

2023年钳工金工实训实训报告1500大全(六篇)

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/meiwen/dcb5a11f824af1734dcce10bc65041a8.html>

范文网，为你加油喝彩！

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

钳工金工实训实训报告1500篇一

绍，我对钳工有了初步的认识，并了解了车间要注意的事项。熟悉完工具之后进入动手阶段，摆在我面前的是一块圆柱形的铁，要纯手工把它加工成一个六角螺母。

首先要学会的就是——“锉削”，用锉刀在圆柱顶端锉出一个基准面。锉削时锉刀的平直运动是锉削的关键。锉削的力有水平推力和垂直压力两种。推动主要由右手控制，其大小必须大于锉削阻力才能锉去切屑，压力是有大于两个手控制的，其作用是使锉齿深入金属表面。由于锉刀两端伸出工件的长度随时都在变化，因此两手压力大小必须随着变化，使两手的压力对工件的力矩相等，这是保证锉刀平直运动的关键。由于我是第一次使用锉刀，没有控制好两手对锉刀的压力，使得锉刀运动不平直，导致圆柱面中间凸起。一直不知道要怎么办，锉削了很久，最后在老师的指导下，灵活地使用三种锉削方式——顺向锉法、交叉锉法、推锉法，终于锉平了一个平面。锉削不仅仅是一个体力活，更是一个技巧活，掌握了技巧，就能事半功倍。

接下来就是最让我痛苦的“锯割”了。旁边的同学帮我装好锯条，我站定、摆好姿势，起锯。虽然，我很认真地听老师讲锯削的要点和注意事项，但是，操作起来，那锯总是不受我控制。锯得很吃力，而且进度缓慢。锯了老半天才把它锯断。

锯好后，反复锉削，测量，直到尺寸、垂直度、平面度均达到要求。然后在工件上划线。用样冲打点，又要开始锯了。把正六边形锯出来。这次，我更加小心翼翼，生怕锯坏了，要重新来过。由于我的工作进程落后于周围的同学，很着急，一着急又锯歪了，怎么办呢？老师看了之后很淡定地说：“没事，锯好后修一下就很漂亮了”。老师给了我极大的安慰。接下来的五个角，在同学的示范帮助下，我学会了如何用力，如何得到整齐的锯缝，慢慢地就掌握了锯割的基本技巧。

我最终锯出了一个不规则的六棱柱，我通过铣削把加工余量去除，在铣削过程中，我觉得我像一个打铁匠，敲敲打打，很开心。然后锉削、钻孔、扩孔、攻螺纹。终于，六角螺母完成了，虽然它不标准，孔也钻歪了，但是看起来很漂亮。

钳工考核时间。做考核件时，有了前三天做六角螺母的经验使我的动作明显变快。考核件比六角螺母简单多了。经过锉削、划线、打样冲、锯割、锉削、测量、钻孔、扩孔、攻螺纹等等的工艺步骤，顺利地完成了考核件。考核件，我很满意，尽管我知道我做得不好，但是，却是我独立完成的。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生。收拾好工作台，清点好工具，我带着脏脏的手套和我的作品合照，笑得灿烂无比。这五天，在老师和同学的耐心帮助下，我学会了各种工具的使用。对于钳工也有了更深入的了解。

钳工金工实训实训报告1500篇二

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础;更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

理论与实践

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，使得通过高考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，充分的利用这一段时间，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

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了非法操作，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

钳工金工实训实训报告1500篇三

经过了过去十天的金工实习真的是可谓大开眼界、收获不少。在实习期间，我接触了化学加工及表面处理、数控铣床、数车928、模具cad/cam、加工中心、数车980、铸造、钳工、电焊气焊、金属的热处理等十个工种，了解了这些工种相关的知识。通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，如：用阳极氧化的方法给铝合金上色，用powermill把设计好的工件进行仿真加工及转化成铣床能识别的程序，数车928的版面及对刀工序，设计软件mastercam的基本操作，数车980车床控制版面及简单程序的编写，铸造的原理及铸模的制造，初步掌握了电焊和气焊的技巧和金属热处理的有关知识及操作。

四月三号是实习的第一天，实习的内容是化学加工及表面处理。经过老师的讲解，心理就开始觉得不安：一个一个的陌生名词，一件一件的前人的失败作品，似乎预视着我们今天的实习的风险不少。一点都不敢怠慢，赶紧把黑板上的工艺流程抄下，把要点抄下，以免出错，如：关于上色的，上玫瑰红要先上茜素红，再清洗，再上玫瑰红等；

工艺流程如下：1.除油2.水清洗3.出光4.清洗5.阳极氧化6.清洗7.染色8.清洗9.风筒热风吹干封闭10.上腊11.描图12.雕刻13.腐蚀14.清洗15.出光16.清洗17.电风筒吹干去腊

每个工序都有需要注意的地方，如除油要干净，出光的时间要控制好，阳极氧化的电流、电压要随温度变化及时间要控制好等。

小心翼翼地经过上述地工序，一件、也是首件出自我们自己地双手地作品出来了。一切的担心都扫去了。虽然图案不好看，但是没有失败。yeah~!!!!

