

# 2023年大学生金工实训过程报告(汇总8篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

## 大学生金工实训过程报告篇一

为期一个月的金工实习轻轻落下帷幕。回忆这一个月的点点滴滴，可以说收获了很多，感慨了很多。在这里，我体会到了很多成功的喜悦，也让我明白了所有成功背后的人都要付出悲伤的汗水。在这个广阔的世界里，我发现大学生有太多的缺点，有太多值得学习的东西，无论什么时候，我们都要虚心学习。

在一个月的实习期间，我们做了铸造、数控、综合实习、焊工、锻造、热处理、铣磨、钳工，共8个岗位。一个月每天都有新课程，我们不可能很快掌握这门课。但是，对于我们来说，初步了解这项技术的应用及其基本用法是非常有用的。首先，金工实习包括在工厂工作的技术工人。他们很有经验，能给我们很多书本上学不到的知识。

再次，大学生对机械的理论知识很丰富，但在实践中却是盲点。经过教师的详细教学，可以有效避免安全事故。也许对于一些学生来说，金工实习是很辛苦的，但是对于我来说，我觉得金工实习是充满乐趣的，即使是很辛苦的钳工实习，当我磨出一个我觉得很不错的小锤头时，我只觉得有一种真诚的成就感。

实习分为四周。每周一是理论课，周二到周五有四天的实习。第一周实习是铸造和数控，前两天的工作是铸造。听了学生

的话，这不是一件容易的事！为了让无形的沙子和泥土成为我们想要的，我们需要动动脑子。它不仅需要我们的体力，还需要我们的耐心。铸造成型是将液态金属冷却凝固后倒入模具中获得铸件的生产方法，分为砂型铸造和特种铸造。

砂型铸造：是一种铸造方法，其中型砂被压实以制造用于生产铸件的模具。特种铸造：砂型铸造以外的铸造方法。

我们接触的铸件是圆形工件，铝的熔点比较低，是很好的铸造原料。基本操作和建模方法有很多，但每种建模方法大多包括去砂、拆模、修模、合箱等过程。我们主要研究两箱造型，包括全模造型和分模造型。一般步骤如下：

- (1) 成型前，
- (2) 抹砂，
- (3) 撒分型砂，
- (4) 钻通风孔，
- (5) 开闸门，
- (6) 脱模，
- (7) 修整，
- (8) 合箱。

合箱是造型的最后一道工序，对砂型质量起着重要作用。合箱前，仔细检查砂型是否损坏或散落，浇口是否打磨等。合箱时，应注意保持上砂箱水平下降，合箱线应对齐，以防错箱。

最后两天是数控，数控车床的操作是我们实习的第二份工作。

就是通过编程控制车床进行加工。通过数控车床的操作和编程，深深感受到数控的便捷、准确和快捷。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。同时，加工前可以进行加工仿真，如果不成功，可以修复程序，减少误操作造成的原材料浪费；而且，只要对程序进行编辑，就可以进行重复处理，大大提高了处理效率。

通过老师清晰、有重点的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，熟练操作常用功能，学会了基本语法和常用编程语句，能够进行简单的编程操作。然后我们开始根据图纸编辑程序。刚开始的时候我们还不熟悉，总有处理错误。经过反复研究和修改，第一个程序终于成功完成。看着界面上加工过程的成功模拟，成品加工完毕，成就感顿时油然而生。

虽然我们使用的设备是专门为练习而设计的，与真正的生产加工设备不同，而且比较陈旧，但我们还是了解数控机床加工的基本原理。只要机床通过一定的接口与计算机连接，就可以通过一定的应用软件成功控制机床，通过编程控制机床的转速、进给速度和进给速度，大大提高了加工的自动化程度和效率。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

