

# 2023年铸造工训的心得体会 铸造实训心得 心得体会(实用6篇)

我们在一些事情上受到启发后，可以通过写心得体会的方式将其记录下来，它可以帮助我们了解自己的这段时间的学习、工作生活状态。那么心得体会怎么写才恰当呢？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

## 铸造工训的心得体会篇一

按照票务规章规定，负责售票、检票及其它的票务工作，按照地铁客运规章的规定，确保票务工作的正常进行，同时负责车站内其它客运工作。出现紧急情况时，尽快恢复正常工作状态。保持积极的工作态度与热情，不断提升个人服务水平。

负责在售票处售票、检票、处理坏票、补票及处理乘客问询等工作。

负责从售票机收集票款和更换票盒，从出站检票机收票及更换票盒。

负责站厅和站台等处的站务工作，主动向需要帮助的乘客提供服务。

负责车站售票设备和其它设备的操作。

监视乘客客流情况，巡查出入口、站厅和站台。

监控设备的维修情况。

## 铸造工训的心得体会篇二

所谓的实习，无非是在工人师傅和老师的带领下参观实习工厂，包括它的工作环境和工作过程等一系列的相关项目。然而，这看似简单轻松的实习却不是我们想象的那么无味。实习这个东西，关键看自己是不是认真的对待，倘若很重视它，那么实习将会成为你受益终生的胜利果实；反之如果我们把它当做玩耍和消遣，那么也许我们将后悔一辈子。

相机在实习中是必需品，用于记录那些精彩的东西，笔和本子更是不能缺少，因为我们需要他们的帮助来记录好应该掌握的东西和知识。满怀着对长春一汽的向往和对实习这一新鲜事物的追求，我们迈着激动的步伐，徒步来到长春一汽的铸造一厂。

说到铸造大家都知道，就是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程。铸造毛坯因近乎成形，而达到免机械加工或少量加工的目的降低了成本并在一定程度上减少了时间。铸造是现代机械制造业的基础工艺之一。通常是砂型铸造和木模铸造等等。我们在这里主要参观的是砂型铸造汽车发动机的缸体和缸盖的铸造过程。

铸造车间的特点归结起来两个字：脏和热。可以说这里满是灰尘，环境是很坏的；噪音很大，大得连大声叫喊都难以听见；光线昏暗不说，而且热的很，工人师傅们在这里工作很辛苦。很复杂的生产线在昏暗的灯光下伴随着隆隆的机器轰鸣声传递着沉重的铸件从一个工序到另一个工序；火红的高炉边，工人师傅穿着厚重的衣服在炉边作业。尽管这里的环境如此的坏，但是丝毫没有改变工人师傅们的工作态度和工作热情，可以说他们的态度比铸件的质量还要高，他们的热情比高炉的热浪还要热。正是在怎么恶劣的环境下，生产出了舒适的汽车的心脏——发动机的重要组成部分。可见，我们的大好生活来之不易，是用那么多人的心勤汗水一点一滴换来的，

所以我们一定要珍惜它，并且为之努力奋斗。

铸造车间的实习占用了我们半天的时间，总结起来可以说，由于环境和其他因素的限制，我们没学习到能让大家填饱肚子的知识，但是我们至少学到了一点，那就是：态度决定一切。这也证明了哲学上的一句话：主观因素对事物的发展起决定性的作用。

尽管条件很艰苦，尽管环境很恶劣，但是我们既然选择了它，我们就要勇于面对它，就要在心底把它征服。我们不是要逃避它，而是要改变它，把他完善的更加美好。忽然地感觉自己的肩上沉甸甸的，似乎祖国的机械制造业的明天就把握在自己的手里，仿佛祖国的振兴就要靠我们来推动。事实也是这样，我们就是祖国的希望，我们就是祖国的未来！

## 铸造实训心得体会2

### 1、实习单位简介

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，2003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。

### 2、实习主要过程

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。

### 3、实习主要内容

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。

#### 4、实习的主要收获和体会

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扩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。

### 铸造实训心得体会3

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的最佳方法，我喜欢金工实习。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。我们作为工科的学生，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。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。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。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属 $2\sim 4\text{mm}$ 的高度，与缝垂直约 $70\sim 80$ 度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙



