气性能不好。因此此时我们就应该抓住主要矛盾，看矛盾的主要方面了，我们应该在两者之间找到一个最佳的平衡点，重点照顾透气性能的好坏，因为这关系着造型的质量和成败。

3，很多事情并不能以我们的想当然来思考和理解它。电焊在我们平时看来是一个比较危险的工作，但是有一句话叫做没有调查就没有发言权，直到我开始接触这门工作，才知道其实这并不是想象中的那样危险，只要按照步骤来进行就没有什么危险。在电焊的工作中同样需要胆大心细，掌握一个高度适当和一个移动速度适当就可以基本成型，这之后就有很多同学认为电焊也不过如此。其实这并不是一个焊工的条件，

老师说一个焊工要拿到证至少需要两到三年的学习，从理论知识到实践，每一个方面都必须十分清楚。只要想到要天天在一块铁板上那样机械的重复一样的事情，那不是什么人都能够做到的，所以现在的高级焊工十分紧缺，当然待遇也十分的丰厚。一个焊工如此，在生活中的很多事情更是如此，粗看起来很难，进入角色很容易，但是要作好做精就十分困难，所以对于每一件事情我们都应该客观的去看待和理解它，而不应该以想当然的态度来对待它。

4，越是高级的工作越能体现出基础的重要性。在车工的工作中老师这样教育我们，很多同学都认为基础在高技术的工种里面不适用，其实一开始我也这么认为，但是在车工中我发现自己错得很厉害。在车工中有很多事情是一般人都能完成的，但是前提必须是你车床的各个部分的功能充分的了解。在实习的过程中有很多同学连游标卡尺都不知道如何使用，不知道怎么读数，我自己在计算尺寸的时候也经常出现错误，一个问题老半天也想不出来原因是什么。其实这些计算和工具的使用都是我们以前最最基础的知识，但是我们却很少重视他。所以在实习的时候就错误百出。

1，建议今后有更多的类似的实习让我们去做，这样我们可以更多的接触社会，接触实际.加深我们对所学习的知识的理解，提高我们运用知识的能力.

2，建议以后更加好的组织实习，让我们的学生能够有组织的有次序的进行实习.

总之通过这次实习，我真的是受益匪浅.看着自己一步一步做出来的锤子，心中油然而升起一种自豪的感觉.这是我所劳动的成果.看着同学们的笑脸，我又深深的感受到了这种气氛.谢谢这次实习，他让我们这群整天在课堂里学习的人多了一次接触实际的机会.

整个实习期间，我们得到了湖南大学的各个老师的悉心教导，

从原理到实际操作，从实习中到生活中，他们在在实习中严格要求我们的同时又十分关心我们在湖南大学那边的生活. 因为我们不是机械专业方面的学生，所以在实际操作之前，他们总是不厌其烦的给我们讲解一些十分基础和重要的原理知识，并不时和我们互动，引导我们积极的思考. 更让我们感动的是他们不仅在学习上关心我们，他们还经常询问我们在那边吃午饭的地方，告诉我们应该在哪里吃午餐，在哪里休息. 从他们的身上，我们不仅仅掌握了很多实际的工业操作技术知识，还学会了很多做人的道理. 总之，非常感谢学校给我们这次实习的机会，同时也感谢那些指导我们的那些湖大的老师们. 在实习结束之后，同学们都感觉到很舍不得. 现在在这里总结了以下几点心得和体会，其实心目中也很感慨，就当是对这一次实习的一次总的整理和纪念吧。

金工钳工实习报告

金工钳工实习报告范文

金工实习专业简历模板

大学生暑期金工社会实践报告

金工大学生的实习证明三篇

大学生金工实训报告篇三

第二学期刚开学我就听说我们学院的同学要进行金工实习，大家都期盼着它的到来，因为听说实习是很轻松的，可以有很多空余的时间休息。然而经过了两周的实习后，我发现我错了，原来实习不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能

和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。在这个短暂的两个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

首先，实习的第一天，老师给我们讲了实习的重要性和实习的内容，给我们安排了作息时间，还有安全问题。我们每天上午7：30开始工作11：30结束，下午从2：30到5：30。这种作息时间让我感受到了日常生活中的上下班，感觉到我们已经走上了工作岗位。这种严格的作息时间让我改掉了睡懒觉的习惯，因为如果迟到一分钟我们就会被扣分跟工人们被扣工资一样，这种严格的作息时间也为我以后走上工作岗位打下了良好的基础。

安全问题是金工实习中一个不可忽视的问题，在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性。在进行热加工气割、焊接时防止回火，如果发生回火时要冷静，先关闭氧气再关闭液炔，要防止火花飞溅到眼中和皮肤上，进行电弧焊时要带好面具还要分清火线和地线，防止发生触电事故。所以第一天最大的收获就是：在工厂中安全是第一位的。

