# 精选金工实习报告范文汇总(8篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2025-03-08

*精选金工实习报告范文汇总一时光匆匆，岁月流梭！转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、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。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...*

**精选金工实习报告范文汇总一**

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、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。

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？

四个星期，短短的四个星期，对我们这些非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。

第一周，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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

四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。在十天的金工实习中，的确过得很愉快，甚至有点快乐不知时日过的感觉。给我们指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技术，平常空有理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车床和铣床有什么不同、原来螺母是可以用手工磨出来的、铸造用的材料是沙……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢！可想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。而且在实习其间，每天必须很早就起床，不能旷工和迟到，这又是对我们纪律性的一大考验！在金工实习中，我们遵守安全准则，听从指导人员的指导，严守纪律。终于，在实习过后，我解开了之前自己的疑问，懂得了金工实习的意义：它是让我们在劳动实践中，把自己当成一份钢料，在祖国这个大熔炉里不断的敲打，不断的磨练，让我们的体魄和精神不断的得到提高和升华，铸造成一块优秀的工件！

有话说到，实践是检验真理的唯一标准。在这个愉快的金工实习当中，我的收获不少，也给自己提升了一个高的层次，学到了许多在课本里学不到的东西：合作、耐心、严谨等。

感谢这二十八天的金工实习，因为它必在我以后的学习工作中起到一个指南针的作用！难忘啊，金工实习！ 优习网,原创范文乐园

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。

**精选金工实习报告范文汇总二**

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一次接触到砂型、型芯之类的新东西，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。有很多东西是书上没写的，只有在实践中才能体会得到。纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。经过亲身体验和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个月的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解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。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。金工实习实际上是一个了解现代先进的工业技术的过程。在实习的过程中有一些自己的想法和建议。

我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

金工实习的时间是有限的，但是收获却是很大的，我们会把金工实习过程中所看到的我们与世界先进技术的差距转化为学习的动力，为我国技术革新、科技进步贡献出自己的一份力量。

**精选金工实习报告范文汇总三**

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，可是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心境。

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，可是我们能学到的却很多，对于一名大学生，异常是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接供给了这个桥梁，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境，使我们的兴奋感渐渐消退，可是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种职责感，对社会发展的职责，对国家的职责。这种职责感促使我更加认真的学习，努力充实自我，用科技知识武装自我，以求尽快的投入到现代化建设中。

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，但我们一向没有把这句话话当真，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本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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，使得经过高考而进入大学的大学生的动手实践本事比较薄弱。所以，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践本事的任务。金工实习就是培养学生实践本事的有效途径。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，好好的提高一下自我的动手本事。

那里是另外一种学习课堂。经过我们动手，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。

经过金工实习，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。当期待新奇变成了此刻的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿教师既和蔼又严格，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，简便过关。

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教师，如有疑难尽可随时发问，教师总是耐心解答。工作时教师就在不远处，有时候不细心进行了“非法操作”，教师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才明白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，一不细心就可能发生事故。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职责。体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自我，对学习有了重新的思考和认识。

**精选金工实习报告范文汇总四**

为期两周的金工实习结束了,带着一些不舍,我们离开了工业培训中心.两周的时间太短,使我们无法接触到全部的工种,但这忙碌而充实的两周确实使我们每一个人都获益匪浅,锻炼了动手动脑能力,熟悉了一些基本的工业加工方法和流程,掌握了一些常用机器的操作方法.这对于一个工科学生来说是一次难得的学习机会和经历,对以后走进工厂奠定了一定的实践基础,积累了宝贵经验.

实习期间每一天都有新鲜的内容,每一天都有新的挑战.在实习基地,我第一次有了走入工厂的感觉,一台台陌生的机器井然安放,想到自己将是它们的操,不觉兴奋异常.它们中的一些年龄比我还大,代表了八十年代的生产力,有些已在现实生产中被淘汰,但对重在了解其工作原理和操作的我们工科本科生来说还是很有教育指导意义的.尽管如此,我发现要自如地操作它们也并不是想象中的那么轻而易举,这才发觉自己的差距还很大,要走的路还很长.

在实习前期,我接触了两种重要的机床-车床和铣床.由于接触的是比较旧式的机器,人工操作还占了很大比重,也正因为如此,它们上面的按钮,手柄和转盘都比较多,我们花了不少时间用于熟悉机器,然后就迫不及待地进行实物加工.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,将其加工成所需零件的一种加工方法.

