

# 2023年金工实训自我鉴定(精选5篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 金工实训自我鉴定篇一

“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。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让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，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，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。

我们第一个工种是钳工，同时也是让我记忆最深刻的一个工种。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，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训车间压抑不住自己，内心还是有点兴

奋。第一天，白白胖胖的女老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，女老师就给我们布置任务，要求我们将一块很丑很黑的大铁块通过锉刀和锯子等把它打磨光滑，并且要符合图纸所示的尺寸和大小。这就是我们的任务。我听到此话，一下子愣住了。终于，有同学忍不住说：“就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？”女老师听了甚是淡定地说，她带过很多班级，每次第一节课总是有同学不相信自己能完成任务，但是结果大部分同学最后都顺利完成任务，取得满意成绩。是的，只要有恒心，铁杵磨成针。何况要求还没有严格到要求我们把铁块磨成针呢。

刚开始使用锉刀锉铁块的第一个面时，由于操作不熟练，手法不正确，我总是锉不平，而且感觉手好累啊，事半功倍的感觉让我一度心烦意乱。后来老师叫大家聚集，先告诉我们使用锉刀的手法，然后又拿起锉刀和铁块示范给我们看。听了老师的讲解后，我练了几次，掌握了操作要领，感觉锉起来挺来劲的，也锉出了比较满意的光滑表面。接下来的几节课里，我们通过按图纸要求先锉好铁块相邻的两个面，并且要保证这两个面保持垂直，接着锯出大概的工件形状，然后再不断地更换手法锉，有时顺锉，有时推锉，反反复复地打磨测量，直到达到图纸的尺寸要求。最后，再把铁块的两个直角磨成光滑的四分之一圆弧。钳工的实习说实话是很枯燥的，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，锉到最后，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。

通过5天的艰苦劳作，我加工出了令自己比较满意的成品，看着自己的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，再钻螺纹，就大功告成了！最后一天评定成绩时，老师很大方地给了个a给我，那个心情是无限美好呀，像雨后看到彩虹了。哈哈。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

南理工金工实习报告

金工实习专业简历模板

## 金工实训自我鉴定篇二

金工是一种技术工种，进行金工专业学习的毕业生，在毕业后进行的实习成果是怎样的呢？在实习结束时如何做实习生自我鉴定呢？以下是一篇金工实习自我鉴定的范文，仅供参考。

金工实习，是我们学院的专业必修课，它和别的课程最不相同的地方是，它是一门实践性非常强的课程。首先，上课地点并不是我们常去的教学楼或者文科楼，而是遥远的南校区机电学院教学楼，这对于我们这些住在遥远的本校区的同学们无疑是一个新鲜的地方；同时，上课的时候不再是我们坐在教室的凳子上，老师在讲台上耐心地通过ppt授课，而是，我们要到工种对应的车间加工，如果上课没有完成老师的任务，课后可是要自己花时间去加班的哦。由于我们的上课时间有限，只是每周四上午1.2节课上课，所以我们只学3个工种，分别是钳工、车工和铣工，每个工种需要5节课，也就是5周，最后两周参观别的车间。

我们第一个工种是钳工，同时也是让我记忆最深刻的一个工种。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，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训车间压抑不住自己，内心还是有点兴奋。第一天，白白胖胖的女老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，女老师就给我们布置任务，要求我们将一块很丑很黑的大铁块通过锉刀和锯子等把它打磨光滑，并且要符合图纸所示的尺寸和大小。这就是我们的任务。我听到此话，一下子愣住了。终于，有同学忍不住说：“就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？”女老师听了甚是淡定地说，她带过很多班级，每次第一节课总是有同学不相信自己能完成任务，但是结果大部分同学最后都顺利完成任务，取得满意成绩。是的，只要有恒心，铁杵磨成针。何况要求还没有严格到要求我们把铁块磨成针呢。

刚开始使用锉刀锉铁块的第一个面时，由于操作不熟练，手法不正确，我总是锉不平，而且感觉手好累啊，事半功倍的感觉让我一度心烦意乱。后来老师叫大家聚集，先告诉我们使用锉刀的手法，然后又拿起锉刀和铁块示范给我们看。听了老师的讲解后，我练了几次，掌握了操作要领，感觉锉起来挺来劲的，也锉出了比较满意的光滑表面。接下来的几节课里，我们通过按图纸要求先锉好铁块相邻的两个面，并且要保证这两个面保持垂直，接着锯出大概的工件形状，然后再不断地更换手法锉，有时顺锉，有时推锉，反反复复地打磨测量，直到达到图纸的尺寸要求。最后，再把铁块的两个直角磨成光滑的四分之一圆弧。钳工的实习说实话是很枯燥的，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，锉到最后，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些

