# 太原实习钳工工作总结(必备21篇)

来源：网络 作者：雪域冰心 更新时间：2025-03-16

*太原实习钳工工作总结1一、实习目的：本次实习是地质课程的野外认识实习，其目的旨在通过短期的野外实践是同学们对地质学研究的主要内容和特点有一个比较全面的、概括性的了解，巩固和掌握地质科的基本内容和方法，初步具备分析、解决在实际工程中出现的简单...*

**太原实习钳工工作总结1**

一、实习目的：

本次实习是地质课程的野外认识实习，其目的旨在通过短期的野外实践是同学们对地质学研究的主要内容和特点有一个比较全面的、概括性的了解，巩固和掌握地质科的基本内容和方法，初步具备分析、解决在实际工程中出现的简单条件下的地址问题的能力，为以后的工作实践打下坚实的基础。主要目的有三：

(1)认识各类地质现象，了解华北地台基本地层层序。

(2)了解各种内外力地质作用。

(3)初步掌握一般的野外地质技能，从野外观察、记录、描述罗盘仪的使用。

此外，通过实习是同学们充分认识到地质实践对于地质学科的重要性及其在国民经济建设中的重要作用，从而逐步树立艰苦奋斗的思想作风和勇于探索的科学求实精神。

二、实习时间：xx年5月16日到xx年5月xx年平均气温为10。1℃，一月份平均气温为-5℃，七月份平均气温为24。5℃，年平均降水量769mm，多集中在7-8月份，达全年降水量70%左右。全年无霜期179天。实习区因受海洋影响较大，气候比较湿润温和，海滨地带夏季凉爽宜人，古为避暑胜地。

1、实习区水文情况：

实习区主要河流有大石河、汤河、北戴河，除大石河发源于青龙县牛心山区以外，其他均源于抚宁县北部山区，各河均为独流水域，河源短、流急，流量随季节变化教大，平均水深米左右，洪期水深可达2-3米。

燕山塞湖位于山海关城西北6KM山口处，在燕山脚下，是一个人工湖，于1994年建成，蓄水量为7000万立方米。

2、实习区的经济情况。

实习区工业非常发达，以秦皇岛为中心，有造船、机械、建材、煤炭、纺织、食品加工等，山海关桥梁工厂，秦皇岛耀华玻璃场在全国享有盛名。实习区农业，主要是北方干旱的农作物，以水稻、玉米、小麦、高粱、谷子、红薯等为主。山区盛产水果和药材。实习区沿海产鱼、虾、蟹等，是我国北方主要水产基地之一。

3、实习去地形简介

本实习区出露地层属华北地台型(包括前古生界及古生界)。除较普通缺失中上奥陶统至下石炭统、下中三叠统、白垩系、第三系外，就华北型地层而言，该区地层出露较全，化石较丰富，各单位地层划分标志清楚，地层特征具有一定代表性。全区范围内所有出露的地层有元古界的青白口群，下古生界的寒武系，下奥陶统，上古生界的中石炭统至二叠，中生界的上三叠统至侏罗系、新生界的第四系。

三、实习内容：

1、地层:

本实习区出露地层属华北地台型(包括前古生界及古生界)。除较普通缺失中上奥陶统至下石炭统、下中三叠统、白垩系、第三系外，就华北型地层而言，该区地层出露较全，化石较丰富，各单位地层划分标志清楚，地层特征具有一定代表性。全区范围内所有出露的地层有元古界的青白口群，下古生界的寒武系，下奥陶统，上古生界的中石炭统至二叠，中生界的上三叠统至侏罗系、新生界的第四系。

(一)元古界青白口群

(1)龙山组

分布于张崖子至东部落，南部鸡冠山等地。由两个沉积韵律组成。不整合于下元古代之前形成的绥中黄岗岩之上。主要是紫红色、黄绿色、灰黑色及蛋清色等杂色页岩，底部为砂岩。属典型滨海相沉积，与下伏的绥中花岗岩呈沉积接触关系。厚91米。

(2)景儿峪组

主要分布在区内的东部地区，出露最好剖面在李庄北沟，在黄土营村东也有出露。岩性由粗至细，由碎屑岩—粘土岩—碳酸岩，构成一个完整的韵律，具有海侵沉积的特点。与龙山组呈整合接触关系。其分界标志是其底部黄褐色或铁锈色的中细粒铁质石英砂岩，其中含大量海绿石，其底部的中细粒长石石英净砂岩具大型海成风暴波痕。本组地层属滨海相至浅海相沉积。厚38m。

(二)寒武纪

(1)府君山组

(2)馒头组

该组由于岩体的侵入破坏和构造破坏，出露零星，东部落的北部和西部都有出露，可作为标准剖面。本组上下界限明显，与毛庄组的分界是以顶部的鲜红色泥岩作为标志层的。岩性特征是鲜红色泥岩、页岩为主，页岩中含石盐假晶，并夹有白云质灰岩。没有发现可靠的化石依据。与下伏的府君山组呈平行不整合接触;与上覆毛庄组为整合接触。厚 71m。

(3)毛庄组

(4)徐庄组

分布较广，东部落西剖面出露较好，化石十分丰富，本组地层上下界限清楚，可作为标准剖面。岩性为浅海相的黄绿色含云母质粉砂岩，夹暗紫色粉砂岩、细砂岩和少量鲕状灰岩透镜体或扁豆体。含有三叶虫化石。与下伏毛庄组的分界是以黄绿色粉砂岩与暗紫色粉砂岩互层为标志。厚101m。

(5)张夏组

受到覆盖和破坏较少，是寒武系地层在区内分布最广的地层之一，几乎盆地周围都有分布，在揣庄北 288高地以东的山脊上出露最好，是区内较好的标准剖面。下部为鲕状灰岩夹黄绿色页岩;上部以鲕状灰岩为主，夹藻灰岩、泥质条带灰岩。三叶虫化石最丰富。本组与下伏地层为整合接触。厚130m。

(6)崮山组

本组与张夏组在区内的分布相仿，比较好的有288高地上的剖面，可为标准剖面。下部和上部都以紫色砾屑灰岩及紫色粉砂岩为主;中部则是灰色的灰岩与张夏组界限明显，接触部位两者岩性差别很大。化石十分丰富，几乎每层都可以采到。主要三叶虫化石有：蝙蝠虫未定种、帕氏蝴蝶虫。厚102m。

(7)长山组

出露较好的剖面在揣庄北288高地，为标准剖面。岩性为紫色砾屑灰岩、粉砂岩与页岩互层，夹有藻灰岩及生物碎灰岩。三叶虫化石主要有：蒿里山虫未定种、长山虫未定种、状氏虫未定种。与下伏地层为整合接触两者分界清楚。本组在区内出露厚度较小，只有18m左右。

(8)凤山组

本组分布与崮山组、长山组相同，出露较好的揣庄北288高地可作为标准剖面。主要岩性为黄灰色泥灰岩夹砾屑泥灰岩。黄绿色钙质页岩及薄层状泥质条带状灰岩。泥质成分增多，容易被风化，风化往往形成黄色土状物。化石丰富三叶虫化石垂直分带明显。砾屑形成小团块，本组与下伏长山组为整合接触，分界是以底部的青灰色砾屑泥灰岩为标志层。厚92m。

(三)奥陶系

(1)冶里组

分布于区内东、西部，主要分布在东部地区。出露较好的是在潮水峪至揣庄一带。下部为灰色微晶质纯灰岩夹少量砾屑灰岩及虫孔状灰岩;上部为灰色砾屑灰岩夹黄绿色页岩。所产化石有三叶虫、笔石、腕足类等。与下伏的凤山组为整合接触，其分层标志是以灰色砾屑灰岩作为底界，此砾屑灰岩很薄，厚度不到，其上是纯灰岩。厚125m。

(2)亮甲山组

位于石门寨亮甲山。属浅海沉积。主要岩性是中厚层状豹皮灰岩，下部夹少量砾屑灰岩和钙质页岩。含有头足类、腹足类和蛇卷螺未定种等化石。与下伏冶里组为整合接触，分界以亮甲山底部的中厚层状豹皮灰岩为标志，风化后呈泥质条带状，局部含泥质结核。层厚118m。