通过老师的讲解和黑板上的的制图，我们知道了怎样画零件的展开图，了解零件的内部结构。老师给我们讲解了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨几个工种。听完了老师的讲解和画完了展开图，我们就被分为三组分别在老师的带领下开始实习了。我们这一组首先是学习怎样打开和区别装氧气和液炔的瓶，了解要求会点火灭火，能区别三种氧乙炔焰，会调到大小合适的中性焰，体会气焊堆平焊波操作要领。然后学习怎样使用火枪进行焊丝焊接，焊接时要戴上墨镜，先拿一块铁片放在一块铁块上，然后左手拿焊丝，右手拿火枪，先打开液炔，然后点燃，再打开氧气调节火焰，开始进行焊接。焊接时要细心，不要太快，焊缝要直。老师让我们操作熟练

后进行了考核，我对自己所做的工件还比较满意，看着我的实习结果，感觉很高兴，虽然没有老师做的那么好，但这毕竟是我精心制造的。

接着，我们换了一位老师开始学习气割，气割跟焊接差不多，但是还是有区别的，手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属并没有熔化，因而切口窄而齐。最好再气割一下铸铁板，注意观察有何不同现象。观摩低碳钢手工气割。观察金属预热温度（注意钢板颜色，并注意此时钢板还没有熔化），然后放切割氧（纯氧）气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，它主要是将工件用氧气和液炔产生的火焰割开。但气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大，气割过程中要防止回火，一旦发生回火要及时关闭氧气，再关闭液炔。待枪口冷却后再点燃。气割实习了一天，我们就考核了，感觉还可以，气割并没有想象的那么难。考核时老师给我们每人发了一块铁块让我们把它割开，我对自己这次实习结果不是太满意的，因为这次没做的那么顺利，没有平时做的好，但我还是很高兴，因为我学会了气割。

最后，我们在另外一个老师的带领下开始学习电弧焊，带领我们学习电弧焊的老师看上去年龄比较大，听别的老师说他已经工作了几十年了，我想这位老师经验一定非常丰富，这位老师首先给我们介绍了几种常见的电弧焊，还有焊接的注意点，还详细的给我们讲解了怎样焊接和怎样使用焊条，让我们了解常见的焊接方法（手工电弧焊、埋弧自动焊和气焊等）的过程，所用的设备、材料、工艺及应用实例；了解常见的焊接缺陷和焊接变形。足足讲了半天才讲完了。这位老师讲的很幽默，而且讲的很细，我真的很佩服他，真不愧是经验十足的教师。通过老师的讲解，我们知道了电网、刀闸（开关）、电焊机、焊钳、焊条、电弧、工件、焊缝等线路连接，了解电焊条的组成及各部分的作用，焊条的种类和结构钢焊条牌号的含义及焊条规格（焊条直径）。了解四种常

见的接头型式和对接接头的四种常见的坡口型式，坡口的尺寸参数及其作用。了解对接、角接的焊接和多层多道焊。知道了不同空间位置焊缝的焊接：平焊、立焊、横焊、仰焊和管子全位置焊。还有敲击式和摩擦式两种引弧方法。经过了两天的电弧焊实习，我们对电弧焊虽然没完全了解，但也知道了很多关于电弧焊的操作等等。最后在自己的努力下将自己的劳动成果放在老师指定的地方。

一个星期的热加工实习就这样结束了，我们又迎来了很累的工种实习—钳工。

首先，通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工：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。

钳工实习的第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的钳工实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。

但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，

不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。经过了3天的奋战我们终于结束了作业，将一个个螺母和螺钉放在桌面上，虽然不是标准，但是这是我们人生中第一次接触钳工，也是我们的劳动成果，看着我们的所做的成果，大家都觉得这几天的劳动没有白费。接着老师给我们每人发了一块很粗燥的钢板，让我们考核，看着那粗燥的钢板，大家没有失望，而是充满了信心，相信通过自己的努力一定会将它打造成一个漂亮的螺母的。接下来的两天里，大家都很积极的投入到考核中，在老师的指导和自己的劳动下，终于结束了钳工实习。

钳工的实习说实话是很枯燥的也是很耗体力的，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，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。老师总是细心的站在一旁给我们进行指导，我们做错时，他们会及时给我们改正。我们“下班”时，老师总会关心的问我们累不累，老师关心和鼓励的话语让我们忘记

了辛苦，给了我们动力。

两个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，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。

2、金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的'整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只有去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过两星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、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。两周的金工实习带给我们的，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，使这次实习达到了他的真正目的。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

大学生金工实训报告篇四

1、增加实际认识，提高实践能力；

3、熟悉安全工程技术人员的工作职责和工作程序，获得组织和管理生产的初步知识；

4、虚心向工人和技术人员学习，培养热爱专业、热爱劳动、热爱工农的品德。

1、听安全报告。主要内容有：工厂安全管理的体制、安全管理机构的设置及人员的配备、安全生产责任制、安全教育及培训、安全生产投入及安全技术措施计划、伤亡事故和职业病的报告登记调查处理与统计分析等。

2、听生产工艺报告，并参观了解工厂的主要生产工艺流程(包括烧结工艺、焦化工艺、炼铁工艺、炼钢工艺、轧钢工艺等)。

1、参观中必须听从引导人员的指挥，严格遵守工厂的安全规章制度，牢固树立安全第一的思想，切实注意安全。一旦发现违反纪律者，实习成绩一不及格处理。

2、实习时必须认真听报告、做好笔记。实习参观过程中主动向工程技术人员请教有关生产和安全管理方面的问题。

作为安全工程二年级的学生，根据学校的安排，我们以7月3日至7月13日在武钢进行了为期近两周的认识实习。与上学期金工实习不同的是这次实习以听报告和参观为主，在老师的带领下，我们从7月3日开始先后参观了武钢焦化厂，烧结厂，炼铁厂，炼钢厂和热轧厂五个厂。.

