

# 2023年化学工程与工艺相关知识 金工实习报告化学工程与工艺(通用5篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

## 化学工程与工艺相关知识篇一

### 金工实习报告

通过为期两周的金工实习，学习了一些金属加工方面的知识，也得到了很好的动手锻炼机会，加强动手能力。

首日的安全教育中，展示了实习过程中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削—锯—锉削—划线—锉削—打孔—螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。

气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同！所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以

金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少！即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相习的理论知识，也验证了这些知识。

江伟镖

03化工1班

实习号：008

## 化学工程与工艺相关知识篇二

《金工实习》报告

03化工一班 013 号

大家期待已久的金工实习从今天开始，从今天同学早早到可以看出大家的热情。开始我们接受的安全教育很必要，它在后来两周实习中时刻提醒我们注意安全。

钳工，就是用锉，钳，锯之类的工具来对工件进行加工，使之成为想要的产品。一天的钳工同学们的感受就是腰酸背痛。在用锯锯钢材的时候如果来回用力不均匀很容易把锯条拉断，还有，要选那些锯齿好的，不然，耗时效率又低。确定圆心时划线规如果把握不好圆心就找不正，对后来影响很大。磨

的时候要不断的测量各种尺寸。打孔的时候要先小后大，直接打大孔就会把中心打歪，后来好多同学打的孔就是这样。在攻螺纹前要夹紧螺母，旧的钳的虎口特别粗糙，如果用力夹螺母的话不仅外部会留下印子，而且整个螺母都会变形，当攻丝时夹不紧螺母会跟丝锥一起转。但是，用新的虎钳这些问题就可依解决的。

第二天接触机器，刚开始解释安全问题，虽然有些怕，但亲手操作几下恐惧感就消失了。车工一步错，会浪费很多时间。每次调好尺寸就要耐心等待，急不得。铣床加工前对刀一定不能用快进，速度控制不好就会损伤刀口。加工工件时如果工件不固定好，工件便会随刀具有微量移动，这样，尺寸就不好控制，精确度就难保证了。车工铣工的刀速都要适当，按照老师要求调。刀具运动前一定要把油泵打开，及时给刀具润滑，降温。不然会给刀具带来极大损伤。随着切削的加深，工件便会变宽，一刀加工不了就要两刀，三刀...当换至另外一个面时，要用锉把毛刺磨平，铁渣打扫干净，不然上次地尺寸就不能用，还有从新对刀，很麻烦。每一个尺寸加工好，尺寸进给，测量，以保证精确。同时，主机上速度确定也利用到了数学的组合原理，让我问学会看图标。

前几天实际操作，第四天我们坐在了电脑前。加工中心、数车、电火花、数铣都要用到计算机，利用现代科技成果计算机带给我们的方便。我们学会了简单的用power mill软件做零件。刚开始大家不是多会用，经过自己摸索，问老师，渐渐熟悉了。计算机带给我们方便就是一切都可以先模拟，做错了哪一步都可以再来，直到达到要求。经过验证后可以转化成成熟控机床能够接受的程序，然后可以批量，精确度很高的加工。数车只有半天，我们只是熟悉一下面板，简单了解操作。但是看到车床很人性化，会自动报警，如果做错了哪一步，都可以在提醒下改正。一个人操作时，其他同学最好不要碰机床，因为很容易打乱别人的思路。加工时要防止撞刀，保证xyz坐标不能为正。车床的上方安装有防护罩，这样，加工时就减小了事故的发生率。电火花加工的精度很大，但

是，由于伴随有极大的电流，危险就会伴着出现。当通过电脑输入各种数据后，打开电源加工前一定要让工作液高于工件30mm以上，还要保证工作液是流动的，及时把热量和电蚀产物排出去。加工时一定不能出现身体同时接触电极和机床，严重会危及生命。

