# 2024年金工实训总结500字左右 金工实训总结报告多篇

来源：网络 作者：夜色温柔 更新时间：2024-06-22

*“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？这里我整理...*

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

**2024年金工实训总结500字左右一**

我们就迎来了金工实习。为期两周的金工实训让我们学到了很多东西，特别是实践的一些心得，我个人感觉真是终身受益，但随着金属的摩擦声，同学们实习后的欢笑声，金工实训也就即将结束。最让我佩服的就是数控和钳工！

我们的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说并不是非常的难，由于我自己就是学习网络编程的，自己心里一开始就觉得没什么障碍，不一会我就拿出了一个可行的方案。虽然没能将方案实施，但是在电脑的仿真过程中，我还是能充分的感受到科技与实际生产过程相结合产生的伟大的创造力。

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。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。这样我们锉削也就比较简单了。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

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，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了.

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的 那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些 工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工给我们带来的那些经验与感想，却是对 我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《 美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还 是会的，每个人都有这样一个过程.一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的 压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填 补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会 都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。

**2024年金工实训总结500字左右二**

我们就迎来了金工实习。为期两周的金工实训让我们学到了很多东西，特别是实践的一些心得，我个人感觉真是终身受益，但随着金属的摩擦声，同学们实习后的欢笑声，金工实训也就即将结束。最让我佩服的就是数控和钳工！

我们的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说并不是非常的难，由于我自己就是学习网络编程的，自己心里一开始就觉得没什么障碍，不一会我就拿出了一个可行的方案。虽然没能将方案实施，但是在电脑的仿真过程中，我还是能充分的感受到科技与实际生产过程相结合产生的伟大的创造力。

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。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。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果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，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程。一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。

**2024年金工实训总结500字左右三**

金工实训有苦也有乐.“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也!”这句古人的话 用来形容我们的金工实训是再好不过了!经过了车工，钳工等工种 的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实训课程。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的 那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来不会从事这些 工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实训给我们带来的那些经验与感想，却是对 我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实训的作用与影响，有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还 是会的，每个人都有这样一个过程! 通过四个礼拜的金工实训，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出校园，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地地手把手地引导我们怎样去做，更多的是需要我们自己去观察、学习，不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。四周的金工实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自身情况去感悟，去思考，这才是本次实训的根本目的。

一起实训的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的 压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实训更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填 补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现!大学里连同班同学相处的机会 都很少，感谢金工实训给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的四个星期时间，我们在实训中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但 通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方 面的实训，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是 有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实训，我还想再有一次。

**2024年金工实训总结500字左右四**

为期一周的金工实习很快就结束了，虽然学习的时间很短，但是这一周的辛苦与学习对我来说并没有白费，因为我从中学会了很多书本上学不到的东西。刚开始听说要金工实习的时候还满满的疑惑，为什么学习文科的我们还要学习工科的知识呢，经过这一周的时候后，我似乎从中寻找到了答案。

第一天我们的实训内容为钳工，那一天真的永生难忘，听完老师的讲解，认识了各种工具之后，我们便开始实际的操作，说来真的不容易，虽然我很认真的听了老师的讲解，并一遍遍提醒自己要注意操作细节，结果到了实际操作的时候，我还是没有很好的注意到，闹的起锯的时候并不顺利，一直锯了三个位置之后，才渐渐找到了感觉，没有锯歪，开始时手臂真的很累，但是到后来，或许是找到了感觉，渐渐的也就觉得不那么费劲了，只是在锯的过程中我一直在注意不要锯歪，所以影响了效率。锯完之后便是挫削了，开始锉的时候还是因为用力不均匀而导致锉的不平整，后来经过老师的指导，我也渐渐的开始熟练起来，上课时老师说用交叉锉锉出的平面会平整很多，于是我变开始不断的换我的锉削方向，慢慢的，我终于也锉出了一个矩形，心里很是得意。虽然钳工的劳动强度大、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。

接下来的一天，我们实训的内容为冲压，经过老师的介绍，我们知道板料冲压是利用装在冲床上的冲模，使板料产生分离或变形的加工方法。主要加工低碳钢、不锈钢和铝、铜及其合金这些塑性高，变形抗力低的板料。冲压的基本工序有：冲孔和落料;弯曲;拉伸。我们首先要做的是把按要求把模具安装在冲床上然后调试，在老师的指导下我们顺利的把零件加工出来。在冲压的过程中也要注意安全，由于冲下来的压力很大，手不能接触到模具，否则后果严重。冲压过后就是铸造的学习了，看到那么多的型砂我开心坏了，铸造就像是实现儿时的一个个梦想中的物品，把它们制造出来，听完老师细心地讲解后便由另一位老师为我们演示铸造过程，老师非常的熟练，但是轮到我们实操的时候，事情显然没有那么简单，我们一点点小心翼翼的做着，看来铸造不止考验技术，还考验耐心。

