

# 2023年金工铸造实训心得体会 铸造实习报告(通用6篇)

当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，了解自己的优点和不足，从而不断提升自己。那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

## 金工铸造实训心得体会篇一

兴化市银鑫电热铸造厂最早成立于1995年，是兴化市最早一批电热铸造厂，20\_\_年后搬至张郭镇工业园区，是目前张郭镇声誉颇高的电热铸造厂，全厂占地约0.51公顷，员工63人，主要经营各类国标与非标电热管的制造，生产工艺精致，产品质量较高，每年生产的电热管数量高达15万条以上，销售额在同行业内相对较高，员工福利颇优。

兴化市银鑫电热铸造厂旨在以最快的速度生产出最优异的产品，努力满足客户的需求。

本次实习的目的在于熟悉企业的运作流程，感受企业与员工之间的相互关系，掌握与人交流沟通的技巧。实习过程主要包括以下几个阶段：

第一，12月24日是我实习的第一天，到达企业后，我见到了企业的负责人，在我对自己简单介绍后，他把我介绍给了财务会计，在财务会计的带领下，我大致熟悉了电热铸造厂的部门分布。随后的日子里我仔细阅读企业的员工规章制度，慢慢融入企业工作环境。

第二，由于之前没有任何工作经验，刚刚加入企业的我基本是跟随着财务会计后统计核对企业账目，重复操作企业财务

会计的工作，由生疏到慢慢掌握。

第三，企业人员有限，财务会计通常需兼负接听电话订单职责，实习期间我通过一次次的电话交流，慢慢掌握语言沟通的技巧。

第四，在对企业工作流程熟知后，除了会计核算外，我的工作增加了对每天加热管的进出量的核算登记，记载每天生产的产品总量和销售量。

第五，总结实习经过，并完成实习手册、实习报告。

第一周，初到工厂内，我初步了解了下各单位部门的位置，心中好奇与紧张各占一半，虽然当初做决定时信心很充足，但实际踏入工作地点时还是有点紧张，因为实习不仅包括工作部分，还有与人相处融洽问题，还好第一周的工作相对轻松，同事之间相处还算可以。

第二周算是正式实习的一周了，跟学习不太相同，有点累，忙着跟在财务会计后面盘点钢管与氧化镁粉存货量，估计预算进货数量，计算核对实际数据时心中难免有点紧张，每次都得反复计算几次防止误差，理论与实际接触时并没有想象中的那么轻松。

随后的日子基本是负责接听企业的电话订单与核算登记每天产品的入库量与销售量，每一天生产的产品类型与数目都会因客户需求而不同，核算登记后方便年末的数据统计。

实习期间不定期会有客户需要对自身账单进行核算统计，企业也会时不时收到客户退回的问题产品，在对账目核算时需登记这类产品的问题与数量，统计累积账单时避免不了账单出入差距，有问题出现时需要逐个核对直至找出问题所在。

企业实习期间，从当初的跟随财务会计后工作到自己独自一

人去操作，花了近20天，除了需要对各部门的熟悉外还得熟知企业的产品，实习工作需要的精准度相比学习更为要求严格，好在企业的财务会计足够耐心教导，不厌其烦地回答我的问题。

年末结账时的印象颇为深刻，客户相当多，分布在全国各地的客户都回来了，统计工作相当沉重，所以企业在提前一个月时基本就开始了对客户累积账单的统计盘查，虽然准备相当充分，但真正到了年尾时分整个会计室有时还是会乱成一团，“未来永远无法预测，我们需要做到的是努力做到最好和保持冷静沉着”这句是企业的财务会计跟我说的，也许是经历的事多了，我在实习的最后那几天从未看到他慌张错乱过，永远是冷静应对每一位客户，因为每个客户都会有自己不同的脾性，慌乱只会令自己迷失方向。

毕业实习是每个学生走向社会、走上工作岗位必不可少的一个重要环节，通过实习在实践报告中了解社会，让我学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，受益匪浅，也打开了视野，增长了见识，为我以后进一步走向工作岗位打下坚实的基础，实习真的是一种经历，只有亲身经历才知其中滋味。在整个实习过程中，我的感触颇多。知识对于我们每个人来说都是至关重要的。知识的匮乏会使我们在工作中寸步难行。反之，知识的充裕会使我们在工作中顺风顺水，顺理成章。对于我这些即将走出校门的新一代大学生来说，知识的学习没有到尽头，要不断的用知识武装自己。