(3)马家沟组

本组分部与亮甲山组一致，以亮甲山及北部茶庄北山发育较好。属浅海相沉积，较深水环境。本组岩性以白云岩和白云质灰岩为主，底部具微层理、含角砾、含燧石结核黄灰色白云质灰岩。化石有：头足类和腹足类。与下伏亮甲山组为整合接触，界限十分明显。白云岩具“刀坎痕”。层厚 101m。

(四)石炭系

(1)本溪组

中石炭本溪组在本区的东、西部分布都很广，发育和出露最好的是半壁店191高地、小王庄一带发育较好，小王庄剖面可作为本区的标准剖面。有2—3个由陆相到海相的完整沉积韵律。本组岩性特征与华北地区一致，是一套海陆交互相沉积。陆相粉砂岩中含植物化石：鳞木、科达、芦木等。下部为铁质砂岩、褐铁矿和粘土岩，平行不整合与马家沟组之上;上部为细砂岩、粉砂岩及页岩，夹3—5层泥灰岩透镜体。石门寨西门—瓦家山剖面地层厚度为。

(2)太原组

在半壁店、小王山一带发育较好。本组岩性比较稳定以灰黑色砂岩含铁质结核为主要特征，夹少量煤线及灰岩透镜体，由两个韵律组成，是海陆交互相沉积。含植物化石：脉羊齿、鳞木，动物化石:网格长身贝、古尼罗蛤。与本溪组呈整合接触，分界明显，本组底部青灰色铁质中细粒长石岩屑杂砂岩，具小型球状风化。瓦家山剖面厚48m。

(五)二叠系

(1)山西组

主要分布于东部黑山窑至曹山一带，西部也有出露。有两个韵律，第一个韵律含煤层，第二个韵律的顶部含铝土矿。本组是区内重要的含煤地层，属近海沼泽沉积。主要岩性为灰色、灰黑色中细粒长石岩屑杂砂岩，粉砂岩炭质页岩及粘土岩。含植物化石：芦木未定种、带科达、纤细轮叶。与下伏太原组呈整合接触关系。厚度变化较大，约在35m至60m。

(2)下石盒子组

分布于黑山窑至石岭一带，西部有零星分布。由三个韵律组成。属湖泊相沉积。主要岩性为灰色中粗粒长石岩屑杂砂岩。含植物化石:多脉带羊齿、山西带羊齿、带科达。层厚115m。

(3)上石盒子组

主要在黑山窑、欢喜岭至大石河西侧有出露。发育较好的剖面是欢喜岭，可作为标准剖面。岩性特征以河流相的灰白色中厚层状含砾粗粒长石净砂岩为主，夹极度少量紫色细粒砂岩及粉砂岩。本组未获得化石资料。与下伏下石盒子组为整合接触关系。层厚72m。

(4)石千峰组

最初的命名地点在山西省太原市西25km的石千峰。本组是二叠系最上一个组。出露较好的剖面是欢喜岭至瓦家山一带，可作为标准剖面。主要岩性是一套河流相的紫色岩层，包括粉砂岩、泥岩、夹少量砾岩、粗至中细粒净砂岩和杂砂岩。含植物化石：太原带羊齿、尖头轮叶、朝鲜羽羊齿。与下伏上石盒子组为整合接触关系，两者可以从颜色上区分。厚 150m以上。

2、岩石:

(1)岩浆岩

①花岗岩

出露于东部张崖子村附近，或西南部鸡冠山下，沉积不整合在马岭组石英砂岩之下。岩石为肉红或灰白色，但岩体分布很不均匀，结构构造变化很大。西部花厂峪至温泉堡一带的花岗岩，根据接触关系和同位素年龄，属于中生代晚期侵入的花岗岩。岩体很大，呈肉红色，由正长石、斜长石、石英和少量黑云母组成，具中细粒显基斑状结构，所以称中细粒斑状花岗岩。

②花岗斑岩

出露于石岭东南等地，呈细粒基质的斑状结构，岩墙状产出，侵入在晚寒武世至中奥陶世的地层中，常见被基质熔蚀的钾长石和石英斑晶，潮水峪村西有一宽达5m以上的花岗斑岩墙。

③灰绿岩

亮甲山采石场比较集中，岩石呈暗绿色，细均粒结构，具典型辉长结构，部分辉石已绿泥石化和硅酸盐化。

④闪长玢岩

分布于潮水峪村西北，砂锅店东等地，呈岩墙状产出，隐基斑状结构，斑晶主要是斜长石，有时含角闪石较多，有的基质中含少量石英，有的可见球粒结构和流线结构等。

⑤安山岩

分布于柳江向斜核部的中侏罗统地层中，类型相当丰富，有玄武安山岩、辉石安山岩、角闪安山岩、闪辉安山岩、斜长安山岩、粗安山岩和英安山岩等。绝大多数都具隐基斑状结构。颜色以灰绿色为主，少数为暗紫红色，一般都呈块状构造，少数有气孔构造和杏仁构造。

(2)沉积岩

①含海绿石的石英砂岩

位于张崖子的青白口群龙山组含有表面被风化成黄褐色内部为灰白色的中粗粒石英净砂岩，浅海相沉积，含海绿石和少量云母。

②纯灰岩

以方解石为主要成分的岩石 .灰黑色、性脆，硬度不大，小刀能划动。本次在石门寨观察到的亮甲山组纯灰岩含有砾屑，为盆地内生成的隐晶灰岩或微晶泥岩碎屑。

③豹皮状灰岩

主要分布于亮甲山组地层内。花斑由白云岩组成，呈浅黄色或褐黄色，与周围灰色或深灰色灰质组分界线明显，特别是那些花斑状似虫孔的，两者界限平直。岩石风化面上，常有虫孔和花斑共生，是豹皮灰岩的标志。

④含微层理的白云质灰岩

分布于下寒武统府君山组地层内，张崖子一带发育较好。花斑仅限于一定层位层岩内，与岩层层面无切割关系，说明交代作用是在成岩阶段完成的。层内构造均匀，形成于浅海深水环境。

(3)变质岩

断层角砾岩又称压碎角砾岩、构造角砾岩。是岩石因构造作用发生破碎所形成的角砾状岩石，角砾大小不等，具棱角，岩性与断层两侧岩石相同，并被成分相同的微细碎屑及后生作用水溶液中的物质所胶结。

**太原实习钳工工作总结2**

我20xx年从学校毕业同年至皓月公司工作，作为一名新员工。首先，参加公司的培训工作。了解了公司的基本情况，了解了自己在公司岗位工作的基本工作和任务。作为一名新员工，同时，我也积极地参加公司组织的其它培训，学到了许多以前没有接触到的知识和理念。正式进入工作岗位后，起初，感到一切都很茫然，我虽然是学设备安装专业的，在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，生产现场成了我学习和实践的好地方。工作中遇到困难，我就向工人师傅虚心的请教，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对有了基本的了解。

在工作的期间，由于一些设备零件需要现场放样，感觉到自己的制图能力不是很好，加上我工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了AutoCAD制图方面的有关知识。使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的帮助。通过这一年的工作实习，使我在机械知识和工作方面，都有了很大的提高。

**太原实习钳工工作总结3**

>一、钳工实习教学改革：

围绕钳工的基本技能要求，通过万能扳手，鸭嘴榔头等典型实习零件的训练，使学生掌握钳工的加工范围、常用设备和工具，培养学生吃苦耐劳、协作友爱的精神。过去钳工实习主要通过实习教师的讲授，实习产品只是鸭嘴榔头，存在着实习内容空洞、苦燥、实习产品单一、训练项目较少等缺陷，通过教改：