对于我们来说,并没有要求加工精细的零部件,主要是为了让我们熟悉对机器的操作,我们的任务就是在一个圆柱体毛坯两端分别加工出一个槽和一个球体.在经历了几个失败的作品后终于加工出了一个较符合要求的作为作业上交,粗略地看还能大致辨认出是个球体的形状,但是我的目的已经达到了,能对车床的作用和操作方法了然于心.

另一种工业重要机器是铣床,利用铣刀对工件进行切削加工,可加工平面,台阶,斜面,沟槽,成形面,齿轮以及切断等,还能钻孔和镗孔.机器不多,我们三人一组操作一台机器,任务是把一个圆柱体毛坯加工成个立方体.这次我们三人配合得很好,高效率高质量地完成了任务,美中不足的是楞边处理得不太平整.这项实习内容让我体验了团队合作的效率和第一次亲自成功加工出零件的快感,虽然回宿舍后不得不费好大劲处理被溅满机油的外衣.

之后我们开始接触更高级一些的机器-数控车床,分为三个工种:数控车床,数控铣床和数控线切割.在进行实机加工时都要在电脑上先好程序,然后再把程序导入机器进行加工,不管是从加工效率,加工精度,都比前面的普通车床高了好多.这其间也使我学会了简单操作几种重要软件,如solidwork,powermill等.

唯一让我感到头痛的是编程问题,好不容易写出程序了结果在电脑上就是模拟不出来,之后经过多方求助之后才算勉强完成任务.最让我大开眼界的是关于快速成型技术的介绍,这属于一种高新技术了,当前在国内尚未得到推广.那台号称\"只有想不到的,没有做不到的\"利用特殊石膏材料的快速成型机引起我极大兴趣,惊叹人类的聪明智慧并意识我们国家在这方面尚存的差距.

当然,实习阶段也不乏较为有意思的实习内容,像热处理和铸工.热处理是指钢在固态下加热,保温,冷却,以改变钢的内部组织结构,从而获得所需性能的一种工艺.以前觉得电视里打铁铸剑的过程很好玩,把铁烧得通红然后再快速放入水里冷却,再敲敲打打,但是不知道其中的原理,为什么经过这样处理的剑能更结实更坚固更锋利.现在学习了热处理,我明白了那是一个淬火的过程,经过淬火可以提高工件的强度和硬度,增加耐磨性.

另外还有几种热处理的过程,分别是退火,正火,回火,它们各自有自己的作用和功能,可以加工得到各种满足不同要求的工件.另外一个收获就是让我掌握了用钢材在砂轮上磨削时形成的火花来鉴别高碳钢,中碳钢和低碳钢.铸工的实习地点算是最简陋的了,只是一个简易工棚,里面堆了一排高高堆起的沙子,两边就是我们坐的地方了,摆放着一些工具.见此情景,心中窃喜,又可以玩沙子了,好像一下子年轻了十几岁.

铸造是指熔炼金属,制造铸型,并将熔融金属浇入铸型,凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法.虽然看上去简单,这项工艺也十分原始,一两千年来人们一直是这么铸造的,但是实际操作起来并不是那么简单,这是一项力气活,同时也需要细心和耐心.有的同学的型沙没有足够的强度,经常在搬运,合箱过程中引起塌陷。

有些同学加工型腔时不够耐心和细心,力度较大,结果把型腔不同程度地破坏了,之后得花较大精力去修补它.有些同学对加工程序不是很清楚,加工到后面一步才发现前面一步没完全做完.我算比较成功了,上下午的作品成绩都不错,只是手上磨出了些水泡,收获却是巨大的.

随着中国进入wto,中国已成世界制造业的一个中心,需要大量有真才实学,有较高技能的人才,我们两周内所实习的内容都是当前我国制造业人才应该具备的知识,尤其是数控技术,计算机应用方面的内容.对于一个工科学生来说,这些都是应该具备的基本技能,

不仅能培养创新实践能力力,还能提高自身竞争力,为以后步入社会赢得就业优势.

