# 村干部实训总结（精选7篇）

来源：网络 作者：心旷神怡 更新时间：2024-07-22

*小编为大家整理了村干部实训总结(精选7篇)，仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!...*

小编为大家整理了村干部实训总结(精选7篇)，仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

村干部实训总结(精选7篇)由整理。

第1篇：村干部实训心得感悟

关于村干部实训心得感悟

首先，感谢组织部给我们创造了一次学习提高和沟通交流的机会，这次全市村干部培训班，从的外出参观到市委党校的集中学习，我想用三个字来概括一下我对本次培训班的感受，即“精”、“实”、“全”：“精”在行程精心安排、课程精益求精;“实”在授课老师真情实感、内容注重实际;“全”在知识覆盖一应俱全同时学员听课全神贯注。通过参加这次系统而全面的培训，我有以下几点感受：

一是学无止境，只有不断的充实提高才能适应新农村建设的需要。农村需要一大批社会主义建设带头人和实用人才，我们作为村书记，应该要时刻谨记自己的使命，在带领群众致富、维护农村稳定的任务督促下，不断提高个人和班子的能力和本领，所以学习实践是非常必要的。此次集中培训，拓宽了我们的视野，增长了我们在处理解决纠纷等方面的技巧，提高了农村政策的理解力，是一次不可多得的理论与实战的训练。

二是开拓创新，不断推动农村党的建设开创新局面。我们要全面贯彻党的十七大和十七届三中、四中全会精神，进一步加强和改进农村党的建设，提升党领导农村科学发展的能力和水平，为努力开创“三农”工作新局面、推动农业农村发展再上新台阶提供坚强的政治保证。党管农村工作，是党的一个传统，也是一个重大原则。实践充分证明，农村改

革发展不断开辟新境界、迈出新步伐、取得新成就，最根本的是始终坚持了党对农村工作的领导，因此作为村书记，我们必须始终保持工作精力不转移、劲头不减弱、工作不松懈。

三是真抓实干，带领农村经济向着又好又快的方向前进。因地置宜、搞活经济是农村工作的重中之重，我们必须充分利用本村资源，在追求效益与公平之间作平衡，坚定不移地贯彻惠农政策，提高农民收入，增加农民创收点，发展现代农业新亮点，抓好生产、抓好经济。

总之，我们要把培训内容与实际工作结合起来，增强农村党员队伍的生机活力，努力成为一个守信念、讲奉献、有本领、重品行，农民信得过的村书记。

第2篇：实训总结 实训总结

实训总结 实训总结

1.课程设计过程中遇到的问题及解决方法

如何确定加工路线? 保证加工零件的精度和表面粗糙度的要求;尽量使走刀路线最短，减少空刀 时间;在编程时考虑切入点和切除点的程序处理。

如何选择刀具? 对刀具的基本要求主要有： ① 铣刀刚性要好。其目的是满足??为提高生产效率而采用大切削量的需 要，二是为适应数控铣床加工过程中难以调整切削用量的特点。 ② 铣刀的耐用度要高。 除上述两点外，还要考虑铣刀切削刃的几何角度参数的选择与排屑性能。

如何对刀? 对刀的准确性将直接影响加工精度，因此对刀操作一定要仔细，对刀方法一 定要同零件的加工精度要求相适应。 零件加工精度要求较高时， 可采用千分表找正对刀， 是刀位点与对刀点一致。 但这种方法效率较低。 目前有些工厂采用光学或电子装置等新方法来减少工时和 提高找正精度。常用的几种对刀方法有： (

1)工件坐标系原点(对刀点)为圆柱孔(或圆柱面)的中心线 ① 采用杠杆百分表(或千分表)对刀 这种操作方法比较麻烦，效率较低，但对刀精度较高，对被测孔的精度要求 也较高，最好是经过铰或镗加工的孔，仅粗加工后的孔不宜采用。

4

② 采用寻边器对刀 这种方法操作简便、直观，对刀精度高，但被测孔应有较高精度。

2.设计体会

2.设计体会

通过这次实习我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。 熟悉了一些 材料的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安全操作技术。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技 术、新设备在机床生产上的应用。 发现数控加工并没有自己想象的那么容易，发现自己是眼高手低，发现自己 知道的真的很少好少。 充分了解到机械制造工艺知识重要性，特别在编写程序时要做到工艺合理。 在零件加工完以后要及时测量，而且不能拿下来测量，在机床上，如有错误应尽 量设法补救。

3.总结

3.总结 对数控机床进行零件加工的工艺过程有了更深入的理解。使用数控机床 不能简单的把它看作仅仅是一台机床，而应把它看成一套设备，作为综合的 使用设备来处理。因此，我们数控编程人员所掌握的知识要新，面要广，要 远远超过普通的工艺人员，否者就无法胜任数控加工和程序编程工作。