在第二周实习的是四个不同的工种，综合实践，焊工，锻压，热处理。

1、综合实践包括粉末冶金，机器人等，在此是我了解到了一些新的科学技术，开阔了我的视野，也是的我学到了很多。

2、焊工：焊接就是用热能或压力，或两者同时使用，并且用

或不用填充材料，将两个工件连接在一起的方法。首先在一块旧钢管上练习电焊。基本动作要领我们都知道，但操作起来手却不听使唤，一开始，不是引弧时不能引燃，就是运条时速度控制得不好，焊痕断断续续，连我们自己都觉得太难看。

但我们并不因此就气馁，而是继续练习。我们几个人配合默契，几个回合练习下来，技艺有了明显的提高。搞电焊确实不容易，高温，火花，这是具有一定危险性的工种。就拿我自己来说，实习中就有两次被弧光刺激了眼睛，为了找准触点，总是想着先用眼睛直接看一下再用眼罩防护。师傅说，这门手艺要想真正的出师没有个三五年是不行的，我们只是学习了皮毛。

3、锻工：锻工是把金属材料加热到一定温度，锻造工件或毛坯的工种。锻工师傅开门见山，上来就说大家肯定见过打铁的，锻工通俗的讲就是打铁，在注意安全的前提下，我们逐渐熟悉空气锤的工作，不断练习锻造工艺。给我的感受就是打铁趁热，下锤力度均匀。这样才能保证锻造的工艺性。锻造的毛坯加热火候要掌握好，师傅说熟练地工匠不用温度计测量，用眼睛观火色就能判断出是否可以锻打。当出现黄色明亮的火焰时，就是锻打的好时机。

4、热处理：热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。师傅主要给我们讲解了一些基本知识，热处理的工艺过程，热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，有时只有加热和冷却两个过程。这些过程互相衔接，不可间断。加热是热处理的重要工序之一。

第三周的实习是车工。车工是用车床加工的一种方法。车床主要用于加工各种回转表面，如内、外圆柱面，圆锥面，成形回转表面及端面等，车床还能加工螺纹面。若使用孔加工刀具(如钻头、铰刀等)，还可加工内圆表面。走进车工实习

车间，对一台台的整齐排放的车床很是好奇，上面都是操作按钮和手柄，第一感觉就是复杂。师傅耐心的给我们讲解起来，先实习的是手工操作机床，它要求较高的手工操作能力。

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，老师又向我们讲解了各个手柄的作用。听起来有些复杂，不能完全理解，我只好强迫自己先记在脑子里。接着师傅讲解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车刀是最坚硬也是最脆弱的部分，要合理规范的去使用。

师傅又着重讲解了车工操作的注意事项，车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

第四周是铣刨磨和钳工的实习。车铣刨磨老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。

与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在

机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。对钳工的第一印象就是锯和搓，在家里看过大人们修理工具，都是又锯又搓，往往要忙上大半天，老是不出活。自己小时候也是好奇，常常拿着钢锯玩，锯东西不小心锯条就断了。师傅是个女的，但是说话操作挺干脆利索，重点讲解了钳工的操作流程。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。锯削中师傅讲解了锯条的安装，锯条要和锯弓成一定的夹角，以及握锯用力的姿势，手脚的位置，身形的保持。接着讲解了锉削，锉削是为了让工件平滑工整，首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。

锉刀返回时不施加压力。听完师傅的讲解，我们首先肯定的一点是做钳工是锻炼耐心的好方法，然后我们亲自动手，装好锯条，先在废铁上画线作图，然后在台虎钳上固定好，开始锯割，我的作品是完成一只带篷的小船，锯割出大致形状后，已经是满头大汗。锯条也废了一根，接着用锉刀使劲打磨，这活真不好干，重复再重复一个动作。最终用汗水收获了我自己的作品，感觉相当好，虽说还是有些瑕疵，但是心里高兴。