武钢是新中国成立后兴建的第一个特大型钢铁联合企业，于1955年开始建设，1958年9月13日正式投产。它是中央和国

务院国资委直管的国有重要骨干企业，与鄂钢、柳钢联合重组后，集团公司已成为年产钢xx万吨规模的大型企业集团，在中国排名第3位，世界排名第16位。武钢本部厂区坐落在“九省通衢”的湖北省武汉市东郊，长江南岸，占地面积21.17平方公里。作为中国重要的板材生产基地，武钢拥有矿山采掘、炼焦、烧结、冶炼、轧钢及配套公辅设施等一整套先进的钢铁生产工艺设备。在近50年的建设与发展过程中，为中国国民经济和现代化建设作出了重要贡献。

焦化厂由备煤、炼焦、回收、精苯、焦油、其他化学精制、化验和修理等车间组成。其中化验和修理车间为辅助生产车间。备煤车间的任务是为炼焦车间及时供应合乎质量要求的配合煤。炼焦车间是焦化厂的主体车间。炼焦车间的生产流程是：装煤车从贮煤塔取煤后，运送到已推空的碳化室上部将煤装入碳化室，煤经高温干馏变成焦炭，并放出荒煤气由管道输往回收车间；用推焦机将焦炭从碳化室推出，经过拦焦车后落入熄焦车内送往熄焦塔熄焦；之后，从熄焦车卸入凉焦台，蒸发掉多余的水分和进一步降温，再经输送带送往筛焦炉分成各级焦炭。回收车间负责抽吸、冷却及吸收回收炼焦炉发生的荒煤气中的各种初级产品。

焦化主产过程中存在的主要危险源有：粉尘危害、有毒有害及易燃易爆气体和物质流伤害、火灾爆炸伤害、高温和噪声危害等。事故的类别为：火灾、爆炸、机械伤害、中毒、灼烫事故等。根据冶金行业焦化厂事故原因分析可知，导致事故发生的主要原因分别是：违章作业和操作失误，安全技术知识缺乏和安全操作技术不熟练，技术和设计缺陷，设备设施和工具缺陷。

基于这些危险因素，焦化厂在安全方面有很严格的管理体系。概括起来有以下几点基本要求：

1 焦化设施的设计应保证安全可靠，对于危险作业、恶劣劳动条件作业及笨重体力劳动作业，应优先采取机械化、自动化

措施。

2散发有害物质的设备应进行密闭，避免直接操作。

3焦化主体设施的设计和制造应有完整的技术文件，设计审查应有使用单位的安全部门参加。

4施工必须按设计进行，如有修改应经设计单位书面同意。隐蔽工程，应经使用单位与施工单位共同检查合格，才能封闭。施工完毕，应由施工单位编制竣工说明书及竣工图，交付使用单位存档。

5新建、扩建、改造和大修的焦化设计，必须经过检查验收合格，并有完整的安全操作规程，才能投入运行。焦化设施的验收，应有使用单位的安全部门参加。

6对焦化作业人员必须进行安全技术教育和操作培训，经考试合格，方可独立工作。

7存在危险物质的场地，应设醒目的安全标志。

8可能泄漏或滞留有毒、有害气体而造成危险的地方，应设自动监测报警装置。

9较高的通行、操作和检修场所，应设平台或防护栏杆。

10在易燃、易爆场所，禁止使用易产生火花的工具。

武钢股份有限公司烧结厂，系专门为高炉生产人造富矿的主体生产厂。现有4个烧结车间，占地面积82.93万平方米，设计年产烧结矿1303万吨。烧结厂投产46年来共生产入炉烧结矿2.17亿吨，球团矿430.9万吨。

烧结厂于1959年8月29日投产，建有4台75平方米烧结机。20世纪60年代末期兴建了二烧车间，70年代兴建了三烧车间，

在80年代进行了二烧改造，90年代兴建了现代化的四烧车间，又先后于xx年、xx年和xx年对一烧、三烧、二烧进行了技术改造，新建了新三烧、新二烧。烧结厂通过开发新工艺、新技术，引进与消化移植当今世界烧结行业先进工艺设备，模糊控制技术，从而使烧结工艺、技术装备水平、产品质量、能源消耗水平、环保质量等得到不断完善与提高，跃居全国同行业领先水平，成为全国最大的现代化烧结厂。