1、使实习内容充实，训练项目由过去的锯、锉等单一的训练，增加到划线、钻、锯、锉、錾、铆等训练，使学生能全面的掌握钳工的基本技能。

2、在实习场所，悬挂钳工基本技能挂图，将教师从空洞、枯燥的讲授中解放出来，只能针对学生不良习惯，不规范的动作进行纠正。

>二、新增认识实习：

通过模具加工工厂的参观实习，使学生明确本专业的全部岗位及对各岗位的具体要求，了解工厂生产现状、产品研发、技术改造、生产组织管理、质量管理等基本状况，培养专业感情，增强学习的兴趣,使学生确定学习目标。

>三、机加工实习教学改革

机加工实习改革是这次实践环节教改的重点、难点，由于岗位多、内容杂、头绪乱、任务重,所以今年主要完成车工和热加工实习的.内容：

（一）工位专项操作训练――注重基本技能的训练，突出基础知识的培训 以前机加工实习教学主要通过对一个或多几个零件的加工，并加以理论教学的模式进行。这种教学方式存在一些缺陷，如个别零件不可能完全体现机械加工多方面的知识点，而过多的理论讲解又使实践教学的动手优势没有充分发挥。这次车工实习教学改革有针对性地研究并设计开发专项训练工位；同时，制作相应的训练器具，提出训练考核要求，让学生进行强化训练，能加强学生对机械加工基础知识的全面了解。例如：

1、车刀安装工位：车刀的安装是学生车削加工的一项最基本的技能训练要求。通过试切对刀、刀架刻线对刀、后顶尖对刀及交替拧紧刀加螺钉等训练，使学生按照训练步骤和操作要求熟练准确地完成刀具安装任务，养成良好的职业习惯。

2、车床花盘找正训练工位。通过利用车床附具花盘，设计制作了花盘角铁通用工装，要求学生对轴承座等复杂外形零件进行中心找正。通过学生反复训练找正方法，一方面使学生了解对非圆形零件在车床上通过划线进行找正的工艺方法，另一方面加深对工件加工中心与机床主轴中心重合这一工艺部题的理解。

另外还有：车工刃磨、车床基本操作训练、车床卡爪与卡盘的装卸、车床四爪卡盘的使用、花盘角铁装夹工件、工件的测量、反向走刀车削细长轴（演示）等

（二）工艺练习专题――提高学生对实际工艺问题理解的有效途径

现场实习教学的最大优点在于直观、具体，有课堂教学无法比拟的优点。因

此，充分发挥实习教学的优势，更重要的是要体现高职教学应培养满足生产一线的高等技术应用人才的要求。在工艺专题的设计中，注重体现教学大纲对学生的能力要求，注重体现高职特点，重点突出零件加工中各种常见工艺方法的归纳和总结，通过范例教学，达到学生对工艺问题的理解和掌握。例如：

1、细长轴的加工。可利用中心架、跟刀架、反向走刀等加工方法，解决车削加工中的这一常见工艺问题。并结合切削加工中出现的问题进行分析讲解。

2、工件在加工中的弹性变形。通过在磨床上加工薄钢板、在车床上加工细长轴、用三爪卡盘加工薄壁套等，使学生能切实理解弹性变形对工件加工质量的影响。另外还有常用车削刀具合理几何参数选择、车削锥面、圆柱孔加工等。

工位训练和工艺专题的讲解，在很大程度上解决了实习教学中的基础知识、工艺知识的理论深度及工艺知识的覆盖面的问题，但机械加工中的实际操作能力及对金属切削的真实感的体会是这些训练项目无法替代的，故必要的真实零件加工是必不可少的。由于实际生产中的产品零件很难较全面的体现实习的训练要求，故要想达到较好的训练效果，最好专门设计一些典型的实习零件。例如为机加工实习设计的实习零件，力求在一个零件上全面体现各种表面的加工，直到材料车削到不能再加工为止。这样不但训练的内容多、且材料的利用率高。

（三）模拟仿真训练――丰富实习内容，是经济、安全的有效方法

这里所说的模拟仿真，并非计算机上的模拟仿真，而是根据实际加工情况专门设计一些模拟仿真器具。如：可以将石蜡和铝用于铸件浇注的训练。而石蜡制成的铸坯又可用于插键槽和数控机床的模拟加工件。又如：专门设计制作了一套用电感应头模拟铣曲线槽训练器具，用于训练学生双手控制、操纵铣床加工工件。

模拟仿真加工能较好地克服学生初次操作机械设备的畏惧心理，避免学生初次操作机设备时因手生易造成的人身和设备事故。同时，也在一定程度上降低了实习成本。

**太原实习钳工工作总结4**

1、概述

实习是一种有用的实践，是理论联系实际，应用和巩固所学专业知识的一项重要环节，是培养我们能力和技能的一个重要手段。八月初，我们来到大连东软实训中心进行为期20天的实习，我们要做的是物流配送管理系统，我要做的是配送中心管理模块。它的主要功能是完成对商品、库房和供应商的管理，缺货查询和进货安排。由于大家负责不同的模块编写，作为组长的我需要充分考虑各个模块之间的交互，系统风格一致性等问题。

为此，项目启动之前我们小组6人开会讨论了整体的业务流程，明确了数据库表之间的关联和各个模块之间的接口。在项目验收阶段我们顺利地通过了答辩，圆满完成了预期目标，虽然和优秀的小组开发的系统还有一些差距，但是我们发挥了每个人的能力，结果也令我们满意。

2、感受与体会

在为期20天大连东软实训中心的实习过程中，我每天都感觉很充实，从基础知识的巩固，项目整个的开发过程，我都认真学习，勤于思考，并且不断动手实践，我感到收获很大。

这是我们在学习专业课程之后走向工作岗位之前的不可缺少的实践环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。这次实习旨在培养学生综合运用所学的软件工程专业基础理论、基本技能和专业知识分析问题和解决问题的能力，培养我们的专业素质、应用科学的思维方法和计算技巧，使我们了解科学研究工作的一般程序和方法，撰写科技论文的能力;培养我们直接参与科研活动、科研文献和资料的调研，对研究工作以及相关的研究结果分析、综合的能力;重点培养我们积极的创新精神、严肃认真的科学态度和严谨求实的工作作风，增强我们的综合素质以及对毕业后工作岗位的适应能力;有利于扩大我们的知识面，并掌握一些软件工程技术的发展前沿。

这次实习让我们走出校园，切身体会公司的企业文化，感受到了和学校里面不一样的学习方式和氛围，也可以从中学到很多社会经验，了解了很多行业需求和动态，使我们视野更加开阔。

我是JAVA开发方向的，前一周时间主要是老师给我们讲解JAVA的基础知识，Web实用页面的设计方法，ORACLE数据库的使用，这些知识有些我们在课堂上学过，这次是系统的讲解，为我们之后的项目开发打下了良好的基础。

对于像我这样软件工程专业的学生，JAVA语言是我们的立身之本，然而在学习的过程中我发现自己的基础知识掌握不是很牢固，学过的知识存在遗忘的现象。就像老师强调的那样，我需要注重学习的细节，不能模棱两可。

在Web开发技术是我的薄弱环节，以前只知其然不知其所以然，在讲解过程中，我了解了在JavaEE框架下对于一个B/S架构的网络应用程序是如何基于HTTP协议进行通信的。掌握了请求和响应是如何发送和处理，过滤器的使用，Session技术原理等等。

之后我们六个人一组开始了项目开发。我们要做的是物流配送管理系统，物流配送管理系统是一套专门针对配送行业实现销售管理的软件系统，全面适用于物流配送领域中的各级各类经营企业。时间紧任务重，对我们来说是个不小的挑战。我们先根据需求确定功能点，根据功能点我们搭建了每个模块的静态界面，通过实现前台跳转我们逐渐明晰了流程，也顺利通过了评审。

在开发过程中我们也遇到了很多问题，由于小组6个人实践能力不同，大家的进度就很难统一。还有一个就是版本控制的问题，为了避免工程修改冲突，我们为每个人建立了了自己的开发包，大家将自己开发的文件放置其中。我们用到的Struts和Hibernate框架里面有些文件需要公用，这样我们决定在项目整合的\'时候统一修改。这样我们就避免了很多不必要的麻烦。