接下来的几天，我们还实训了电火花加工，普通铣床，数控铣床，PLC等一系列的内容。虽然有时会有些吃力，但是得到的知识却远远超过了书本的知识，而且更加深刻，也更加的有意义。而且，实训告诉了我们该如何和团队去合作，因为任何工种几乎都是相辅相成的，不可独立开来的。说实话，刚刚实习完的那段的时间，我就像着了魔一样，每次进到饭堂，尤其是四饭的时候，看着各式的锅碗瓢盆，还有四饭那亮闪闪的桌面时，我总是会不由自主的想，这些东西是怎么做成的，是冲压的落料呢，还是铣出来的呢。不知道工科的学生会不会和我一样呢，想不出来会不会觉得很困扰呢。总的来说，一周的时间，感悟很多，学习很多，希望有机会能再和老师一同学习，顺便亲手做几件属于自己的工件。

**2024年金工实训总结500字左右五**

通过这段时间的实习，使我更加了解了划线、錾削、锯切、锉削、钻孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、研磨等加工过程。但也发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，同时学到了课本上学不到的东西，这为今后的工作积累了一些工作经验。

从实习过程中，我发现如果想要加工出精确的工件，首先要准确的划出所要求的尺寸。划线之前要把工件表面清理干净，除去飞边和氧化皮。然后灾工件表面均匀涂色，使划线更加清楚。划线一定要仔细，如果不仔细就会给后来的加工带来误差。凸凹配合工件的凸凹边和燕尾配合的燕尾边要对称，要精准，这样才能保持配合件正反都能配合。

再有就是根据所需工件剩下的宽度来判断一下是否用锉削或錾削之后再锉削，或者先用锯切之后再锉削。如果剩余量很小可以直接用锉刀锉削，选用中等齿锉刀，右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指放在下面，配合大拇指捏住锉刀木柄。左手掌部压在锉刀的另一端，拇指自然伸直，其余四指弯曲扣住锉刀尖端。

并且还要注意手握锤的方法。要左手握錾子，錾子后刀面与工件表面成5°～8°，起錾时后角要稍大点。錾削时每次錾削的厚度约为0.5～2毫米，当錾削大平面时，先用窄錾开槽，然后用扁錾錾平。

同时还要注意：如果所需工件剩余的宽度较大应先用锯割。安装时锯齿尖向前，锯条安装在锯弓上不要过紧或过松。起锯时锯条要垂直于工作表面，并以左手拇指靠稳锯条，使锯条正确的锯在所需的位置上。起锯角度约为10°左右。锯条前推时起切削作用应给以适当的压力，返回时不切削，应将锯稍微抬起或锯条从工件上轻轻划过以减少磨损。快锯断时，用力要轻以免弄伤手臂。锯削速度应根据工件材料及其硬度而定，锯削硬材料时应低些，锯削软材料时可高些，通常每分钟往复40～60次。

钻孔前，工件要划线定心。在工件孔的位置划出孔直径圆和检查圆，并在孔直径圆上和中心冲出小坑。钻孔时，先对准样冲眼试钻一浅坑，如有偏位，可用样冲重新冲孔纠正，也可用錾子錾几条槽来加以校正，钻孔时进给速度要均匀，快要钻通时，进给量要减小，钻韧性材料须加切削液。钻深孔时，钻头要经常退出，以利于排屑和冷却。

在做60°燕尾角时要用万能角度尺，划线时要准确，保证角度正确，一定要注意两边对称。在做圆角时要用圆规，把线划清楚之后用锉刀修正。

最后在配合件配合时要修正，修正时要注意不能磨过，每次都剩余一点，以防止修正邻边时将边磨过。

通过这次实习真正的感觉到了理论对操作的指导作用，如果不了解各个工具的使用性能，就不能很好的完成工件的制作，不能正确的使用工具。比如，如果不能正确的使用手锯，就会使锯条折断。如果不能正确使用凿子，就很有可能伤到手臂。

在这次实习中，很多时候我会感觉到累，身体上的疼痛以及无力让我尝到了辛苦的滋味。但每当看到大家认真的面孔，面对自己内心对专业知识掌握的更牢固，各项技能得到有效提升时，我便觉得一种充实感溢满心田。在实习中我，我觉得自身还存在许多不足，对于如何将理论知识运用到实际操作上，自己还有所欠缺，因此这是自己在后期学习生活需要努力的地方。我坚信只要自己肯努力，肯付出，那么终将走向优秀、走向成功的。

