**2016** **金工实习报告总结**

金工实习报告 3000 字

我们在学校校工厂进行了为期 9 天的金工。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。

每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内完成从对各项工种的一无所知到作出一件成

品的过程。在师傅们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，圆满地完成了金工实习。

“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，完成工程基本训练的重要必修课。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。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，

回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。

正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让我学到了很多有用的知识，我也深深地到工人们的

辛苦和伟大，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生活中它只是小小的一部分，却是

十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生

活。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与

实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。

从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。

眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可

贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手

的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的

动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。钳工

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰

孔、攻螺纹等等。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。

在搓削上，老师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。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。老师在生动的给我们

演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务——完

成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是

23mm 锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。

锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，

约 20—40 次每分，在切掉气割面之后我们还剩下大约 19mm。

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程

说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是

机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来

把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一

个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打

孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时

先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿

时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要

倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们

的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

接下来的两天我们学习了车工，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，然后就让我们加工一个主轴

两个小轮和两个大轮。老师先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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱

的直径由 28MM 车到 26MM，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换

用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个毛柸圆柱棒，这就是我们要加工的。加紧时夹得不得太长，

一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在 140180r/min ），打开开

关，将刀架移到合适的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手

柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一

个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经

过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

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。金

工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中

的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风

景。

久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的

工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的

不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

我国现行的教育体制，使得通过而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处

于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生

实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个

月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统

的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其

中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的

先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量

较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

实习期间，通过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每

人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险

性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成

一个精美的螺母。几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

平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实

习了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

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、工厂师傅对我们做的工件打分，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。

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。

6、在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对

填写实习、清理机床场地、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。

7、同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使

我们明白了团队精神的重要性！

为期两周的金工实习在金属交响乐中圆满地落下了帷幕。但是总得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。我想在将来的岁月里恐怕

不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；

也恐难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

我们知道，“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，完成工程基本训练的重要必修课。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。对我们来说，金工实

习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

安全教育

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的。安全第一！

这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂

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。比如在车

间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势

不正确，等等。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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保

人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周

铸造成型

我们小组第一个工种就是铸造成型，我们在没去之前都认为这肯定是很累的活儿，我没这

样认为，因为在农村长大的我，经过日晒、风吹和雨淋，一些很辛苦的农活都做过，还会

怕这些东西！但结果我错了，它的辛苦一点也不亚于干一天的农活！！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！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，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自

己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。此时我相信了，世上

其实是可以有奇迹发生的，只要我们用心。铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回

味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。看起来就这么简单的

四部 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。有时候妙笔能生花但有时候也就是

因为你的一点点修补让你前功尽弃，因此你是选择百尺杠头更进一步还是知足者常乐就是

一个不可避免的难题，它就像你人生中的岔路口，没个人都是在经历了无数个岔路口的决

折之后才能到达生命的最高点。

第十周的星期三，就是一个相对较难的工种车工了。首先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，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初

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。车床加工中一个很重

要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加

工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主

切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用

左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真

是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，

还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，不管怎么说，一句话，还是不

熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴

数控车床

我们实习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 980 的编程要求非常高的，编错一个符号就可

能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿

出了一个可行的方案。

唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基

础。真是“书到用时方恨少”！

后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入

需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实

际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些

触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

收获与感想

金工实习有苦也有乐。“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习是再好不过了！经过了车工，钳工，

磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习

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，但是金工实习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。这样的活动值得教育部门的借

鉴。

短短的 2 个星期时间，我们在实习中充实地度过了，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

这方面的实习，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。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