第二个工种是数铣，一个数字，大概就能让我们感觉到今天的内容是与数有关，就是与电脑有关。事实也是这样，四月四号；实习内容是其他软件设计好的零件进行仿真加工和转化成数控铣床能识别的程序语言。学习使用的软件是：powermill。

一开始以后，老师就把我们扔在电脑房，要我们看教程，自己学习powermill。教程写了很多，计算机对零件的加工是通过参数的设计来完成的。powermill不具有图形编辑功能，掌握它的要点在于掌握相关参数的意义，工用。参数的设置影响了加工的效果，加工的时间等。参数设置以后可以进行仿真加工，检查效果。之后就可以转化为nc程序了。

现代化的技术离不开计算机和在工作中自学的能力是很重要的，这是这实习以后的感想。

这个工种的实习内容是，了解gsk928的控制版面和掌握对刀的过程，实习的重点是记得车床的数控版面的组成，以及各个按钮的工用。每个按钮都有自己的工用，用数控车床对材料进行加工是通过编写程序来完成的。程序编写对加工的质量是很重要的，但是那要建立在在对刀工序完成的出色的基础之上。所以对刀是很重要的，对刀过程中不能有一点点的错误，如果有错，将直接影响零件加工的质量。接触了这种车床的第一感觉就是：原来如此。一幕一幕生产的镜头立刻浮现在脑海中，机械的转动声把我带进了一个如火如荼的生产的车间里。唯一的遗憾就是不能使用它来加工工件。

工件的设计的现代化离不开电脑，这天的实习也是在计算机房里度过，接触的软件是mastercam。数控的机床需要有数据输入才能工作，工件的设计软件就是要完成这一工作。mastercam的页面与平时使用的绘图软件的版面有较大区别。要使用它来画图，对于一个初学者来说确实是有难度的，而且是英文版的就更有难度了。经过一番努力，按钮都没有认识完，但是在老师示范时就看到了它的功能的强大及它在设计的方面的方便之处。能够使用它来设计也是一种乐趣。

有些产品需要大批量生产，需要上百万的产量，那样的需求就不可能要求通过工人手工一个一个的加工生产，那样既耗时又耗财，而且效率又不高。这时候就需要用到模具，模具应用于简单产品的大批量生产是非常有效的，不同要求不同数量的产品就用不同的方法生产，那就是人类的智慧。

加工中心这个名字给我的第一感觉就是：加工中心就是一个管理机件加工的部门。但是去到以后就知道自己是错了，加工中心是一种机器的名字，是一种数控机床设备。

这个工种的实习跟前几个数控的工种一样，都是以零件的设计软件的掌握为主，一天的时间都用于学习mastercam，通过作业对该软件进一步的掌握这一天以后基本了解了各按钮的意义及一般操作。

用mastercam的感觉是直观、方便设计，但是却有很多的东西需要掌握。数控的东西果然不是一般的東西。

数车980，延续了以往数控车床的东西。认识版面，学习一种基本操作。数车980和数车928的构造差不了多少，只是版面上构造有较大的差别。主要使用了一些基本的程序。

4月11日，实习已经进入了后阶段，好像看到实习快要完了，有点觉得不舍。今天的实习内容是：铸造。铸造是一个历史悠久的生产技术，一堆一堆的泥沙，少数的几样的简单的工具，打造一个个精致的铸模。铸造的目的就是要制造出漂亮的沙模，用铁水浇注的时候产生比较粗糙的金属铸件，铸造有利于减少加工量，降低成本。经过了千年依然是没有淘汰，那是它具有它的价值，但是铸造也存在它的缺点：那就是铸造精度不高，容易产生废品，报废率太高。铸造技术必须要经过改良，不断改造，提高铸造工件的成功率。中国人是聪明的，中国人也将更聪明。

跟着的也是一个历史悠久的工种：钳工。累累累、、、钳工的感觉，钳工是用于机械生产不能生产的工件。机械生产就快速的，大批量的，但是机械也是人制造的。人能想到的，机械不一定做得到，而人能想到的人就能做得到。钳工就是用于加工机械所不能加工或者机械加工所不能达到要求的。那就是人工生产在现在始终是不能被替代的。

说到实习中最接近我们的工种，算是电焊气焊了。虽说是接近但是却不禁有点紧张，毕竟那是高达几千度的高温下的冶炼，总是有点危险的。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度。我们练习了在高温之下的电焊，虽然掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。坚硬如钢又如何，都随我的一挥手之间而熔去。