烧结是把含铁废弃物与精矿粉烧结成块用作炼铁的原料。其工艺过程是按炼铁的要求，将细粒含铁原料与熔剂和燃料进行配料，经造球、点火、燃烧，所得成品在经过破碎、筛分、冷却、整粒后运往炼铁厂。

通过听报告我们了解到烧结生产在安全环保方面主要要注意以下几点：

1铁精矿运输。铁精矿是烧结生产的主要原料，在选矿厂生产过程中，常夹杂着大块和其他杂物，在胶带运输中经常发生堵塞、撕裂皮带，甚至进入配料圆盘使排料口堵塞事故。处理时易发生人身伤害事故。

为避免以上事故，胶带机的各种安全设施要齐全，保证灵活、可靠，并应实现自动化控制。

2主体设备存在的不安全因素。例如带式烧结机。其存在的不安全因素是烧结机的机体又大、又长，生产与检修工人会因联系失误而造成事故。随着烧结机长度的增加，台车跑偏现象也很严重；受高温的变化，易产生过热“塌腰”现象。所以应当为烧结机的开、停，设置必要的联系信号，并设立一定的保护装置。

3要注意除尘与噪声防治。一是烧结厂防尘：烧结过程中，产生大量的粉尘、废气、废水，含有硫、铝、锌、氟、钒、钛、一氧化碳、二氧化硅等有害成分，严重地污染了环境。因此

应抽风除尘。烧结机抽风一般采用两级除尘：第一级集尘管集尘和第二级除尘器除尘。大型烧结厂多用多管式，而中小型烧结厂除了用多管式外还常用旋风式除尘器。二是烧结厂的噪声防治：烧结厂的噪声主要来源于高速运转的设备。这些设备主要有主风机、冷风机、通风除尘机、振动筛、锤式破碎机、四辊破碎机等。对噪声的防治，应当采用改善和控制设备本身产生噪声的做法，即采用合乎声学要求的吸、隔声与抗震结构的最佳设备设计，选用优质的材料，提高制造质量，对于超过单机噪声允许标准的设备则需要进行综合治理。

武钢股份有限公司炼铁厂现有六座现代化大型高炉，是我国生铁的重要生产基地之一。炼铁厂1958年9月13日建成投产。经过47年的建设、改造和发展，年生产规模达到1000万吨。具有精良的生产装备和先进的技术优势，1958年9月13日炼出第一炉铁水至今，已累计生产生铁16648万吨。

40多年来，炼铁厂依靠科学管理和技术进步，不断加大技术投入。尤其是以1991年10月五号高炉建成投产为标志，炼铁生产以科技进步为特征进入加速发展时期，并坚持“优质、低耗、高产、长寿、创新”的高炉技术操作方针，走引进、消化、移植与自主开发之路，无料钟炉顶、软水密闭循环inba炉渣处理系统、高炉专家系统等一大批当代先进的炼铁工艺广泛应用于高炉生产之中。xx年7月16日，六号高炉投产，使炼铁厂各项经济技术指标日新月异，焦比、煤比、风温、工序能耗、高炉利用系数、全员劳动生产率均居国内同行业前茅。

炼铁是将铁矿石或烧结球团矿、锰矿石、石灰石和焦炭按一定比例予以混匀送至料仓，然后再送至高炉，从高炉下部吹入1000℃左右的热风，使焦炭燃烧产生大量的高温还原气体煤气，从而加热炉料并使其发生化学反应。在1100℃左右铁矿石开始软化，1400℃熔化形成铁水与液体渣，分层存于炉缸。之后，进行出铁、出渣作业。

炼铁生产所需的原料、燃料，生产的产品与副产品的性质，以及生产的环境条件，给炼铁人员带来了一系列潜在的职业危害。例如，在矿石与焦炭运输、装卸，破碎与筛分，烧结矿整粒与筛分过程中，都会产生大量的粉尘；在高炉炉前出铁场，设备、设施、管道布置密集，作业种类多，人员较集中，危险有害因素最为集中，如炉前作业的高温辐射，出铁、出渣会产生大量的烟尘，铁水、熔渣遇水会发生爆炸；开铁口机、起重机造成的伤害等；炼铁厂煤气泄漏可致人中毒，高炉煤气与空气混合可发生爆炸，其爆炸威力很大；喷吹烟煤粉可发生粉尘爆炸；另外，还有炼铁区的噪声，以及机具、车辆的伤害等。如此众多的危险因素，威胁着生产人员的生命安全和身体健康。因此了解并牢记安全生产技术相当重要。

针对高炉危险源的特点，炼铁厂采取管理控制、人行为控制与技术控制相结合的控制管理办法。

1对电气设备及作业人员的管理：电气作业一般由电工执行，发生电气事故造成的人身伤害事故中多是电气作业人员。发生电气事故的原因主要表现在未经过电气知识培训不懂电气安全技术、对作业现场不熟悉、责任心差、违反规章制度、电气设备隐患等几个方面。因此，在安全管理方面的控制办法为：(1)电气作业人员必须经过电气知识培训合格，有安全部门颁发的特殊工种作业上岗证，持证上岗；(2)各高低压配电室配电柜设置电器原理图；(3)定期对电工工具、电气线路、设备进行点检巡查，确保绝缘良好。对电气工具、设备等查出的隐患及时整改；(4)严守电气作业安全技术操作规程，严格执行“两票三制度”，经常性的安全教育与提示、互保，明确职责，杜绝违章作业等。