做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量！

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

#### 铸造实训心得体会4

到了实习现场后，我自己先转了一圈，然后初步把铸造的工艺流程整理了一遍，就是这个工艺流程，在确定工艺流程后我就按工艺流程一个一个去看生产。

首先观看了制备型砂的操作，并查看了制备型砂的书面标准和相关的要求，制备型砂主要是要把握好石英砂，固化剂，树脂之间的比例要求，一般而言按比例进行就好，在搅砂机

里进行搅拌，达到型砂之间均匀。然后再去观看制作砂芯，一般制作砂芯温度较高，一般都要达到270摄氏度左右，时间主要看制作砂芯的大小，如果是大件一般时间较长，这样保证砂芯的中心也有恶化弄好的质量，在砂芯制作好后其实有一个处理就是要对砂芯烘干，这样减少砂芯中含的水分和气体。再去观看浇注，在观看浇注的时候我很激动，主要是看到熔融的铜水，时不时加入一些铜锭和锌合金锭块，当然这两者之间的加入是由有个比例的，不能过大或太小，师傅在选好合适的模具，然后将相配的砂芯放入模具中，然后合模，将熔融的金属浇入模具中，然后打开模具取出铸件，观看有没有不良缺陷，当然这只是一个初步的检查，如果不良过于明显就报告给品管或车间技术人员。然后依次将后面的程序都一一学完，自己遇到的问题先自己想想，然后再有不明白就问问师傅。

这是个愉快的实习，实习环境虽然比较热，但是最近几天天气很凉快，这也是给我的一个惊喜，当然能接触自己没接触过的领域，很让人好奇和知足，整个过程中师傅和品管给了我很大的帮助，希望他们工作顺利。

## 铸造工训的心得体会篇三

第一段：介绍铸造行业的特点和重要性（200字）

铸造是一种古老而重要的制造工艺，它是将熔化的金属或合金倒入铸型中，经过凝固和冷却后，得到所需形状的工件的过程。铸造行业是制造业中的关键环节之一，它为许多行业提供着各种各样的零件和装备。而在这个行业中，铸造员工起着至关重要的作用，他们负责铸造工艺的操作和监控，直接影响产品的质量 and 效率。

第二段：铸造员工的工作职责和技能要求（200字）

作为铸造员工，我们需要具备一定的专业知识和技能。首先，

我们需要熟悉各种铸造工艺和材料的特性，了解不同的铸造工艺适用于不同类型的产品。其次，我们需要掌握铸造设备的操作方法和维护技巧，以确保设备的正常运行和产品的稳定质量。同时，我们还需要具备一定的团队合作能力和独立解决问题的能力，因为在铸造过程中，团队协作是至关重要的，而遇到问题时，我们也需要能够迅速找到解决方法。

### 第三段：铸造工作的挑战和机遇（200字）

铸造工作虽然充满了挑战，但同时也给我们带来了机遇。首先，铸造行业的市场需求不断增长，随着科技的发展和产品的升级换代，越来越多的企业对高质量和高精度的铸件有着很大的需求。这为我们提供了广阔的发展空间和就业机会。其次，随着先进技术的应用，铸造行业也在不断进步，新的材料和工艺不断涌现，这为我们提供了学习和成长的机会，使我们能够不断提高自己的专业水平。

### 第四段：铸造员工的心得体会（300字）

作为一名铸造员工，我深切体会到了铸造工作的辛苦和重要性。首先，铸造工作需要具备耐心和细心，尤其是在操作设备和制作铸型的过程中，一丁点的疏忽都可能导致产品的缺陷。因此，我们需要时刻保持专注和细致，对每一个细节都要严格要求自己。其次，铸造工作需要具备学习和创新的精神，以应对不断变化的市场需求和技术挑战。我们需要不断学习新的知识和技能，与时俱进，才能在竞争激烈的市场中立于不败之地。最后，铸造工作需要具备团队合作的能力，因为铸造过程中需要多个环节的紧密配合。只有团结一心，共同努力，才能够取得良好的工作效果。

