# 金工实训课程的实训总结

来源：网友投稿 作者：心旷神怡 更新时间：2024-10-16

*金工实训课程的实训总结（通用3篇）金工实训课程的实训总结 篇1 一、实习目的 在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。 二、公司介绍 \_...*

金工实训课程的实训总结（通用3篇）

金工实训课程的实训总结 篇1

一、实习目的

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

二、公司介绍

\_机械有限公司(原\_轻工机械厂、\_锅炉厂)于一九六五年建厂，是国家原轻工业部定点生产食品机械和啤酒机械的重点企业，也是国家劳动部和机械部首批颁发b级锅炉制造许可证和br1级压力容器设计、制造许可证的厂家。企业占地面积3.6万平方米，厂房面积约1万平方米，各种机加工设备200余台。

(一)主要产品

工业用燃煤、燃油(气)热水、蒸汽锅炉、导热油锅炉、煤气发生炉;氟利昂储罐、罐头杀菌锅、食品机械;造纸高频疏机;高浓度啤酒稀释设备;酵母添加设备;冰啤设备;卧、立式食品包装机械及各种一、二类压力容器设备等。

(二)人员状况

企业在册员工360人，工程技术人员50余人，其中高级工程师9人，工程师14人。专业分布为机械制造、锅炉制造、焊接、电子、自动化仪表、生物化学、无损检测及理化试验等。企业技术力量雄厚，并具有一套完整的质量保证体系。

(三)公司经营状况

企业经营状况良好，各项经济指标处于同行业较好水平。企业位于\_市区工业中心，铁路、空运、海运、公路交通、通讯都极为方便，设施完善，十分有利于国内外商家合资合作。

三、实习过程

20\_年x月份~20\_年x月份。我来到了\_机械有限公司的实习车间，等待师傅的到来。我开始也是到实习课室上课。听了师傅的讲解和分好组以后，我们就开始到实习车间开始了金工实习了。我是分在了第四组，由于开始的时候车床不够，我们就先去进行学习刨床和铣床的使用。听完了刨床的师傅讲解后，我们就先休息二十分钟，然后就听铣床师傅的讲解，师傅讲解完后，我第一天的上午工作时间也到了。下午，轮到自己动手做了。开始我是先在学习铣床的使用。模拟着师傅的步骤，我就开始做了起来。虽然我在听师傅讲课，但是当我正真做起来的时候，就感觉有点难度了。有时候忘记了机器上某些按钮的功能，有时候操作步骤颠倒，有时候操作方法错误……总之我可以犯的错误都差不多犯了。不过在师傅的指导下，我们还是能完成了工件。完成一个工件，我们又用了另外一个下午的时间了。虽然质量不是很好，但是自己亲手完成了任务。铣床的实习中，虽然要用很多冷却油来冷却，工作起来很不方便，还有会弄脏衣服。但是工作中我体会到了一种艰苦生活。第二天，我们就开始自己动手学习刨床的使用了。我一个上午也就才生产出一个工件，不过老师说比其实习的同学的质量好。这让我们很开心，是我们这一组人共同努力的结果。我来负责前后进给量的控制，一个实习同学负责向下的进给量的控制，一个实习同学负责观察工件的加工情况……就这样一起合作，才让我们完成了任务，这使我们知道合作的重要性。下午，本来还是我们熟悉刨床和铣床的时间，不过我们的任务已经完成了，所以我提前到我们班车床开始了解车床的一些情况，为接下来车床的实习打下一些基础。

x月1日，就开始我的车床实习了车工是我们实习的一个重要的部分。车削是车床加工的主要方法。车削就是在车床上，工件旋转，车刀在平面内作直线或曲线移动切削。在熟悉车床的构造和操作过程后我们久开始自己动手。为了避免写锝太过于烦琐。我只能谈谈在操作过程中自己所犯的错和所学到的技巧：

(一)装刀在装刀过程中，调节刀的高度的好坏，对于后面加工精度有着重要的影响。的方法是，在装好后，用一个材料测一下是否是可以了。如果削平端面的时候，没有留下小圆台就行了，假如有的话，还要进行调节。