化学加工非常考验大家的耐心和细心。每次氧化都需要很长时间，大家可以在这段时间绘制自己喜欢的图案，或者找图案，作精心的准备。硫酸阳极氧化水冲洗后染色，如果时间稍长便会太重，所以不要一直放在里面。雕刻时竹签最好细一些，调出来的图案才回线条分明。上几特别颜色要注意顺序，不然，假如上第二种色，大多都是小面积，用竹签沾上颜色，竹签不能碰到氧化膜，一旦碰破，就不能上色了。回工一次会浪费太多时间，一定要细心。上色工具要做到专用，混用会使颜料污染。上色后也注意不能冲洗太长时间，颜料会冲淡的。经过细心等待，和最后打磨，一件自己心仪的工艺品便“出炉”了。

如果前些天不穿长袖褂还算可以原谅，今天还是那样不但违反规定而且对自己不负责任。强烈的火光，四溅的火花，还有强烈的射线。不过有眼罩，手套，脚罩，做焊工完全不用担心。焊接开始时引弧很重要，做不好会使焊条老是粘在要焊接的工件上。虽然说要左右移动焊条，但事情一旦发生很多同学还是往上拉。焊接时焊条要速度均匀，慢了太宽太厚，快了会中间不均匀，有些地方焊不到。在回焊也不能尽人意。所以，在刚开始练得时候总结经验，多问老师，观察其他同学的好的，做坏的，自己做时思考一下，做的就能不错。做每一样东西时，我的最晚也非常好。本来大家以为气焊会容易一些，但是，大家操作起来各种问题，例如，爆鸣、焊条熔化不了…等问题难倒了同学，也出现了畏难，逃避问题的情况。后来，老师的一句话“出现了问题不能绕过去，而要找解决的办法，这样才能进步。”我觉得这些天这句话是我非常大的收获。

最后一天我们好像回到了很久以前，见到了手工作坊。几件简单的工具，一堆沙子就可以做出一件精美的作品。铸造，纯粹是考究一个人的手工活。很多人把外浇口做的离模型非常远，而且开槽非常深，这样，本来就不是很大的模型被外浇口占去了好多空间。做外浇口做模型的时候大家有时会在不需要的地方浪费功夫，把不必要的地方磨的非常光滑，但需要精美的地方却办不到了。

经过短短的两周实习，虽然做不到老师的要求的那样，有时还算差强人意，但是，只要我们按照老师的要求努力做，不会的问题向老师请教，同学之间互相讨论，就算可以。同时，遇到不管是理论，还是实际操作方面问题，都不要绕过去找所谓的“捷径”学会发现，并解决问题，锻炼动手能力，不会让社会上人士说当代大学生是只懂理论不会动手的不合格大学生。两周实习，使我们增长很多知识，同时也了解做工人的劳累，工作的不易，好好珍惜大学时光。我们在实习中动手做的一些小小的成果多些老师给我们机会留作纪念，今后看到它也会勾起这段美好的回忆。

## 化学工程与工艺相关知识篇三

### 金工实习感受

为期2周的金工实习在这周五结束了，回想起来，感受还是颇多的。在2周10天不太长的时间里面，我们总共实习了包括铣工、铸造等在内的10个工种，我学习到了很多平时书本上学不到的东西(也强迫我改掉了睡懒觉的习惯)。用日记的形式来写出我的感受应该会更好一点。

5月30日      星期一      晴（车工）

上午一开始主要是老师给我们介绍一下金工实习有关的安全

问题，毕竟安全是第一位的。我们看了一段教学录象，对安全这个问题有了充分的认识。接着我们就开始我们金工实习的第一个工种：车工。在简单的分组之后，老师把我们带到一个车床前，首先老师把车床各个部件的构成、功能、用法做了一个很详细的介绍，然后老师给我们半个小时自己去操作一下车床。自以为完全听懂了，但是站在车床前操作时，连卡盘都忘记安装，机器就根本没启动。在老师的帮助下，对各个操作比较熟悉之后，我们开始做我们的作业：将一个圆柱体用车床加工成两边圆配槽的零件。拿着那个圆柱体进行仔细的测量、画线之后开始加工，那个槽还是很容易完成，但是打磨圆体的时候就。。。做第一个圆的时候用力总是控制不好，本来好的地方轻轻一修，就凹下去了，总之做出来的东西好丑，不过我还算是在用心做，在请教了老师一些用力的问题后，另一面的圆相对还算容易的做了出来。结束时，看着自己做的不帅的零件，心里很充实。第一天让我对金工实习有了不小的改观：不容易但很有意思。