钳工是一种比较复杂、细微、工艺要求较高的工作。目前虽然有各种先进的加工方法，但钳工所用工具简单，加工多样灵活、操作方便，适应面广等特点，故有很多工作仍需要由钳工来完成。如前面所讲的钳工应用范围的工作。因此钳工在机械制造及机械维修中有着特殊的、不可取代的作用。但钳工操作的劳动强度大、生产效率低、对工人技术水平要求较高。钳工，耐力的考验。

实习感想：

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，这是我本次实习最深的感触。没有实践就没有发言权，很多事真正去动手做了才会有深切而真实的体会。两周时间不知不觉中就过去了，一共实习了六个工种，不论是从知识操作层面还是从做事态度方面都有很大收获，从金工实习中真是受益匪浅。说实话只用一个月时间去实习八个工种，我们不可能完全掌握其中要领，但是至少我们了解认识了基本的工种操作规程，并且亲身实践了，为以后进入社会工作打下了一定的基础。

学无止境，就如师傅们所说，我们实习的任一工种没有个三五年的钻研是不行的。他们都有二十多年的工龄了，还是在不断的学习。虽然有些工种在日常生活中接触过，但是并没有系统科学的知识框架，经过这两周的实习，对于基本的工程操作规范我们有了比较充分地认识。以后某些场合谈论的时候也能有模有样的说出一二，心里还是很高兴的，知识是无价的。金工实习可以说是我们大学生生活中为数不多的实习之一，也是一大亮点，这个实习对于工科学生来说是十分有必要的。

同时我感觉学校在课程安排上能适当增加一些实践操作型的教学任务，这样对学生的能力培养会有很大提升。在这次实习中师傅们所讲解的知识，我们感觉一听就会，但是操作起来手脚总是不听使唤老是出错。这也暴露了现在不少大学生学习能力强，动手能力差的问题。我们不应该怕出错，错了就改，反复论证，要有敢于尝试的勇气。

对于学生期间的每一次实习我们都应该好好珍惜，从内到外提升自己的能力和素质。学好本领，才能有所成就，有了小成就是自己的，慢慢奋斗，成就大了，你就要有社会责任感，去造福社会。我觉得这可以作为人生的目标，“为人民服务”并不落伍。金工实习仅仅是个开始，是在为我们以后步入社会打基础，我相信只要基础牢，肯吃苦，万丈高楼平地

起指日可待。在此特别感谢为我们本次实习辛勤忙碌的老师和师傅们。至此为时两周的金工实习结束，带着收获踏上新的征程，加油！

## 大学生金工实训过程报告篇二

总结在大二下学期的第十五、十六周，我们xx级化工学院的全体同学到学校的工业培训基地进行了两个星期的xx实习。在实习的十天日子中，我们接触了车、铣、cad及rp数车、数铣、线切割、工业安全、热处理、铸造和数控板金等十个工种。每天，大家都要学习一门技术，并且要在有限的时间内，做出一个属于自己的作品出来。

对于事前对这些工业上的技术一无所知的我们来说，还真有点难度的。但看到最后我们做出来的作品，虽然样子挺难看的，没有像图纸中标得那么精确，但毕竟是我们的劳动成果，心里还是很高兴的。我们在这个培训基地留下了属于自己的汗水和心血，其中的喜哀和得失是很难用语言来表达的，只有我们把心都投进去了，才能感受到xx实习的那一份精彩。

就我自己来说，在这十天里所掌握的知识，虽然未必对我以后的工作有多大的实际用处，也可能会很快就忘掉，但在xx实习过程中所感受到要完成一件工业作品所需要的那份认真和执着，却会使我很难忘却，并会牢记在心。

xx车工这是我们xx实习第一天时所要接触的工种。大家都有点迫不及待的样子，虽然被刚开始xx实习前的安全教育录像吓了一跳，但还是觉得xx实习应该很好玩的。师傅是一位中年的大叔，矮矮的，瘦瘦的，看起来很精干的样子。他首先给我们讲解了车床安全性的重要性，然后就开始讲解车床的结构。那控制面板上一排排的按钮，一条条的扭杆，即使我们是认真得生怕漏了一句话似的听着师傅讲解，但还是记不住它们各自的作用。于是，在自己具体熟悉车床时，师傅便



