

# 金工实训个人心得体会 金工实训个人的心得体会(精选5篇)

心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很苦恼吧。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

## 金工实训个人心得体会篇一

xx月xx日起，我们xx食品xx班在信工楼的金工实训车间进行了为期两周的金工实训。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用心的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实训要求，圆满地完成了两周的实训。

在实训之前，以前听过师兄师姐说金工实训挺辛苦的，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，个性强调了安全问题，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。

之后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，之后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，第一个工件最后出来，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，我明白那就是焊接，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，那里又没接上，原先这个真是易学难精。

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。之后，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训的第二个星期，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潜力的。之后开始介绍虎钳、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，持续一个动作，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，我的工件最后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训结束了，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。回想起这两周完美的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

透过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握必须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潜力、创新意识和创新潜力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正好处所在。我相信这次实训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。

## 金工实训个人心得体会篇二

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带来了这样的一种平台，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潜力的，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，就应好好去体验。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导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻留意。

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。但是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。但是在之后把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

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。攻丝套扣时就应先慢后快，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。

应对着庞大的车床，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。

要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，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。

在此感谢学校为我们带给这样的机会，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，不仅仅只是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅只是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

## 金工实训个人心得体会篇三

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用心的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

在实习之前，以前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，个性强调了安全问题，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。

之后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，之后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，第一个工件最后出来，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，我明白那就是焊接，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，那里又没接上，原先这个真是易学难精。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。之后，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潜力的。之后开始介绍虎钳、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，持续一个动作，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，我的工件最后有一点锤子的形状

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。回想起这两周完美的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

透过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握必须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潜力、创新意识和创新潜力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正好处所在。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。

## 金工实训个人心得体会篇四

短暂的金工实训尘埃落定了，自己也顺利地完成了实训任务。实训虽然是结束了，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，所以学校的金工实训课程就给我们带来了这样的一种平台，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潜力的，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，就应好好去体验。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差导致的伤害。我们意识到金工实训不是闹着玩的，要时刻留意。

在钳工实训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。但是我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实训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。但是在之后把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

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。攻丝套扣时就应先慢后快，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。

钳工实训，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。

应对着庞大的车床，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。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，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xx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，能加工轮廓形状个性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，我们实训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。这就应是机床的误差。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，这样就能够闭合了。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。

编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

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，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的思考，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状况下产生电火花，从而产生超多的热，使工件熔化，已到达加工目的。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带给这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，我们受益匪浅，本次的金工实训——令人难以忘怀。九次的金工实训带给我们的，不仅仅仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训到达了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实训中某些方面的个人推荐。

- 1、延长实训时间，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。

## 金工实训个人心得体会篇五

时间过得真快，一转眼间三周的实习时间就过了。在这段时间里，我学到了很多在学校了学不到的东西，也认识到了自己很多的不足，感觉收益非浅。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生务必进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。但是我们作为工科的学生，在这之前一向没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，没有对这种工科

思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学校带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。实践是大学生活十分重要的一部分，是知识常新和发展的源泉，是检验真理的试金石，也是大学生锻炼成长的有效途径，它的重要性甚至超过了课堂。一个人的知识和潜力只有在实践中才能发挥作用，才能得到丰富、完善和发展。大学生成长，就要勤于实践，将所学的理论知识与实践相结合一齐，在实践中继续学习，不断总结，逐步完善，有所创新，并在实践中提高自己由知识、潜力、智慧等因素融合成的综合素质和潜力，为自己事业的成功打下良好的基础。

这是我实习的感受

第一课：车工第一天，心里充满了期盼，毕竟是第一次实习。

车工要记的东西很多，但是由于之前我有作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己明白是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题，无论老师如何耐心的指导。

一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，但是总算没有出大问题，也算是大幸了。下午之后做上午未完成的工作。经过一个上午的适应，那个锤柄很快就做好了，感觉还算不错。于是心有点轻飘飘了，正是因为这样，我在做第二个锤的时候出错了。在削锥面的时候我把刀的角度用错了。还好在老师的指导下，采取了补救措施，最后完成了任务。在车螺纹的时候，我们小组总是担心出问题，都是在老师的耐心指导下完成的。

第二课：钳工没有第一天的激情了，觉得很疲惫。但仍然充满期盼。

我们要做的工作就是用各种锉把锤头然后打孔，套螺旋，装配。

这个工种的全过程都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。记得有些师兄弟姐妹是这样形容的“车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅；钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。”虽然有点夸张，但是却真的反映出钳工的辛苦。

过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我最后做好了一个锤头。

第三课：铣、刨、磨床操作

从这开始有点习惯金工实习了。

这天的资料很多，但是工序做起来简单很多。主要是看演示，师傅们的操作十分熟练，真的很羡慕。自己上手几把，感觉还不错。考试的方式倒是不错，抽签，呵呵。

第四课：铸造

最累的一课。

用砂子造型，突然找到了童年的感觉，但这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为泥很容易变形，所以做的时候必须要留意仔细。

最后一课：焊接和压力铸造有点不舍，又有些激动。应对着崭新的一项技术，以前总是看着别人弄，觉得十分简单，等自己动起手来才发现真的很难，尤其是焊接，我比别人多练

了好久。

的无非是同学、老师、家长，而工作后就要应对更为复杂的关系。无论是和领导、同事还是客户接触，都要做到妥善处理，要多沟通，并要设身处地从对方角度换位思考，而不是只是思考自己的事。

我想，透过这次实习让我认清了自己的很多不足和缺点。第一个就是缺乏工作经验。因为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。第二是工作态度仍不够用心。在工作中仅仅能够完成布置的工作，在没有工作任务时不能主动要求布置工作，若没有工作做时就会松懈，不能做到主动学习，这主要还是因为懒惰在作怪，在今后我要努力克服惰性，没有工作任务时主动要求布置工作，没有布置工作时作到自主学习。第三是工作时仍需追求完美，在工作中，不允许丝毫的‘马虎，严谨认真是时刻要牢记的。第四是动手潜力太差，看着师傅做的很好，总觉得挺简单，但自己实际操作起来却发现真的是十分困难。

总结：

“痛并快乐着”这句话用来形容短短三周的金工实习再恰当但是了。这次实习带给我们的不仅仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。不能再觉着工件差个几毫米无所谓，每一点误差都可能带来巨大的损失。

“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

短短的三周就这样过去了，累过了，苦过了，也想过了，作品也不那么另人满意，但好处十分重大。一分耕耘一分收获，我们得到的锻炼远远高于我们的付出的。