### 第五段：总结铸造员工的重要性和成长机会（200字）

铸造员工作为铸造行业中不可或缺的一部分，承担着重要的责任和使命。他们的工作直接关系到产品的质量 and 效率，影

响着企业的竞争力和市场地位。同时，铸造员工也拥有丰富的学习和成长机会，随着行业的发展和技术的进步，铸造员工可以不断提升自己的专业水平和技术能力，实现自身的成长和发展。因此，铸造员工应该时刻保持学习的态度，提升自己的能力，为铸造行业的繁荣发展贡献自己的力量。

总结：本文从铸造行业的特点和重要性入手，介绍了铸造员工的工作职责和技能要求，探讨了铸造工作的挑战和机遇，并通过铸造员工的心得体会展示了他们的辛苦和重要性。最后，文章总结了铸造员工的成长机会和责任，强调了持续学习的重要性。通过本文，读者可以对铸造员工的职责和挑战有更深入的了解，同时也能够了解到铸造员工的重要性和成长机会。

## 铸造工训的心得体会篇四

叶片是风力发电机中重要的组成部分，其性能直接影响到风力发电机的发电能力和效率。因此，叶片的制造必须采用精密铸造技术。在参与叶片铸造的工作中，我有幸成为一名铸造工人，通过多年的工作经验，我深刻认识到了叶片铸造所需的精确性、细致性和耐心性的重要性。下面，我将分享我的叶片铸造心得和体会。

### 第一段：准备工作

在铸造叶片前，我们必须做好准备工作。首先，我们要认真研究叶片设计图纸，了解叶片详细的尺寸、容差和表面要求。同时，选择合适的铸造材料和制造工艺也是非常关键的。这些准备工作不可忽视，只有充分的准备，才能保证叶片的精度和质量。

### 第二段：模具制造

模具制造是叶片铸造的第二个关键环节，也是决定叶片形状

和尺寸的主要因素。在模具制作前，我们要准确计算模型尺寸和缩水率，选用高品质的模具材料，以确保叶片精度和成型质量。此外，我们还要注意模具的协调性和合理性，确保叶片的造型完美。

### 第三段：翼型铸造

叶片的翼型铸造是叶片质量的重要保证。翼型铸造的关键是精确定位和注浆方式。要保证叶片表面完整，我们还需要使用真空吸铸法和其他特殊工艺，来消除气孔和杂质。只有严谨规范的铸造操作，才能保证叶片的合格率和质量。

### 第四段：后加工

铸造完成后，要对叶片进行后加工，以达到理想的表面质量和尺寸。后加工包括打磨、研磨和切割等工序。其中，研磨和切割要注意操作的准确性和方式，以防止叶片变形和损坏。后加工需要耐心和细致，才能保证叶片的最终质量。

### 第五段：总结

作为一名铸造工人，我深深认识到，叶片铸造需要持续的努力、耐心和精确度。在实际操作中，我们必须保证每个工序都达到最高标准，并不断地完善和提高自己的技能水平。只有这样，我们才能铸造出更为完美的叶片，推动风力发电技术的进一步发展。

总之，叶片铸造是一项精密而严谨的工作，需要我们在铸造过程中严格掌控每个环节，以确保叶片的高精度、高质量和高效率。对于铸造工作者来说，我们需要始终保持耐心和平静，持续不断地提高自己的铸造技能，以满足市场和客户的需求。

## 铸造工训的心得体会篇五

作为就业培训，项目的好坏对培训质量的影响非常大，常常是决定性的作用。这篇文章是关于在学习java软件开发时练习项目的总结，简单总结为以下几点：

作为就业培训，项目的好坏对培训质量的影响非常大，常常是决定性的作用。这篇文章是关于在学习java软件开发时练习项目的总结，简单总结为以下几点：

- 1、项目一定要全新的项目，不能是以前做过的
- 2、项目一定要企业真实项目，不能是精简以后的，不能脱离实际应用系统
- 3、在开发时要和企业的开发保持一致
- 4、在做项目的时候不应该有参考代码