2对预防皮带绞碾的管理：皮带绞碾事故均发生在皮带机头、机尾、拉紧装置(如包角滚筒)等处，预防皮带事故，要做到：(1)皮带事故开关、拉线开关、启动警铃保持灵敏可靠，皮带机机头、机尾、拉紧装置处的防护罩、防护网符合安全规范完好，每班检查实行严格的交接班；(2)作业人员劳保用品穿

戴整齐,要将袖口扎住、防止袖口卷入滚筒,女工禁止留长发,头发应挽入工作帽内,听到开机信号离开皮带,巡检和清扫地面卫生应距皮带0.5m;清理皮带滚筒粘料、处理皮带故障均应停机进行;(3)检修皮带严格“停电挂牌”制度,设专人负责,检修完毕,确认皮带机上下无人方可试车等。

3煤气事故的预防与管理:炼铁高炉分厂作为高炉煤气的生产单位,也是高炉煤气与焦炉煤气的使用单位,煤气区域点多、面广,煤气区域作业频繁,根据生产现场的实际情况制定煤气区域作业的安全规章制度与防范措施并严格执行,是杜绝发生煤气事故的保证。

(2)煤气系统动火执行动火申报制度,动火单位须提前报动火计划申请,制订处理措施方案,报安全工程师处审核批准,由煤气防护人员负责监督动火措施的落实与检测监护,并开具动火证。

(3)进入煤气区域作业,执行“翻牌”制度,要求至少两人同行,带上煤气报警仪,看好风向,一人监护,一人工作,到有煤气泄露的地方必须叫煤气防护人员监护。

(4)煤气系统设施每日点检,保证无煤气泄露。与煤气系统相连的燃烧炉严格执行先点火后送气的规章制度。

(5)工业用蒸汽与取暖用蒸汽彻底分开,各蒸汽管路的变更均要通过安全管理人员批准。

(6)每年定期进行煤气知识培训与讲座,不断增强职工对煤气知识的认知和处理能力等。

4喷煤事故的预防与管理:喷煤由于其生产原料为煤炭的特殊性,极易发生着火、爆炸事故。因此在处理中要严格控制:(1)系统内的含氧量、温度不超标;(2)氮气压力稳定,事故充氮装置灵敏可靠;(3)各仪表定期校验,测量准确;(4)各处煤粉储存

不超过规定时间；(5)煤粉挥发份不超过25%，原煤无着火，无明火进入喷煤生产系统；(6)在停煤、停风状态下，喷吹与高炉的连接可靠切断等。

5高炉出渣、出铁或铸铁事故的控制管理：高炉出渣、出铁或铸铁，易发生烧伤、爆炸事故。主要控制铁口、渣口、小坑事故。

(1)浅铁口、潮铁口造成铁口失常出铁时跑大流，或褪泥炮时渣铁跟出均有可能造成人员烧伤或发生爆炸事故。在浅铁口的情况下，工作人员在开铁口时不能开穿，用钎子打开，铁口眼要小，铁水要平稳流出，必要时高炉应减风减压处理；潮铁口应将铁口烘干后出铁；所有铁口问题均应作好小坑、沙坝等预防措施以预防铁水跑大流可能造成的事故。

大学生金工实训报告篇五

目的：通过实习学生应该了解机械制造基础方面的实际知识，培养操作设备和使用工具的能力，为学习机械制造基础课程和其他后续专业课程奠定必要的基础；也为从事机械制造和设计方面的工作建立必需的实践基础。

任务：

(1) 建立机械制造过程概念（毛坯制造——零件加工——机器装配和调试）。

(2) 了解毛坯制造和零件机械加工的基本方法。

(3) 了解机械加工主要设备、附件、刀具、工具的结构、性能、用途及其使用方法。

(4) 培养学生实践动手能力，掌握操作机器设备的基本能力，获得基本的机械加工工艺知识与技能。

(5) 树立安全操作观念，做到安全实习。

(6) 培养和锻炼学生劳动观念、组织纪律观念、理论联系实际观念，形成细致严谨的科学作风。

本实习安排于一年级下学期及二年级上学期。

实习学分：2

实习总计时间：4周（含休息日，实际实习时间20天）

（一）实习安全教育

讲解安全生产的重要性和工厂实习的安全制度。

（二）铸工实习（2、5天）

1、基本要求

(1) 了解砂型铸造生产过程及应用实例。

(2) 了解砂型的性能要求及其制备。

(3) 初步掌握整模造型、分模造型、挖砂造型等手工造型操作方法，并了解假箱造型、活块造型、三箱造型等其他手工造型方法。了解各种手工造型方法的应用实例及铸造工艺，包括分型面、浇注位置与浇注系统。