**精选金工实习报告范文汇总五**

实习是对学生一次很好的锻炼机会。学会在工作中运用课本知识，体验做一个社会人的责任和义务。在顶岗实习中不断充实自己，锻炼自身各方面能力，进而逐步融入社会，开始从校园生活进入社会生活，更好更快地适应岗位要求，做好从学生族到上班族的过渡，为彻底成为一名社会人打好基础。争取做好社会的一份子，为建设社会尽一份力量。

xx年x月x日——xx年x月x日

xx

这次实习让我感觉车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。以下是我对实习主要内容的总结：

首先老师叫我们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中间是一个圆柱而两头一头是一个30度的圆锥一头是直径尺寸比中间圆柱稍大长度尺寸稍小的圆柱。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，就要用偏工刀来加工，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。老师初步示范了一下操作方法后说组长先来，然后我成了第一个。当我按照老师说的方法打开车床的那一瞬间我被车床突然发出的声响给吓得后退了一步尽管老师事先讲了。我看了看老师，老师讲：“别怕，有我在呢”。然后我进行了工件加工的第一步—换刀。我要把所给圆柱的端面车平，自然我就把偏车刀换过来。换好到后我又要对刀，当我把偏车刀摇到快要接近材料的时候我的手不由自主的猛地一摇，马上老师就跟著说：“完了，刀被你给弄断了”。然后我马上停下车床一看，刀真的缺了一大块儿。接下来我们只好等老师把刀磨好。几分钟后老师拿着刀回来了笑着说：“你要是在断刀，我扣你分，这一次因为你是第一次开车床就算了”。接下来的工作我是小心又小心。

最后我完成了工件的加工。我迫不及待地拿一块布把我的成绩捡起来(因为工件加工是与刀的摩擦会产生很高的温度)。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了加工零件时车床给我带来的害怕心理.老师拿着我的零件从抽屉里拿出一把游标卡尺在我的零件上快速简单地量了量几个主要的尺寸说：“还算精确，可以”。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。

每一个工种都有独自的特点，都有自己的加工范畴，但有很多的技术，操作却是大同小异。例如车床，铣床，磨床等一些都是要进行对刀，对刀的方法也颇为相似。但只要认真听老师讲解了，好好去摸索，不难发现这些设备很多基础的东西都是一致的，也就是“一理通百理晓”，当然一些比较深的技术自另当别论了。

金工实习\*大丰富了我们大学生的生产和生活知识，一些朴素的从实际生产中获得的智慧，是书本中学不到然而又更巧妙的。这其中又以安全知识最为重要，金工实习中很多的工种都具有一定的危险性，即便是最简单的钳工磨挫也会有划伤手的可能;至于车，铣等需要用到机床的和焊等需用到大功率电流的工种危险性就更大了，所以在实习过程中学习的不仅仅是技术操作，还有就是安全知识，这样就算以后碰到了这些机器，也能从容操作，防范危险。两周实习留给我的意义是丰富的，留给我的记忆是美好的!这一段宝贵的经历，我一定会好好珍存。同时，通过金工实习，我了解到国内的技术还是比较落后的，这对于每个大学生而言，都有一份责任，好好学习先进的知识，创造新的技术。

这次的实习，我可谓是获益匪浅。很多知识都是我这两年大学中难以学到的宝贝知识。在这段实习期间，我的与人交际能力方面有了大大的提升，同时也让我对于社会适应能力得得到了改善。实习期间，我的专业知识得到了很好的应用，通过各种实践活动让我的专业知识得到更为深刻的印象。在实习中我同时也看到了自己的不足，对于实际操作能力上我还有待于提高，因此我在后期学习生活中应该更加注重这些能力的培养，让自己能在毕业后可以更优秀的踏入社会，迎接挑战!

**精选金工实习报告范文汇总六**

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。在这个短暂的四个星期内，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。

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、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。

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？

四个星期，短短的四个星期，对我们这些非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。

第一周，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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

**精选金工实习报告范文汇总七**

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。

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、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。

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，对我们这些非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，十分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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有十分重要的地位。

车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1)刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2)刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3)刀具应该垫好、放正、夹牢。

4)装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5)拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1)工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2)安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3)尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4)手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

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。

历时两周的金工实习已经结束，总体上讲整个实习过程中教员组织得当，讲授详尽认真，示范了各个工种的正确操作方法，同时有效监督了实习现场的安全有序。我作为一名学员在实习过程中学会了许多基本的工业知识，在操作的过程中学会了许多基本工具的使用方法和工业设计的一些基本原则，获益匪浅。现在分类对各个工种中的具体感受作描述。

首先，最令人印象深刻的是特种加工和数控加工，这两次实习都用到了计算机技术，可见现代工业中计算机应用的普遍。特种加工在自己动手设计的同时教员讲解了各种利用新的方法原理达到特殊的加工效果，引起了我比较大的兴趣。特种加工需要用到计算机编程，我一开始有一点畏难情绪，但是后来教员让我们通过由浅入深的编程学习，我最终掌握了数控加工的方法。