电焊与气焊只能把金属黏合，而不一样的金属热处理就能将金属的硬度的。表面一样的金属在显微镜之下却有不一样的组织，而这些组织正是金属的硬度不同的原因。热处理的实习中，我们做了一个实验：用自己的双手，在老师的指导之下，完成对一块金属的热处理，测试了处理前后的硬度(洛氏硬度)知道了热处理对金属的硬度是有影响的。热处理在生产中的应用等，如齿轮，轴承等。

以上就是这次实习的流程和内容，总得来说这次实习对我来说首先是使我们接触了一些生产的技术和生产的设备。十天的时间，真的是太短的十天，虽然每天要早出晚归，但是就没有一点累的感觉。通过这次实习使我们与生产接近了，由在书本上的无味的文字，变成了充满了乐趣，很想细细品尝的实在的实习过程。那是一次飞跃：书本的知识不是没用的，我们天天上的课，学的东西不是没用的;觉得它没用只是因为自己不会用，学会知识本身不是最终的目的，学会用知识才是最重要的。就像化学加工里用到的知识，阳极氧化我们早就知道，而就是今天才知道它可以这样用。

现代社会是数字的时代，生产要发展也离不开数字技术，因而有了数控的车床。那是人类社会生产发展的结果，数控技术是进步的标志。但是作为人前进过程中出现的某些继续还是不能被数控技术取代，还没有实现全部机械会，自动化程度还是不够高。特别是我们国家的技术还是比较落后，需要大力发展。

钳工金工实训实训报告1500篇四

学好理论知识固然重要，但实践能力也是很重要的。其实在我看来，要想适应这个社会，实践还是最重要的。金工实习这门课程是专为我们这些工科学子带来锻炼机会的，它让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验。亲自感受社会。企业所需，让实习成为学生毕业后走向社会奠定基础。

针对这两个多月的实习内容我具体总结如下：

一、由于我们实习的第一个星期是在校外的铁路运输实习基地，每天都要搭着校车去那里，而我偶尔可以搭搭我们老师的私家车，值得说一下的就是那条路空气很差，据老师说那是因为周边有很多私人炼油厂。

第一天，老师先让我们参观一下，然后再给我们介绍那些设备。在此过程中，老师给我们强调最多的是安全问题，在操作过程中要注意操作规范，而且最重要的是女生要把长头发扎起来。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的，这是每个老师给我们的第一忠告。接着，老师

给我们示范了如何画展开图，我们自己动手操作，我们那组一开始画图就画错了，结果展开图当然就画错了，于是我就跑去其他组偷学他们怎样画图，在我们多次的改正下终于画完那个展开图了，然后又照着展开图画到铁板上，老师说星期五就锯开给我们焊接，结果由于时间不够，他就没帮我们锯，那我们自然就没有做出成品啦。

第二天，老师就给我们分组，让我们分别去学习气割、气焊、电焊、氩弧焊，老师很认真的给我们讲解原理、注意事项，还亲自操作给我们看，以前我在工厂也看过，但自己去尝试时，那感觉超爽，超紧张，手脚发抖，不过我还是很正确的操作了，没出什么大错，很有成就感，以后找不到工作也可以去混这口饭吃。在校外实习一点都不累，闲暇之时还可以到处转转，第一次跑到铁轨上去玩，就给老师捉住了，他说很危险，叫我们下来，以后再跑上去就扣十分，我们很听话的，后来就没上去玩了。实习基地的风景很不错，我们还拍了很多照。还经常跑到办公室去和老师聊天，那些老师都很和蔼可亲，时间飞逝，我们为期五天的校外实习就结束了，很不舍得，下星期我就在校内的实习基地实习了，据说很辛苦，不过我还是很期待的。

二、第二周我们就来到校内的实习基地实习了，早就听说钳工的实习是最苦最累的了，经历后才明白，在实习期间虽然真的很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。像我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？一个星期，短短的一个星期，对我们这些机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们的知识水平。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把铁柱一段挫平，然后量取23mm，画线，打样冲，接下来就开始锯了，量好尺寸画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。

接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复行程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。

往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。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。

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，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老师了。在星期四就要考试了，这是检验我们几天以来学习的效果了，考试要做的零件需要用到我们这几天所学的锯、刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹不过我还是很轻松的搞得定了。说短不短，说长不长的两个星期实习就张样结束了，我学到了很多实践知识，这对于我们以后的理论学习很重要。

在这短短的两个样实习中，我可谓是获益匪浅。通过实习，我的专业知识掌握的更加牢固了，同时我的专业技能也有了很大的提升，在实习期间，我体会到了团结协作的重要性。除了这些，我也发觉到了自身还存在着很多的不足，包括专业知识掌握的还不够牢固，操作能力有待加强等。因此这让我觉得自己在后阶段的学习中，需要对于这些不足之处进行改进，不断的加强，从而让自己能够更加优秀，成为符合社会需要的复合型人才！