长话短说就是以上几点，如果你想要更多的了解，可以继续往后看。

### 一：项目的地位

因为参加就业培训的学员很多都是有一定的计算机基础，大部分都具备一定的编程基础，尤其是在校或者是刚毕业的学生，多少都有一些基础。

他们欠缺的主要是两点：

(1)不能全面系统的、深入的掌握某种技术，也就是会的挺多，但都是皮毛，不能满足就业的需要。

(2)没有任何实际的开发经验，完全是想象中学习，考试还行，

一到实际开发和应用就歇菜了。

解决的方法就是通过项目练习，对所学知识进行深化，然后通过项目来获取实际开发的经验，从而弥补这些不足，尽快达到企业的实际要求。

## 二：如何选择项目

项目既然那么重要，肯定不能随随便便找项目，那么究竟如何选择呢？根据java的研究和实践经验总结，选择项目的时候要注意以下方面：

### 1：项目不能太大，也不能太小

这个要根据项目练习的阶段，练习的时间，练习的目标来判断。不能太大，太大了做不完，也不能太小，太小了没有意义，达不到练习的目的。

### 2：项目不能脱离实际应用系统

项目应该是实际的系统，或者是实际系统的简化和抽象，不能够是没有实战意义的教学性或者是纯练习性的项目。因为培训的时间有限，必须让学员尽快地融入到实际项目的开发当中去。任何人接受和掌握一个东西都需要时间去适应，需要重复几次才能够真正掌握，所以每个项目都必须跟实际应用挂钩。

### 3：项目应能覆盖所学的主要知识点

学以致用，学完的知识点需要到应用中使用，才能够真正理解和掌握，再说了，软件开发是一个动手能力要求很高的行业，什么算会了，那就是能够做出来，写出代码来，把问题解决了，你就算会了。

#### 4: 最后综合项目一定要是实际应用系统

学员经过这个项目的练习，就要走上实际的工作岗位了，如果这个系统还达不到实际应用系统的标准，学员练习过后也还是达不到企业实际的需要，那么这个培训应该说质量就不高了。理想的状况是这个项目就是实际项目，到时候学员就业到另外一个公司，不过是换个地方干活而已，完全没有技能上的问题。

### 三：java怎么选项目

这个不是靠想象，而是根据实际情况一步一步分析出来的(呵呵要卖弄一下：这也算是逻辑思维)，当然这里只是讨论方法，不涉及具体的项目案例。

我们可以采用倒推的方式来分析：

(3) 然后开始选择分阶段的项目，分阶段的项目应该比刚才分析出来的分阶段任务稍稍复杂点，这样才能达到训练的目标。定下分阶段项目后，同样去分解，定出为了完成他所需要的各部分知识点和深度。

(5) 最终把要求掌握的知识点和要求掌握的深度，分散到日常教学和练习中。

好了，把上面的分析用正向描述就是：

日常教学和练习中学习和掌握的知识

==> 演示项目

==> 分阶段项目

==> 综合项目



==> 胜任企业实际开发需要。附注：有了好的项目还要有好的训练方法(这个另外立文讨论)，最最基本和重要的一条就是：绝对要指导学生亲自动手做，而不是看和听，所以尽量不要选择有现成代码的项目，演示用的项目也最好不配发代码，让学生能够跟着做出来才是真的掌握了。

上面阐述了java对项目的态度和基本选择方法，这里再把其中几个重要的、与众不同的特点阐述如下：

### 1: 真项目

项目一定要真实，要是企业实际应用的，不能是教学性的项目，否则会脱离实达不到项目实训的效果。还有一个一定要是最新的项目，企业的要求也是在不断变化的，应用技术的方向和层次也在不断变化，这些都体现在最新项目的要求上，旧项目所要求的技术和层次很可能已经过时了，根本达不到训练的目的。

java的做法是：没有固定项目，每个班做项目之前会从企业获取最新的项目需求，然后经过挑选和精心设计，以保证既能训练技术，又能得到实际的开发经验。这样实现了跟企业的同步，企业做什么，我们就学什么，然后也跟着做什么。

### 2: 真流程

开发的流程也要跟企业的实际开发保持一致。从项目立项开始，到需求分析、概要设计、详细设计、编码、测试的各个环节，都要完全按照真实的开发流程来做。

java的主力老师都是实战出身，在java开发方面都至少有七年以上的开发经验，同时具备多年的项目管理经验，所以能够完全按照企业开发的流程来训练学生。

### 3: 真环境

开发的环境也要跟企业一样，包括常用的开发工具、开发平台、应用服务器、常用插件、测试工具、项目管理工具、项目管理文档等等。

leader[]大家分工合作，共同完成项目。

#### 4: 真开发

这是java最与众不同的一点[]java深知：软件是做出来的，而不是听出来或者看出来的，企业需要能实际开发的人员，而不是只听过、看过但不能做的人。所以java非常强调：项目一定要让学生动手写出来。

java的做法是：老师做为项目经理，带领着大家一起去需求分析、概要设计、数据结构设计、接口设计、重要业务流程的分析设计等，然后由学生们分团队进行开发，实现整个项目。这里有几个与众不同：