由于我们选用了我们比较熟悉的开发工具和框架，所以我开发起来比较流畅，技术上没有遇到太大的问题。在开发过程中我们建立了很好的信任关系，良好的沟通机制，让我们每个组员有问题马上分析和解决。我们也充分体会到了，团队合作开发中每个人应该承担不仅仅是自己的责任还有团队的利益。

在实习过程中，实训中心还为我们安排了几次专题讲座。在项目管理和质量管理讲座中，张老师为我们讲述了软件行业一条非常重要的项目管理标准—— CMMI，能力成熟度模型。它用于指导软件公司开发出合理高效的产品。我们需要掌握这些标准，使自己的技术和方法在以后的工作中处于行业的领先地位。通过职业生涯规划的讲座，我深切了解到生涯规划是确定人每个阶段发展的方向，立足于本职工作，不断自我管理，最终达到职业目标的一种方法。还有面试技巧训练，这些对于目前尚未走向工作岗位的我们大学生来说，是大有裨益的。

3、总结

通过这次实习让我理论联系实际，在团队软件工程的开发、数据库的设计、分析问题解决问题的能力上有了很大的提高，积累了开发经验，达到了实习效果，让我得到了难能可贵的锻炼。

**太原实习钳工工作总结5**

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，让我们都能顺利地完成自己的工件，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，据说很幸苦，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，但我却感到很快乐！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。

**太原实习钳工工作总结6**

转眼一瞬间，为期仅仅两周的钳工实习马上就要接近尾声了。回想这实习的两周以来，有汗水，有失败，有伤痛，也有微笑。正是这些散散落落的生活片断拼凑成了我实习生涯不可缺少的一部分，也给我留下了非常美好的回忆。下面就是本人的实习工作总结：

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的.很有成就感。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体验过，还没有什么感觉，这回有了亲身体验，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了四个模型吧，基本掌握了制作砂形的方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

**太原实习钳工工作总结7**

时光飞梭，转眼间我已经在xx公司的钳工岗位上实习二个月了，在实习期间虽然很累，但我很快乐，因为我们在实习过程中，学到了很多很实用的东西，同时还锻炼了自己的动手实践能力。此外，无论在心态上还是在工作技能上，我都有了许多新的收获。

要进行钳工实习，安全问题肯定是摆在第一位的。刚到公司的第一天，公司就组织安全保卫部的经理为我们进行生产安全条例的讲解，之后通过安全知识的考试，得以正式上岗。通过经理的讲解，我们了解了实习中易犯的危险操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确等等。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。讲解中的案例，为我们今后的实习实践，敲响了警钟。

在学校的时候，就听老师说过：“钳工是最累的，通过这两个多月来的实习，我终于相信了这句话，也明白了什么是钳工。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，所以在机械制造和修配工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

第一天到车间上班，师傅叫我做的第一个零件是螺母。听完师傅的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我便开始了我的第一份任务。首先，是把在铁块上量好尺寸并画线。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，还好听了师傅说的注意事项，我按师傅所说的，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。但是事实是锯锯子也是需要窍门的，如果只是单纯的来回拖，无论一个人多少强壮，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，还可以加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉阿推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，经过师傅的讲解，我终于学会了怎么锯削了。锯完之后还得锉削，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，后手压力大然后小，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。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母——虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。

通过两个多月的实习，使我更加了解了划线、錾削、锯切、锉削、钻孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、研磨等加工过程。同时，也发现了自己在钳工工作过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西，为今后的工作积累了一些工作经验。同时，在这阶段的实习中，我也总结出了一点心得：

为了加工出精确的工件，首先要准确的划出所要求的尺寸。划线之前要把工件表面清理干净，除去飞边和氧化皮。然后灾工件表面均匀涂色，使划线更加清楚。划线一定要仔细，如果不仔细就会给后来的加工带来误差。凸凹配合工件的凸凹边和燕尾配合的燕尾边要对称，要精准，这样才能保持配合件正反都能配合。

根据所需工件剩下的宽度来判断一下是否用锉削或錾削之后再锉削，或者先用锯切之后再锉削。如果剩余量很小可以直接用锉刀锉削，选用中等齿锉刀，右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指放在下面，配合大拇指捏住锉刀木柄。左手掌部压在锉刀的另一端，拇指自然伸直，其余四指弯曲扣住锉刀尖端。手握锤左手握錾子，錾子后刀面与工件表面成5°～8°，起錾时后角要稍大点。錾削时每次錾削的厚度约为0。5～2毫米，当錾削大平面时，先用窄錾开槽，然后用扁錾錾平。

如果所需工件剩余的宽度较大应先用锯割。安装时锯齿尖向前，锯条安装在锯弓上不要过紧或过松。起锯时锯条要垂直于工作表面，并以左手拇指靠稳锯条，使锯条正确的锯在所需的位置上。起锯角度约为10°左右。锯条前推时起切削作用应给以适当的压力，返回时不切削，应将锯稍微抬起或锯条从工件上轻轻划过以减少磨损。快锯断时，用力要轻以免弄伤手臂。锯削速度应根据工件材料及其硬度而定，锯削硬材料时应低些，锯削软材料时可高些，通常每分钟往复40～60次。

钻孔前，工件要划线定心。在工件孔的位置划出孔直径圆和检查圆，并在孔直径圆上和中心冲出小坑。钻孔时，先对准样冲眼试钻一浅坑，如有偏位，可用样冲重新冲孔纠正，也可用錾子錾几条槽来加以校正，钻孔时进给速度要均匀，快要钻通时，进给量要减小，钻韧性材料须加切削液。钻深孔时，钻头要经常退出，以利于排屑和冷却。

在做60°燕尾角时要用万能角度尺，划线时要准确，保证角度正确，一定要注意两边对称。在做圆角时要用圆规，把线划清楚之后用锉刀修正。

最后在配合件配合时要修正，修正时要注意不能磨过，每次都剩余一点，以防止修正邻边时将边磨过。

钳工的实习是很枯燥的，可能干一个上午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，却能看见师傅在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每都会给力竭的我以无尽的动力。看着自己的加工成果，我最想说的就是感谢一直支持、鼓励我的师傅了。

两个多月的钳工实习，我觉得非常有意义，虽然很苦很累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工师傅们聊天中，同时也学到了许多工作经验。我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难一定要耐心，沉住气，不要一上岗看到工作有点累、有点艰难就不干，立即跳槽。这样做是不明智的，也是不正确的。年轻人首先应该学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我非常感谢学校和师傅给了我这么一次难得的实习机会，来锻炼我的意志、培养我的能力。明年的我就要离开学校，正式步入社会，通过这次实习使我明白了，也想通了，不管在哪里工作，不管工作有没有自己想的好，我都会坚持干下去，努力去做到最好。

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多的东西。对“钳工“这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。

在刚做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗?哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。

我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成锈花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。

这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。经过钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的正式工作做下坚实的铺垫。

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。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，充分的利用这个时间，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。

通过我们自己动手，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。

在钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西。作为一名钳工所必备的知识。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了我的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单额草图，但因为是在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。

做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。在锉削时，容易在锉削怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了;好不容易都把尺寸搞好，表面粗糙度又不行了，回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用交叉锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有120°、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有60°左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转180°后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。，只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等。

**太原实习钳工工作总结8**

实践是大学生活的第二课堂,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。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,不断总结,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

土木工程是建造各类工程设施的学科、技术和工程的总称。它既指与与人类生活、生产活动有关的各类工程设施，如建筑公程、公路与城市道路工程、铁路工程、桥梁工程、隧道工程等，也指应用材料、设备在土地上所进行的勘测、设计、施工等工程技术活动。土木工程是社会和科技发展所需要的“衣、食、住、行”的先行官之一;它在任何一个国家的国民经济中都占有举足轻重的地位。

作为一名刚刚接触专业知识的大学生来说，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，学院带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对这门自己即将从事的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,为今后书本与实践的结合打下基础。