在这次八周的实习中，我最大的收获是懂得了如何沉着面对意外事件的发生，记得有一次在收到客户退回来的产品中数量与问题都与客户在电话中描述的不尽相同，与客户的电话交流也不是很融洽，书本中的争论分析应用到实际时，我感觉到的是词乏，不太清楚如何处理，前几个电话都是我接听的，并没有能够解决问题的我不免有点慌张，最后问题的解决是在企业的财务会计和总经理与客户的几次沟通中解决的，突然发现人生阅历真的很重要，见过的人与事多了，肚子里

处理人事关系的点子也便多了，这些都是书本中学习不到的。

实习期间，让我懂得的还有加热材料在南北方的需求差异与行业差异，提起加热材料，许多人都不太熟悉，但提及吹风机、电饭煲、电水壶等，大家都是非常熟悉的，因为气候不同，南方的加热材料需求远低于北方城市，其中日常家庭的需求量影响很大，工厂需求差距不是很大，所以客户源方面，北方客户相比多很多；行业方面，加热材料随着餐饮与酒店行业的起落而起落，就东莞扫黄事件对餐饮酒店行业的影响也波及到了加热材料工厂。

在本次实习期间，通过实际工作，我也发现了自身存在的不少问题，主要有：一是自己的动手能力还有待进一步的提高，不能很熟练地把所学知识用于实践，虽然独立完成工作的能力有所提高但还有所欠缺；二是发现工作中的情况与所学知识冲突时，有点感觉手足无措，应变能力还有待提高；三是自己的沟通能力还有待进一步提高。企业的经营管理并非一朝一夕，人脉关系相当重要，客户与员工对于企业的经营至关重要，在实习期间深有体会，对于当前招工难的现状，许多企业都在努力提高员工的福利，良好的工作氛围能够吸引员工的长时间停留，而我实习的企业中主管与下属员工间关系融洽，员工乐意也主动做到最好。

总之，本次实习还是成功的，较好完成了实习的目标，达到了实习的目的，比较好地完成了实习任务，达到了产学研相结合的目的，是一次比较成功的实习。

## 金工铸造实训心得体会篇二

6月时，我在四川\*\*工程造价咨询公司实习，公司主要承担预算，招投标，审计等工作是拥有乙级资质的私有制单位。这是第一次正式与社会接轨踏上工作岗位，开始与以往完全不同的生活。每天在规定的时间内上下班，上班期间要认真准

时地完成自己的工作任务，绝不草率敷衍了事。对自己，对工作，对学校的声誉负责。成为一名能为社会做出贡献的热血青年，我们的肩上开始扛着责任。去年我们四川发生了特大地震，多少楼房倒塌，多少人掩埋，一切瞬间化为乌有。黑色的五月，沉痛的心情，迷茫的川人。作为一名建筑行业的工作者，我们不仅仅是悲痛，还有更大的责任。我以生命的名义承诺，我一定做一名诚信，负责的建设者。

实习中我主要做了看图纸、熟悉规范·定额，做简单的造价，预算，和在剑阁财政局参与财政评审等实践。现在回头看，我还是做了很多工作。首先我简单的汇报一下，刚进公司对规范，定额做了再次温故，详细的看了几个工程的投标过程，比较粗燥的编写过一份标书。为了能更明白的了解设计者的设计原理，我将办公室里的图集看了个遍，对图纸进行了深入的研究，争取把每处不明白的地方都弄明白。看不懂图就不能做出合理的造价，所以看图确非常重要。然后我算了某个工程一部分的工程量，又对现行的工程进行了核量，虽然没有被采用只是试算。但我发现随着09新定额的推出、新价目的推出，自己所学的专业知识用上的并不多，让我不得不重新学习新的计算方法。在这个信息爆炸的时代，知识更新的速度太快了，靠原有的一点知识肯定是不行的。我们必须时时刻刻在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。但也是有很大收获。