**2024年金工实训总结500字左右六**

为期两周的金工实习圆满地完成了，总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。在老师们的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，基本达到了预期的实习要求，毕竟安全是第一位。“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，是完成工程基本训练的重要必修课。实习过程中，我们初步了解并掌握要求的10个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。它不仅可以让我们获得机械制造的基础知识,了解机械制造的一般操作,提高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,，去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的，以下是我在实习中获得的些许体会。

(一)工程训练安全知识

众所周知，工业生产中安全第一!这是每个老师给我们上课第一忠告。在实习的第一天，我们便被安排去看一个安全方面的录像，了解安全注意事项。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像车床，铸造等。如果我们精神稍微麻痹或者忽略某个细节，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。安全总是第一位的，我们深深牢记于心，认真谨慎操作，所以我们都安全度过了安全的两周金工实习。

(二)线切割

第一个工种就是线切割，线切割是一种电加工机床,靠钼丝通过电腐蚀切割金属(特别是硬材料、行状复杂零件)。 电火花线切割加工(wire cut electrical discharge machining，简称wedm)，有时又称线切割。其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝(称为电极丝)作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序。通过数控车床的操作及编程，我深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。不过编程对我来说并不是非常的难，老师的编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的`程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

(三)铸工

接下来的工种是铸造，铸造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.铸造是现代制造工业的基础工艺之一。而我们课上学习砂型制造，要让那些没有形状的沙子变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎!看起来就这么简单的四步：1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里还是特别欣慰。

(四)车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书边看车床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，按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的车刀。这次实习我们所用的车床配有3把车刀，其中切螺纹的刀我们不要求掌握。我们的任务是要加工出大圆直径22mm，长10mm，小圆直径18mm，长15mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件细加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件小圆部分的长度切长了0.02mm。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

(五)加工中心

加工中心，简称cnc，是由机械设备与数控系统组成的使用于加工复杂形状工件的高效率自动化机床，能自动更换工具，对一次装夹的工件进行多工序加工。工件装夹后，数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具、自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等，可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序，因而大大减少了工件装夹时间、测量和机床调整等辅助工序时间，对加工形状比较复杂，精度要求较高，品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。在实习中，我们了解到一些注意事项，如必须遵守加工中心安全操作规程，工作前按规定应穿戴好防护用品，扎好袖口，女工发辫应挽在帽子内，各按钮相对位置应符合操作要求，认真编制、输入数控程序。我深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，从而使生产效率大大提高。

(六)刨工

刨工实习开始了，和前几次实习一样，先上理论课。理论课上，老师首先强调了实习过程中应注意的事项，其次介绍了刨削加工的工艺特点及加工范围，并介绍了牛头刨床的工作原理。接下来，老师引领我们来到牛头刨床前，一步一步详细地讲解刨床的各个组成部分、传动，并教导我们如何调节行程的起始位置等调节机构，如何刨削平面;之后就是将刨削加工的整个过程演示了一遍。由于老师的精心指导，我们对刨削加工中所注意的问题都铭记于心，尤其是加工中如何保证工件的质量而又提高生产效率。接下来，我们充分发挥的时刻到了。老师提供了一块六角铁料，由我们刨削精细的六角工件，经过测量计算，我们确定了刨削尺寸，再加上我们高度负责的态度，经过一番奋斗之后，我们终于拿下了这个坯料的加工。用游标卡尺一量，还好，在老师要求的公差范围之内。通过实习，我了解了刨削加工的整个过程，了解刨削加工的工作原理，了解刨床的工作原理及组成部分，能够单独完成对工件的测量加工，并保证工件的精度等，已达到实习的目的。

(七)钳工

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。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。这样我们锉削也就比较简单了。手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，确实让人感动。看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

小结

经过了线切割、铸工、车工、钳工等一系列工种的学习，我们终于完成了这门深刻的金工实习课程。我们知道，不可能在实习期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。更多收获的是，同学间无私的帮助，真诚的鼓励，一切分担工作的压力，一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，增强集体凝聚力。

短短的2个星期，我们在实习中充实地度过了我们体会到：如果我们不经常参加机械制造方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是 “纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，学以致用，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，更好地实现自己的人生价值。

【2024年金工实训总结500字左右 金工实训总结报告多篇】相关推荐文章:

2024年金工实训个人总结报告1000字

机电一体化金工实习实训总结

大学金工实训心得 大学生金工实训心得

茶馆观后感500字左右 茶馆电影观后感500字左右

一千零一夜读后感500字左右

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找