(二)试刀在加工过程，大家都经常犯的错是为加一个直径，搞了好几次，这样使工时加长了，影响了加工的速度。的方法是两次结束，在第一次加工时，加工到1cm~2cm时要拉出来先测一下直径，调节一下尺寸后再进刀，使余量只留下精加工的3mm左右。

(三)精度在这一方面，大家通常都只追求视觉上的完美，把整个的工件加工的很光亮，忽略了设计者在精度方面对加工者的要求。有些地方是不必要精加工的，只需去毛刺就行了。完全的精加工使工时拉长了很多，使成本提高了。成本也是一个在设计时需要考虑问题之一。

(四)切断在这一加工的过程中，需要先保证刀具的锋利和工件的稳固性，因为这些不行的话，机床会颤动，会影响到工件的质量，一不小心，还会功败垂成了。

(五)轴心工件从一开始就要固定在卡盘上，因为一松动后，它的轴心就变了。轴的好坏对于工件成败也有着重要的关系。

(六)冷却液特别在精加工的过程中，有没有加冷却液影响到光亮的程度，有时是前头不加，后头加，这样了使前后有了区别，影响了视觉美观。

四、实习报告总结

以上的这些的要点是我自己在实习的过程中所学的以及自己在操作之后的心得。满意的硕果随汗而生，一份付出，一份收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣，兴趣推动了自主性，实践和探究性。机车飞快地转，锉刀平稳地磨，转磨出了汗水和成果，转磨出了甘辛和坚韧。

在车床的实习的期间，我们还学习了刨床、铣床，见习了数控机床、数控铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

五、感谢语

小半年的实习结束了，我现在回到学校为毕业设计做准备了。

在实习和做毕业设计期间认识了很多的人，有\_还有\_，还有很多的名字就不一一列举了。

你们工作态度负责，很乐意把他们的工作经验与心得传授给我。我深刻的体会到你们的高尚风貌、刻苦的工作作风、精湛的技艺、崇高的敬业精神、博大的待人情怀。你们的每一份友好鼓励、每一个善意的微笑、每一次细心的指导、都让我感动万分。半年的实习生活充实也很精彩，我不仅在专业上有了很大的进步，更重要的是懂得了如何做人，如何面对困难，如何解决困难。

毕业设计作品是在我的师兄的精心指导和悉心关怀下完成的。从最初的选题、定题，到模型的完成，处处师兄援助的痕迹，倾注了大量人力、物力。在此我要向我的师兄致以由衷的感激。在半年的学习生活中，我还得到了公司的领导和同事们的支持与帮助。

路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。我既然选择了我的专业，那么在以后的设计道路上，我将风雨兼程，将永远铭记各位导师的教诲。

金工实训课程的实训总结 篇2

一、实习目的

它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了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，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会!通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

二、公司介绍

\_机械有限公司(原\_轻工机械厂、\_锅炉厂)于一九六五年建厂，是国家原轻工业部定点生产食品机械和啤酒机械的重点企业，也是国家劳动部和机械部首批颁发b级锅炉制造许可证和br1级压力容器设计、制造许可证的厂家。企业占地面积3。6万平方米，厂房面积约1万平方米，各种机加工设备200余台。

(一)主要产品

工业用燃煤、燃油(气)热水、蒸汽锅炉、导热油锅炉、煤气发生炉;氟利昂储罐、罐头杀菌锅、食品机械;造纸高频疏机;高浓度啤酒稀释设备;酵母添加设备;冰啤设备;卧、立式食品包装机械及各种一、二类压力容器设备等。

(二)人员状况

企业在册员工360人，工程技术人员50余人，其中高级工程师9人，工程师14人。专业分布为机械制造、锅炉制造、焊接、电子、自动化仪表、生物化学、无损检测及理化试验等。企业技术力量雄厚，并具有一套完整的质量保证体系。

