# 最新大学金工顶岗实习报告范本(7篇)

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-02-14

*最新大学金工顶岗实习报告范本一金工实习对于我们工科生来说是一门必要的实践，金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是我们机械类各让专业学生必不可少的选修课，一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是算是不完整的。金工实习课程就给我们...*

**最新大学金工顶岗实习报告范本一**

金工实习对于我们工科生来说是一门必要的实践，金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是我们机械类各让专业学生必不可少的选修课，一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是算是不完整的。金工实习课程就给我们提供了很好的平台我们能充分的对工厂、对工具、对机器、零件从无到有的、从设计到开发、进而了解和热爱。在金工实习的期间，机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。

本次我们的金工实习的主要课程有：数控车、数控铣、plc、线切割、电火花、快速成型、热处理、加工中心。虽然我们在这么短的时间内就要完成这些实习工作，在这么短的时间内学习这些工种，很多的知识不是我们短时间内能够掌握专业知识，不过总的来说，这次给我们的实习机会是我们更加的熟练的、更加的沉稳的去做这些机械加工，让我们知道了零件的精度反映了工件的好坏，反映了工件的质量、性能、灵活性、可操作性、最 重要的是反映了工件的适应性，在一个要求不高的零件来说，我们就不用这么精准的机械去制作它，很多的零件，不用精加工，这样我们就可以顾虑了成本去加工零件了，这对于我们的实现资源的有效率用是很有帮助。

我的第一个工种是数控车削加工，第一次接触大型的机械让我们震惊，特别是在数控车削加工的在编程以后全自动加工的时候快速、准确、效率、方面、快捷。当我们有了第一个小成品（小葫芦），表面的光滑度，即使我们再好的手艺也难以达到这样的程度。我们更有兴趣在学习数控车方面的知识，我们都是迫不及待的做第二个成品呢。

接下来的工种是数控铣，虽然数控铣比起加工中心来说没有自动的对刀，在加工的时候比较麻烦了一点，不过我们在用计算机辅助设计编程给了我们很多的方面，加工出高难度的工件，这对于我们要熟悉那些软件的编制。还有仿真的途径还要有一定的了解。

plc是指可编程序控制器，由于以前对plc缺乏一定的了解，所以刚开始接触时，觉得很难，尤其是画梯形图，一开始觉得自己太失败了，无法分析、理解梯形图。在老师的耐心指导和同学的帮助下才逐渐明白。接着编写了梯形图并传输到模拟台进行检验，整个过程既有趣又快乐，plc原来跟我们的生活息息相关，例如电梯、交通灯、生产带等。

本次的金工实习也学会了一些简单软件的使用，有cad、\_\_等软件。总的来说，本次的金工实习有了很多的收获，无论在思维上、还是在动手能力上，都有了很大的提升。时间如白驹过隙，三周的时间就在各种机器轰鸣声吵着就这样过了。本次的金工实习的遗憾就是时间太短了，很多的工件我们都没有加工出来，也就是说我们要自己收藏自己亲自做的工艺比较少了点，希望下次我们的金工实习有了比较充分的时间给我们锻炼一下，希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。

早就提出“实践是检验真理的标准”。只有实践才是硬道理，通过金工实习，对机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。感谢学校给了我们这么好的平台，让我们有了充分学习的机会，是我们在大学期间的又一大财富，给了我们的感触良多。同时也使我们更加的努力学习，给了我们在学习上的动力，更好的使我们学习和工作。

**最新大学金工顶岗实习报告范本二**

“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。金工实习为我们建立了一个学习、锻炼的平台。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多，它培养了我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

从3月份到6月份，我们在在实习基地进行了为期15.5天的实训(每周周六/周五)。我们的这次一共15.5天的金工实习在轻松而又愉快的气氛中圆满结束了，我们每个人都有自己完成的几件工件，虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们为之欣慰。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。

这次实习中，要求我们在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等，要初步了解并掌握要求的5个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。

焊工：了解电焊这门工艺的基本原理，掌握电焊的基本操作工具以及焊接的几种常见的方法，学平焊和平焊运条方法，掌握焊接的手法技巧。运用平焊以及平焊运条熟练掌握使用电焊的手法。