这次难忘的实训经历使我获益良多,对我将来的发展具有十分积极的作 用。很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴 滴细致入微地把要做的工作告诉我们，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。

第3篇：焊工实训报告实训总结

实训工作总结

本学期我任教11船焊的电焊实训，通过一个学期的手工电弧焊的实训，同学们对手工电弧焊的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，同学们会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使同学们认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面同学们经过这次实习都得到了锻炼和提高。本学期共进行了一次实训，在实训中，同学们拓宽了知识面，锻炼了电焊应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

一、明确实训实习的目的

安排电焊实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握焊接操作方法，初步掌握焊接工具的维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

1、重视学生良好习惯的培养

学生开始实训时先进行为期两天准备教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、实训日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有

助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加中级工考试。

二、实习教学取得的效果：实习教学达到了专业教学的预期目的。在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了焊接中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。在每一次实训结束后，我都做了认真的总结和反馈。

三、今后努力的方向和采取的措施

本次实习教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富。经过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，使学生在实训前便具备相应的专业基础知识。今后，我们实训教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。篇二：焊工实训报告(1) 实训课题：板材对接平敷焊

实训目的：掌握平敷焊焊道的起头、接头、收尾的操作方法;

熟练掌握直线型、锯齿型运条方法

实训用品：工具：敲渣锤、电焊面罩，钢丝刷，錾子等 器材：bx1—250弧焊逆变器、焊接工作台，q235 板材，e4303焊条 直径3.2mm 实训内容：(1)安全教育;

(2)在板材上划出焊道指引线;

(3)用直径3.2mm的焊条，在电流为100—120a的范围内调节合适的焊接电流。以焊道指引线作为轨迹，采用直线形运条法、锯齿型运条法或月牙形运条法进行平敷焊操作;

(4)进行焊道起头、接头、收尾的操作训练; (5)每条焊道焊完后，清理熔渣，分析操作中的

问题，再进行另外一条焊道的操作。

注意事项：(1)加强劳动保护，防止触电、烫伤、弧光等伤

害;

(2)定位焊要保证两板平齐，防止错边。

实训课题：平角焊(t形接头)

实训目的：掌握平角焊的操作要领;正确选择平角焊焊接工

艺参数;掌握平角焊运条方法。

实训用品：工具：敲渣锤、电焊面罩，钢丝刷，錾子，角向

磨光机等;

器材：bx1—250弧焊逆变器、焊接工作台，q235 板材，e4303焊条(直径3.2mm)。

实训内容：(1)安全教育;

(2)清理工件：用角向磨光机，钢丝刷等工具清

理铁锈、氧化皮等污垢，使之呈现出金属光泽;

(3)装配定位：将焊件装配成t型接头，定位焊

采用直径3.2的焊条，焊接电流为110---120a。

装配完毕应校正焊件，保证立板的垂直度。

(4)焊接：将焊件水平放置，，采用直线形运条法进行焊接，焊脚尺寸达到4毫米。 (5)焊接完毕后，清理工件表面的飞溅物，检查焊脚尺寸及焊缝质量，分析存的问题，总结经验。 注意事项：(1)加强劳动保护，防止触电、烫伤、弧光等伤

害;

(2)定位焊要保证立板与底板的垂直度。

实训课题：多层多道焊(t形接头)

实训目的：掌握多层多道焊的操作要领;正确选择焊接工艺

参数;掌握正确的运条方法。

实训用品：工具：敲渣锤、电焊面罩，钢丝刷，錾子，角向

磨光机等;

器材：bx1-250弧焊逆变器、焊接工作台，q235 板材，e4303焊条(直径3.2mm)。

实训内容：(1)安全教育;

(2)清理工件：用角向磨光机，钢丝刷等工具清理

铁锈、氧化皮等污垢，使之呈现出金属光泽;

(3)装配定位：将焊件装配成t型接头，定位焊采

用直径3.2的焊条，焊接电流为110---120a。

装配完毕应校正焊件，保证立板的垂直度。

(4)单层焊：将焊件水平放置，，采用直线形运条法

进行焊接，焊脚尺寸达到4毫米。

(5)两层两道焊训练;

(6)两层三道焊训练;

(7)三层六道焊训练;

(8)焊接完毕后，清理工件表面的飞溅物，检查焊

脚尺寸及焊缝质量，分析存的问题，总结经验。

注意事项：(1)加强劳动保护，防止触电、烫伤、弧光等伤 害;

(2)在焊下一层焊缝前，要仔细清理前一层焊道

的熔渣及飞溅物。

焊工实训报告(4)

实训课题：等离子弧切割(板材切割)

实训目的：掌握等离子弧切割的基本操作方法和操作要领，

能根据实际情况合理选择切割工艺参数。

实训用品：工具：护目镜，钢丝刷等;

器材：lgk8-60型空气等离子弧切割机(配空气

压缩机)

实训内容：(1)安全教育;