在各个车床间转来转去，细心的进行个别辅导。过了半个多小时吧，看大家都熟悉到一定的程度了，师傅便发给我们每人一根铁柱，短短的。然后就这样进入了车床实习的实战阶段了，师傅先按照图纸给我们讲解了实际操作的各种要求，要把一根短短的铁柱刨成一个两端成球状的工件。师傅说得挺容易的，那块铁柱在他的眼中可能和一块豆腐差不多，我们听了一会，觉得也很简单，比用笔算微积分那些东西要容易多了。可是到了实际操作的时候，才发现不是那么一回事，要自己计算工件的尺寸，要自己计算进刀的具体位置啦，搞的手忙脚乱的。但在最后，我们还是把铁柱刨成了一个工件，虽然它不像图纸上标的那么准确，标准的圆变成了一个椭圆了。

xx□cad及rp这个实习工种应该是整个xx实习期间最轻松的了，一整天就坐在有空调的电脑室里，用鼠标键弄出一个古灵精怪的xxd模型，美其名曰“设计”。-在这个教室里，我们放飞自己的想象里，把孩提时种种天方夜谭的念头都重新的提炼出来，用三维设计软件把它复原到电脑上。仿佛自己又回到了童年时幻想的年代。做完设计后，我们再过隔壁的实验室观看了快速成型技术的具体操作，在老师的详细讲解下，我们对它的发展有了个大概的印象，虽然对其中的`具体名词一点都不懂。但主要是了解嘛，明白有这么一种技术可以达到快速成型的效果，那样不就是已经完成了这个工种的实习的目的了吗。

xx□铸造这让我想起了小时候玩泥沙时的感觉，把泥沙使劲往一个方盒子压，很好玩。但这次实习却让我对泥沙产生了恐惧。师傅说得很详细，还用粤语重点说了，搞到那些说普通话得同学一脸茫然。我也一步一步跟着做，不就是堆沙吗？为什么要我们实习呢？我当时真想不通。等我把沙堆满压实，把外盒小心揭开，却惨不忍睹，里面一盘散沙，模型都塌掉了，为什么呢？我看到沙都堆满了，究竟为什么？师傅说过得话我又重新回想一遍，发现问题了，原来我的沙有点干，

粘度不够。重新做一遍，果然成功了。虽然有点难看，但那个模型的大概样子总算出来了，余下的工作是我一遍一遍的修复工作，天啊，我真有点佩服自己，把那个模修复的跟原来的一模一样，一件完美的作品就这么产生了。

第一、要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作。要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己耍小聪明。

第二、是合作。在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应。还可以提高我们的实际解决问题的能力。增强合作，团体意识。

第三、在实习操作时，我们思想要集中，切不可开小差。如，在开车前，和同伴要相互呼应，避免造成事故。操作过程中也要做到细心、耐心。比如，在车床工作时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，注意到横向手柄、纵向手柄的进给。

第四□xx实习中，我们在完成各项工作，掌握专业知识的同时，我们要试着在工作实践中有所创新、突破。比如，铸工中，对某一铸件进行造型，除了老师、书本上要求的造型方法。我们是否还可以用其他方法或者在造型过程中如何提高速度等等。这些问题都是值得我们去思考的。

## 大学生金工实训过程报告篇三

经过了持续两周的金工实习，我从中学到了很多在学课堂上并不能学到的技能，其中包括车工、铣工、铸造、焊接、数控和钳工6个工种，还简单地了解数控机床加工技术，非常全面的了解了关于金属工艺学的基础知识。金工实习是一门实