焊接步骤及其注意事项：1、整理好着装。由于进行电焊操作的时候有火花、铁屑飞溅，而且稳定很高，因此需要佩戴好老师提供的专用帽子、手套。2、开启电源，调到需要的电流。用焊枪夹着焊条进行引弧。在引弧时一定要戴上面罩，避免眼睛直接受到引弧时强光的刺激，防止打眼。3、进行焊接。在焊接时候，要注意练习手法、站姿。老师教我们的云条的方式有多种，最常见的是月牙形和环形。运条时一定要手法平稳的进行。4、在完成运条后，老师还让我们练习将两条焊痕的中间填平。这时候要将电流适当调大到130安培。缓慢的画月牙形进行运条。手法一定要稳，这样才能保证焊接的平。

在这两天的电焊实习中，感受最深的就是一个字“累”。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。但我感到对自己很满意。操作过程中老师反复强调在使用电焊的过程中，尤其是引弧的时候，一定要戴上面罩，以防止伤了眼睛。这让我进一步认识到在工程中安全、细心、谨慎的重要性。

数控车床：数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地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。数车编程要求非常高，编辑错一个符号就可能导致数车运行不了。

不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量，覆盖面最广的一种数控机床。它让我们惊叹不已了。不得不让我们在科技的伟大力量面前深深折服!

车工：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。

钳工：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：1，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。2，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，不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。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。

钻刨：钻削加工时利用刀具对工件的实体部位进行孔加工，主要在钻床上进行。常用的钻床有台式钻床、立式钻床和摇臂钻床等几种类型。在钻床上能够完成钻孔、扩孔、绞孔和攻螺纹等操作，对应的刀具包括钻头、扩孔钻、绞刀和丝锥等。而刨削是水平面、垂直面斜面、直槽、t形槽、v形槽和燕尾槽及直线行成形面等表面常用加工方法。刨削加工时，应根据被加工工件的形状、尺寸和生产批量等确定工件装夹方法和刨削加工基本操作。

铣磨：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。

拆装：金工实习中，最脏的活估计要算拆装了，两只手沾满油垢，这是本次实习的第一印象。不过拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮助我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

老师给我们的任务是对车床的主轴箱和托盘进行拆装，并了解各个部件的作用以及各工件内部的工作原理。我们分成几个小组进行，我首先进行的是对托盘的拆装，对于简单的旋掉螺丝是没有任何问题的，不过问题在于如何找到可以拆卸的突破口，在自己的反复观察和老师的指导下，我们将一个完整的托盘彻底支解了，内部结构更多是靠齿轮来传动的，有些额外的设计如插钢条等是为了增加托盘的稳固性，通过润滑装置可以有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自己的仔细摸索下，安装起来真实轻松。我们做的第二项工作是拆装主轴箱，拆的过程明显比第一个简单多了，拿掉主轴箱盖，呈现在我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的集体动手讨论和观察下，终于将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共可以进行6种的工作状态，抽油箱在齿轮的转动下，压缩汽缸，把油从箱底抽送上来，起到润滑齿轮的作用，又可以实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一起共同研究器件，共同呼吸汽油的怪味，共同为认识到某个环节的工作原理而快乐着。

体会：短短的15.5天时间,我们在工培中心里充实地度过了,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践学习和掌握的技能还很多,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\"纸上谈兵\".社会需要人才,社会需要的是有能力的人才,我们新世纪的大学生只有多有加实践,才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

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，工具的使用以及安全操作技术。了解了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。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。对我们的工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

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。同时也培养和锻炼了我们的劳动观点、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。在整个实习过程中，大家相互帮助相互学习，学会了如何团结合作，增强了同学间的友谊。其间取得的劳动成果，让我们有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。第二学期刚开学我就听说我们学院的同学要进行金工实习，大家都期盼着它的到来，因为听说实习是很轻松的，可以有很多空余的时间休息。然而经过了两周的实习后，我发现我错了，原来实习不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。\"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。在这个短暂的两个星期内，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。

首先，实习的第一天，老师给我们讲了实习的重要性和实习的内容，给我们安排了作息时间，还有安全问题。我们每天上午7：30开始工作11：30结束，下午从2：30到5：30。这种作息时间让我感受到了日常生活中的上下班，感觉到我们已经走上了工作岗位。这种严格的作息时间让我改掉了睡懒觉的习惯，因为如果迟到一分钟我们就会被扣分跟工人们被扣工资一样，这种严格的作息时间也为我以后走上工作岗位打下了良好的基础。