材料学院高分子材料与工程 03 级高分子甲班薛继荣

实习编号：\*\*实习时间：xxxx 年 xx 月 xx 日至 xxxx 年 xx 月 xx 日

两周的时间转眼间就过去了，但是在这期间所经历的一切仍长久的留在我的心中。在这次

难得的实习机会中，我学到了很多以前从未接触过的知识，各方面的能力也有了很大提高，

可以说是收获颇丰。

一、我的实习感悟：

通过这两周的实习，我在有关金工制造方面有了全新的认识和感悟。

首先，生产的安全是首要的问题。在各工种的学习与实践中，老师们强调最多的就是安全

问题，包括人身的安全和设备的安全两方面。的确，在任何工业生产中，人们最关系的问

题就是安全问题，生产效率再高的设备，如果不能保证操作者的安全，都是失败的，不会

被人们所接受。除此之外，平常我们遇到的安全问题更多的是由于操作者的失误而造成的，

这就要求我们在进行生产时要严格按照操作规程进行，还要熟练掌握设备的性能与操作，

只有这样才能避免危险的发生。

其次，在对设备的操作过程中要细心、严格按照要求操作。实习过程中接触到的各种设备，

比如车床、铣床、刨床以及各种数控机床中都有着十分精密的配合部件，如果粗心操作，

很容易发生故障，不仅会损坏设备，严重时还会造成严重的事故，危及自身和他人的安全。

因而，作为操作者，一定要具备细心、认真、严谨的态度。

还有，由于不同工种特殊的生产要求，在生产、操作过程中，做好自身的保护十分重要。

譬如，在铸造、锻造过程中，我们接触到许多经过高温加热的材料，身体的直接接触都是

十分危险的，所以我们必须在充分准备的情况下再去接触这些材料，还要注意判断何时才

是安全的状态，要避免因自己的冒失行为引起不必要的危险。又如，有些工种在操作过程

中往往会产生特殊的现象，作好防护可以避免对身体的不利影响。最典型的例子，在电焊

的操作过程中，强光、火花是不可避免的，强光中的紫外线会引起皮肤的病变，高温的火

花往往会引起灼伤、烧伤，因此，必要的防护是万万不可省略的。

二、我印象最深的几个工种：

1、焊工（电焊与气焊）

这是我们第一天的实习科目。简单的讲，这个工种就是采用电弧、火焰等方法将焊接材料

加热熔化状态，然后利用这些材料对一些独立的部件进行连接。同螺栓连接、铆钉连接不

同，焊接的方法适合于永久连接的部件，具有更高的稳定性。

虽然平时接触到的焊接部件很多，但真正自己来操作的时候可真是不容易。在焊接练习中，

由于很难把握好角度、高度以及移动速度这三个重要问题，自己做出来的焊龚老是歪歪扭

扭，十分难看。看到实习老师漂亮的动作，我才真正体会到“熟能生巧”这句话的含义。的

确，作为操作性很强的工种，电焊和气焊要求工人有很熟练的操作和丰富的经验，这一点，

作为实习学生的我们，只能自愧不如了。

同时，通过这一工种的学习，我认识到了自身保护的重要性。这一点，我是有着亲身经历

的，由于没有做好充分的准备，在实习过程中将手臂暴露在了强光当中，肘部的皮肤被严

重的晒伤，效果可真是“立竿见影”。从那以后，我再也不敢忽视对自身的保护了。

也是通过这一工种的学习，我对安全问题的认识也有了很高的认识。经过加工的部件温度

都处于是很高的状态，虽然在很短的时间内就解除了红热状态，但是仍然有着五百度左右

的温度，因此也是不能贸然接触的。在实习过程中，我也曾经很随意的去接触自认为温度

很低的部件，虽然已经戴着很厚的手套，还是感觉到被灼烧的感觉，以致再也不敢掉以轻

心了。

2、钳工

在实习过的所有工种中，钳工算是最辛苦的一个了，短短的一天下来，我的手臂都累的抬

不起来了。按照实习要求，我们必须用一根铁棒来做成螺母，乍听起来，还真是不可思议。

在这个工种的实习中，我的感触和收获也不少。首先，通过这个工种的实习，我认识到实

际操作的技巧性是十分重要的。由于这次实习中有很多需要耗费很多体力的工作，比如：

铁棒的锯削以及锉削等，如果工具使用的不当，不仅白白浪费好多体力，做出来的成果往

往不近人意，所以必须十分注重工具的使用技巧。如果能寻找到最省力而又有效率的方法，

就可以节省很多时间，又不会把自己搞的疲惫不堪。第二，在这个工种的实习中，我还受

到了一个很严重的教训。因为在粗加工的过程中，没有留够足够的余量，以至于因为无数

次的锉削加工，我做出来的螺母成了小一号的“袖珍型”产品，虽然外型看起来还不错，其

实已成了报废品，十分可惜。

分析原因，我觉得是因为自己在开始加工前，没有对自己的工作进行过仔细的分析和计划，

只是盲目的按照书本在做，以至于白白浪费了好多时间和精力。这样的问题，希望我在以

后的学习和工作中能尽量避免。

3、车工铣工和刨工

这三个工种的实习，虽然并没有焊工那样需要严格防护的工作环境，也不是钳工那样需要

耗费体力的工作，却给我留下了十分深刻的印象。这是因为这些工种的加工对于精确度的

要求是十分严格的。

#from 金工实习报告 3000 字2016 来自end#

在这几个工种的实习中，老师要求加工后工件的尺寸公差都只有千分级的毫米单位。这么

高的要求让我们不敢有丝毫的疏忽，生怕因为自己的粗心让辛辛苦苦做出来的成果变成了

废品。这些设备的操作之所以有这样严格的要求，是因为它们加工的都是有着严格尺寸要

求的配合部件，即使是十分细小的失误，也会使加工出来的零件因为不能满足配合关系而

报废。因此，在这些工种的实习中，想要早早的做完作业去休息是完全没有可能的，因为

这些机床的加工只能采取逐步渐进的方式，每次加工一点点，进行精确的测量后在决定下

次的加工量，直到零件的尺寸符合要求为止。

正因为如此，这些工种的实习使我认识到认真严谨的重要性，也锻炼了我分析问题的能力，

使我受益匪浅。

4、数控加工（数车、数铣、数刨等）

随着工业自动化要求的提高，计算机科技与传统机床相结合之后，就有了各种数控机床设

备的产生。通过这些工种的实习，我真切地体会到了科技发展对工业生产带来的便利，各

种数控设备的引进不仅提高了生产效率，提高了零件加工的精度水平，还使得各种具有复

杂形状零件的加工更加方便。

当然，要熟练地操作这些机床设备，还必须具备充足的计算机知识和使用能力。这一点使

我对生产的知识化有了更深的了解。

三、我对实习的意见和建议

在这次实习中，我的各方面都有所提高，可以说收获不小。不过，实习中对有些方面的经

历还不是很满意，所以希望能提点自己的建议，供老师参考。

在整个实习过程中，我最感到遗憾的就是理论知识的学习，总是与实际的操作训练相脱节。

有时候，还没有看过教材，脑子里一片空白，老师就让我们开始操作机床，实习的效果可

想而知了；但有些工种的老师一上来就让我们自己学习教材，虽然看了不少，还是一塌糊

涂，根本没有什么帮助。因此，我希望在以后的实习中，能更好的进行理论教学，这样不

仅能提高学生实际操作的熟练程度，还能减少不必要的麻烦。

另外，我觉得实习的时间十分紧迫，每个工种最多只有一天的时间，有时因为课程的问题，

还要减少到半天，实习的机会就更少了。这样一来，很难能学到什么东西。所以我希望学

校能通过延长实习时间或者增加实习次数，让我们有更多的机会参加这方面的锻炼。

金工实习报告 3000 字2016

一、实习目的：

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，完成工程基本训练的重要必修课。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

xxx 机械有限公司(原青岛轻工机械厂、黄海锅炉厂)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。企业位于青岛市区工业中心，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

20xx 年 10 月份~20xx 年 2 月份。我来到了 xxx 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。

11 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。最

好的方法是，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。最好的方法是两次结束，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。

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....、嗯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。

金工实习报告 3000 字2016

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习

后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，

不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，我学到许多在课

堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着

操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应

该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角

度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度

却是十分的困难了;运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快

则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有

焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的

高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而刚开始的时候

也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高

度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是

提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险

性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出

极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，

有时还会冒星星;气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，

两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，

防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，

拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧

化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产

出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起

来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必

须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一

场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了，

冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，

没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观

众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，

多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒

的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干

这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸

造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最

难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘

出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是

这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我

说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔

体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干

确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强

我的团队合作能力，我收益匪浅啊!

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车

床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是

很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的

好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成

的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能

给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，

出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，

看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

实习总结与体会：一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1.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，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。

2.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。

3.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，

直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能

力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了

同学间的友谊。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手

磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知

识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这

方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获

短短的一周实习过去了，我收获很多，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。随着科学的迅猛发展，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

接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这

样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的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

到了他的真正目的。

免责声明：本文仅代表作者个人观点,与本网无关。