其次，工作量最大的是钳工，也是所占课时最多的。钳工基本靠手操作，使用了锤，锯，锉等一系列工具，在不停的工作过程中摸索和对照教材我学会了这些工具的使用要领。不过即使是正确操作也要花很多时间才能干完。

其中车工和铣工都要在机床前面站很久，而且也有相当的危险性。不过总结起来两者都是靠旋转进行加工的，底座运动的方式也是大同小异，不过一个是靠工件旋转，另一个是靠刀具旋转。车工教员讲解非常细致，铣工工作时空气中粉尘较大。

焊工和铸造一开始给人的感觉就是吓人，不过我通过后来的操作发现，只要完全按操作的安全规程就不会有事。这两个工作首先就是要防烫伤，其次是要敢动手。焊工现场各种环境保障做得非常到位，铸造要时常把操作方法在头脑中想一下才行。

最后，所有工种中最安全轻松的就是零件测量和发动机装配。零件测量中使用的工具除了游标卡尺和千分尺之外又多出了万能角尺，内径百分表等以前从未见过的工具。发动机装配中教员讲解了发动机的工作原理。总结起来，整个金工实习安全、有序、内容丰富。

历时两周的金工实习已经结束，总体上讲整个实习过程中教员组织得当，讲授详尽认真，示范了各个工种的正确操作方法，同时有效监督了实习现场的安全有序。我作为一名学员在实习过程中学会了许多基本的工业知识，在操作的过程中学会了许多基本工具的使用方法和工业设计的一些基本原则，获益匪浅。现在分类对各个工种中的具体感受作描述。

首先，最令人印象深刻的是特种加工和数控加工，这两次实习都用到了计算机技术，可见现代工业中计算机应用的普遍。特种加工在自己动手设计的同时教员讲解了各种利用新的方法原理达到特殊的加工效果，引起了我比较大的兴趣。特种加工需要用到计算机编程，我一开始有一点畏难情绪，但是后来教员让我们通过由浅入深的编程学习，我最终掌握了数控加工的方法。

其次，工作量最大的是钳工，也是所占课时最多的。钳工基本靠手操作，使用了锤，锯，锉等一系列工具，在不停的工作过程中摸索和对照教材我学会了这些工具的使用要领。不过即使是正确操作也要花很多时间才能干完。

其中车工和铣工都要在机床前面站很久，而且也有相当的危险性。不过总结起来两者都是靠旋转进行加工的，底座运动的方式也是大同小异，不过一个是靠工件旋转，另一个是靠刀具旋转。车工教员讲解非常细致，铣工工作时空气中粉尘较大。

焊工和铸造一开始给人的感觉就是吓人，不过我通过后来的操作发现，只要完全按操作的安全规程就不会有事。这两个工作首先就是要防烫伤，其次是要敢动手。焊工现场各种环境保障做得非常到位，铸造要时常把操作方法在头脑中想一下才行。

最后，所有工种中最安全轻松的就是零件测量和发动机装配。零件测量中使用的工具除了游标卡尺和千分尺之外又多出了万能角尺，内径百分表等以前从未见过的工具。发动机装配中教员讲解了发动机的工作原理。总结起来，整个金工实习安全、有序、内容丰富。

**精选金工实习报告范文汇总八**

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！

金工实习总结报告

两个星期的金工实习在金属的回响中落下了帷幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次很有价值的实习。“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。对我们来说,金工实习更是一次很好的学习、锻炼的机会,甚至是我们生活、工作态度得到很好教育的一个机会!

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是很重要和不可缺少的。“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安全教育课。通过观看录像带和和老师讲解，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自乱操作机器，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，使我在以下的实习中能很好的注意安全。

进行完安全教育，就是我们说起来辛苦但也是充满乐趣的实习了。

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。它不同于课本教育，因为它需要我们自己动手操作！一个简单的零件，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会工业发达的我们，早已习惯了那些现成品，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的重要！

实习的第一个内容是铸造，听以前的师兄师姐说，这是个很辛苦的活儿！没做之前，我没这样认为，因为在运动场打滚的我，经过日晒、风吹和雨淋，还会怕这些东西！但结果我错了，它的辛苦一点也不亚于踢一天的球！要让那些没有形状的沙子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，那么一堆沙子在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。此时我相信了“世上无难事,只怕有心人！”的正确.