安全问题是金工实习中一个不可忽视的问题，在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性。在进行热加工气割、焊接时防止回火，如果发生回火时要冷静，先关闭氧气再关闭液炔，要防止火花飞溅到眼中和皮肤上，进行电弧焊时要带好面具还要分清火线和地线，防止发生触电事故。所以第一天的收获就是：在工厂中安全是第一位的。

通过老师的讲解和黑板上的的制图，我们知道了怎样画零件的展开图，了解零件的内部结构。老师给我们讲解了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种。听完了老师的讲解和画完了展开图，我们就被分为三组分别在老师的带领下开始实习了。我们这一组首先是学习怎样打开和区别装氧气和液炔的瓶，了解要求会点火灭火，能区别三种氧乙炔焰，会调到大小合适的中性焰，体会气焊堆平焊波操作要领。然后学习怎样使用火枪进行焊丝焊接，焊接时要戴上墨镜，先拿一块铁片放在一块铁块上，然后左手拿焊丝，右手拿火枪，先打开液炔，然后点燃，再打开氧气调节火焰，开始进行焊接。焊接时要细心，不要太快，焊缝要直。老师让我们操作熟练后进行了考核，我对自己所做的工件还比较满意，看着我的实习结果，感觉很高兴，虽然没有老师做的那么好，但这毕竟是我精心制造的。

接着，我们换了一位老师开始学习气割，气割跟焊接差不多，但是还是有区别的，手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属并没有熔化，因而切口窄而齐。再气割一下铸铁板，注意观察有何不同现象。观摩低碳钢手工气割。观察金属预热温度，然后放切割氧(纯氧)气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，它主要是将工件用氧气和液炔产生的火焰割开。但气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大，气割过程中要防止回火，一旦发生回火要及时关闭氧气，再关闭液炔。待枪口冷却后再点燃。气割实习了一天后，我们就考核了，感觉还可以，气割并没有想象的那么难。考核时老师给我们每人发了一块铁块让我们把它割开，我对自己这次实习结果不是太满意的，因为这次没做的那么顺利，没有平时做的好，但我还是很高兴，因为我学会了气割。

**最新大学金工顶岗实习报告范本三**

金工实习心得体会报告

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下真刀真枪的生活。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。在金工实习期间，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。

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！因为我们在学到了的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。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。

该学期主要完成的包括车工、数控、钳工、刨工、铣工。有点遗憾的是，还有很多歌工种的设备我们学校没有具备，但还是比很多学校多出了很多歌工种来。毕竟我们不是技术学校，也没有太大的必要把每一样都掌握。首先，我这个小组开始的是车削加工。

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。而我们主要用的是车刀和钻头，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。

由于

在那段时间当中，我不但学会了在软件上来模拟操作数控机床，还学会的亲自编程和实际操作机床并弄出了比较规格的工件。

数控，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。编程对我来说并不是非常的难，不一会我就拿出了一个可行的方案。

尽管我们使用的那台数控车床有点传统，但是绝对的好用的，我们在编程的过程中式与其他同学相互帮忙，一个带一个，最后才完成老师布置的任务的。由于大部分不是体力活，所以不会很累，可是，接下来的那个工种就要累的要命了。

接下来的是钳工。

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，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

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。

接下来的是铣工。这次铣工的要求是作出六个不同方向的六个面，是之达到老师的要求。为此，我们5人一组，开始的对刀等和车床的区别不大，很快就上手了，接下来我们非常小心的固定面，铣面，用分工合作的形式，并没有遇到多大的困难就完成了，只是在那个读图纸和量角度的问题上有点小困难，不过经过很潘老师研究之后就没问题了。我觉得铣工的操作比较简单但需要非常的小心才行。

最后做的是刨工。刨工我小组做的是刨床和制作齿轮。关于制作齿轮，还是要应用到书本上与齿轮有关的知识，确定模数等，从而确定每一次的进给量，用范成刀具进行切削，很快，齿轮就完成了。关于齿轮的制作，我还是充满了感叹的，我居然能够做出一个齿轮来，再一次的对书本上的话语坚信不疑了，决心以后要更努力的学习相关的知识。刨床的操作也是