(1)：现场带领学生一起做分析和设计，而不是预先做好了来讲讲。因为需要学生学习的是分析设计的过程和方法，而不是已经做好的结果。

(2)[]java选用的项目基本都是企业最新的项目，很多都是java的学生和企业同期开发, 所以是不配发源代码的。这样也杜绝了学生的依赖思想, 认认真真去开发。可能有同学会问：为什么不选择有源代码的项目呢, 那样还可以参考学习啊！

这是一个典型的误区：觉得通过看人家的代码能够加快自己的学习。这个方法对有经验的人来讲是对的，但是对于还在学习期间，没有经验的学员来讲，就是一个认识的误区了。因为你也许能看懂代码的语法，但根本看不懂代码背后的含义，看不懂代码的设计，看不懂为什么要这么实现，看不懂代码所体现的思想，其实，看了跟没看没有多大区别。

事实上Java界最不缺的就是代码了，那么多开源软件，小到  
一个工具，到企业级erp都有开源的，而且很多都是大师级的  
作品，说实话比你参考的那些代码质量高多了，但是又有多少  
人能真正看明白呢，原因就在于达不到那个水平，看不懂代  
码背后所体现的设计和思想以及为什么要这么做，效果也就  
不好了。

当然不排除有这样的高人是能够完全能理解和掌握这些大师  
级作品的，但估计不会是刚开始学习java开发的学生，所  
以java根据多年的培训经验，友情提示：在初学阶段，看一  
千遍，听一千遍，都不如自己动手写一遍所达到的学习效果。  
自己能写出来的功能才是你真正掌握的功能，而不是你看得  
代码或者是听老师讲的，就算讲过看过，但是自己做不出来，  
那都不算会。

(3)Java在课堂上除了带领学生去分析设计外，还会分析一些  
重点、难点功能的实现机制和原理，然后指导学生去实现。

## 5: 真技术

java在每个项目中，特别会抽取有难度的部分让学生们在老  
师指导下实现，专门啃硬骨头，那才能真正锻炼学生的开发  
能力。

比如：在做oa类的项目时，会重点去做 workflow、公文收发、  
在线office控制等；在做crm类项目时：会重点去做销售自动  
化和市场块的业务；在做人力资源类项目的时候会重点去做人  
力跟踪和人力评测模型等.....

java在每个项目中，都会使用目前企业最新最流行的技术，  
按照最新的难度去要求，从而让学员能更符合企业的需要。

## 6: 真经验

java的项目都是企业最新的真实项目，经过开发训练，学员能够积累足够的真实的开发经验，以胜任企业的工作需要。在进行项目分析时，还会全面讲解项目所要求的业务，让学员从业务和技术上都能充分积累。

## 7: 真实力

作为就业培训，项目的好坏对培训质量的影响非常大，常常是决定性的作用。这篇文章是关于在学习java软件开发时练习项目的总结，简单总结为以下几点：事实上，不采用有源代码的教学性项目对java的要求非常高。

试想一下，如果项目分发下去，老师带着分析后，学生都不会做会出现什么样的后果?这对java的教学质量提出了极高的要求，如果教学质量达不到让学员独立开发的水平，对依靠质量取胜和口碑发展的java将是毁灭性的。

另外一个，由于是全真的项目，在开发的过程中，肯定会有很多的问题出现，这些都要老师去解决，由于不像教学项目那样预先做好，又需要老师能很快地解决各个问题，这对老师的真实开发水平有极高的要求，这可是需要真功夫的。

## 总结

总之，java通过真实的项目，真实的开发环境和开发流程，指导学员去真正开发，让学员得到真正的锻炼，收获真正的开发能力。

## 铸造工训的心得体会篇六

1. 通过本次实习让我在实践操作方面有了很大的提高，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习都打下了坚实的基础。