僵直了。

通过5天的艰苦劳作，我加工出了令自己比较满意的成品，看着自己的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，再钻螺纹，就大功告成了！最后一天评定成绩时，老师很大方地给了个a给我，那个心情是无限美好呀，像雨后看到彩虹了。哈哈。

结束了钳工后，剩下的两个工种就是车工和铣工了，这两个工种和钳工最大的区别是，钳工是靠手工来加工的，属于力气活，所以磨铁之前一定要早点起床去吃早餐，否则就没有力气了；而车工和铣工是不需要消耗我们的体力，我们只需要轻松地按下机器的开关，调下刻度，指挥机器加工。3个工种里危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，高温的铁屑随时可能和我们接触，一旦接触到眼睛或者皮肤什么的，后果不堪设想。所以加工前，我们都要戴上保护眼镜和帽子。有次加工我不小心被很小的很小的高温的铁屑接触到掌心，铁屑和掌心接触处马上变红了，一股疼痛感涌上掌心，还好，只是一点点铁屑没有很严重。从此以后不敢不小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。机器虽然行动高效，但是没有感情，人和机器打交道，不得不谨记“安全第一”！

这些锻炼的机会，我们从中也学到了很多我们从未接触到的东西和本领，这些也都和我们生活息息相关，感觉收获甚多，也有很多的体会和感触。最重要的是，亲自验证了“铁杵磨成针”“安全第一”这两个成天挂在嘴边却没有去重视的熟语！

## 金工实训自我鉴定篇三

一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男同学帮助女同学、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。

## 金工实训自我鉴定篇四

大二下学期刚开始，我们专业便与众不同起来，开学的第十个周全部是金工实习。说真的，刚开始的时分，感觉工夫好漫长呢，四个周呀，我们什么时分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，5月13号即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的5月13号，可是当这一天真的来临的时分，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——金工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

我们班共分成三个组，我是g6成员。我们第一天的实习是车床，进入车间后，一台台铁家伙在我们的眼前悄悄的躺着。一工夫，一种莫名的冲动涌上心头。我感到“天将降大任于斯人也，必先劳其筋骨”。老师向我们介绍完“铁家伙”的操作方法后，我们早就按捺不住了，一个个摩拳擦掌，雄赳赳，气昂昂的想驯服这铁家伙。我们的任务是把铁圆棒磨成10cm小圆柱。看了老师的示范后，我们满怀信心的打开了机器的电源开关。我赶紧有一种手忙脚乱的感觉，不明白从何入手好。幸好是两人一组，经过一番摸索之后，我们才对机器的操作纯熟起来。由于误差很小，机器上的油很多，所以油很轻易溅到身上。有一次铁屑扎进了我的手掌里，赶紧我的手通红起来。“哼!不要紧!”，我勉励自己，不要因为一点小伤就畏首畏尾的。就这样忙了一天之后，我们的工作终于完成了。由于站了一天，回到宿舍特别疲劳。不过那只是身体的疲劳，精神确是倍受鼓舞。回想当时工作之种种，不禁的感慨。

锻工可是比焊工更刺激。当我们把一块上千度的，烧得透红的铁块夹起来的时分，心便是提到了嗓子眼，生怕那可怕的家伙从手中的钳子上掉下来，然后掉到鞋子上，然后再……想象是有一大串，可是我们还是平平安安地过来了，而且尝试到了自己把那透红的铁块砸扁了，可真牛呀!老师讲，锻造的铁块在1200——800度时才可以锻，呵!又学到了一点知识!

以后的两天都是在电脑前度过的。数铣和数线。前者是立体加工，后者是平面加工。它们的共同之处是现在电脑上处理好图形，然后再生成程序输入机器加工。老师都很好，很耐心的给我们讲解，指出我们轻易出现的问题和改正方法。最难处理的是进刀口的位置。

就这样，我们过了一半的金工实习工夫，然后就是五一放假，有了充足的工夫给我们思考实习的种种收益。

小时侯总是希奇那些容器是怎样子造出来的。铸造逐渐帮我

解开疑问。原来很多容器和零件都可以用铸造来完成。其实铸造的工序比较简朴，但是要完成好确比较难。特别是后期修补工作，需要很大的耐心和技术。由于要弄泥沙，所以那些爱干净的人就难免会作一番思想斗争。这对培养我们的吃苦耐劳的精神很有帮助。我很喜欢铸造，但是在所有的工种中，就是铸工让我们尝到了“苦”日子，所以开始的时分，很多同学都喊累了，然后我们就想什么时分才能熬到头呀！可更重要的还是因为每天的早起。我们为了不迟到，每天早晨七点就起床了，可在原来最起码也要晚二特别钟，有的男生可能还要晚到半个小时。所以实习让我们最头疼的便是早起问题。可是不知不觉中，我们已到了第二个周，早起已不再是什么困扰了，反而感觉，睡懒觉有点不好意思，虚度光阴了！实习也让我学会了珍惜工夫！