(4) 了解常用的机器造型方法，实用实例及造型机。

(5) 了解砂芯的作用和常见的造芯方法，芯头的作用及其形状尺寸要求。

(6) 了解冲天炉的构造及其熔炼操作过程。

- (7) 了解常见的铸造缺陷的名称、特征及其应用实例。
- (8) 了解常见的特种铸造方法的工艺过程及其应用实例。
- (9) 了解铸造车间的安全生产规程。

2、独立操作（2、5天）

(1) 整模造型、分模造型、活块造型、挖砂造型及下芯、合型。

要求不漏工序，各工序的操作正确，舂砂松紧适度，初步掌握这几种手工造型的操作方法。

(2) 熔模（消失模）铸造。

3、现场参观

(1) 参观铸造生产工艺过程。记下铸造生产过程及实习所见的铸件实例。

(2) 观摩整模造型、分模造型和挖砂造型的示范表演，了解：

1) 整模造型、分模造型和挖砂造型的操作过程及其要领。

2) 常用手工造型工具及其使用方法。

3) 舂砂紧实度的要求及其对铸件质量的影响。

4) 浇注系统的组成，各部分的作用和要求。

5) 砂芯的作用，固定砂芯的方法。芯头的作用及对芯头形状尺寸的要求。

6) 什么叫分模面、分型面？分型面与分模面的作用。结合所

用的模样的结构特点，分析其分型面与分模面的选择。记下所做的铸件实例，说明铸件名称、数量，画出铸件图，标出分型面、分模面，画出砂芯轮廓线，并注明造型方法。

7) 结合所造砂型，分析铸型的组成及模样、型腔与铸件的关系。

8) 下芯、合型及其操作要点。

9) 手工造型的安全技术。

(3) 参观假箱造型、活块造型、三箱造型等手工造型方法。

(4) 参观铸铁熔炼与冲天炉，了解：

1) 冲天炉的构造及各部分的作用。

2) 炉料的组成及铸铁熔炼过程。

3) 冲天炉熔炼操作过程及注意事项。

观察各种炉料的备料，配料。记下要熔炼的铸铁牌号与炉料配比实例。

(6) 参观开炉浇注，注意浇注安全技术。

(7) 参观落砂、清理和铸件热处理。

(8) 观看铸件缺陷与废品，了解常见铸件缺陷的名称、特征及产生原因（从铸造工艺分析）。

(9) 参观特种铸造

参观金属型铸造、压力铸造、离心铸造等。了解其工艺过程，观察铸件质量。记下实例，包括铸件名称、材料、数量和铸

造方法等。

（三）锻压实习（2天）

1、基本要求

- （1）了解锻造生产过程及应用实例。
- （2）了解坯料加热的作用，始锻温度与终锻温度，加热炉的大致构造。
- （3）了解自由锻、模锻和冲压设备的大致构造。
- （4）了解自由锻的基本工序和典型模样锻件自由锻工艺过程。
- （5）了解冲压的基本工序、冲模结构和典型冲压件的冲压工艺过程。
- （6）了解锻压车间安全生产规程。

2、独立操作（2天）

- （1）在空气锤上进行自由锻基础工序操作，锻造简单锻件。能锻造一钉、螺母坯、螺栓坯、链条等零件。

大学生金工实训报告篇六

为期一周的内线工艺实习在电路顺利通路中落下了大幕，总的来说这一周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。在将来的岁月里，这样的机会还有很多，但这第一次，给我留下深刻印象。因为这算是第一次专业方面的实习，它让我掌握了电力系统的相关知识，了解了电路方面的基本要求和操作，提高了自己的操作技能和动手能力，加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，为我

以后深入学习，培养工程素质提供了良好条件。

安全第一

在电力操作中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是老师每次强调的重点。第一天，老师就阐明了实习过程中的注意要点，分析了规范操作的利弊，教授了许多人生道理，其中，着重强调了工作要牢靠，才能为做好后续工作打下基础。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。随后，老师开始指导电线缠绕。一字型和t字型，老师讲解的很详细，很透彻，图形并茂。在讲解过程中，老师一直强调要牢靠，在牢靠的基础上才能要求精益求精，要求美观。在后几天的电路铺设、电路通路过程中，我们也谨记工作中要慢而求精，做到每个环节都没有纰漏，达到完美的境界。安全第一，是必须具备的尝试，是必须拥有的良好习惯。

专业知识

大一一年，我们学习的多是一些基础课，培养我们德智体美并重发展。电力专业方面只仅限与中学的物理知识和平日的相关了解。这次实习过程中，虽然没有学透更多的专业知识，但是还是有许多知识补充做基础。比如电工测量，接地、接零等等各方面的基础知识。老师同时也讲解了许多实际电路知识，各种电力设施的运作原理和基本作用。一周下来，我们还是受益匪浅的。最后通路过程中，我这组电线方面有所差错，各我有所启发。工作实践过程，要全面了解各个环节起到的作用，不能盲目上手，以造成不可挽回的后果。