(2)接通电源，打开焊机和空气压缩机开关，根据板材厚度调节切割电流和工作气体流量。(由于实训中使用的板材厚度是5mm,所以切割电流调节为60--70a) (3)将待割板材放在距地面15—20cm高度，底部悬空，并连接地线，构成切割回路。

(4)手持割枪，使割嘴下方正对起割部位，割枪手柄与割件平行，按下启动开关，当看到电弧产生、割件背面有熔渣飞出，表明已经割透，可以沿切割方向以一定速度移动割枪;

(5)当切割到工件末端时，松开开关，切割结束。

(6)分析切割质量，查找问题，总结经验;

(7)清理实训场地。

注意事项：加强劳动保护，严格遵守操作规程。篇三：焊工实训总结与体会

焊工实训总结与体会

期盼的焊工实训终于来到，我很激动也很开心，很早的就来到实训工厂，一直都认为的慈祥的周老师也老早在那等着大家了，慢慢的人也多了，来到焊工实训现场，里面的钢架占了大半个空间，这些组合钢架组合成了一个墙面构成一间间房间。靠着钢架摆着很多被焊条糟践的钢板，看着让不舒服，里面的空气浑浊，而且气味不是很好闻，第一天，老师给大家介绍了焊机的使用，同学们认真的做着笔记，1)、电焊机必须有独立的专用电源开关，禁止多台焊机共用一个电源开关;并且要防止电焊机碰撞、受潮或剧烈振动;2)、电焊机外露的带电部分应有完好的防护装置，不带电的外壳应有良好的接地或接零保护措施，严禁超负荷使用;在推拉电源闸刀时，应先关闭焊机开关;3)、焊接电缆外皮完整、绝缘良好、应使用整根导线;不可将电缆放在焊接电弧附近或炽热的焊件上，以免烧坏电缆，焊接电缆如有损坏应立即更换;4)、电焊钳必须有良好的绝缘性、隔热能力，严禁将过热的焊钳浸在水中冷却后立即使用; 5)、尽量避免雨、雪天在露天焊接;6)焊接作业时，场所应有通风除尘设施 总结 第一天也就是在进行焊工时应注意的事项：1 防触电 2 防灼伤 3 防火灾 4 防爆炸5 防中毒。老师讲完规则，大家自由分4人一组，进行平敷焊练习，每组有几快千疮百孔的钢板，大家就轮流在上面进行练习，天气很热，我们必须得穿外套戴手套以免被强光辐射，一天下来不累，但明显感觉到眼痛了，整个过程我努力的去做了，期间我还多焊了七八根焊条。

第二天，如第一天一样，我们首先到车间，老师在黑板上一边写着一边很认真的讲着，今天老师给我们讲了焊接方式，有 1平焊 (平角焊) 2立焊(立角焊)3横焊(横角焊)4仰焊(仰角韩)，老师还强调昨天再三强调的，如果要想入门必须做到这三点 ：焊条与焊接物体的夹角应为75度左右，焊接常度为12厘米，速度不能太快，要找到手性，自然就入门，还讲焊接起头方法：1用引弧焊 2拉长电弧预热 ，焊头连接方法：1 三分之二处焊接 2三分之一处焊接 3反向焊接，焊道收尾的方法：1反复断弧 2画圈 3反向焊接 以及 常见焊接毛病：1焊缝不均匀，2烧穿 3夹渣 4气孔 5咬边 6裂纹 7焊瘤如果按老师这样认真做克服焊接毛病，那大家的天赋也就可想而知不同一般了，天气依旧很热，相对于昨天，大家的兴趣提高了不少，因此老师说今天没