造价分为算量和组价两个大块，算量是基本的，组价则是算量的延续，为了工作效率，已经不能似以前的手翻定额了，必须学会适用软件，刚接触宏业计价软件的时候，我点头绪也摸不着，甚至不知道狗的作用，盲目无助，很多人告诉我，计价专家只是excel的延续，不过是个工具，其实很简单，不需要那么在意，但是当初却不是那么看的，现在回想过程，真的是不可思议，当初怎么那么难呢，正是印证了那句古语：万事开头难，通过手输清单，项目特征，模拟套项，慢慢的

掌握了软件的适用方法;期间,我也到宏业公司听过关于计价专家的讲座,更加加深了对宏业的熟练适用。为了加强自己的能力,对一个工程,我首先自己套项,然后,在对比他们做得清单,一项一项的看自己套的定额和他们套的差别,通过这种对比的学习方法,我的学习结果得到了很大的提高。“举一反三”这次我是领会了这个词的深刻含义,掌握好了宏业,再面对青山,鹏业这一系列的计价软件时,我已能很快使用。

之后我也下过工地进行了实践,在书本上学过的理论知识,似乎通俗易懂,但从未付诸实践过,毕竟工地才是我们比较直观学习的场地,等到真正做出一套大楼的造价时,才会体会到难度有多大;也许亲临其境或亲自上阵才能意识到自己能力的欠缺和知识的匮乏。有时我空出一部分时间观察施工过程。除了有时候下工地,为了财政评审工作的准确性,我还和同事到送审工程现场去实地了解情况,比如,剑阁县普安派出所和剑门关派出所他们送审的资料不齐,图纸不详,我们就到现场去了解具体的详情,到了普安派出所,我们从5楼到地下室,依次看了个遍,我的同事边走边询问派出所的负责人到底需要维修什么,然后列出哪些是图纸上不详的,我跟在身后,仔细地记录着,默默地思索为什么我的同事需要这么问,假如是我,我该怎么询问这些问题,从头到尾,仔细思考着。后来,到了剑门关派出所的时候,我就事先仔细核对图纸,牢记图纸内容,到了的时候,在我的同事询问之余,自己再针对性的'提出自己的疑问,通过这种学习方法,我在后面的工作中得到了很大的提高。不再似之前那么盲目。

## 金工铸造实训心得体会篇三

金工实习一般针对的是工科的学生们。工科本来就是要求动手能力非常强的专业,因此,每一个学习工科的学生最后都要经历一次金工实习。今天本站小编给大家为您整理了金工实习报告总结铸造,希望对大家有所帮助。

即将6月面临毕业的我，一个月前踏入金工实习场地，进行为期一个月的金工实习。对于我们计算机专业来说根本不知道什么叫金工，金工实习应该干些什么。

所有听到的人都会问一句：“我们不是这个专业的怎么实习这个啊？我也会在心里嘀咕：“计算机专业搞什么这个啊”然而进了工训中心才感觉到，这次实习非常有意义，可能一生中就这么一次机会，让我去体会机床带来的喜怒哀乐，寻求实践带来的经验。

这次实习可以分为两部分：车间实习和项目实习。

车间实习：

在前期的车间实习阶段，我们先后分别接触了车、磨、铣、激雕、数铣、数车、线切割、钳、铸、焊等十项技术。基本上，半天到一天就要学一门技术。车与钳的时间相比之下长了些，用了一天半的时间。师傅们会手把手、一步一步地教我们操作，直到工件成形。

当我接触“车”的那一刻，在师傅教我们装车刀的那一刻，在师傅叫我们车削的那一刻，我想到了妈妈，从早到晚对着小车床重复着做相同的零件的妈妈。今天的我能站在这里轻松地操作着大机床，都是她们给我的机会。于是我下决心要将金工实习漂亮的完成。在“车”上，我们一人一台车床。我认真地记着师傅说的每个步骤，并且一步操作到位。做出了锤子的锤柄。在过程中，我看到了师傅向我伸出大拇指，还向我做ok的姿势，还问我：“知道是什么意思吗？”我点头笑了，我做到了第一步，那是师傅对我的肯定。很是欣慰，为接下来的实习树立了坚定的信心。