践性极强的技术基础课，它要求我们有极强的自己动手能力，还可以给我们带来非常丰富的机械知识，让我们接触到了社会上平常不能接触到的一面，增长了社会阅历，那么现在我就详细的来谈谈我的金工实习吧。

我们进行的第一个工种就是铸造，主要的形式是砂型铸造，砂型铸造是在砂型中生产铸件的铸造方法。钢、铁和多数有色合金铸件都可用砂型铸造方法获得。由于砂型铸造所用的造型材料价廉易得，铸型制造简便，对铸件的单件生产、成批生产和量生产均能适应，长期以来，一直是铸造生产中的基本工艺。我们在最开始，由师傅为我们讲解铸造的基础知识和操作要求，当我们看的时候，觉得非常的简单，不就是玩沙子嘛，可是当我们真正自己亲自动手的时候才发现，事情远非自己想象的那么简单，良好的砂型必须具备透气好、强度适中、耐火性强和退让性都要好的性质，仅凭一双手就做到这一点，真的是难度不小呀。在最后，清华学金工实习部的师傅们还给了我们每人一次机会，制作了一枚专属于自己的纪念币。

接下来的工种是车工，车工是用车床加工的一种方法。车床主要用于加工各种回转表面，如内、外圆柱面，圆锥面，成形回转表面及端面等，车床还能加工螺纹面。若使用孔加工刀具（如钻头、铰刀等），还可加工内圆表面。车工要求较高的手工操作能力，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。最先师傅让熟悉车床的各个组成部分，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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀。通过师傅的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度。我们开始自己立实习时，虽然操作技术不怎么熟练，出来的产品都不和规格，不过经过几天的车工实习，最后还是各自立的完成了规定的工件制造。

继续下来，焊接，师傅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，穿上工作服，带上面罩。我们还了解到：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，然而在自己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，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

在这些实习当中，我觉得钳工是最锻炼身体的，我们的工作就是制造出规格的锤子，在这个工程中，我们就使用着原始的锯子，用自己的力气切割者金属，但从中我们了解到了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测以及锯子的正确使用方法。要正确的握锉刀，锉削平面时要保持锉刀的平直运动，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。否则，磨出来的工件既不平直，纹路也不齐整，也较费时和费力。

虽然俗话说“眼见为实，耳听为虚”，但我却要说“耳听不如眼见，眼见不如动手”，世上无难事只怕有心人，经过这次金工实习，我会在以后的学习中以动手为重点，什么事都身体躬行，这样才能更好地掌握技能，为社会做贡献。

## 大学生金工实训过程报告篇四

锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期\_\_天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，根本到达了预期的实习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的根本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

- 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

以及平安操作技术。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根底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。

4、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、遵守各工种的平安操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养也起到了较好的促进作用。

5、培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守平安技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些根本知识能够在实践中得到了应用。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

## 大学生金工实训过程报告篇五

十二月三十一日，我们结束了为期四个星期的.金工实习，通过这四个星期的学习和操作，我对各种机床以及制造方法有了初步的了解与认识。

第一个实习工种是为期两天的铸造，看着铸造用的沙土，想起了小时候玩的泥巴。听完老师的讲解之后，我们开始动手做沙箱以及型芯，做型芯时遇到了些许麻烦，做了好多次都没有成功，直到第二天才制作成功，第二天下午，我们开始浇注，用来浇注的铝水由老师准备好了，我所制作的两个沙箱的浇注，只成功了一个，失败的原因据老师说是因为铝水循环次数过多，致使其流动性变差了。

第二个实习工种是为期两天的普通铣床，第一天制作六棱柱，我操作时，由于一时疏忽，在计算分度盘圈数时弄错了，导致加工失败，然后在第二次机会中我没有在出现这个问题，成功的加工出了六棱柱。做完六棱柱，然后开始铣平面，由于平面的夹持有些不平，导致铣出来的平面成梯形。铣工第二天是做键槽，首先是画线，然后加工。我键槽的加工不错，满足了老师的要求。