有入门的恐怕只有7个了，我绝对有自信不是这七个中的一个，我们一组的兄弟都很配合，大家都彼此帮助，学到了不少。

第三天 ，天气很好，老师一进门就说，下午不要练习。老师今天介绍了，运条的方法：1成直线 2反8字形 3画圈 4锯齿形 5三角形，每人还要锯两条20厘米的小圆钢，今天要进行焊接联系，把两条圆钢焊接好，剪圆钢不当是体力活，也是要用脑子的，我和兄弟可以很快的搞定八对，可看其他的同学，剪一两条都花很多时间，因此我觉得很自豪，我不比很多人差。老师又给我们介绍了焊条的及危害：焊条电弧焊是工业生产中应用最广泛的焊接方法，其重要原因是电弧能有效而简便地把电能转换成焊接过程所需要的热和机械能。同时焊条电弧焊用手工操纵焊条进行焊接，可以进行全位置焊接;焊接设备轻便、搬运灵活，适用于各种金属材料、各种厚度、各种结构形状的焊接。但由于其特殊性会存在以下不安全因素：1)、电弧弧柱中心温度高达6000～ 8000k，焊条、焊件和药皮在高温作用下，发生蒸发、凝结和气体，产生大量烟尘;2)、焊接时，熔化金属有时会分解出有毒的金属蒸气，加之焊条药皮经化学反应后会释放出氮氧化物等有毒气体; 3)、飞溅、电焊机线路故障或燃料容器管道补焊防爆措施不当，会引起爆炸和火灾事故。4)、焊接设备空载电压高于人体所能承受的安全电压，易发生触电事故。当我把两小圆钢焊接好后，老师也就宣布放学的时间就到了，大家于是一起去吃饭了。第四天大家的平韩技术都可以达到该有的程度，老师也说我们做的还可以，于是教我们横焊和立焊，横焊要求焊条与被焊物体四十五度角，速度要快，以防铁水往下掉，因此他的焊接长度要比平焊稍长大概15厘米左右，焊接时一定要主意溅出来的火星，我就被烫了几下，很痛，而且火星不时的会到你头发里。我们班分了八组，但只有五块好的钢板了，我们很冷静的看着有五组象饿狼看到一堆死尸很快的把五块分割了，而且速度惊人，表情古怪。练习需要时间，这东西谈不上什么技巧，熟能生巧才是，经过一上午的练习，横焊勉强合格，我看着有些同学拿着好钢板练习也未见他们就焊的怎样，因此我想好的东西还的要专门的人来用。下午练习立焊，老师说这比横焊简单的多，既然老师都这么说了。于是大家一下的练习基本得到老师的肯定，很有成就感。放学的时候，老师说明天

测试，到时候得看大家的得分，测试要求是把两圆钢焊接好，看不足的地方在哪。

第五天，也就是焊工实训的最后一天，来到实习工厂，老师给大家发完焊条，我们锯圆钢，一系列程序我们都习惯了，现在看手性了，老师坐在门口的位置，等着大家把作业交来，因为有一个另外一组同学，说暂借我们的位置焊一下，这一焊，就焊去了一多小时，眼看着很大部分的同学都交了。我和兄弟可是急了，出于礼貌，看着他那很专业的认真的样子也绝对不忍心去打扰，我们只能默默的看着他极具有耐心的焊完一条又一条，即使我的汗水可是急的把衣服都弄湿了。连这位同学好心帮别人做的也都交了，虽然都只有65分，但看的出他很满足。我是最后一个交的，因为时间的缘故，我还帮我兄弟做了一根，虽然只有82分，当我觉得我努力去做了也就不在乎什么结果了。

一个星期下来，我又再一次体会到我不是一个害怕吃苦的人，而且对于自己的工作是充满热情的，我好好利用自己学到的东西来构筑自己的未来。篇四：焊工实习报告

焊工实习报告

对于“焊工”这个词语，这一次我有了比较深入的了解。众所周知，现在这个社会逐步由机械取代了手工，专业化程度愈来愈高，所以焊接工作也成了生产环节中非常重要的一环。而相对的，对焊工的需求和要求也相对增强。

作为电子信息工程的同学，这一次，我们很幸运地参与了学院组织的金工实习，初步了解了作为一个基本焊工所要具备的素质。第一天，刚接触到手工电弧焊，看着冒出来的火花，心里还是蛮激动和好奇的。随后老师向我们详细地介绍了焊接方面的知识，包括焊接技巧、焊接姿势、以及认识一些焊接器具，还有焊接过程中的安全问题。我们都做了详细地记录，随后我们便一一地进行了操练，操练过程中，刚开始觉得挺怕的，次数多了，心里有底了，也就不那么担心了。从焊接质量上来说，刚开始因为移动的太快，导致焊的太细，还有多次断点，经过多次训练之后，逐步把握住了时间，从而保证了焊接的质量和厚度、宽度。看着自己所焊接的成品，成就感油然而生。下午放学时，老师说，焊工过程中受到的辐射还是很大的，还有射出来的强光也对眼睛不好。果然，到了寝室，发现脖子又红又痒，特别难受。第二天上午，我们进行了焊工实习实践成果测试，看到别人焊的都挺不错的，我的手心不由捏出了汗，于是便又加紧了训练，

以期能达到老师的要求，鳞纹状的是最好的。最好在不懈的训练下，我顺利的通过了。

在这一次的实训中，我感触颇多;

一、我们不仅要认真学好课本上的知识，还要加强动手操作能力，注重理论与实践并行。

二、任何一门工作都有很多的学问，不是看起来那么容易的，这需要我们有持之以恒的耐力。

三、在规定的时间里，需按质按量的完成，这是企业对我们提出的要求。总之，经过这次焊工实习，我学到了许多焊接方面知识，这极大地丰富了我的课外活动，锻炼了实际操作能力，培养了团队合作意识，这为以后的工作和学习打下了一定的基础。