5月31日 星期二 晴（铣工）

由于下午有英语课，所以我们只是在上午进行了实习，这个铣床的工作原理还是比较简单就是由于它的各个部分运转的操作很复杂，很容易弄杂了。老师做了仪器介绍和着重强调了安全的问题（不小心的话，很容易被刀口打到）之后，我们3个人一组进行加工作业：将一个圆柱体加工成表面为17\*17的长方体。由于只是半天的工种，作业还是不难完成。这个就是对4个面进行加工切割，一刀一刀，然后就是移动圆柱体连续切割，只要把铣床上的刀口转速、频率等调好后，然后小心一点，不难但得有耐心。在最后我们那组因为做的比较标准而受到老师表扬（窃喜）。在这天的实习中，我最大的收获就是做事情一定要有耐心，不能操之过急。

6月1日 星期三 晴□cad rp□

原来金工实习还可以在有空调的地方，心情自然不错。今天

的实习主要是利用绘图软件solidworks画一幅有创意的立体图，老师要我们发挥童年的想象力，图一定要充满想象。坐在电脑前，打开solidworks看了半天使用方法（大一学的都忘记了），终于可以进行一些复杂点的绘画操作。然后就开始画了，老师不断跟我们强调，作图之前一定要自己在心里有个计划，要画什么，什么样子的。但是如果你一直在那里想，就算想到了，你也不一定能画的跟你心里想的一样完美。在有了一个大体后就要画了，具体细节修改在操作中会比你想象的还要有想象。交作业时，我的作品老师没有看懂（有创意吧）。今天的收获就是：做事情要有计划，但要学会在实际中对细节进行修改。

6月2日 星期四 雨（数车）

上午的时候，老师主要带着我们熟悉了一下数控车床，给我们讲解了一下这个仪器的基本操作。实际上整个上午我们都是在那个机器前面呆着，由于人多而且仪器只有2台，我们大部分人在看书或者聊天。下午我们事情就比较多，就是先写出把一个零件加工成预定零件的程序，然后上机用gsk软件进行零件加工模拟。这个是实习以来最失败的一次，老师讲的时候我没有听懂，结果可想而知，在同学的帮助下，我才顺利地完成了老师要求的作业。可能是惩罚我吧，放学的时候下了好大雨，被淋的好惨！今天的教训就是工作前一定要认真地听懂你要做的事情。

6月3日 星期五 雨（数铣）

上午有英语课，我们只在下午进行了实习。照就我们还是在计算机上进行操作，今天我们是学习一个加工软件powermill的使用。首先是自己去看那个使用说明书，实在是太多了，在短时间内根本就看不懂，而且看懂了，操作软件时也很难想得起来。然后老师用投影机给我们做操作示范，实际上还是蛮容易理解的，但是过程比较多，我们看的时间很短。给我们做作业的时候记混淆了，经常把加工顺序给弄反了。结



果最后交作业的时候文件夹里面少了一个ncprogramms的文件，应该是保存的时候出了问题，由于到时间了又找不出毛病，就没做成。

6月6日 星期一 晴（线切割）

好奇怪！我们这组的实习怎么老是跟计算机有关系。当然也不是讨厌，只是感觉想象中的金工实习不该这么理论的，虽然中间我们也操作。但是跟钳工、焊工比起来是少了点。我们今天的实习任务首先就是首先学习一个绘图软件的使用方法，由于用过象cad□solidworks等绘图软件，这个接受起来还挺快的。接着老师让我们自己去做一个图，别看着简单，做起来还真是不容易，因为你做的图一定要满足线切割加工的要求，那就是你做的加工图一定要保持线的连贯性，否则机器是不可能加工出来的。果然我开始在做图的最后一个过程-固定上卡住，整整搞了1个小时，才把看起来那么简单的小苹果给固定了，原因就是在一个拐角的地方多了1mm左右的线。然后老师就带着我们去进行线切割加工。唯一的遗憾就是没有把自己的图拿去加工，本来老师拿了 my 的图去加工的，谁知道仪器居然坏了（人品不好??）。人多仪器少，没办法。今天收获还是不少的，最重要的我知道了细心，失之毫厘，谬以千里！