在“磨”的车间里，我看着其他同学在师傅的监督下一个接一个的操作动程序。轮到我时，师傅正在改实习报告。于是凭着先前的记忆在没有师傅的指导下，完成了磨得操作，并

且关掉机器。没有出任何差错。师傅笑着发愣：“没看到你操作，不知怎么给你打分了呢！”我笑了。

在“铣”过程中，我们一组人在老师指导下完成一个工件。难度大大降低。在“激雕”上我们只停留了半小时，看完老师操作就结束了课程。但在后来的项目化实习中激雕的使用率非常高。一个受大家欢迎的操作。

数铣、数车、线切割都是自动车床，但需要我们做的是编程。刚接触时，产生了恐惧，感觉与理工科很有关系。但随着一次次的练习逐渐摸出了门路。其实挺简单的。这些规律都是在后来的项目实习中摸索出来的。

接下来，我需要面对的就是纯手工的“钳工”，我们需要将一块长方体铁块使用钳工制造出一个榔头。看完师傅拿锯示范，自己也拿起锯子去锯多余的部分时，才知道有多难拉锯。很是吃力，半天锯下来，手臂酸痛无比，因为我选择不找男生帮忙。又花了一个下午的时间将粗糙表面用锉刀挫标准。因为先前工件被我锯得差点报废，所以锉时就加大了难度。在完工的那一刻，我倒吸了一口气：终于成功了。触碰手指，疼痛清晰？有锉刀伤到的痕迹，有用力过大留下的红印子。但喜悦之感在此刻已经超过了疼痛感。

在“铸工”车间，我有独自完成了操作，并被老师打了五角星+。又是一个肯定，超开心的结束。

在“电焊”车间，我遇到了困难，我发现我怕火，也怕电，看到火花飞溅。

心老揪得特紧。终于鼓起勇气拿起电焊工具准备焊接，却由于恐惧，将它短路，于是更是恐惧。第二天，静静地放手去学，终于焊接出了一条术语我的短弧。

总结10天的实习，使我们将“金工实习”这字面理解搬到了



实践中，初步理解了这门课程。

项目实习：

在后期的项目化实习中，我感受到了其中的乐趣，到了最后一天，我感觉到了自己的不舍，希望一直能做下去，做自己喜欢的东西，为喜欢的事物奔波辛劳。

先前听说要自己做东西，感觉那是不可能完成的任务。直到定下自己要做跳棋，才有了真实的感受，于是上网查资料，画设计草图，虽然是两个人一起搞，但却总怕不完善，一手搞定了80%的方案。在制作中也是寸步不离的操作监督着，怕有遗漏，怕有不妥。我们的棋子很受欢迎，不但有同学，还有老师呢。在我们的制作过程中，我们其实是要做60个棋子，然而才做了20来个，就被其他老师发现，说：好漂亮啊。我们赢了，来下一盘啊。。。那时已经快到下班时间了。爹人天，越来越多的同学和老师围聚在跳棋边上。我们看了。也超开心的，因为我们的成果受大家认可了。这不也是我们做棋子的目的所在嘛。于是时而我也去凑热闹，拍了一些小照片留念。其中我们也遇到了不少问题，例如材料和我们当初预计的不一样；有些加工过程不能按我们想像的工序进行，在原有的基础上跳棋的圆盘方案改了又改，把原来计划的圆盘中心为实的六芒星变为中空的六芒星，发现不但能让老师将它数铣出来，形状反而美观了不少；于是中心的圆盘芯片也进行了一定的改进，在远有的芯片下又家了一块透明的有机玻璃六芒星，效果不错。在线切割那边，对排得很长很长，为了我们的工序能顺利进行，我们在排了一天队后，终于说服一起的同学让我们先完成这个简单的形，于是老师也同意了，但是由于到了下班时间，所以我们留下来打扫线切割机床，第二天继续时，冷却液没了，于是我们去仓库领取它，回来时又被老师拉住去洗冷却液槽。经过一小时的清洁工作后，我们的加工终于在次进行了，终于顺利完成了线切割。