姓名：唐甫

专业：电子信息 班级：2024.2 学号：20120342023篇五：车工焊工实训报告

车工焊工实训报告

班级：

姓名：

教师

实训地点：广西工学院工程训练中心

实训时间：2024年12月26—2024年1月6日

二o一二年一月六日

车工实训报告

实习目的：

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

车工准备知识：

一、车工安全知识

1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、工件旋转时，不准测量工件。

5、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

二、车工理论知识

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、车床的型号标准注释及说明 cw6140车床 特性：万能变通车床组 型别代号 ,表示最大加工直径的140mm

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板(大、中，小)三杆(丝、光。操纵)、床身、附件。

5、车床的维护和保养

①润滑油 ②检查机床是否完好 ③防砸 ④打扫卫生 ⑤关闭电源。

三、车床的结构：

四、车床通用规定：

(一) 工作中认真做到：

1、找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正。

2、加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。如超 过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度。

3、加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工。

4、用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧。

5、用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀。

6、装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外。

7、装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外。

8、溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞。

9、车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致。

10、车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀。

11、改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向。

12、工作中不准用反车的方法来制动主轴回转。

13、加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液。

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑。

14、作高速切削时，必须注意：

① 切削钢件要有断屑装置。

② 必须使用活顶尘

15、大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行。

(二) 工作后认真做到：

1、把溜板及尾座移到车床的尾端位置上。

2、停车一个班以上，未加工完的大型工件，应用木块支承住。

实习内容：

一、基本知识： 车削加工的原理与加工范围以及特点。

(1) 普通车床的基本结构、种类和用途。

(2) 车刀种类、结构与作用、车刀的简单刃磨方法以及安装。

(3) 车削外圆、端面、沟槽、螺纹、锥面的方法。

(4) 工件的安装方法、车床主要附件的作用。

(5) 车削用量的概念及选择。

(6) 常用量具的正确使用方法，尺寸的检验。

(7) 车削的一般工艺知识。

(8) 车工安全技术。

二、基本技能：

(1) 正确独立操作车床、安装和使用常用刀具。 (2) 外圆端面、沟槽、螺纹和锥面等车削加工。

(3) 独立完成作业件。

三、工件的加工工艺步骤：

1、检查机床是否完好。

2、装夹车刀，车刀装夹时不应伸出过长，以免车刀被打断。

3、装夹工作，工作不能伸出夹盘过长。伸出60mm为益。

4、校正。

5、加工。

这次实习我加工了几个工件，主要的都是加工外圆，端面，凹槽和斜面。各种刀具的使用。

零件加工：

第一天是用一根材料直径为30mm的金属加工成一个一端有一个台阶和凹槽，直径为24mm的外圆，开始的时候也要端面加工。刀头伸出15mm~20mm，用垫铁使刀头和工件轴线在同一直线上，在装夹工件。利用三爪夹头夹住工件一端约15~25mm。这样能够夹紧工件又能够便于测量。先轻轻夹住。在低速的状态下对工件进行较正，使工件在加工中不出现各种误差，校正后用三爪扳手及套筒装工件没夹紧而造成安全事故。先加工工件的端面，将车刀转成15度左右的角度上夹紧。从工件的中心向工件的外圆车削端面将其削平后再从外圆向中心精车一次。再将车刀扳回0度位置车外圆，先粗车出工件尺寸大于0.5mm处。再精加工使工件尺寸达到要求。车好后将工件取下。装夹另一端加工。方法同上。直到达到要求为止。

第二天是在第一天的基础上进行加工另一端。加工成一根有多个台阶圆柱。用百分表在以加工表面上对工件进行校正，使其达到精度要求。然后加工外圆，直至达到尺寸要求。

第三天是在第二天工件的基础上进行加工的。这一个的公差要求要比前两个要求有所提高,为了更好的达到加工要求,我采用两把车刀加工.先用一把车刀进行粗加工,将其形状及尺寸加工制比要求大0.5mm以外,再换刀进行精加工,加工到比尺寸大0.1mm时,就多走几次空刀,防止有时加工过大而导致工件报废.在加工过程中,加工一次就停车进行测量,查看尺寸是否达到加工要求.说有尺寸加工到位后就调头加工另一头,加工方法和前面一样,加工完后再对工件倒角. 最后一道工序是车螺纹，我们就用切断刀加工片. 焊工实训报告

焊工实习目的： 1。了解常见的焊接方法(手工电弧焊、埋弧自动焊和气焊等)的过程，所用的设备、材料、工艺及应用实例。

2。了解常见的焊接缺陷和焊接变形。 3。了解氧气切割的基本原理，气割过程，金属气割的条件气割应用。 4。了解手工电弧焊和气焊气割的安全技术。 5。初步掌握手工电弧焊的引弧和堆焊平焊波操作 焊工工艺原理：

1、简介：焊接，就是用热能或者压力，或者两者同时使用，并且用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的工作方法。