紧张的两周的实习生活结束了，在这两周里我还是有不少的收获。、实习结束后好好总结一下。在实习过程中我们共进行了七项工地参观，包括故宫博物院，首钢液压车间，学校实验楼留学生公寓，两处住宅小区工地，和丰台构件厂共七天的参观。

在每次参观结束后我们都做了很认真的总结，把自己在参观时学到的，了解到的知识进行梳理，也同时为今后的学习打好基础，虽然我们不能完全明白老师讲解的所有知识，但终归是学习的过程，不同程度上都会有收获。而实习的意义也在于此。首先，通过实习，通过实践，使我学到了很多实践知识。

通过参观，使我近距离的观察了整个房屋的建造过程，厂房的结构，学到了很多很适用的具体的施工知识，这些知识往往是我在学校很少接触，很少注意的，但又是十分重要、十分基础的知识。比如，钢筋的绑扎，底层基础钢筋的绑扎首先要放样，每一跨度里钢筋的接头数只有25%，即4根钢筋里只有一个接头，另外，接头要尽量放在受压区内。

在砌墙的过程中，如遇到墙要转角或相交的时候，两墙要一起砌起来，在留槎的过程中，可以留斜槎，如果要留直槎，则必须留阳槎，且要有拉结筋，不能留阴槎。在进行混凝土施工的过程中，要特别注意混凝土的配合比，在天热的时候要注意养护。其次我们还对一些细部的作法有所认识，了解了设计与施工间是有距离的，要靠施工工程师在技术上给予合理设计才能保证施工的顺利和高质量。针对每次的参观我做了以下的总结。

对于像故宫一样古老的建筑在施工上可以算是大兴土木，但以后使用的机会较少，但针对对古建筑的修复这一需要，为保存祖国的文化，古国风貌，是不可或缺的。所以研究古建筑的构造是有必要的。对于厂房，我们今后会有单层厂房这门课程，以后走向社会我们或许现场房建设方面发展，而且本身各种建筑理论的基础知识本都是相通的，因此无论是为今后的学习还是以后投入社会的需要对厂房的认识都是必不可少的。

厂房由山墙，梁，柱，屋盖，水平支撑，竖直支撑组成。整体是钢筋混凝土结构。在梁上设有吊车的槽钢轨道，为了使整体结构稳定，在厂房的第一段，最后一段是有行家结构的水平支撑，在进深超过六十米时，中间的某一关也要加上水平支撑。竖直支撑则是在沉重的梁上起加固作用。

而对于建筑工地，我的体会就更深了，无论是对施工过程还是对施工工艺我都产生了很大的兴趣。当今的不同建筑多采用橡胶混凝土的方式，结构杀害能够多为框架剪力墙。对于钢筋的使用有着严格的规范，从配筋到绑扎，到架模板，再到灌浆，这一系列的工作，一项都不能出错，小小的偏差可能会酿成无法收拾的严重后果。而在施工工艺方面，脚手架，模板，包括新材料的使用都更加直观的展示在我们面前。

**太原实习钳工工作总结9**

>实习目的：

经过培训熟悉模具(工具)钳工具体操作过程基本加工工艺以及其他相关工种在模具制造过程中的使用并经过技能鉴定考取工具钳工中级资格证书。

>实习要求：

经过实习了解一般简单模具的加工熟练应用磨床，铣床，线切割等机床的操作。以及常用的机械加工工艺。学会一般工件加工的工艺安排及加工过程的控制。能熟练的操作实习中用到的各种机械设备，工具，量具。能够独立完成加工过程中的\'测量和基本的质量控制方法(手段)。最终到达独立完成综合件的加工。

继20xx年暑假金工实习后学院又组织在20xx年假期参加工具钳工的培训考证

现将20xx年度实习情景汇报如下：(共分两部分：安全规程和综合件加工装配)

此次培训考证主要是了解现代模具的一般加工过程。经过对简单模具的加工过程进行实际操作从而对模具(工具)钳工有一个本质的认识，同时掌握必须的模具加工方法，工艺，测量，过程控制以及基本的设备(机床)使用。最终到达独立完成简单模具的加工。并经过技能培训考核。

在实习过程中涉及到的工种有：磨，铣，钳工，电火花线切割等。

>安全规程：

>一、钳工的操作规程及安全事项：

1、工件必须牢固的夹在台虎钳上，并且必须有足够的夹持部分。

2、不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀，手锤，刮刀等工具。

3、安装，撞紧锉刀把时，要一手拿把，一手扶住锉刀，以免锉刀落下伤人。

4、进行錾削工件时(未涉及)，要首先观察周围有无不安全因素。异常注意勿使錾子(扁铲)錾在钳口上。被錾工件铁屑将断时要轻击，錾削方向只准朝隔离安全网方向，以防飞出伤害自我或其他同学。

5、攻丝或套丝时用力要均衡，不能有力过猛，以防折断丝锥或板牙。

6、练习手用钢锯时，不准用力猛压和扭转锯条，被锯削材料将断时，用力要轻，以免压断锯条弹出伤人。

7、钻孔时不要戴手套，锉削时铁粉不能用嘴吹。

8、工具，量具的放置要得当，不能用其指人或打闹。下课时交给工具，量具保管员，统一保管。

9、每一天实习结束时，台虎钳要处于非工作状态，钳口不准合并，手柄要垂直向下。工件，材料应放置于钳面上，并清理铁屑和工作台卫生。擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面，坚持工作台和地面的清洁。

>二、线切割操作规程及安全事项：

**太原实习钳工工作总结10**

一、 实习时间

二、 实习地点

三、 实习内容

四、 实\*\*结

一、钳工实习

第一天，我们怀着激动的心情和对知识的渴求踏入了实习车间。老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们进行了详细讲解，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。实践是检验真理的唯一标准，接下来我们就开始亲自动手熟悉工具和操作步骤。我们进行了简单的工具使用练习，在以后的四天里，我们主要任务就是自己动手操作完成老师布置的作业。

钳工实习最后所要完成的任务是做出一个钢锯上固定锯条的一个螺栓，误差范围为，所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

第二天我们就开始了工件的制作。首先，我们每两个人一个大铁块，为了保证准确度我们选择用锯条锯一个宽、高均约8mm长60mm的小长方体铁块。用笔打上线后，我们开始用手锯按老师教的站姿和握锯方式锯铁块。之前我们认为这是一项很轻松的活，可不实际操作真无法体会那种感受，锯100个来回也看不出有什么进度，真的给我们一种铁杵磨成针的感觉，所以这就需要我们功夫必须下到，功夫就是勤快、坚持、有耐心啊。考虑时间和进度，而且要求我们最后一人一个，照这种速度锯一个得两个下午，所以我不得不加快速度。终于在与搭档的配合下，周三下午结束之前我们将小铁块锯了下来，而且还进行了一小段时间的锉\*工作。

第四天的主要工作就是用锉将小铁块锉成符合要求的长宽并套上螺纹，3mm在\*时的感觉太小了或用砂轮机打磨太容易了，可现在是用手用锉一层一层磨，那真叫个慢啊，尤其在接近8mm时，用小锉刀稍锉几下就得用卡尺测一下，还得用垂直度测量仪测其垂直度，有一点稍不留意就有可能不垂直，长宽高某边长度小于8mm也就意味着工件不符合要求，另外还要求表面光滑度，所以在最后的制作过程中就要求我们特别小心、细心。经过一个上午不停的不间断的锉、测、卡、再锉、再测、再卡，终于整出个基本样貌了，最后那个累啊，晚上吃完饭回到宿舍很早就睡了。

第五天，也就是钳工实习的最后一天，今天必须把工件完工交上去了，最后几道工序是钻孔铆钉和锉倒角，所以，到工厂没敢歇息就接着昨天的活--锉磨\*面、测尺寸、测垂直度开始工作了。工件基本磨\*接着就赶紧排队钻孔，然后卯铆钉，最后就又是用锉将钻孔的表面锉\*、锉光、锉亮，比较符合图纸的要求后将其交给老师。