第三个实习工种是为期一天的刨工，在老师的讲解与指导下，成功加工了锤子头的三个面。

第四个实习工种是为期三天的焊工，第一天学习电焊，刚开始时，很是生疏，手抖，经过很多次的练习之后，才找到了感觉，达到了合格水平。第二天学习了气焊，看了氩弧焊二氧化碳气体保护焊以及等离子切割等项目。第三天是手工制作，我做了一个旧式麦克风。

第五个实习工种是为期四天的数控。前两天是数控铣，老师给我们讲解了数控铣床的构造与操作系统以及编程语言，并进行了给定工件加工的编程工作。第二天是自己设计图形，

自己编程。我编写了一个奔驰车标程序，但由于一时疏忽，把英文单词“benz”中的“b”的代码写错了，导致没有成功，让我有些遗憾。后两天是数控车，过程与数控铣一样，先认识数控车借口，操作系统以及编程语言，第二天是自己设计自己写程序语言。

第六个实习工种是为期两天的钳工，我感觉钳工是所有工种中最累的一个，因为它是靠纯手工操作。这两天，我们用锉刀锉锤子头，开始我锉的不错，但到了后来因为粗心，把平面锉成了斜面。第二天钻孔，精加工锤子头。经过两天的努力，锤子头成型了。

第七个实习工种是为期两天的磨工，第一天是上磨床，先是磨细长轴，然后是磨平面，这两项都自己动手实际操作了，感觉不是很复杂，之后我们看了老师为我们磨内孔。磨工第二天是组装汽车变速箱，组装这项工作挺有意思的，而且小时候也总组装各种小东西，但是，这个组装稍微有些困难，主要是出现在了零件的对号上，经过一天的努力，我们小组成功组装成了变速箱。

第八个实习工种是为期三天的普通车床。前一天半是加工老师指定的轴类零件，剩下的一天半是自己做锤子柄。刚开始用车床的时候，由于没有掌握好站姿，导致操作的时候腰很疼，后来熟悉了之后，就没有这个问题了。

最后一个实习工种是为期一天的锻造，在这一天中，认识了空气锤的主要结构，工作原理以及工作方式，并看了如何进行拔长，镦粗等操作。

四个星期的金工实习结束了，我从中收获不少，初步了解了我以后工作的环境。金工实习之后，我决定利用假期时间去工厂进行进一步的实习，为以后的工作打下基础。



## 大学生金工实训过程报告篇六

不知不觉，金工实习周在今天x号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间，但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。

在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识。

x号是关于热加工方面的。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

x号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。经过自己亲身体会之后我觉得不是他们说的那么夸张。

钳工实习包括：刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

x号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有了新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床。

总的来说，金工实习的x天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。

在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

## 大学生金工实训过程报告篇七

这是金工实习的第一天。我们怀着兴奋而好奇的心情去到了实习的地点：唐山学院东校区。老师讲解了这次实习的必要性和重要性，是工科院校大多数专业学生必不可少的实践性教学环节，在教学计划中占有重要的地位。学生通过金工实习，不但可以获得机械制造工艺的基础知识，提高一定的操作技能和动手能力，而且可加强理论联系实际锻炼，树立良好的思想作风，逐步提高工程实践能力，培养工程素质。然后就是强调实习中的安全问题和各种安全规则，例如不准穿短裤、拖鞋，操作时不能和别人闲谈、阅读书刊、收听广播，不准在车间追逐打闹、喧哗，不准在吊车吊物运行路线上行走和停留等等。老师还讲解了各种工种的安全细节，以防我们在实习过程中出现事故。然后，我们小组开始了第一个工种的实习。

进入车间后，我们有一大感觉：唐大不愧是唐山实习场地最好的工科院校。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你遇到了。所以一定要注意安全，这一通好吓！令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。我和其他5个人分到了一起，跟随王师傅。也着实让我们安心不少：毕

竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁??! 师傅一开口，唐山话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了8号床子(顺利的开始)十分好用，陪我度过了幸福的五天。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇;后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了!!!!美!!首先是师傅给表演钻孔，切料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊!!!大约经过了2天半的时间。我们的榔头把完工了(我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨1684774474)。都是心血啊!!!!之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫嚣要最简单零件的人(这种分配方式得到了大家的认可)开工!!我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。从唐山到香港说遍了天下美食。让我们劳累了4天的双腿(我就不解释了)和痛苦了许久的肠子(因为机油的味道很恐怖，所以吃不下饭，所以肠子痛苦)得到了精神上的慰藉。车工，拜拜了!!

xx年6月30日

在去钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击(即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。尤

其还强调了不许回去用铣床!!), 我们干活了!首先是把一块铁锯开!虽然经过了师傅的指导,我还是第一个崩锯条的人!郁闷啊!!!不过没关系。老师没说我什么!!!感谢上帝。可能是我和同组的同学都太不敬业了,有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下,同组的伙伴还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。唯一不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网,导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前,老师就把这些人打散了。唯一有点累的是把面挫平。本来看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少,但听可爱的et(长的像但人很好)老师说想挫平学徒工需要三年的时间,我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去,仿佛也没什么。第二天一来,我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开!!众人大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后,我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了!这时,我才知道人的潜力是无穷的:不过我犯了一个致命的错误:留的加工余量过于大了!所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊!!我利用了剩下的1天时间,挫掉了2毫米钢!!!!也许你会认为这没什么,对啊!是没什么,就是挫吗!可是你想想,前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动,削不好就怪车刀,削的好就夸自己,都不知道铁是硬的了。而今天,报应来了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实,你受得了吗!!!原因有二:1是我们就要坐着,干装配了,不怎么废体力。2是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦,开心!!上午是划线。在一个25\*25厘米的大铁块上划线加工。体力和脑力的双重锻炼。感觉幸福,也体会到了工人阶级的智慧!!!最后一天,我们把之前车工做的小零件经过打孔,组装,变成一个真正的桌虎钳。

作为当代大学生,我们经历了十几年的理论学习,不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的,但我们一直没有把这句话当真,也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。

金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

## 大学生金工实训过程报告篇八

**style="color:#125b86">大学生金工实习心得篇2** 在十天的金工实习中我们先后进行了锻压、冲压、数铣、铸造、车工等十个工种的实习，其中给我印象最深的是车工、铣工、数车等机床类工种。

这些机床类工种中，车工、铣工类因为要开动机床，相对来说十分新鲜但也比较危险。比如说容易被铁屑溅入眼中，尖锐的铁屑极易刺伤眼睛；衣服、头发等容易被卷入车床中，从而把身体也卷进去；夹紧工件时t字架忘记拿下来，开动机器时就会飞出来打伤人……虽然如此，但我们在实习过程没有一个人出过事故，这是因为学校非常重视我们的安全，每

次上课前老师都给我们强调安全的重要性，教授我们怎样注意安全，操作过程中又及时纠正我们的错误。总之，实习的全过程中都能体会到学校对我们的关心。

实习过程中，老师们都非常尽职尽责，也十分风趣幽默，令我们的实习很愉快，也学到了很多。只不过在铣工实习时，老师给我们讲课时旁边机器开着，嘈杂声很大，加上人多，在外围的同学看不到老师的操作，也听不到老师说些什么。希望能像数车那样再分成两个小组讲课，这样效果会好些；还有，在学习数车软件时电脑比较缺乏，甚至有一天是二三个同学共用一台电脑的；另外，对整个实习过程来说，一天一个工种实在学不到什么东西，只能说是有一个了解。如果能增加实习时间的话就好了。

以上是我的一点体会和建议。不管怎么说，十天的实习经历，是我们一段难忘的经历。再次谢谢老师们的悉心教导！