2、焊接种类：钎焊、氧—乙炔焊、co2保护焊、氩弧焊、手工电弧焊。

3、安全操作：

1)防触电：工作前要检查焊接机接地是否良好;检查焊钳电缆是否良好。 2)防弧光灼伤和烫伤：电弧光含有大量的紫外线和红外线以及强烈的可见光，可对眼睛和皮肤有刺激作用，焊接过的共建不要用手触摸，敲击焊渣时，要用力适当，注意方向。 3)防护用品：电焊面罩、皮手套、胶底鞋。 4)设备的安全，交流的弧焊机。焊钳不要放在工体上或者工作台上，以免短路烧坏焊机。工作中，如发现高热现象或焦臭味，立即停止工作，关掉电源，然后报告老师。

4、工艺：1)引弧：接触法(敲击法)。划擦法，迅速提起2-4mm。2)运条：把握好焊条角度，基本上垂直于工件，而向前进放行倾斜5-15度。前进速度要缓慢，均匀且呈直线状。3)结尾段弧形，降温，在引弧。

实习内容：

一、基本知识： 交流电焊机和直流电焊机的大致结构及应用。 (1) 电焊条的规格、组成和作用。

(2) 手工电弧焊的工作原理、特点、种类及应用范围。

(3) 平焊的过程、引弧、运条稳弧的方法。

(4) 常见焊缝的缺陷及产生原因。

(5) 焊接安全技术。

二。、基本技能：

手工电弧焊引弧，平焊，气焊火焰的调节及应用，气焊，气割。 车工焊工实训心得体会 2024年12月26—2024年1月6日(除节假日)我们进行了为期两个星期的车工和焊工实训，实训分了两个组，我是第一组，第一周进行的是车工的训练，是在工程训练中心，那里我们上学期就已经去过进行金工实习，但是那时只是做些很简单的工种，没有进行复杂的加工，而这次我们一个工种就进行了一个星期，学的更加彻底，做的工艺也多，要求也比第一次高。不过第一道工序和上次做的是一样，有了上次的经念，这次做起来比上次简单。记得一些操作的基本要求和要领。第一道工序的误差要求还是比较大，在-0.2mm到+0.2mm之间，而随着工序的推进，误差的要求有了明显的提高，要求更精确，误差在-0.03mm范围内，这都要求我们要进行细心计算后才动手操作，所以在操作的时候也必须很细心。但是前面的三道

工序是可以说没什么难度，只是到了第四道工序有点难度，因为是一个斜面，需要调节刀架的角度，而且划线也要很标准，要不就会车多或车少。幸好前面四道工序都有惊无险，没有发生什么错误，车出来的精度都符合图纸的要求，老师给了我100分的好成绩，但是进行到最后一道工序时，这一道工序是车一个m18\*1.5的螺纹，车到一半时由于操作过程中拉杆没拉到底，丝杆还在往里面车，撞到了里面的端面。再一个就是螺帽拧进去的时候，在车到差不多的时候，还是很紧拧不进去，我又再车一刀时却很松了，螺帽拧进去摇晃的很厉害。所以这道工序就没有前面那几道工序的那么好的评价。只有70分。虽然有些遗憾，但是从前面的几道工序看来，我的操作能力和动手能力还是可以的，我是我们那组唯一一个拿到四个100分的。对此我已经很满足了。在加工的时候，指导的老师也常看看，看看我们的进度，也看看我们的操作有没有失误的地方。

第二周，我们进行的是焊工实训，在电焊实训中心。这周我们是早上去实习了，很多同学都有点懒床，焊工在上学期我们也做过，只是在钢板上焊一条很直的线，而这次的实训，难度明显要比上次高的多，要把多个钢板焊接在一起，我觉得我焊的也还不错，焊工也要很细心，而且要做好防护措施，怕焊条融化时的铁水溅到身上。焊完后放焊条也要非常的小心，怕焊条的余热烫伤。在焊接过程中就有一位同学，可能是没有用面罩遮挡，熔化的铁水飞到了眼睛里面，还好有惊无险，眼睛没有什么大碍，所以提醒我们实训的每位同学，我们在操作的时候一定要注意自己的身体，一定要小心操作，操作过程来不得半点的马虎。我们要做到一丝不苟。焊工实训的评价也还蛮不错的。这更能比车工证明我的动手能力。

为期两个周的实训不知不觉的就过了，我觉得实训还是很好的一件事，看得出同学们都很喜欢，特别是车工的时候，个个都在认认真真的做自己的工件，没有同学偷懒的。这两周的实训没发生什么意外。顺利完成了。总之，实训很能看得出一个人的动手的能力，希望以后有更多的这样的实训机会。不管是车工还是焊工，实训时我们都要做到细心，认真，要对自己负责。那么我们每位都可以做好的。