钳工金工实训实训报告1500篇五

- 1) 选取一小段直径为25毫米的低碳铁，然后用锉刀把它的一个底面锉平，然后用划规量取10厘米长度，并做好标记。
- 2) 用可调式锯弓锯割刚才做好标记的10厘米长的低碳铁铁，然后用锉刀把锯出来的底面也锉平。
- 3) 用量规定出m12螺母的圆心，划出一个直径为21.9毫米的六边形。
- 4) 用锉刀把六边形锉成形。
- 5) 用钻床钻孔和扩大，然后进行螺纹加工，最后圆角，完成工件。

日期：5月31日工种：车工任务：熟悉车床的操作和制作一个小工件

车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需的零件的一种切割加工方法。今天进行的实习是对卧式车床的操作练习：停车练习；低速开车练习；熟悉主轴的旋转速度和方向的控制；熟悉刀锯的移动的方向的操纵等等。最好，制作一个轴类零件：小圆柱直径为7毫米，长度为10毫米；大圆柱直径为9毫米，长度为15毫米。

日期：6月1日工种：铣工任务：制作一个长方体

- 1) 选择直径为25毫米的低碳铁。

- 2) 用平口钳安装工件。
- 3) 铣削出合适的表面，并进行量度，以达到精度要求。
- 4) 进行工件的表面加工，如磨平面与面交界处的铁刺。
- 5) 理论报告考察。

日期：6月2日 工种：加工中心任务：用电脑设计工件模型

今天进行的实习是运用mill9来制作工件的模型并且进行工件模拟成型。首先，自学教程，按照教程的要求熟悉该制作软件的操作和各项指令。然后，按照教程的要求制作两个工件，并且进行工件的成型模拟。

钳工金工实训实训报告1500篇六

时间过得真快，两周的实习生活就这样过去了。还记得自己刚开始有多讨厌这个实习，可是现在，我居然还在留恋。很不舍得啊！这两周以来，我自己动手做了很多工件，也学到了很多书本上不曾学到的东西。才发现自己原来也这么厉害，才知道那些以前在自己看来是如此复杂的零件，原来是经过这样加工出来的。如果毕业以后找不到工作呢，就干这行业不错啊。

我知道，作为机电的学生，学好理论知识固然重要，但实践能力也是很重要的。其实在我看来，要想适应这个社会，实践还是最重要的。金工实习这门课程是专为我们这些工科学生带来锻炼机会的，它让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验。也非常感谢那些在实习过程中陪伴着我们的老师们，他们孜孜不倦地教导我们，指导我们，让我们都能顺利地自己的工件，那种成功感与喜悦感，不是任何东西能取代的。接下来的就是我这两周的实习情况：

第一项

我们实习的第一个星期是在校外的铁路运输实习基地，每天都要搭着校车去那里，而我偶尔可以搭搭我们老师的私家车，值得说一下的就是那条路空气很差，据老师说那是因为周边有很多私人炼油厂。第一天，老师先让我们参观一下，然后再给我们介绍那些设备。在此过程中，老师给我们强调最多的是安全问题，在操作过程中要注意操作规范，而且最重要的是女生要把长头发扎起来。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的，这是每个老师给我们的第一忠告。接着，老师给我们示范了如何画展开图，我们自己动手操作，我们那组一开始画图就画错了，结果展开图当然就画错了，于是我就跑去其他组偷学他们怎样画图，在我们多次的改正下终于画完那个展开图了，然后又照着展开图画到铁板上，老师说星期五就锯开给我们焊接，结果由于时间不够，他都没帮我们锯，那我们自然就没有做出成品啦。第二天老师就给我们分组，让我们分别去学习气割、气焊、电焊、氩弧焊，老师很认真的给我们讲解原理、注意事项，还亲自操作给我们看，以前我在工厂也看过，但自己去尝试时，那感觉超爽，超紧张，手脚发抖，不过我还是很正确的操作了，没出什么大错，很有成就感，以后找不到工作也可以去混这口饭吃。在校外实习一点都不累，闲暇之时还可以到处转转，第一次跑到铁轨上去玩，就给老师捉住了，他说很危险，叫我们下来，以后再跑上去就扣十分，我们很听话的，后来就没上去玩了。实习基地的风景很不错，我们还拍了很多照。还经常跑到办公室去和老师聊天，那些老师都很和蔼可亲，时间飞逝，我们为期五天的校外实习就结束了，很不舍得，下星期我就在校内的实习基地实习了，据说很辛苦

，不过我还是很期待的。

第二项、钳工

第二周我们就来到校内的实习基地实习了，早就听说钳工的实习是最苦最累的了，经历后才明白，在实习期间虽然真的很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

更多 范文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发