(三)公司经营状况

企业经营状况良好，各项经济指标处于同行业较好水平。企业位于\_市区工业中心，铁路、空运、海运、公路交通、通讯都极为方便，设施完善，十分有利于国内外商家合资合作。

三、实习过程

20\_年\_月份-20\_年\_月份，我来到了\_机械有限公司的实习车间，等待师傅的到来。我开始也是到实习课室上课。听了师傅的讲解和分好组以后，我们就开始到实习车间开始了金工实习了。我是分在了第四组，由于开始的时候车床不够，我们就先去进行学习刨床和铣床的使用。听完了刨床的师傅讲解后，我们就先休息二十分钟，然后就听铣床师傅的讲解，师傅讲解完后，我第一天的上午工作时间也到了。下午，轮到自己动手做了。开始我是先在学习铣床的使用。模拟着师傅的步骤，我就开始做了起来。虽然我在听师傅讲课，但是当我正真做起来的时候，就感觉有点难度了。有时候忘记了机器上某些按钮的功能，有时候操作步骤颠倒，有时候操作方法错误……总之我可以犯的错误都差不多犯了。不过在师傅的指导下，我们还是能完成了工件。完成一个工件，我们又用了另外一个下午的时间了。虽然质量不是很好，但是自己亲手完成了任务。铣床的实习中，虽然要用很多冷却油来冷却，工作起来很不方便，还有会弄脏衣服。但是工作中我体会到了一种艰苦生活。第二天，我们就开始自己动手学习刨床的使用了。我一个上午也就才生产出一个工件，不过老师说比其实习的同学的质量好。这让我们很开心，是我们这一组人共同努力的结果。我来负责前后进给量的控制，一个实习同学负责向下的进给量的控制，一个实习同学负责观察工件的加工情况……就这样一起合作，才让我们完成了任务，这使我们知道合作的重要性。下午，本来还是我们熟悉刨床和铣床的时间，不过我们的任务已经完成了，所以我提前到我们班车床开始了解车床的一些情况，为接下来车床的实习打下一些基础。

x月x日，就开始我的车床实习了车工是我们实习的一个重要的部分。车削是车床加工的主要方法。车削就是在车床上，工件旋转，车刀在平面内作直线或曲线移动切削。在熟悉车床的构造和操作过程后我们久开始自己动手。为了避免写锝太过于烦琐。我只能谈谈在操作过程中自己所犯的错和所学到的技巧：

(一)装刀在装刀过程中，调节刀的高度的好坏，对于后面加工精度有着重要的影响。的方法是，在装好后，用一个材料测一下是否是可以了。如果削平端面的时候，没有留下小圆台就行了，假如有的话，还要进行调节。

(二)试刀在加工过程，大家都经常犯的错是为加一个直径，搞了好几次，这样使工时加长了，影响了加工的速度。的方法是两次结束，在第一次加工时，加工到1cm~2cm时要拉出来先测一下直径，调节一下尺寸后再进刀，使余量只留下精加工的3mm左右。

(三)精度在这一方面，大家通常都只追求视觉上的完美，把整个的工件加工的很光亮，忽略了设计者在精度方面对加工者的要求。有些地方是不必要精加工的，只需去毛刺就行了。完全的精加工使工时拉长了很多，使成本提高了。成本也是一个在设计时需要考虑问题之一。

(四)切断在这一加工的过程中，需要先保证\_的锋利和工件的稳固性，因为这些不行的话，机床会颤动，会影响到工件的质量，一不小心，还会功败垂成了。

(五)轴心工件从一开始就要固定在卡盘上，因为一松动后，它的轴心就变了。轴的好坏对于工件成败也有着重要的关系。

(六)冷却液特别在精加工的过程中，有没有加冷却液影响到光亮的程度，有时是前头不加，后头加，这样了使前后有了区别，影响了视觉美观。

四、实习报告总结

以上的这些的要点是我自己在实习的过程中所学的以及自己在操作之后的心得。满意的硕果随汗而生，一份付出，一份收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣，兴趣推动了自主性，实践和探究性。机车飞快地转，锉刀平稳地磨，转磨出了汗水和成果，转磨出了甘辛和坚韧。