第4篇：英语实训周实训总结

为时一周的英语实训已经结束了，真是受益匪浅。通过这一周的实训，我极大的提高了自己的英语口语能力，学到了许多英语知识。 本实训旨在使学生更加重视英语口语训练并掌握口语表达的有效技巧，使学生进一步强化英语口语能力以适应职业的需要，从而培养较强的英语口语实际交际能力。通过给我们看地道的美语发音来纠正读音和组织辩论赛，力图克服学生开口难的畏惧心理，最终为学生提高英语的应用能力、增强英语口头沟通能力，从而建立起语言学习能力。

在这次实训中我在听写上有了很大的收获，一个是词汇量上，还有就是在组织句子的能力上。一直以来听力是我觉得最难的一个科目，就是因为平时练得少，这次实训给了我们充分的时间和材料听和写，对于听力能力的训练有很大的帮助。最后感谢指导老师在实训中的帮助。

英语是需要不断积累的，平时多搜集材料才能拓宽我们的各方面英语知识。英语是一门语言，其中要求记忆的东西很多，根据人的认知和记忆的特点，需要我们在一段时间里反复背诵以前背过的内容，温故而知新的同时让之成为永远的记忆。正如我们在背台词一样，第一天觉得完全记住了但第二天一觉醒来，又有很多不记得了。通过和组员排练又会加深记忆，到第三天再去回忆台词发现只有少部分忘记了。平时我们总苦恼背过的东西都会又忘记，我想只要我们有排练戏剧是的激情与努力不厌其烦的一遍一遍复习总会永远是我们记忆中的知识。在学习新知识的同时，复习一下相关的旧知识，也就是熟称的“滚雪球”法，多次反复有利于记准记牢，使英语学习不再是沉重的负担

我想说，这不仅仅是一门课，我们学到的不仅仅是知识，更是一个促进同学互助，增进同学感情，体现团队精神的平台。每次的实习，缺少了同学的帮忙是不好完成了，只有同学们齐心协力，实习才进展的又快又好。我想，这就是实习给我们带来的更深远的意义吧。 最后说点建议，我希望在实习过程中，能更多的融入一些本专业的实习内容，比如我们所在专业是应用物理，希望可以增加一些简单光学设备的焊接，例如低功率的激光笔等等。 通过这次实习，我深刻的认识到了，理论知识和实践相结合是教学环节中相当重要的一个环节，只有这样才能提高自己的实际操作能力，并且从中培养自己的独立思考、勇于克服困难、团队协作的精神。学习这门课，获益匪浅!

第5篇：实训总结

实训总结

透过这次实习，我收获了很多，一方面学习到了许多以前没学过的专业知识与知识的应用，另一方面还提高了自己动手做项目的潜力。本次实训，是对我潜力的进一步锻炼，也是一种考验。从中获得的诸多收获，也是很可贵的，是十分有好处的。

在实习中我学到了许多新的知识。是一个让我把书本上的理论知识运用于实践中的好机会，原先，学的时候感叹学的资料太难懂，此刻想来，有些其实并不难，关键在于理解。

在这次实习中还锻炼了我其他方面的潜力，提高了我的综合素质。首先，它锻炼了我做项目的潜力，提高了独立思考问题、自己动手操作的潜力，在工作的过程中，复习了以前学习过的知识，并掌握了一些应用知识的技巧等。其次，实训中的项目作业也使我更加有团队精神。

从那里，我学会了下面几点找工作的心态：

一、继续学习，不断提升理论涵养。

在信息时代，学习是不断地汲取新信息，获得事业进步的动力。作为一名青年学子更就应把学习作为持续工作用心性的重要途径。走上工作岗位后，我会用心响应单位号召，结合工作实际，不断学习理论、业务知识和社会知识，用先进的理论武装头脑，用精良的业务知识提升潜力，以广博的社会知识拓展视野。

二、努力实践，自觉进行主角转化。

只有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也只有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是透过实践活动来实现的，也只有透过实践才能锻炼人的品质，彰显人的意志。务必在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种主角的转换。

三、提高工作用心性和主动性 实习，是开端也是结束。展此刻自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也分明感受到了沉甸甸的职责。我认为大学生实习难，就业难，除非你有关系，能给你简单找到工作，否则就难逃市场选取的厄运。在今后的工作和生活中，我将继续学习，深入实践，不断提升自我，努力创造业绩，继续创造更多的价值。

在这里感谢老师和同事的培养，以及同学的帮助，在遇到困难时给予我很多的意见建议。这半年的实习圆满完成。

第6篇：实训总结

《土壤养分测定与施肥方案制定〉专项综合实训

工作总结

一、实训的目的及意义

测土配方施肥技术是农业生产上广泛推广应用的一种科学施肥技术，取得了显著的经济效益和社会效益。农检专业的就业岗位之一就有土壤养分测定与施肥配方制定，通过专业综合实训，让学生学习掌握土壤速效N、P、K等养分的测定方法，学会施肥配方及方案的制定，进一步掌握这项技术。