钳工实习阶段除钻孔用机器外，其他所有的工作都是手工的，真的可谓累。不过在付出的背后总能使我们收获很多。理论方面自不必多说，就实践方面。首先，提高了我们动手操作能力。动手操作就是实际，实践是检验真理的唯一标准。实践是提高一个人适应社会能力的最基本活动。所以，这一点对我们很重要。我想也是这次实习的.重要目的。其次，锻炼了我们的意志，劳其筋骨。在做正方体的时候，每一个环节都需要我们有耐心有毅力，认真仔细。劳其筋骨，真正使我们的意志得到了锻炼。这种机会对我们来说是很少的，我们应该珍惜。再次，就是提高我们\*\*完成任务的能力。在操作过程中，因为女生力气小，一些男生照顾女生被老师看到了批评了一番。老师要求每个人\*\*完成。确实，这次任务并不困难，也没超过每个人的能力限度。所以，老师的话是正确的，每个人都应该\*\*完成。

**太原实习钳工工作总结11**

一、实践内容

初步接触会计工作。熟悉会计工作流程。学习报税，缴税，银行外汇开户，外汇许可证申请，代理开出-增-值-税-发-票，申购发票及税控机，原始凭证分类及简单凭证的填制等内容。简单了解会计电算化。

二、实践过程

寒假没几天，在我三姐的介绍下，我来到了靖江市华周船舶设备制造有限公司，开始了我为期一个月的实习。前一天在与公司总经理电话交谈中我表现得很好，详细地介绍了我的\'学校，班级，专业，实习目的以及在校期间取得过的一些成绩，所以当我与总经理面对面进行二次面试时，我一点也没有紧张。相反，我相信我谦虚诚恳的态度一定能给总经理留下不错的印象。果然，总经理很快就同意了我的实习请求并用鼓励的口气对我说：“在我们公司，你一定能够学到不少东西，好好干！”就这样简短的一句话，却给了我莫大的勇气和信心。

第一天的实习，我有些拘谨，毕竟第一次坐在开着空调的办公室里，看到别人进进出出忙碌的样子，而我只能呆在一边，一点也插不上手，心想我什么时候才能够融入进去呢。虽然知道实习生应该主动找工作干，要眼疾手快，但大家似乎并没有把我当作一个迫切需要学习的实习生看待，每个人都在忙着自己的工作。这样的处境让我有些尴尬，当即有些气馁的认为，难道我就这样呆坐到实习结束？难道大家都信奉那句“教会徒弟饿死师傅”？可是一想到目前大学生的实习情况似乎都是这样时，我马上开始平静自己的心情，告诉自己，不要急慢慢来。之前在家我在网上曾查了一些资料，我想应该会对我的实习有所帮助。

不一会，总经理拿来两本有关公司业务的书让我先了解一下，并向我介绍了财务部的叔叔阿姨们，这对我以后和他们的融洽相处起到了至关重要的作用。现在是月初，而会计工作大部分集中于月底，所以我现在的任务是先了解公司的业务流程。接下来的几天我一直在努力熟悉公司的商品流通环节和财务处理流程，一有空就翻阅公司章程和企业会计准则，回家还复习以前学过的会计知识，上下班的车上也不停的背。其余的时间便是帮同事复印，收传真，和我们的财务主管去税务所缴税，交费。这些工作听起来简单，可对我来说都是新鲜的，也是困难的，所以我把每一次工作经历都当成是锻炼自己的机会，认真地去完成每件事。

记账的工作其实不难，只是比较繁琐。没过几天我已经能够很顺利的应付总经理在工作间歇对我的突然袭击，当然也说了些模棱两可的答案。总经理对我说会计工作中出现的问题一定不能马虎大意，绝对不能讲“应该”“可能”，而是知道就是知道，不知道就是不知道，否则模棱两可的答案可能给公司带来巨大的损失。听了这番话，我很惭愧，想起平时自己在学习时的态度总是马马虎虎，对什么都一知半解，以为只要考试过了85分就对这门科目基本掌握了，其实差得太多了，我学的知识在工作中只能打60分而已。

几天下来，我对公司各方面的业务渐渐熟悉了，和同事间也有了了解和沟通。我的认真和好学终于得到了大家的认可。总经理开始交给我新的工作，去外勤作报税申请等。虽然每天在路上的时间比在室内的时间长了很多，每天冒着寒风穿梭于各个国、地税所，可是我工作得很开心，毕竟我学到了我需要的知识和经验：出现问题时如何与税务局的工作人员沟通，如何独立完成第一次接触的工作。当然了，这些经验除了我自己的亲身经历外，更多的是公司老前辈传授给我的，有了他们的帮助我才能更顺利更有信心的完成各种工作。其中给我印象最深的是那次是我在代理开出-增-值-税-发-票时，为了7分钱，一上午跑了三趟地方税务所。尽管知道17%、4%和6%的税率差别，可是当我到了税务所领到申请表时，依然晕了。拿着表，看着发票，我一下子连购货方与销售方都分不出来了，销售单位应填写不含税单价也忘了，甚至是税率也搞不清了。当时心里急得要命，心想填不好就这样回去问他们也太丢脸了。我拿着文件袋一个人在大厅里问来问去，税务局的工作人员态度很差，把我推来推去的，最后也没问出答案，也许我的问题提得太小儿科了。没办法，我找了一个角落坐下来，反复仔细地看了看这些表，回忆了一下脑海里星星点点的知识点，再与这些表格上要填写的内容联系起来，终于，又算又写又改把它们填好了。 把填好的表格交上去，当看到工作人员阴转晴的表情和盖在上面的红章时，我的一颗心落地了。

真正的麻烦出现在第二天，我去税务所取开好的增值税发票，交了手续费后也没核对就回公司了。到公司把发票交给主管，主管接过发票当即说：“不对，数打错了。”我一听就傻了，主管怎么一下就能看出数不对呢，我却一点也没注意到，这个数还是我算出来我填的呢。主管说，原来销售的金额是20790元，它打的是元，差了7分钱，拿回去让他重开，不然我们无法做账。是呀，差一分钱也不行。可怎么会查出这7分钱呢，难道是税务局打错了？我怀着好奇又郁闷的心情返回税务所，可是税务人员重新录入后竟然说计算机打出来的就是这个数，所以没法改。我当即火了，哪有这个道理呀，计算机也是人设计出来的程序，我回去怎么交待啊！可抱怨有什么用呢，我只能再回去求助同事，当时我的心情沮丧极了。

回到公司，同事吴姐帮我看了一下说可能是由于计算的过程不一样产生的数字误差，只要把单价多保留几位小数就可以了，增值税专用发票可以保留6位小数。这个我还是第一次听说。用吴姐的方法，我把数对上了，于是再一次返回税务所，终于把增值税专用发票准确无误地开出来了。对于我的失误，总经理并没有批评我，只是对我讲，做事一定要细心，对于工作还要讲方法，要学会处理别人处理不了的事情。这件事给了我很大的启示。我在自己的工作日记中写道：“今后的工作不只要细心更要用心，不能为了快而把好给忽视掉了。我想自己应该站在一个更高的角度去对待工作，在做每一件事之前想到可能出现的问题，这样才能防患于未然，保障工作的效率与质量。在后来的工作中，无论是银行，还是税务局，我都能从容应对，待人处事上成熟多了，看上去也不再像一个冒冒失失的新人了。

