# 最新金工实训的自我评价600(3篇)

来源：网络 作者：轻吟低唱 更新时间：2024-08-18

*每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。金工实训的自我评价600...*

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**金工实训的自我评价600篇一**

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。但是我们作为工科的学生，在这之前一直没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。

其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学校带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。

实践是大学生活非常重要的一部分,是知识常新和发展的源泉,是检验真理的试金石,也是大学生锻炼成长的有效途径，它的重要性甚至超过了课堂。

一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用,才能得到丰富、完善和发展。大学生成长,就要勤于实践,将所学的理论知识与实践相结合一起,在实践中继续学习,不断,逐步完善,有所创新,并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力,为自己事业的成功打下良好的基础。

这是我实习的感受

第一课：车工第一天，心里充满了期待，毕竟是第一次实习。

车工要记的东西很多，但是由于之前我有作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。

首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题，无论老师如何耐心的指导。

一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，但是总算没有出大问题，也算是大幸了。下午接着做上午未完成的工作。经过一个上午的适应，那个锤柄很快就做好了，感觉还算不错。

于是心有点轻飘飘了，正是因为这样，我在做第二个锤的时候出错了。在削锥面的时候我把刀的角度用错了。还好在老师的指导下，采取了补救措施，终于完成了任务。在车螺纹的时候，我们小组总是担心出问题，都是在老师的耐心指导下完成的。

第二课：钳工没有第一天的激情了，觉得很疲惫。但仍然充满期待。

我们要做的工作就是用各种锉把锤头然后打孔，套螺旋，装配。

这个工种的全过程都是体力活.在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭.记得有些师兄姐是这样形容的“车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅;钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。”虽然有点夸张，但是却真的反映出钳工的辛苦。

过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我终于做好了一个锤头。

第三课：铣、刨、磨床操作，从这开始有点习惯金工实习了。

今天的内容很多，但是工序做起来轻松很多。主要是看演示，师傅们的操作非常熟练，真的很羡慕。自己上手几把，感觉还不错。考试的方式倒是不错，抽签，呵呵。

第四课：铸造，最累的一课。

用砂子造型，突然找到了童年的感觉，但这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为泥很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一课：焊接和压力铸造有点不舍，又有些激动。面对着崭新的一项技术，以前总是看着别人弄，觉得非常简单，等自己动起手来才发现真的很难，尤其是焊接，我比别人多练了好久。

自我鉴定字数： 100字 | 200字 | 300字 | 400字 | 500字 | 600字 | 800字 | 1000字

**金工实训的自我评价600篇二**

转眼间， 两周的金工实习就要结束了，虽然辛苦，但很充实。在这两周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦。这两周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要的，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。

而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。在实习期间，我们先后参加了钳工、焊工、车工。

钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、钻螺纹等步骤最终做成一个工件。一天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：

第一，在了解、熟悉和掌握一定的工程基础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。

第二， 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、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。 第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

第四天，开始做焊工。戴上面具，就要亲自电焊了!这其中的害怕自不必细说，面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，说是能保护眼睛，但是第二天全班集体眼疼。电焊的过程是首先给铁板接地线，然后安装焊条，焊条与铁板接触产生火花，使铁水融化。

用融化的铁水将需要焊接的东西粘连在一起，就可以完成电焊的工程。由于我们是初学，老师要求能焊出一条直线就可以，但是也有许多技巧呢。我的体会是最重要注意焊条与铁板的接触点要低，不然离得太远焊出来的不会是直线而是一个点一个点的。其次，在焊接过程中如果走v型路线会比直接焊直线来得均匀。电焊的过程保护自己也是非常重要的。必须要穿长裤长衣，带手套，不然会把皮肤烧伤。

第二周，开始车工实习。小光老师先教了我们半天数控车床的编程，下午学习使用模拟软件，练习对刀。车工虽然没有钳工那么累，但是需要较高的手动操作能力。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，车床的功能和构造，并重点讲了车工实习中的安全问题，之后老师还给我们示范做了一个零件。

接下来便是我们自己做零件了，刚开始总是出错，在一些细节方面总做不好，比如停车的时候，我一口气就落下那个开关，结果就是在零件上留下了刮痕，后来才知道要先退刀，如果熟练的话就要记住转盘上的刻度，再次进刀的时候就不用再次对刀了，提高了效率。

这次的实习是在失败中掌握技术的，几个老师时不时就在我们旁边看看，看到那个同学做的不好马上就改正过来。经过几天的实习，大体上我们都已经独立完成了我们的作品，虽然做的不好，效率又不高，不过毕竟是我们几天努里的结果，我们还是很满意的。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么按照老师的话 ，就是废品了，切断后重新做过。

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。

车床车的是一根旋转的有刃槽的圆柱体，开动床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、对刀、装卸工件、测量工件时，都必须停车。

更换刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当。

我们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。应该庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实习，通过这次金工实习学到了很多。

时光如流水，两周时间转眼即逝，这次金工实习给我的体会是：

① 通过这次实习我们了解了现代机械制造工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安全操作技术。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基础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 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!