6月7日 星期二 晴（工业安全）

今天主要是学习一些有关工业安全的知识，然后老师会带着我们去看一下现场仪器的正确使用方法。在看那个重物启重机的时候，老师提问到我刚刚看过的有关人搬运物体所要注意的问题，没记住。哎。。。在最后我们看了一段有关火灾的录象，里面主要介绍了一个几起损失比较大的国内的火灾事故、人在火灾中如何尽最大可能的自救以及灭火器的正确使用方法。这个对我们来说还是很有必要学习一下，必要时自救很重要的。

6月8日 星期三 晴（热处理）

今天我们做了3个工序：火花鉴别；金相显微组织观察；热处理。火花鉴别就是观察钢材在砂轮上摩擦产生的火花是否跟书本上描述的现象一致，做的时候手腕力量控制还是要注意一下的。金相显微组织观察就是用显微镜观察几种钢材的表面组织结构，然后在实习报告上画出来。热处理过程相对简单，只是要花较多的时间等待钢材的加热和冷却过程，然后分别将正火、淬火、回火后的钢材用洛氏硬度测定计测定其硬度。在这个工种里，我学会了做事情要有条不紊，一个一个地做好每一个过程，事情才会解决好。

6月9日 星期四 晴（铸造）

还以为是在高温下铸造什么模型之类的工种，原来是用沙子铸造材料模型。这个工种对操作人员的细心程度要求非常高，稍有不甚就打烂了或者少加了什么东西。我自己就是一开始就忘记放一个零件。而且在做之前要学会想象一下你做的东西什么样子，具体细节你做的模型它是否能够正常工作等等。就比如我们做的模型最后要在旁边挖一个口，以便水或其他液体的流入。当时我们要做的模型是要求能够流入铁水，我们挖的入口深度不够就是由于没有想到铁水比水密度大，入口深一点才有利于铁水的流入。所以做事情要有计划。

6月10日 星期五 晴（数控钣金）

金工实习的最后一个下午！这也算是我们金工实习以来要求手工最多的一个工序了，原理什么的都非常简单，它就是做一个手机套。我们就是用一个长方形的小铁片，在用剪刀把它剪成预定图形，然后拿到数控加工机器上加工就行了。真是说起来容易做起来难，尤其是用剪刀剪铁片的时候，稍一用力就会多剪出一点。而且中间有一个打磨程序，也是自己控制力度不好再加上那口子口处不平，怎么也磨不好。手也在磨的时候出血了，但是自己还是很用心地尽量把它打磨好

了，虽然很失败。但自己感觉不错。本来老师允许自己把自己的成品买了拿回去，我还是没买（做的实在是丑）。

短短几天的金工实习虽然结束了，但是我学到的东西还是很多，理论与实践相结合，平时总是对着书本的我们终于也可以尝尝进工厂干活的感觉。这个金工实习，感觉真的不错！！！！

03化工（1）班

b2 036 张文超

05年6月12日

## 化学工程与工艺相关知识篇四

金工实习报告

化工与能源学院03级（1）班

李晓娜

学号：200337001034

实习号：015

时间飞逝，为期两周的金工实习就这样结束了。实习期间虽然有些累，但我们都过得很开心，很充实。因为从中学到不少书本上没有的知识。在短短的十天里，我们在十个工种实习过——分别是：钳工、车工、铣工、加工中心、数车、数铣、电火花、化学加工、电焊气焊、铸造。我们每天都看到以前从没见过的工具，每天都接触它们，学习使用他们。这将成为我们大学四年中难忘的回忆。