深刻体验

内线工艺实习有苦也有乐。缠绕电线时，由于手拙，付出很多辛苦，做到手麻，手疼，但看到自己的成果，还是有一定成就感的。铺设电路时，由于没有经验，付出更多努力，汗

水淋漓，但还是完成了任务，没有一无所成。还有同学间的通力合作也让我受益匪浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，内线实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢内线实习给了我们这样一个机会。现在想想这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过实践，我们了解了许多内线操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！学以致用，实践才是检验真理的唯一标准！只有通过实践操作，我们大学生才不会成为现代赵括，只会“纸上谈兵”，社会需要有能力的人才。

文档为doc格式

大学生金工实训报告篇七

此我首先感谢鑫丰铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结为以下几点：

一、提高了我对铝业这个行业的认识。作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含

量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现
问题，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟
练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好
的实践公司“节能挖潜，提效增值”的精神。

一、让我认识到安全生产的重要性。“宁可少赚一个亿，不
可工亡一个人”是我们的追求；质量为本，安全为天是我们的
信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体
鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安全
来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意
每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，
然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，
下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交班时安
排到下个班组。

二、让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。总所周知
电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。
如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。
有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好
的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这
种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对
于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功，必须有一
个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨
练自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领
导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮
助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我
想用前人的一席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，
流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是
好汉。

在温州银行为期两个多月的招聘筛选、理论培训以后，我有
幸被分配到了劳武支行实习，这两个多月以来，在师傅的细

心教导下，我学到了许多书本以外的知识，受益匪浅。

那天一早，我跟随经理来到了郑桥鹿城工业区门口的劳武支行，领导热情地接待了我，并把我介绍给了同事们，看着他们亲切的笑容，我悬着的心终于放下来了。接着，过来交接班的我的指导老师出现了，她是刚毕业两年的大学生——陈殷切，平时做事有条不紊，工作成效、服务态度等都很不错，我默默发誓要跟她好好学习。

在刚开始的一个月里，我们是被安排观摩学习为主的，师傅在做每项业务的时候，都不忘跟我详细讲解一些要点和注意事项，我总会很认真地听取，并在随身携带的笔记本上记下要点，一段时间下来，我发觉虽然还没有临柜操作，但对大部分常见业务有了一定的认识，碰到这些业务时，能很快反映出操作的流程和注意事项等。而对于整天的工作流程，从班前准备，到日结打印、签退等都有了了解。我师傅交接班休息时，我就跟着颖颖姐她们继续学习，他们也会毫无保留地给我传授知识，这让我很开心。看到姐姐们忙得不可开交时，我总会主动过去帮忙，但是一开始，由于一些基本技能不扎实，反而有点越帮越忙，姐姐们会耐心地教我，非常平易近人，还给了我很多练习的机会。为了不让她们失望，午休或空闲的时候，我会巩固各项理论知识，还有点钞、捆把等，但是数字录入似乎给了我下马威，速度之慢让我脸红，本来以为银行业务相当简单，却发现我有这么多基本技能都不会操作。师傅鼓励我说“中文和数字录入的速度不快，就很难提高业务完成的速度和质量，要勤加练习，一定会有成效的。”从此，我每天回家的功课除了点钞外，还有数字录入和五笔练习。我们的经理和领导也非常关心我的学习工作，经常跟我交流，了解我的学习进度与碰到的困难，还会给我安排一些简单的任务，让我有了更多实践的机会，也让我感受到了劳武这个大家庭的温暖。

六月下旬，我忙完学校毕业和总行培训的事情后，经理安排我第一时间进行临柜实习操作，指导老师跟班指导。我负责

的是贵宾窗口，主要负责1万元以上现金交易和本票、支票、承兑汇票等业务。这整个跟学培训期间，师傅全程跟踪指导，全面掌握我的表现，并根据我的进步情况做好过程控制。师傅毫不遗漏地传授给我知识，还使我的一些行为偏差得到了及时校正，我们成了很要好的朋友、姐妹，而非同事，我们很好地交流，对于疑惑的、不清楚的，师傅会第一时间给我答疑、讲解。一个多月下来，我已经能比较熟练地为客户办理存款业务、中间业务、结算业务、贷款业务等我行大部分已经开办的业务，同时包括班前准备、班后整理工作及规范化服务等。

在我实习即将结束之际，行了组织了消防知识的学习和演习，让我们全行职工都学到了很多有用的知识，之后我们召开了全行的职工大会，行长跟我们一起学习了总行行长及董事会工作报告，接下来对支行这半年的工作业绩和存在的不足做了分析，指出了现阶段大家工作中存在的缺陷和一些整改措施以及接下来努力的方向和具体的工作部署。最后我们支行全体员工一起聚餐，大家一起坐下来聊天、增进感情，大家都在计划着如何更好地建设劳武支行。正像行长说的“只要每个人都有一种主人翁精神，只要每个人都尽心去做好每一件事，就一定能换来支行更美好的明天。”