在车床的实习的期间，我们还学习了刨床、铣床，见习了数控机床、数控铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

五、感谢语

小半年的实习结束了，我现在回到学校为毕业设计做准备了。

在实习和做毕业设计期间认识了很多的人，有\_还有\_，还有很多的名字就不一一列举了。

你们工作态度负责，很乐意把他们的工作经验与心得传授给我。我深刻的体会到你们的高尚风貌、刻苦的工作作风、精湛的技艺、崇高的敬业精神、博大的待人情怀。你们的每一份友好鼓励、每一个善意的微笑、每一次细心的指导、都让我感动万分。半年的实习生活充实也很精彩，我不仅在专业上有了很大的进步，更重要的是懂得了如何做人，如何面对困难，如何解决困难。

毕业设计作品是在我的师兄的精心指导和悉心关怀下完成的。从最初的选题、定题，到模型的完成，处处师兄援助的痕迹，倾注了大量人力、物力。在此我要向我的师兄致以由衷的感激。在半年的学习生活中，我还得到了公司的领导和同事们的支持与帮助。

路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。我既然选择了我的专业，那么在以后的设计道路上，我将风雨兼程，将永远铭记各位导师的教诲。

金工实训课程的实训总结 篇3

在接近期末尾声的时候才迎来传说中很苦很累的沙盘模拟实训，记得当时分组倒有点唐突，临时组了一个队，名叫f组，成员有ceo玉龙兄，营销总监我，财务总监邓姐姐，生产总监素琴，供应总监细娟以及也发挥着巨大作用的间谍陈颖同志。

之前其实我们早就有沙盘模拟的书了，只是那么厚厚的一叠貌似看不很懂，索性也就没怎么理它，直到星期一上午听老师一讲才迷迷糊糊的入了门，一开始挺害怕接受营销总结这一位置的，但是一想到自己还算灵泛也就欣然接受了。

上午照着ppt摆盘都成问题，刚开始接触确实也搞不清楚，下午模拟运行的那一年，由于心思没有真正静下来，大家也就都稀里糊涂的。不过我们都事先说好，无论在沙盘当中出现什么争执，都要静下心来，心平气和的一起来完成沙盘的几年运营时间。

模拟运行的第一年，大家其实都不怎么知道去确定自家企业有多大的生产能力，所以导致投广告拿单也是一顿胡来，在还没算清楚有多少流动资金投广告的时候，我们组就大胆的拿出了1400万的广告费用，足足比其他组高出了将近600万的样子，也就意味着浪费了这么多，就是没有分析好市场，没有计算好自身的生产能力所造成的结果。不错，由于高额的广告确实也拿到了好的订单，但是要开发新的生产线，要购买原材料，要开发新的市场，这一系列下来，流动资金维持得好辛苦。所以模拟运营的这一年运行下来好困难，最后记得没有运行完，就差不多破产了，不过幸好是练习的那一年。

俗话说，吃一堑长一智，星期二正式考试的第一年运营，我们通过前天晚上回去自己去摸索沙盘各职位职能以及沙盘的一些规则，第二天我们计算生产能力也好，分析市场也好，都小心翼翼，一步一趋，毫不含糊。正式考试，我们六人的职位还是没有变动，在ceo的总指挥下，我们井然有序的进行着沙盘运营节奏。我们步骤很明确，第一步，由各部门将各方位一年所需要资金全部统计出来，汇总到财务总监，还有加上下年第一季度生产何种产品以及生产该种产品所需费用全部统计出来，剩余的流动资金可以慎重的投广告，就营销总监我负责的是市场开发、生产以及产品资格认证这一方面的费用，挺容易计算的，不过也得慎重。虽然每年我们运行的速度不是很快，但是我们力求不出差错，运行得很稳，看着旁边其他组为了某一个数据吵得喋喋不休的时候，我们都会心平气和的去规划下一步该怎么进行。