钳工是较之于铸造更辛苦的活了，以前从来没有珍惜过想螺母这样看似微不足到的东西，因为我没有想到它会来得这么不容易.虽说只是一个螺母但它需要的程序一点也不能少，而且还需要有足够的耐心和细心！在做这个工作之前我就想，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先要把铁棒的一面挫平，可是要想把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀,和前面的程序一样。最后钻孔,不过这是由机器完成的.一天的辛苦工作才勉强做出来一个还算可以的小小的、不为人所重视的螺母，心里不免充满感慨！我想,每一个做过钳工的人都会发出这样的感慨：如果没有机器,我们的社会将会变得怎样啊!!看似简单的钳工，给人的影响会是很深，以后某天的某个时间也许我们会想起它，或许想起的不仅会是做钳工的辛苦还有我们对手工制作与现代科技工具的速度与精确度的差距，在我们感叹现代工具速度之快以及给我们带来的无上方便时，我们也会对那份手工制作的东西带有不少留恋！工作完以后,老师还允许我们把那螺母买回去留念,几乎所有同学都把它拿了回去,因为这毕竟是自己一天得劳动成果.

在第一周的星期四，进行了车工的实习。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。老师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。切槽的时候采用左右借刀法。一个上午,我们就只是切了槽.切了槽,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，更是个考验。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，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，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。

在第二周的星期一,我们进行了plc的实习,在实习之前,我连它是什么都不知道.老师首先叫我们把教材看了一遍,然后他说了一下如何操作,最后给我们布置了两题作业.在老师的说明下，我们知道了plc是可编程序控制器的简称，它是一种新型的工业自动控制装置，以微处理器为核心,将传统的继电器控制技术,计算机控制技术,通信技术融为一体,比继电接触控制系统更可靠,功能更齐全,响应速度更快,具有体积小,功能强,可靠性高,自从20世纪60年代末诞生以来,发展迅速,目前在各种生产机械和生产过程的自动控制中应用相当广泛,已成为工业自动化的主要支柱.不说不知道，一听吓一跳，原来plc是这么厉害的。得知它的功用后，我们对它更有兴趣了，在兴趣的催动下，我们成功地编写完了程序，并通过了测试。

当然，我们实习的内容还有很多，它们都不同程度的给我带来影响，也让作为工科的我了解到一些工业方面所必须的东西，我珍惜这次来得不易的实习机会，同时也感谢学校给我们提供了这样的与工业相接触的机会！虽然金工实习只有短短两周的时间，并且真正实习的时间只有10天。在这屈指可数的10天时间里，我们却接触了好10个工种。每天一个工种，甚至半天一个工种的学习，实习之后，我发现在这为期10天的实习，给我们留下了很多东西，虽然有些只是短短的接触，但留给我们可能是一些终生受用和一辈子都忘不了的东西。这段时间，尽管每天都要起的很早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的,学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。

实习感想

“痛并快乐着”―――这句话用来形容短短10天的金工实习再也恰当不过了。

感想一：苦和累！

虽然我们已经做好了一天站立7小时以上的准备，但还是没有想到金工实习会这么累。在铸造的时候,虽然基本上是坐着,但差不多一天都是一个姿势,一天下来腰疼，腿疼，屁股疼!在别的工种,也基本上是站立一天.所以说,在金工实习中,我们体会到了劳动的艰辛,也深深的体会到工人师傅的不容易.

感想二：成就感!

当我们车出一个符合规格的零件时；当我们铸出一个个有模有样的工件时；当我们累得满头大汗，终于将自己的螺母，工件顺利完工时；当我们用了一天编出了一个程序，并且测试成功时，成就感油然而生，那种感觉真的很好，就好象什么呢？这很难用文字来表达出来。虽然我们搞出的零件有很多缺陷，虽然我们做的零件还有些简陋或者不太耐用，但它们是我们心血与汗水的结晶，这些金工实习的纪念品，我将会保留着。也许到了以后，当我再看起它们，就会回想起快乐的大学生活，还有那写满汗水与成就感的金工实习。这些“作品”是无价的。

此次金工实习使我们学到了很多书中无法学到的东西。它培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风,培养了我们的纪律，使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机，教会了我们以后如何生活和工作。有些老师不只教我们金工实习的内容，还教我们如何学习，如何做人，让我们学到了课本上学不到的知识。一起实习的同学也让我受益匪浅。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，拉近了我们彼此的距离，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体现！感谢金工实习给了我们这样一个机会!

总的来说,感谢金工实习!!!感谢金工实习的老师们!!!

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！