# 推荐学生金工实训总结心得集锦汇总(2篇)

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2024-10-15

*推荐学生金工实训总结心得集锦汇总一每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人...*

**推荐学生金工实训总结心得集锦汇总一**

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。一个简单的m12螺母，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们， 早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

我还记得，金工实习第一天，上午上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。还真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事！但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾！

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc。坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习！当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程当中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10.5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm、最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的！也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最后做圆角时，得到老师的指点，好做多了。欣赏着自己的作品，一股自豪感油然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转者，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴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！

**推荐学生金工实训总结心得集锦汇总二**

从11月15日开始，到12月27日结束，每周六81班，82班，31班3个班都会到南院参加由我们辅导员尹英杰老师指导的金工实习。经过7个上午的学习时间，我们完成了从对车工种的一无所知到作出一件成品的过程。可以说，这次实习的圆满完成是和尹老师的精心指导还有同学们的积极配合分不开的。

进行金工实习的目的有两个，一是帮助学生在进行金工实习时，正确地掌握金属的主要加工方法，了解毛坯和零件的加工工艺过程，指导实际操作，获得初步的操作技能；二是帮助学生巩固实习中所接触到的感性知识，并使之条理化，为以后的学习和工作打下一定的实践基础。这次的金工实习让我们提高了自己的理解能力和动手能力，充分的锻炼了自己。经过这次学习，让我收获颇深。也再一次论证了理论联系实际的重要性，纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。纸上谈兵，信口开河，终究敌不过理论实践的结合，下面是我此次的感悟。

一次车工的生产完成由三部分组成，车工前，车工中，车工后。每一部分缺一不可。车工生产前，需充分了解并理解文明生产规范，知道自己该干什么，不该干什么，哪些能做，哪些不能做，令行禁止，这才是一次安全生产的前提保障。延伸到铁路上来，《铁路技术管理规程》明确了铁路工作人员的主要职责和必须具备的基本条件，技规就是我们这些将来的铁路人必须时时刻刻都要遵守的铁律。车工生产中，是最主要的，也是一次规范高效生产的决定因素，加工师傅的经验方法和工具的完整齐备是最重要的。车工完成后，对车床和工具的清洁保证了下次生产的顺利进行。

记得车工进行前第一次到南院，尹老师要求我们进行了一次对车床和车间的一次大扫除，接下来是仔细阅读挂在墙上的文明生产规范，并且详细的给我们讲解了加工车床的按键，每部分构件的作用及其使用方法这才允许我们进行车床的调试运行。在还没有金工实习前，尹老师在上课时就经常告诫我们不按照规范进行车床生产的恶果，什么头破血流，身体哪个部位放进车床哪个部位拿出来就没了，虽感觉有点夸张，不过看电视的时候还是看到过许多女工由于头发过长而且没有盘进保护帽而头发被机器轧进把头皮扯下来的惨剧。这也证明尹老师说的绝不是危言耸听。只有将生产安全放在第一位，生产效率，生产质量，工作者的生产积极性才能得到保证。

生产作业完成后，将工件取下，刀件退下，车床部件恢复原位，电源关闭，落下电闸，并及时将生产时产生的材料碎屑清理干净，把刀具摆放整齐，这样做不仅仅是把好安全生产的最后一道关，更是方便我们下次实习的顺利进行。

说来可惜，由于车床设备的严重短缺，能用的只有6台车床，导致的最直接的后果是3个班180号人只能30位同学共用一台机器。实习的时候只见一台车床前同学们挤得水泄不通，而能亲自动手实际操作的同学并不多，大多数同学也只能眼巴巴看着其他同学操作“望车床心叹”了。在这里我借此机会呼吁学院能运用资金添置设备，这样同学们的实际操作能力才能进一步提升。

今天尹老师让我们观看了老工人师傅加工工件的视频，想到车床操作时手忙脚乱的囧态和今天上午看到老师傅加工工件那娴熟的样子，不禁让我汗颜，更何况我们加工的是塑料棒，而师傅们加工的是真材实料的工程材料，师傅们测基准只用一次卡尺，而我们必须得反复测量，但这样还是达不到要求的精度；师傅们切削工件一次到位，而我们起码得三四次；师傅们摆弄车床时有模有样，而我们精心伺候车床这些大爷们还是时不时出现问题。想到尹老师给我们的评价“连初级工都比不上”更是让我感到惭愧万分，不过又想到尹老师给我们的鼓励，心里却又鼓起了劲。是呀，谁也不是生下来就会各种各样玩意的。不要看师傅们现在这样牛，

他们不也是从不会到会，一点点学习，一步步进步积累起来的么？而我们正缺足够的时间去磨砺、锻炼、提升自己。如果能一直干下去的话，我们也能到达师傅们这样的制作工艺水平甚至超越他们。不是还有数控加工车床吗？这次没有学习，而像数控、互联网这样的现代技术正是现在社会发展的主方向，而我们新一代对这些接受能力更强，这也正是我们未来发展的优势。

车床生产的前、中、后，从遵守文明生产规范进行加工开始，再到依靠操作工作经验和优良加工工具生产工件，最后生产完毕退刀复位关电，一整套生产工序走下来工件也顺利出产。

交件之后，尹老师给我们一一分析工件的不足，在比较自己和其他同学的作品后，找出自己的不足，认识到操作有哪些问题，总结经验教训，铭记自己以后不要再犯此类错误。再牛的加工师傅们不也是这样一步步走过来的吗？

总之，这次实习让我认识到自己很多的不足之处，眼高手低是提升自己各方面能力的大忌。做什么都得要自己一心一意的去琢磨，发现问题及时改正，这样才能做好自己应该做的事。这也为我们将来在铁路上的发展点亮了一盏明灯，指明了我们前进的道路。在最后，感谢一路指导我们的尹老师，您辛苦了！谢谢您。

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