在这里指导老师帮了我们很多很多，我们图画错了，是您带

我们去办公室，耐心帮我们补图；当我们不会编三潭印月的程序时，您手把手叫我们完成：我们需要什么，您还到处为我们去找材料。非常感谢老师，没有老师的帮忙，那跳棋真的会成为遥不可及的梦中跳棋。老师帮我们反复的修改程序，直到出现我们脑海里的理想画面。还要感谢数铣郝老师，为了帮我们完成跳棋圆盘内的六芒星型，延迟了好久才下班。

总结我自己，我感到工作中认真起来的自己最美，少了几分不正经，轻佻，多了几分严谨，严肃，与灵敏。对作品的要求也相当严格。一旦遇到连机床都不能操作的工序，就马上想出另一套方案。使之改变却不是美观。然而也充分感觉到自己的急躁，当在忙碌中程序出了差错，心急得说话速度都快了。一心想快点解决，却感觉到组里的另一个她木木地站着看我。我顿时感到了自己的失控。也联想到了以后：若是真正的工作中也表现出这种心态，绝对不是好习惯。所以今后，我一定要时刻提醒自己，反思自己的行为，戒骄戒躁。

实习内容比较齐全，安排三周一也比较合理。但由于我喜欢上了这次工训，所以建议时间安排为4周，延长我们车间实习操作的时间，还有将激雕的课程时间安排的再充分些，因为在后来的项目化实习阶段，用到激雕的作品制作比较多，若都由老师帮忙操作会比较麻烦。实习环境挺好的，但是激雕和线切割的车床再多几台就更完美了。

最后感谢老师给我们安排了这门有意义的课程，为我们在大学生活中增添了难忘的一笔！

实习目的：为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

## 实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

## 主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距

离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

## 一、焊接

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，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。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了

则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

## 二、钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

## 三、冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强

自己的才干。

#### 四、铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平 and 技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

### 金工铸造实训心得体会篇四

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

\_\_市\_\_机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机床加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于\_\_市\_\_工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□20\_\_体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

## 实习过程

最后，我们来到质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

## 对机械制造的体会

历时将近一周的实习结束, 该次实习, 真正到达机械制造业的第一前线, 了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造业的发展趋势. 在新的世纪里, 科学技术必将以更快的速度发展, 更快更紧密得融合到各个领域, 而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向.

进行, 冲压件具有重量轻, 刚性好, 尺寸精度高等优点, 在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

## 金工铸造实训心得体会篇五

将所学的理论知识与实践结合起来, 培养勇于探索的创新精神、提高动手能力, 加强社会活动能力, 严肃认真的, 为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线, 拥有完备检测设备, 具备年产1000吨精密铸件的生产能力; 机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台, 具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

2) 毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间, 在老师的指导作用下, 我们了解到了下面知识, 零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下, 毛胚主要有铸件, 锻件和冲压件等几个种类, 铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中, 待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中, 铸件的重量大都占总机重量的50%以上, 它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚, 特别是具有复杂内腔的零件毛胚, 此外, 铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说, 我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中, 工序多, 铸件质量难以控制, 铸件机械性能较差, 而锻件是利用冲击力或压力使用, 加热后的金属胚料产生塑性变形, 从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是, 锻



件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛坯，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制件，冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料——划线——刨床（工艺上留加工余量）——粗车——热处理，调质——车床半精加工——磨——齿轮加工——淬火（齿面）——磨面；齿轮零件加工工艺：粗车——热处理——精车——磨内孔——磨芯，轴端面——磨另一端面——滚齿——钳齿——剃齿——铡键槽——钳工——完工。

4) 装配车间，任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将所收集的零件进行分门别类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具；再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

5) 质保，销售和售后处理最后，我们来到质检部门，他们主

要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

## 对机械制造的体会

历时将近一周的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

在将来机械制造将会向“四个化”发展，即柔性化、灵捷化、智能化、信息化，即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要，使其与环境协调的柔性，使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化，还有使制造过程物耗，人耗大大降低，高自动化生产，追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