第一年运行下来，我们组的所有者权益虽然排名最末，只有27左右，但是我们心中都很数，因为我们已经提前做了投资，我们开发了新的生产线，开发了新的市场，提前扩充了企业的生产能力，为以后企业运营，更加具有生产实力做保障。

接下来大家都齐心协力，当然我在分析市场和投放广告这一方面更加成熟了，只要各部门预算无误，财务总监拨给我的广告费用投放基本无误，每年运行下来，基本实现 零库存 ，有的时候也会作为间谍的身份出去外访，看到能够实现零库存的组别很少，所以我们的流动资金比较多。其实我们运行当中还存在着一些不足之处，就是开头的三年挪用了应收账款，后来因为要贴息，所以让所有者权益整体上下降了，当然也是我们大家的失误，幸亏财务总监的细致认真，不厌其烦，将账目全部更改过来，很值得敬佩。

在出错的同时，我们懂得及时更改，在沉不下心来的时候，我们学会不打扰组员的思维，静静聆听，直到自己能够很清晰的去分析整个运行。

当然在ceo的总带领下，我们大家都各归其位，有条不紊的运行着，在营销这一块，在选择订单的时候，也有讲究，要分析该产品价格化不划算，还要考虑资金回笼等各方面问题。总体下来，除了第三年iso9000忘了投广告费用之外，其他的广告投放都做得比较到位，不盲目的去追随人家认定的市场，我们没有去争市场老大，但是我们做得很稳，我们首先考虑我们不能留有库存商品，在保证价格划算的情况下，尽量不出现库存。在第一年和第二年运行时，如果能把手工生产线及时变卖或处理掉，我们的生产能力将更强大，当然利润与收益也是成正比的。

在短短的三天沙盘模拟实训里，确实挺辛苦也挺累，但是让我们学到了好多好多，包括个人各方面思维的考验，一个团队的协作能力，包括分析企业内外形势等各方面。

首先ceo周玉龙同志确实做到了全揽大局的作用，在运营出现故障的时候，他总会不骄不躁的让我们重新开始，或者重新规划我们的运营方向，他除了和财务总监邓金兰核对账目之外，还负责了其他各部门的一些安排事项，真正起到了引领f组前进的作用。

作为营销总监的我，在广告投放以及市场开发，资格认证这一块做到了有的放矢，但是其中由于本人的疏忽，没有在第三年的时候给iso9000投放广告费用，在这一点上面很是抱歉，从这一个小事中，让我懂得千万不要忽视小细节。在财务预算不出现差错的情况下，每年的广告投放还是挺顺利的。在选择市场上面，由间谍收集的其他各组广告投放市场情况，再来分析我组的市场选择情况，最后第六年的广告投放更是以100万的资金，拿回了不错的订单，保证了20几个p3产品以及十几个p2产品都能够顺利售出，这在一定程度上反映了我们组规划的完善性，其中多少不足的地方，相信如果还有下一次，一定能够做的更好。最后就我们组取得的成绩，我并不是感到很意外，相反我觉得我们这个临时组合极富战斗力。

财务总监凭借她的耐心与细心以及不骄不躁的性格，把我们组的报表顺利完成，很值得敬佩。生产总监和供应总监都能回归自己的本职工作当中，真正起到了企业运营所需要的人员。我们组的间谍确实也起到了偷窥他组情报的作用，包括他组的生产能力，市场开发，以及广告投放等各方面的消息，也是我们f组不错的一员。

最后总的感受就是，一个企业在运营起初，在了解到企业本身的生产能力之后，要懂得也要舍得投资，要懂得如何化冒险为盈利，当然投资不是盲目的，而是做好资金预算，市场分析以及各方面的规划之后，做一个总的投资目标才行。虽然可能真实的企业运营起来没这么简单，但是最起码我们懂得运营一个企业的基本流程，沙盘模拟实践虽然很累，但很值得回味。运营一个企业是如此，当然规划我们自己的人生亦如此，在充实自己之后，再做大的投资，大的冒险才会有辉煌的人生。

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