快到月底时，公司的财务工作开始繁忙起来。总经理让我要多学，多看，多向老前辈请教，有不懂的就赶紧问，力争在这一个月时间里学到更多的东西。虽然有账务因涉及到公司机密我看不到，但这样我已经很满足了。这时我也终于有机会接触到真正的会计实务了，所以一有空闲我就会泡在一个老会计身边，把握机会要求给她帮忙，争取更多锻炼的机会。开始的时候我只能帮忙钉凭证，这个工作不难，但要是钉得漂亮整齐就得下一番功夫了，逐渐的每钉完一个凭证我就会看看里面的凭证内容，和以前学的知识结合起来，有不懂的地方就问他们，可是问的太多，他们也就不乐意说了。我只好回家后就把以前的书翻出来查阅，慢慢的我终于可以将书本的知识和实践结合起来了。公司已经实现了会计电算化，用的是用友软件。虽然以前自己学过一些这方面的知识，但都是最初级的，也派不上什么用场。面对这些专业的财务软件我只能向我的前辈们潜心学习。渐渐的我学会了如何建账，制凭证，审核，出报表等一系列流程。为了达到理论联系实践，我还在图书馆借了些鉴辨真假账，筹税，电算化的书，帮助我更容易地理解一些业务。很遗憾的是一个月的实习很快就结束了，好多东西我还没有学到，比如做所得税报表，填总分类帐等等，太多了。 其实实习的结束，并不意味着学习的结束，相反，有更多的知识等待着我们去学习。实习结束后，我又有了大把的时间去看书，因为在实习的日子，每天下班回到家已经是8点多，已经疲惫的很难有时间和精力再去学习了。

这一个月的实习给我的感触太深了，仿佛一下子成熟了很多，懂得了许多做人做事的道理，也真正了解了学习的真谛。这些都让我对自己有了更深地了解，也找到了自己的人生的发展方向。这次的实习经历让我受益匪浅。在最后一天，公司还专门为我举行了欢送会，我的前辈们都表达了对我的祝福与希望，同时也给了我许多真诚的建议。总经理也表示由于我的出色表现，他希望我毕业后能回来工作。看到大家对我这么关心，我的心里暖暖的。没想到一个月的实习会让我们建立这么深厚的感情。这样的人生历练不但让人快乐，更让人收获颇丰。大学生的实习是挑战也是机遇，只有很好的把握，才能够体现它的意义。

三、实习意义

（一）作为一个会计人员，工作中一定要具有良好的专业素质，职业操守以及敬业态度

会计部门作为现代企业管理的核心机构，对其从业人员，一定要有很高的素质要求。

从知识上讲，会计工作是一门专业性很强的工作，从业人员只有不断地学习才能跟上企业发展的步伐，要不断地充实自己，掌握最新的会计准则，税法细则，法律知识及攻关经济动态。 从道德素质讲，会计工作的特殊性使其可接触到大量的共有财产，所以作为会计人员一定要把握好自己办事的尺度，首先自己要做到安分守己，其次对于他人的威胁，诱-惑，和指使要做到坚决抵制。朱基同志曾经讲过不欺骗”。这四个字代表了他对整个会计界提出的要求和寄予的希望。只有会计人员自身的道德素质提高，才能够走好职业生涯的每一步，只有会计人员全体道德素质提高，会计行业才能够得到更深的发展，市场经济的优势才能够发挥得更好。

（ 二）作为一个会计人员要有严谨的工作态度

会计工作是一门很精准的工作，要求会计人员要准确的核算每一项指标，牢记每一条税法，正确使用每一个公式。会计不是一件具有创新意识的工作，它是靠一个又一个精准的数字来反映问题的。所以我们一定要加强自己对数字的敏感度，及时发现问题解决问题弥补漏洞。

（ 三）作为一名会计人员要具备良好的人际交往能力

会计部门是企业管理的核心部门，对下要收集会计信息，对上要汇报会计信息，对内要相互配合整理会计信息，对外要与社会公众和政府部门搞好关系。在与各个部门各种人员打交道时一定要注意沟通方法，协调好相互间的工作关系。工作中要具备正确的心态和良好的心理素质。记住一句话叫做事高三级，做人低三分。

（ 四）作为一个即将工作或刚迈入社会的新人，也要注意以下几点：

1、有吃苦的决心，平和的心态和不耻下问的精神

作为一个新人，平和的心态很重要，做事不要太过急功近利，表现得好别人都看得到，当然表现得不好别人眼里也不会融进沙子。

2、工作中要多看，多观察，多听，少讲

不要说与工作无关的内容，多学习别人的语言艺术，和办事方法。

3、除努力工作具有责任心外，还要善于经常做工作总结

每天坚持写工作日记，每周做一次工作总结。主要是记录，计划，和总结错误。工作中坚决不犯同样的错误，对于工作要未雨绸缪，努力做到更好。

4、善于把握机会

如果上级把一件超出自己能力范围或工作范围的事情交给自己做，一定不要抱怨并努力完成，因为这也许是上级对自己的能力考验或是一次展示自己工作能力的机会。

5、坚持学习

不要只学习和会计有关的知识，还要学习与经济相关的知识。因为现代企业的发展不仅在于内部的运作，还要靠外部的推动。要按经济规律和法律规定办事。有一位教育学家说过，当我们把学过的知识忘得一干二净时，最后剩下来的就是教育的本质了。这里我把“教育”改成“知识”，我们在大学里学习的知识也许会被淘汰，但那些最基本的学习方法永远是我们掌握最新知识的法宝。

这一次的实习虽然时间短暂，虽然接触到的工作很浅，但是依然让我学到了许多知识和经验，这些都是从书本上无法学到的。通过实习，我更好的了解了自己的不足，了解了会计工作的本质，了解了这个社会的方方面面，让我更早的为自己做好职业规划，设定人生目标，向成功迈进一大步。

**太原实习钳工工作总结12**

中国交通银行太原分行实习报告

寒假期间，我向交通银行太原分行投递了简历，很幸运地通过了面试，从一开始20xx多人，最后行长只留下了5个人，让我更为庆幸的是5个人当中，我是唯一一个本科生。我终于有幸可以进入交通银行太原分行实习了，虽然到现在实习的时间不长，我却在这宝贵的时间里学到了好多东西，丰富并实践了大学的理论知识，同时也深感自己知识面的匮乏，鉴定了我积极学习的信念。在工作中，工作态度的转变是我学到的重要的一笔人生财富。“技术水平只能让你达到一定的层次，而为人出事的态度及对工作认真负责的态度才是提升你的真正法宝。”处长的一席话给我上了实习的第一课。在实习期间，我虚心学习，认真工作，认真完成工作任务，并与同事建立了良好的关系，得到了行里员工的一致认可。

一、实习所在分行情况

交通银行太原分行，位于太原市太原市南城区解放路111号，太原分行坚持锐意改革，开拓进取，始终以提高经营效益为中心，以建设现代化、规范化的商业银行为目标，不断进行业务手段和经营方式的创新，加强各项制度建设深化内部管理体制改革，初步建成自主经营、自负盈亏、自担风险、自求平衡、自我约束、自我发展的经营机制。太原分行连续三年被太原市委、市政府评为“先进企业”或“模范企业”，连续两年被评为“文明单位”，被省政府授予“敢为三晋先”的光荣称号。

二、具体实习工作

（一）ATM机的选址

20xx7年3月7日我正式到交通银行太原分行报道，开始实习，我被分到了电子银行部实习，报道第一天主要和电子银行部的各位同事相互认识了一下，和处长聊了一会，在聊的过程中才知道这位郭处长竟然和我是校友，他也是中北毕业的，可他那时不叫中北大学，叫太原机械学院。郭处长根据我的实际情况给我安排了工作，那就是自动柜员机的选址，在我之前还有一位中北大学的学生在这实习，由于业绩出色被调到了个金部信用卡营销队了。郭处长和我说了一下选址的重点主要在：大的商场，超市（美特好，山姆士），医院，学校……

俗话说，万事开头难！第一天工作根本就摸不到头脑，无从下手。第一天工作，我把目标定位在柳巷的个大商场，首先来到了联洋百货里面，在商场里转了好长的时间，就是不敢张口，当然最后还是鼓足了勇气，找到了它办公的地方，直接找它的财务经理，因为是第一次，在加上自己是一个还没有毕业的实习生，和经理交谈的过程中难免有些紧张，最后那位经理说现在商场内没有地方，叫我留了一个联系方式，如果以后需要的话，会联系我！从那出来后我心里很复杂，在街上转了好几圈，调整了一下，最后去了贵都、铜锣湾时尚馆，铜锣湾国际，总算工夫不负有心人，到铜锣湾国际找到财务总兼郑素梅，和她谈过之后，允许交行在那放，但是要放到她商场后门，因为在她的正门已经放了两家其它银行的了，回去和处长商量后，处长认为那的客流量不是很好，最终没有放。