2. 通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程，并逐渐的适应这种转变。

3. 本次实习让我懂得了许多做人和为人处世的道理，是我一生受用不尽的财富。

## 二、实习说明

1. 实习时间：5月6日起至6月20日至

2. 实习地点：东风新疆汽车有限公司

3. 实习性质：就业实习

## 三、实习单位简介：

东风新疆汽车有限公司是中外合资企业东风汽车有限公司的控股子公司；是东风系列重型汽车、沙漠越野汽车、专用汽车生产基地；新疆机械工业的骨干企业及自治区重点支持的30户成长型工业企业。

公司设立了东风汽车研究院新疆汽车研究所和新疆沙漠汽车研究所，公司技术中心为自治区级科研机构。现拥有计算机图形工作站、大型数控冲床、3500吨油压机、1000吨数控折弯机、大型数控火焰切割机等先进设备，具有车架总成、车箱总成、驾驶室总成的制造能力，具备自主研发并年产重型汽车及其改装汽车5000台的生产能力。公司已形成以8×4、6×2、6×4、4×2全系列商用车，2吨、4吨、6吨、8吨、10吨沙漠越野车系列和改装车系列的产品结构格局，并拥有多项专利技术。

公司拥有较强的产品质量控制体系，通过了中国机械工业质量认证中心的iso9001-2000质量体系认证以及中国质量认证中心组织的“ccc”认证，成为自治区机电行业首家通过“ccc”

认证的企业。公司与东风汽车有限公司拥有统一的售后服务网络及平台，本着用户至上的原则，为用户提供热情、周到、及时的服务。优越的产品质量，完善的售后服务，使公司的产品远销国内二十几个省市和国际市场。

公司在合资后，积极导入先进的管理理念和方法，大力倡导qcd改善，实施kpi考核体系。公司将继续坚持“以市场为导向，以用户的利益为关注焦点，以人为本、持续改善，不断提高企业管理水平，借助东风商用车的先进产品及技术平台，以差异化和属地化的产品，提高公司产品在新疆市场、出口市场、油田市场的占有率，把公司打造成具有国际竞争力的现代化、特色化的汽车制造企业，成为东风商用车西出亚欧、稳占新疆、服务油田的主力军。

四、实习内容：

五：实习过称简述：

时间过得真快，恍惚间，就是一年啊！太多的感触，才发现梦和现实的差距，当我写完这篇报告的时候，我该毕业了！是啊，毕业了！却不知是该高兴还是失望。虽然有很多的无奈，但这只是人生路上的一个小插曲，前路漫漫还很长啊！还是言归正传吧，写写自己在实习经历吧！

大包小包的上了进疆的火车，一路上看到那么多风尘仆仆的人，总感觉一切都很美好，工作不是问题，票子不是问题，一切都是神马浮云！下了火车，哇！乌鲁木齐的火车站够大的啊，短短的停留了一会，似乎一切都很顺利，很顺利的进了东风新疆汽车厂，刚进入车间，看着那么多庞大的家伙，感觉是个好整的家伙啊。对整个焊接工作还不是很熟悉，学校只是停留在最基本的认识上面，不知道怎么焊接，不知道怎么下手，总感觉左也不是右也不是的。在师傅的指导下，很快就了解了焊接流程，再怎么说明咱还是专业对口的啊！基本的都掌握了啊！