二、实训内容

1、土壤样效氮含量的测定

2、土壤样效磷含量的测定

3、土壤样效钾含量的测定

4、玉米配方施肥方案的制定

5、棉花配方施肥方案的制定

三、实训分组及实施情况

2024农检(2)班及(3)班每个班级的学生都是38人，为了更好的提高实训效果，让更多的同学们有参与动手操作的机会，将每班同学共成6个小组，每小组5—6人。

在测定土壤养分含量时，以小组为单位进行。汇报施肥配方时，也是以小组为单位进行逐一汇报。培养了同学们的团队意识，同时也增强了团结合作的意识。

四、存在的问题

在为期2天的综合实训过程中，大多数同学都能按时来实训室，但也有个别同学有迟到现象。尤其农检(3)班的学生，不仅迟到，还在实训过程中玩手机。(2)班的同学相对较好，实训组织纪律严明。

实训过程中由于试剂、学生操作等原因，造成所测定的土壤养分测定值偏低，从而计算出的施肥量(尿素、三料磷肥)相对偏高。

环境工程教研室刘德江

2024年7月7日

第7篇：实训总结

实训总结

第十一届秘书职业技能大赛在《最初的梦想》的歌声中圆满结束了。虽然我班在班级展示的环节出现了一些问题。但我们并没有没因此受到任何影响，完美的唱完了整首歌曲。这不仅是一首班歌，这更是我们全班同学真挚感情表达的窗口。在歌声中，我们每个人都落下了眼泪。这眼泪中有太多复杂的感情，委屈、感动、不舍、骄傲。。。。。。

回顾这三周的历程真的有太多的感慨要说。一场完美的比赛离不开完美每个人的付出。只有认真的雕琢每一个细节才会有精彩的呈现。在此我特别感动也特别感激所有付出努力的老师和同学。

本次比赛我主要负责的是开场舞以及舞台策划。在选择舞蹈人选的时候管老师和我们都花了很大的心血，几乎全班的同学都出来展示了自己的舞蹈功底才选出最棒的六位同学。因为以前的舞蹈展示都不太理想，因此这次我们也是下定决心要通过舞蹈真正展示我们班的风采，以得到老师和同学的认可。首先在这里我要自我检讨一下，向其他五位成员说声抱歉，因为在训练的过程中我态度比较差，说话也比较严肃，很抱歉。但很高兴的是大家的态度都非常好，学的非常的认真，对我也非常的包容。因此我们才能以最快的速度学完并很好的展示了这只《江南雨》的舞蹈。老师和同学的认可便是对我们最大的奖励。

在舞台策划的过程中，首先很感谢老师们对我的信任，给了我一次机会来布置整个阶梯教室的墙壁。由于墙壁上有很多以前遗留的污点，因此我们打算用选手海报来遮盖它们同时也希望可以起到宣传选手和营造气氛的作用。同时在其余的空白处挂上我们自己绘画的图画来美化整个环境。在老师和同学的大力支持下，我们一起制作了很多优秀的海报，以及很多我们自己亲手绘制的图片。我们希望通过我们的努力让所有的参赛选手和幕后工作的我们都能感受到整个环境的亲切和温馨，因为所有的一切都是大家一起完成的，所有的一切也都只有一个共同的美好愿望，就是能为这次比赛出一份力，将它真正办好。

在整个比赛中我们同心协力留下了很多难忘的宝贵的回忆。同时其中的很多不愉快也让我们学到了很多。这次比赛由我们和法律文秘一起举办，本来我们就是同属一个专业，而且为了同一个目标，应该是一次愉快的合作的，但毕竟每个班都有自己的想法，难免还是出现了一些摩擦。在整个比赛的策划准备过程中，我们多次意见不合产生分歧。但最终矛盾还是在比赛的前一天晚上爆发了，两个班级互相争执不相退让。。。。。。。的确像老师说的：这是大家最后一次大家在一起举办这样一场大的比赛了，以后我们谁都不可能有这样的机会聚在一起为了同一个目标而奋斗。应该互相帮助才对的，可是我们却总是隐瞒自己的想法，也不远坦诚沟通。其实在以后的工作中不同部门之间会遇到这种情况的可能太多了，每个人都有自己的利益角度，从来不站在对方的角度去思考问题，也从没想过去体谅一下对方的想法。双方都只站在自己的利益上思考问题，那么问题只会越来越大。因此在以后的工作中，生活中我们都应该学会体谅我们身边的人，特别是那些爱我们的人。

经过三个星期的努力奋斗，比赛终于圆满的划上了句号。观众收获的是一场精彩的比赛晚会，而我们收获的不仅仅是知道怎样去办一场活动，我想更多的是很多悟出人生的道理：

要相信付出定有回报，其中有很多是隐形的，它会潜移默化的影响你的生活。

要关心别人的想法，自私的人大多是孤单的也是可怜的。

有问题就要及时沟通，不然问题积累多了最终会爆发的。

团队的力量是巨大的，只有心齐了，才能走的远。

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