最后一天，虽然只有半天工夫，但汽车指导老师讲解给我们很多汽车零件盲一个完整的了解，也结束了我大学暑期实习生涯。

## 金工实训自我鉴定篇五

金工实习，是我们学院的专业必修课，它和别的课程最不相同的地方是，它是一门实践性非常强的课程。首先，上课地点并不是我们常去的教学楼或者文科楼，而是遥远的.南校区机电学院教学楼，这对于我们这些住在遥远的本校区的同学们无疑是一个新鲜的地方；同时，上课的时候不再是我们坐在教室的凳子上，老师在讲台上耐心地通过ppt授课，而是，我们要到工种对应的车间加工，如果上课没有完成老师的任务，课后可是要自己花时间去加班的哦。由于我们的上课时间有限，只是每周四上午1。2节课上课，所以我们只学3个工种，分别是钳工、车工和铣工，每个工种需要5节课，也就是5周，最后两周参观别的车间。

我们第一个工种是钳工，同时也是让我记忆最深刻的一个工种。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，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训车间压抑不住自己，内心还是有点兴奋。第一天，白白胖胖的女老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，女老师就给我们布置任务，要求我们将一块很丑很黑的大铁块通过锉刀和锯子等把它打磨光滑，并且要符合图纸所示的尺寸和大小。这就是我们的任务。我听到此话，一下子愣住了。终于，有同学忍不住说：“就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？”女老师听了甚是淡定地说，她带过很多班级，每次第一节课总是有同学不相信自己能完成任务，但是结果大部分同学最后都顺利完成任务，取得满意成绩。是的，只要有恒心，铁杵磨成针。何况要求还没有严格到要求我们把铁块磨成针呢。

刚开始使用锉刀锉铁块的第一个面时，由于操作不熟练，手法不正确，我总是锉不平，而且感觉手好累啊，事半功倍的感觉让我一度心烦意乱。后来老师叫大家聚集，先告诉我们使用锉刀的手法，然后又拿起锉刀和铁块示范给我们看。听了老师的讲解后，我练了几次，掌握了操作要领，感觉锉起来挺来劲的，也锉出了比较满意的光滑表面。接下来的几节课里，我们通过按图纸要求先锉好铁块相邻的两个面，并且要保证这两个面保持垂直，接着锯出大概的工件形状，然后再不断地更换手法锉，有时顺锉，有时推锉，反反复复地打磨测量，直到达到图纸的尺寸要求。最后，再把铁块的两个直角磨成光滑的四分之一圆弧。钳工的实习说实话是很枯燥的，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，锉到最后，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。

通过5天的艰苦劳作，我加工出了令自己比较满意的成品，看着自己的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，再钻螺纹，就大功告成了！最后一天评定成绩时，老师很大方地给了个a给我，那个心情是无限美好呀，像雨后看到彩虹了。哈哈。

结束了钳工后，剩下的两个工种就是车工和铣工了，这两个工种和钳工最大的区别是，钳工是靠手工来加工的，属于力气活，所以磨铁之前一定要早点起床去吃早餐，否则就没有力气了；而车工和铣工是不需要消耗我们的体力，我们只需要轻松地按下机器的开关，调下刻度，指挥机器加工。3个工种里危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，高温的铁屑随时可能和我们接触，一旦接触到眼睛或者皮肤什么的，后果不堪设想。所以加工前，我们都要戴上保护眼镜和帽子。有次加工我不小心被很小的很小的高温的铁屑接触到掌心，铁屑和掌心接触处马上变红了，一股疼痛感涌上掌心，还好，只是一点点铁屑没有很严重。从此以后不敢不小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。机器虽然行动高效，但是没有感情，人和机器打交道，不得不谨记“安全第一”！

这们锻炼的机会，我们从中也学到了很多我们从未接触到的东西和本领，这些也都和我们生活息息相关，感觉收获甚多，也有很多的体会和感触。最重要的是，亲自验证了“铁杵磨成针”“安全第一”这两个成天挂在嘴边却没有去重视的熟语！