每天上班，必须先擦洗焊机及工具柜，有个良好的工作环境，才能有良好的工作态度。其次要检查焊机的气路、电路及焊钳是否符合标准，接线处连接是否松动，正负极接头处螺栓是否紧了，逐一检查无异常后，方可施焊。我被安排在车厢三组，主要是组立车厢，车厢一组是焊接车厢的左右侧板、前板、后板，还有一个工位专门负责工装，定位车厢底板，将下好的方管、槽钢，还有机加工车间转过来的半成品，在工装上定位好后，我们吊到我们的区域负责完成这个车厢的焊接，最后由质检人员验收，方才通过。我们将吊过来的底板架子，刷上飞溅油，减少落在钢板上的飞溅，特别要说的是东风厂为了提高生产效率，全部采用气体保护焊，气体也是最方便的混合气体，焊好后再将底板翻过来铺上钢板，板厚根据扯得载重而不同，板铺好后又在板得背面焊些加强的加工成盒装的板子，底板好了就放在凳子上，一定要放稳，这期间一定要注意安全，宽体车的车厢重达9吨左右，最轻的沙漠车也得2吨左右，你想想2吨放在你身上是啥概念，放稳后就从一区吊过来左右边板、前板、后板，依次组装好后，就开始焊了，放凳子就是为了焊车厢底下的仰焊和便于组装边板，焊好后，可以去掉凳子了，直接落在地上焊车厢里面还有外面的一些小的结构件。焊接时，如果发现焊接处有严重油污、灰尘，需擦去，以防止焊点结实，牢固。要是焊接后焊点有烧穿、半点、大量毛刺或是有明显扭曲变形等缺陷，就要想办法弄好，不然检验员让你交了车，因此，焊接时，得小心谨慎，按操作规程操作，保持焊点表面平整，绝不马马虎虎，朦朦胧胧混过关。特别是有些地方要求焊缝高度8mm□就要焊的厚一点，多焊两边，因为这些地方承受的载荷很大，对车的整体性能有很大的影响，千万马虎不得，也许你的一次疏忽就会造成一个家庭的悲剧。呵呵，不过我们厂的质检员特别细心和严厉，不合格的车是不会出厂的，再说我们下面还有好几道工序了。焊完后，就得打磨，清焊渣，质检员检验合格后方可吊走，也就是一个车厢的焊接流程走完了。每天下班后，清扫场地，收拾工具，摆好焊机，一天的工作也就结束了。

这是我第一次正式与社会接轨踏上工作岗位，开始了与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间内上下班，上班期间要认真按时地完成安排的工作任务，不能草率敷衍了事。我们的肩上自己的职责，凡事得谨慎小心，否则随时可能要为一个小小的错误而导致不合格件的产生，承担严重的后果付出巨大的代价，再也不是一句对不起和一纸道歉书所能解决。从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成领导，同学变成同事，相处之道完全不同。在这巨大的转变中，我彷徨，迷茫，无法马上适应新的环境。我也许看不惯企业之间残酷的竞争，无法忍受同事之间漠不关心的眼神和言语。感觉自己很没用，什么都不会，所干的永远都是一些无关重要的天天重复的活。

“在大学里学的不是知识，而是一种叫做自学的能力”。参加工作后才能深刻这句话的含义。课本上学的理论知识用到的很少很少。我在这个岗位上，虽然每天都与焊钳打交道，如机械般重复着同样的动作。名义上在焊接，实际上几乎没用上自己所学的专业知识。确实，我得承认虽然我们来了一年左右了，很多东西对我们而言还是很陌生，我们会的岗位技能少之又少，相对老员工来说，还是有一段距离，这确实是不争的事实。在工作过程中我们必须勤于动手慢慢琢磨，虚心求教，不断学习不断积累。在焊接过程中遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人。而每日重复单调繁琐的工作，时间久了容易厌倦。

确实踏上社会，我们与形形色色的人打交道。由于存在着利益关系，又工作繁忙，很多时候同事不会像同学一样对你嘘寒问暖。而有些同事表面笑脸相迎，背地里却勾心斗角不择手段，踩着别人的肩膀不断地往上爬，刚出校门的我们很多时候都无法适应。环境往往会影响我们的工作态度。一个冷漠没有人情味的车间，大家就会毫无眷恋之情，有更好的机会他们毫不犹豫的想选择跳槽。我们情绪低落导致工作效率不高，每天只是在等待着下班，无精打采地工作。



毕业是每个大学生必须经过的一段经历，它使我们在工作实践中了解社会，从中学到了很多课本上没学到的知识，受益匪浅，开阔视野，增长了见识，使我认识到将所学的知识具体应用到工作中去，为以后进一步认识社会打下了坚实的基础，只有在实习期间尽快调整好自己的心态，丢掉对学校的依赖心理，才能在社会上独立，敢于参与竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长，被这个社会所接纳，进而生存发展。刚进公司实习的时候我有些担心，但是经历了事情之后，我努力调整心态，正确认识自己该做什么，不该做什么，我相信只要我们立足于现实，改变和调整看问题的态度，不断学习，才能在人生的道路上经历风雨之后，见到美丽的彩虹。

铸造实习心得体会2