两个多月来，我拼命地学习、工作，我在全心全意地投入一种职业、一种工业。我想，哪怕将来我不在这里工作，我这两个多月的实习也会让我体验到一种不一样的生活，我的生命中多了一种经历。感谢温州银行给我们创造了这么好的实习条件，也感谢劳武支行的领导和同事们给我帮助和指导，他们不经意的一言一行，给我的生命留下了惊喜，让我在刚刚步入社会之际感受到了最暖心的温情。

大学生暑期金工社会实践报告

金工大学生的实习证明三篇

大学生金工实训报告篇八

新学期的`开始我进行了为期一周的金工实习，在这一周里我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。

在这一周的金工实习中，我把金工实习中近机械类的工种基本都去尝试了一遍。其中包括钳工、机加工、热加工、数控加工。在这个实习的过程中，由浅入深，由简及繁。先是钳工的用锉刀锉大半天才可以弄好一个零件；而后的车床轻松的，精密的，用时更短的车好一个零件。最后的数控车床更是有编程实现零件批量生产的。这一个变化深深的体现了科技的力量。热加工更是每一个机械设备的生产都离不开的工序。下面分别介绍一下这一次金工实习的收获。

首先要进行是钳工的实习。钳工是一个以手工操作为主的工种，他要求使用各种工具来完成零件的加工、装配和维修等工作。这个工种设备简单，可以完成机加工难以完成的工作。也正是由于这个原因这是一个不可或缺的工种。

钳工实习的开始，老师先是给我们放了一段的录像，让我们先了解钳工到底是要做什么的，还讲解了多种工具的使用方法与注意事项，最后还介绍了钳工的一些基本的工作步骤。这一次的工作是要求加工一个“1”形状的工件。去到属于我的那个工作台，认识了各种的工具。开始钳工的工作，最重要的是划线，在工件上用划线工具画出待加工部位的轮廓线是最重要的一道工序。通过划线可以明确的标出加工余量，加工位置为加工工件提供加工依据，为我们能更好的做出更优秀的工件打下一个坚实的基础。这一次我们的实习主要是用了划针及划线盘进行了简单的平面划线，并使用了样冲。划线之后就是要进行锯削了，利用手锯把多余的角料锯开。主

要动作的要点是：站立姿势，注意起锯，用力，速度等各个方面才能轻松的用好手锯。否则结果就不是轻松的完成工作而是把锯条弄断。

有不少的同学在短短的两天就弄断了6条锯条。不禁感叹生产成本真高。在锯削的过程中我认识到了劳动的辛苦，只是短短的十几分钟，就感觉到很累了。以后应该加强体育锻炼，增强身体素质，为以后更好的工作打下一个坚实的外部条件。也学到了锯削时锯缝发生歪斜是处理方法。这是能做的不是把锯条弯转而希望是锯缝变直，而是应该左右摆动，使锯缝加宽或者翻转90度重新起锯。锯削的时候应不时的加机油润滑，冷却，可以提高锯条的寿命。锯好工件之后就要对平面进行加工了休整了。这一次我们使用的锉刀只要是300mm的扁锉、方锉。一直我以为使用锉刀是件很简单的事情，但是直到我使用的时候我才认识到我的想法是那么的天真。使用锉刀不仅要求用力均匀，还要时时的对比平面是否已经平直。

单单一个用力均匀我就掌握不了。推过去的时候常常用力过大，把边角弄掉了不少。以致最后出来的产品一直看的都是中间凸出来的。稍后还是老师说了交叉锉之后才把这个工件的平面做好。就是一个平面也花了我差不多一个早上。之后弄好了各个表面之后，进行的是钻孔。使用台式钻床进行钻孔，然后用立式钻床行进倒角。这些机械化的设备更应该注意安全的问题。钻孔之后还有攻螺纹。这些都是钳工的一部分工种的实习，对钳工有了一定的了解。在这里在这里老师强调了专业术语的应用，很多人才钳工实习中的锉，用磨来表达；在车床，也用磨来表达。在进入一个新的领域，应该学会他的专业术语，要不然会被笑话的。

两天的钳工实习之后就是机加工了。在这一天的实习中，听老师讲了很多的车床方面的知识，而我却是不甚求解，只是学会了如何简单的开动车床，并进行了简单的零件的加工。还有就是学到了如何精确的安装刀具。这是一件精细活。要不断的测量、校正。在零件的加工过程中，除了不少的问题。

首先的问题是变速手柄没有到位，以致机床启动不了。车削完毕之后，溜板箱的横向移动与纵向移动的顺序错误。使车削平面不能达到平整。启动手柄也有多次不到位，经常的停车。各种的问题不断出现，使我对车床有了更深入的认识。即使是问题不断，但是在车床与钳工的对比实习中，我认识到了科技的力量。钳工，我辛辛苦苦的花费两天时间才把一个工件做好，而使用车床之后，加工的效率得到了很大程度的加强。几分钟的时间。一个工件做得比手工做得更漂亮平滑。这便是机械化大生产的好处！这便是科技的力量。

大学生金工实训报告篇九

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，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；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

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。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！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。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的'两周！