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、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

**金工实训的自我评价600篇三**

金工实习报告磨具

实习地点：邵阳学院机械实习工厂

实习单位：电气工程系12电气工程及其自动化 实习目的：此次金工实习可使学生理论联系实践，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。

在七里坪校区的校工场里，我们进行了为期一周的金工实习。在实习期间，我们接触并学习了车、铣、磨、铇四个工种的操作要领。每天，大家有会有新的收获，都能接触到平常在书本上接触不到的知识，在八个小时的实习时间里有老师耐心且详细的教授与指导，我们能够很快掌握每个工序的操作要领。在整个实习过程中没有出现过一次伤害事故，每个人都完成了自己的作品。虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们欣慰。总的来说这次实习活动是一次有趣而且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

1、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式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知道车床型号含义熟练车削加工操作。车工安全知识上班穿工作服女生戴工作帽并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时不准测量工件。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。 开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作后来练习车锉刀手柄过一段时间后又实习如何车螺纹最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用初步示范了一下操作方法并加工了一部分然后就让我们开始加工。 车工对精确性的要求很高差之毫厘就将失之千里。如果是把工件车的太大那还可以继续车到合适大小如果车小了那整个工件就报废了只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件铁锤和螺母。 车工体会车床是通过各个手柄来进行操作的成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只

有通过亲身参加实习才能感受得到身为大学生的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。理论归理论实践才是真目的才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作不动手不知道怎么操作不动手不知道哪里有错不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知实践使人的进步更快收获更多适应社会能力更强。

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。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么按照老师的话 ，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还是都做出了合格的作业。

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。

2、刨工和铣工实习

在车工的实习过程后，我们还花了一天的时间练习了刨床和铣床。实习老师只是让我们熟悉一下刨工，在钳工实训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。同时我也知道了钳工的安全技术为钳台要放在便于工作和光线适宜的地方钻床和砂轮一般应放在场地的边缘以保证安全。使用机床、工具如钻床、砂轮、手电钻等要经常检查发现损坏不得使用需要修好再用。3台虎钳夹持工具时得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。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。 钳工的实训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。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。

铣床的工作部分是一根旋转的有刃槽的圆柱体，开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

3、磨工

接下来我又进行了磨床操作的学习。铣削加工是在铣床上利用刀具的旋转与工件的连续运动来加工工件的切削加工方法铣削加工的重要设备是卧式升台降铣床和立式升降台铣床。铣刀是一种多齿刃刀具，其齿刃分布于圆柱铣刀得外院柱表面或端铣刀得端面上。铣床主要附件有机用虎钳、回转工作台、分度头和万能铣头。铣削的加工范围很广选择不同的铣刀和工件装夹方法可实现平面、斜面、沟槽、成形面和曲面以及齿状表面等的加工。短短的一天学习中让我了解了铣削加工的基本操作方法用途让我从一个刚看到机床碰都不敢碰到现在可以熟练的加工一些简单的平面。磨削加工时在磨床上利用磨具对工件进行加工的方法磨削加工过程实际是一个多刀、多刃、高速切削的过程。磨削时可以采用砂轮、砂带和油石等作为磨具最常用的磨具是用磨料和结合级制成的砂

轮。砂轮的特性用磨料、粒度、硬度、组织号和结合剂等表示。按照磨削时工作台主进给运动方向与砂轮之间的关系外圆磨削有轴向磨削、径向磨削和切向磨削等三种磨削方式;按照磨削时砂轮工作表面的不同平面磨削有周边磨削和端面磨削两种磨削方式磨床相应地则提供各种磨削方式所需的磨削运动。指导我们做磨工的老师说，磨床的操作比我们实习做的其他几个工种的危险系数要高，因为磨床的砂轮转速高，打磨工件时产生的温度也很高，一旦出了问题会对我们的身体产生极大危害，所以我们要非常认真的进行操作，他也基本上是手把手的教授。最后在熟悉操作要领之后我打磨了几个工件，老师检验是还行。

一共五天的金工实习结束了，金工实习带给我们的，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习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了它的真正目的。实习中感触最深的就是各个工种加工的必要性，工种间不是独立进行的，而是相互联系、相互制约。上一工种的加工是否合理会影响到下一工种的加工。制造业当中都有适合它们自己的制造方法，这些方法简单合理又非常巧妙。它们都是人类智慧的结晶，人类经过几千年所创造出来的文明。于是，我不禁感慨人类文明的博大精深!总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。金工实习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，而且还可以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，提高了我们的工程实践能力，培养了我们的工程素质。 总而言之，虽然在五天的实习中，我们所学到的只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程，我们所学到的都是基础中的基础，最后感谢机械系及指导老师给了我们这次实习机会，以及工厂师傅对我的指导。

实习用的机器虽然对于我们来说是新鲜的，但却没有跟上现在工业的步伐。估计这些机器在真正的生产中生产效率不会很高。实习的时间还是短了一点，我们对操作要领是掌握了，但并不熟练，这不利于我们实际操作时对遇到未知问题的解决，因为时间短，我们基本没遇到什么问题。建议是机器能够再新颖一点，跟上时代的步伐，我知道这很难，但尽量吧。实习时间也要弄久一点，不然可能有些同学可能都还没掌握实习就结束了。

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