## 金工铸造实训心得体会篇六

xx年第14—20周周末

## xx理工大学雁山校区2号组团宿舍后厂房

1. 了解机械制造的一般过程及机械零件的常用加工方法，熟悉主要机械加工设备的工作原理与典型结构，学会使用常用工具与量具的基本技能。
2. 对简单零件初步具有选择加工方法和进行工艺分析的能力，在某些主要工种上应具有独立完成简单零件加工制造的实践能力。
3. 使学生增强对生产工程的感性认识，培养理论联系实际的科学作风，树立正确的工程观念和劳动观点，以逐步获得工程技术人员应具备的基本素质和能力。
4. 学习工艺知识，增强实践能力，培养良好的思想和作风。

### 钳工 铣床 点焊

- 1、了解钳工在机械制造和维修中的作用，以及钳工的特点和应用。
- 2、熟悉钳工常用设备、工卡量具的大致结构和使用方法。
- 3、完成简单的画线、锯割、锉削、钻削、打磨机械工件。
- 4、初步了解机械产品生产的全过程。
- 5、熟悉钳工车间的安全注意事项、钳工安全操作规程。

1、了解铣床在在机械制造和加工中的作用，以及铣床的特点和应用。

2、熟悉铣床的基本操作

3、完成简单的平面工件加工

#### 4、熟悉铣工车间的安全注意事项

- 1、了解手工电弧焊和气焊的工艺流程、特点和应用。
- 2、了解手工电弧焊和气焊所使用的设备、工具和焊条。
- 3、能进行简单的手工电弧焊的操作。
- 4、熟悉焊接车间的安全注意事项和焊接安全操作规程。

自从接到下学期搬迁的消息后，我们就开始了忙碌的下半学期，物理实验要把下学期的一起做完，金工实习原本也是下学期的也被安排在了下半个学期的周末。直到7月9日，金工实习终于算是完工了。回顾本次金工实习的始末历程，我感受颇多。从刚开始的期盼之情，到练习技术时的愈挫愈勇，再到最后的恋恋不舍，我们走过了从朦胧到熟悉继而熟练的每一个沟沟坎坎。可以说，身为工科的一位学生，在每一个工种的学习中，我都到了极大的挑战和自豪，这种挑战来源于自己的无知，而这种自豪则源自克服种种困难依旧前进的勇气。

我们金工实习的第一项就是钳工，钳工的实习平台就是台虎钳。使用锉刀是一种学问。挫削金属的时候?要是使用方法不对?很容易把中心部位挫高。钳工实习是我最感兴趣的一项，也是我最记忆深刻的一项。我们老师交给我们的任务是每个人拿一块铁片，磨出一个直角来。首先拿到一块铁片要进行画线，直接用游标高度尺画线，画两条15x15的直角标准线，再画两条18x18的割据起始线。画好线后便开始打洞，在15x15的交点处打个洞。打好洞后便开始据割，拿起钢锯装上一片新的细尺锯条。从18x18画线处开始据割，就锯成了一个18x18的直角工件，接下来就是锉了，把18x18锉成15x15的直角。锉刀有大小粗细之分，先大后小，先粗后细，精心打磨，才能做出合格的工件来。

第二项，铣床。老实说我们做这个工件的时候纯属打酱油，尺寸老师已经调好了，我们每个同学只需拿一个铁圆柱放上去夹紧，开铣，拿下来交作业就可以了。

第三项，焊接。焊接也是个技术活，我们学习的是电弧焊，主要练习的是直线行走。十几个人一组，轮流来联系，唯一不足的就是工作坊太少了，一个人在焊接练习大家都在外面等着，等的时间多了，便显得有些无聊。联系焊接也是需要耐心的，越是想快就越是焊不好，快了就不够粗。根据老师的要求，第一要够粗，第二要够流畅，第三要直。还好我们班的人都比较认真细心，大家都做得不错，老师都说我们是神班呢。通过这些工种的学习，我们也做出了自己的工件，虽然有些工件的制造对几乎没接触过机械制造的我们来说是一个大挑战，但只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们还是能做出工件来的。当然我们做出的工件只是粗产品，还待进一步加工。看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。最后感谢老师对我们实习的耐心指导。