迈出了第一步，有了一个好的开端，我慢慢的进入了状态，在这段实习期内，先后联系了御花园时代广场、华宇国际精品、山西女子医院，人人和连锁超市，东方家园装饰材料超市，青龙电脑城、赛格数码广场、山西国体……去过重机、太钢、高新开发区……在这段时间里，不能说我走遍了太原的每个角落，但我可以说，太原的主要街道我差不多都走过。这个工作很辛苦，下公交车后，我一走就把一条街走完，每天晚上回到宿舍后，用纸一擦鼻子都是黑的……

（二）太平洋借记卡和双币卡的销售

期间进行了几次相关业务的培训，正是这些知识的培训,使我逐渐了解了金融，了解了银行，更是了解了交行。通过学习交行，使我越来越深刻地了解了交行相对于其他银行的不同之处，了解了交行为客户着想的各种业务，我想这正是可以使交行在银行业间不断壮大不断深入人心的关键所在。交行的\'细腻，周到，以及独到的业务，不仅使客户选择了的交行，同时也使我们非常自豪可以在这样一个蓬勃向上有活力的银行实习。有了这些对交行的了解，我们便可以代表交行去做销售工作。

面试通过后，我们每个实习生都有的任务，那就是销售出去50张借记卡（普通太平洋卡）和50张贷记卡（太平洋双币卡），并拉来一定的存款（没有上限），在外面选址的过程中，我把交行介绍给大家，使尽量多的人可以享受的交行优质的服务，同时也拓展客户群，为交行创收。在实习期内，我共销售出11张太平洋双币卡，和15张借记卡，这对我一个外地学生来说，确实有一定的难度，但我一直坚持着！

三、实习感受

关于实习后的感受，总的来说让我认识到经过大学四年的学习，无论专业对口与否，实习这一过程绝对是不可或缺的。进一步说，具体的工作经验对一个人的成长很重要。实际

**太原实习钳工工作总结13**

X周钳工实习结束。虽然实习的时候很累，但是很开心，因为学到了很多有用的东西，锻炼了动手能力。虽然实习期只有短短的X周，只是我们X年大学生活的一小部分，但却是非常重要的一部分。对我们来说，很难忘记。毕竟是真实的社会生活体验。

作为一名钳工，安全必须是第一位的。通过老师的讲解，我们了解到学生在实践中容易做出的危险操作动作。比如在车间玩耍，未经师傅允许操作机床，操作方法和姿势不正确等。无意的行为或轻微的疏忽都可能导致机械事故，甚至人身安全事故。通过这次钳工实习，我学到了金属加工的基本知识和操作方法。主要学到了以下知识:金属加工的基础工作包括钳工、车工、铸造焊工等。

>第一，更努力的装配工

在钳工的实践中，我们知道钳工的主要内容是刮削、钻孔、攻丝、锯切、锉平、装配和划线；了解文件结构、分类、选择、归档姿势、归档方法和质量检查。首先，正确的把握文件。保持文件的直线运动是归档的关键。锉力有两种:水平推力和垂直压力。向前推锉时，前手压力逐渐减小，后手压力逐渐增大。当文件被推到中间位置时，双手的压力相同。向前推锉时，前手压力逐渐减小，然后增大。当文件返回时，不施加压力。这样，我们就更容易归档了。同时我也知道装配工的安全技术如下:

1。长凳应放置在方便工作、适合采光的地方；钻机和砂轮一般应放置在场地边缘，以确保安全。

2.使用机床和工具时(如钻床、砂轮、手钻等。)，经常检查。如果发现任何损坏，不得使用，但需要修理和重复使用。

3.虎钳夹紧工具时，不允许用锤子敲击虎钳手柄或钢管施加夹紧力。

然后，对其进行修整、研磨、钻孔、铰削和攻丝。虽然不是很标准，但是它是我们汗水的结晶，是我们两天奋斗的结果。

说实话，钳工实习很枯燥。可能一上午反复做一个动作，但也需要力量和良好的表现，就是拿着文件在工件上来回走。中午归档的时候，整个人手酸疼，腿站着有点僵硬。但是，当他累的时候，可以看到老师亲自指导示范。他也是汗流浃背，气喘吁吁。过了几天，看着自己的处理结果，最想说的是感谢指导我们的老师。

>第二，容易的特纳

车削不是靠数控来完成的，对手工操作能力要求很高。首先，老师让我们边看车床边看书。车床主要由变速箱、主轴箱、变速齿轮箱、进给箱、滑动箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杆和操纵杆组成。车床是每个手柄操作的，老师给我们讲解了每个手柄的功能，然后让我们加工一个主轴，两个小轮，两个大轮。老师先演示了操作方法，加工了一些零件，然后我们开始加工。在车床加工中，一个非常重要的方面是选择合适的刀具。一开始，我们需要转动一个文件句柄。这真的是对我们这些没用过车床的人的考验。

我不停地转动水平和垂直控制手柄，仔细处理，做了一个下午。当我以为自己差不多的时候，我已经准备好做最后一刀了，但是我太仓促了，把圆弧的直径做小了！我很心痛，很痛苦！最惨的就是站了一天，小腿疼。但是当我把车的好零件交给老师的时候，成功的喜悦让我忘记了站起来的时候腿疼。这种成功的喜悦只有通过个人实习才能感受到。

作为大学生，经过十几年的理论学习，我们不止一次被告知理论知识和实践之间存在差距，但我们从来没有认真对待这句话，也没有机会去验证这句话中的实际差距。钳工实习给了我们一个在实践中掌握知识的机会。没有了严谨的课堂环境，我们感受到了车间里的氛围。同学们热切的目光和导师们细心耐心的操作，构成了工作坊的共同风景。

长期在课堂上，我们感受到了实践能力的重要性，仅靠大脑的思考和把握是无法完成实际工作的。只有具备了科学的知识体系，掌握了实践能力，包括机械操作和不断积累的经验，才能灵活有效地将知识运用到实际工作中。钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。这里是另一种学习类。通过我们的手，对我们所掌握的理论知识进行补充和质疑。这与传统的课堂教育正好相反。

这两种学习方法相辅相成，可以填补其中一种方法的空白，弥补其中的一些盲点。通过钳工的实践，总体感觉是实际生产方式还是比较落后的，书本上介绍的先进设备无法实际操作。实践中的设备往往具有劳动强度大、科技含量低的特点，但仍有一些基础知识可以应用于实践。

>第三，危险焊工

在电焊实践中，了解电焊的本质，电焊机和焊条的组成；学会了如何选择焊条的类型和如何操作焊机。这几天的电焊是我们实践活动中非常重要的一部分。在老师的带领下，通过一定的动手操作，掌握了一些技能。在这几天的实践中，我对焊接操作等电焊常识有了一定的了解和深刻的体会。我学到了很多课堂上学不到的知识，受益匪浅。

**太原实习钳工工作总结14**

每个学期我都盼望着实训的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期末的钳工实训和车工实训，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实训特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实训。

实训第x周是钳工实训，下午实训，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实训要求最后作出一个x厘米——x厘米——x厘米的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地x天下午先选材开始加工，没加工完，然后第x天下午去了才把零件粗加工完了。可第x天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉x个面，有时从x点开始一直连续锯到x点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实训虽然不是\*\*过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的\'意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找\*面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实训期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实训让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实训获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

第x个星期是车工实训，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间县碰见车工实训带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的xx车厂操作，机床有x种润滑方式：溅油、浇油、油绳导油、油泵输油、弹子油杯、黄油杯。xx处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，x个托板配合使用来\*\*进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有xx个操作手柄：有\*\*转速的，有\*\*进给方向的，有\*\*进刀量的，有\*\*车刀的，有\*\*开关的等。xx个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：x类硬质合金（镍钴类）、x类（镍钛钴类）、x类（镍钛钴鉏类）；按角度有xx度车刀和xx度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！