金工实习，当然安全第一：

在上工的第一天早上，老师就在工业培训中心顶楼给我们上了一节安全教育课。通过老师给我们播放的录像，我们知道了几种工种，以及实习中应该注意的一些问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子等等。同时，也告诉我们一些注意事项，及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，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确等等。让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。短片中列举了很多在工厂或别的高校金工时，由于操作人员的一时疏忽而造成了重大机械事故，危及到了人身安全，有的人甚至从此成为残障人士。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致一生的痛苦。通过这节课，又听了老师讲的有关工业安全方面的知识，我才真正的意识到工业安全的重要性。

钳工：

经过安全教育课之后，我们就开始了我们第一天的实习——钳工。在此之前，早就听人说，钳工很累。只有亲身经历才能真正感受到其中的滋味。其实，钳工制作的工序是很简单的，全靠手工操作：要通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。但它是最费体力的了，我们拿着锉刀，站在工作台旁磨啊，整整一天，都得自己操作。一天下来腰酸腿痛，我们的手几乎都磨红了，有些还磨起了泡。但当看到自己作出的螺母，虽然有些丑，不是很光滑，中间的螺孔也有些偏，但拿在手上也是沉甸甸的，心中充满了成就感，我们每一个人都将螺母拿了回去留作纪念。

车工：

在接受安全教育时，就听说“车工”是一个比较危险的工种。但是在师傅的知道下，实际操作中，我发现车工其实是比较

轻松的，它需要的是细心。车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯性状和尺寸，将其加工成所需要的一种切削加工方法。车床是一种使用很广的加工工具，在工业制造中有很重要的作用，我们实习用的主要是卧式车床，它还有立式车床。我们在老师的详细讲解下，了解了车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的。使用车床加工，除了了解它的操作方法外还有很重要的一点是要注意在操作时的安全问题和车床的规范使用方法。在使用前，首先要确定所要加工的零件的材料和加工精度，把主轴箱和进给箱挂轮箱的各个把柄调到正确的数据，这个要在老师的指导下调试，千万不要乱调，不然很容易损坏车床，那时的问题就大了，一台机床的价格可是不菲啊，兄弟们可要小心，切不要开小差。我们的这次的任务是让我们将一个球体切下两个平面。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。要特别注意的地方是加工的精度，在加工到接近工件的尺寸时，要减少切削的深度，不然一刀下去后就一失足成千古恨了，你这个工件就要重新加工了。虽然整个加工过程都是站着的很累，不过看到自己的劳动成果，那一点累又算的了什么！

铣工：

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转着，铣车上油沫飞溅。我们四人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。我们今天工作只需把铁棒夹在铣机上，按几下按钮，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被“铣”了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

加工中心、数车、数铣：

紧接着三天，我们迎来了最轻松的三天。加工中心，我们没有接触过任何机器，只是在计算机房编了一天的零件，有空

调吹、椅子做真的舒服极了。而数车、数铣，通过和车工、铣工比较，我更真正感受到了先进机器能够大幅度的提高工作效率，科技发展引领社会发展。数车、数铣根本无需手动操作，只要编一程序，自动切，自动换刀，只能用两个词形容——方便、快捷。

化学加工：

铸工：

实习铸工，仿佛让我们回到了童年。我们又玩起了沙子。不过玩的沙子叫“型砂”，而且玩地有点累人。主要注意的是用棒捶紧沙子和把模具拿出的过程。用沙子来铸造模腔，似乎是一个再简单不过的想法，但是这种方法却如此地有用。或许发明这方法的人，就是从小时候玩沙子里获取的灵感吧。

金工实习心得体会□

(1) 通过这次实习我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

(2) 在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

(3) 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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺

知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

(5) 在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、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。

(6) 工厂师傅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。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

实习的机会不是每个人都有的，也不是人人都有这么许多经历。金工实习的日子将深深铭刻在我的记忆中，我会珍藏这段美好的经历。最后，谢谢这段实习期间帮助、教导我们的实习老师。

## 化学工程与工艺相关知识篇五

金工实习实习报告

15周

星期一 车工

星期二 铣工

星期三 cad[rp

星期四 数车928

星期五 数铣990

16周

星期一 线切割

星期二 工业安全

星期三 热处理

星期四 铸造

星期五 数控钣金