对刀，读图纸，操作等。着这个操作当中，一定要注意一点，千万别搞错方向，否者，这个机床可能我给撞坏，当时的我差点就出了这个问题，现在还是心有余悸。其余的就没有什么问题的了。

十五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。

**最新大学金工顶岗实习报告范本四**

２０x x 年１１月我们土木专业进行了为期两周的金工实习，因为是第一次参加实习我们兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期一周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。现在回想这一周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；累——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——各个工种师傅的精彩表演以及我们的亲自动手；的甜——亲手制作精美的心和子弹以及以后学会的基本技能。

好奇的我们，带着好奇的心情，各自迫不及待的地向工程训练中心飞奔。同学们个个朝气蓬勃、精神焕发，在阳光的辉映下，显得格外生龙活虎，激情飞扬，还时而散发出一股青春的气息。不知不觉中，我们来到了目的地——河南理工大学工程训练中心。理工大不愧是连云港最好的工科院校之一，这样的工程训练中心足以与重点大学相媲美了。按学校安排的日程，各个实习班先集合在一起由实习的老师先给我们讲解实习中的安全事项。然后各就各位，到各自的实习车间，第一次瞧见这么多的机器这么大的车间我唏嘘不已，由于是第一次来指导教师郑重的向我们强调了安全的重要性，所以没有一个同学乱动机器。而我们一组就更不会乱动了，我们第一项是铸工。这对于我们既熟悉又陌生，因为我们在家就见过人家用铝铸造铝锅了，但是我们还没有谁动过手。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。

我们这个工种的实习教学内容 一、铸造生产工艺过程、特点和应用；

二、型砂蕊矿应具备的主要性能及组成； 三、型砂的结构，分清零件、模样和组件间的差别； 四、型砂的作用、结构及制造方法； 五、铸件分型面的选择，手工两箱造型的特点及应用，三箱、刮板、机器造型等造型方法的特点及应用； 六、熔炼设备、浇铸工艺以及浇铸系统的作用和组成； 七、铸造缺陷及其产生原因，特种铸造的特点及应用。

然后是安全操作规程

一、进入工作场地必须穿戴工作服，禁止传塑料底和胶底鞋；

二、工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出通道； 三、造型是要保证分型面平整，吻合。烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水； 四、禁止用嘴吹型砂，是用吹风器时，要选择无人方向吹，以免沙尘吹入眼中； 五、搬运砂箱和砂型时要按顺序进行，以免倒塌伤人。调运重物或砂箱时要牢靠，听从统一指挥。操作时，随时注意过顶行车铃声，避让调运重物； 六、浇铸铁水时应穿戴防护用具，除直接操作者外，其他人必须离开一定距离。两人抬铁水包时要稳，步伐要一致； 七、浇铸前必须烘干铁水包，挡渣棒要预热，贴水面上只能覆盖干草灰不能用草包等易燃物； 八、浇铸速度极流量要掌握适当，浇筑是人不能站在铁水正面，并严禁从冒气口正面观察铁水； 九、发生任何事故时，要保持镇静，服从统一指挥。

学习完这些我们就可以跟师傅学习铸工了。看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。我虽然小时玩泥巴的高手，在看见砂铳子知后，还是很好奇。想不到挖沙也能挖是那么高级。我们非专业的学生是做一个最简单的模具。按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑，合箱即可进行浇铸。在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处，由于不知道这里的砂加了种种添加剂后的具体性质，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差在铸造实习中再放电炉中烧一下了，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好地把废旧资源从利用，这部一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，以及简单零件的浇注，和对冲天炉结构的认识。对铸工我只有一句话：铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。

下午我们告别了已经熟悉的铸工工。到了一个个（应该是有3个）新的工种。这次一下午学习三个工种，当然了一样还要先学习今天下午的学习内容和安全事项。

在这个车间里我们首先看到的是几种机床，有普通车床、数控机床、铣床、刨床、磨床等，在指导教师的再一次注意安全的叮嘱后我们开始了车工、铣工、刨工、磨工等几种工种的实习，是习内容? 一、车库型号含义、车库组成及传动系统；? 二、车刀的组成及其结构特点，车刀的材料及性能，常用附件的作用；? 三、盘套类、轴类零件车削方法；? 四、锥面、螺纹和各类槽的切削方法；? 五、铣床、刨库、磨库的结构特点及加工范围 ；

六、纵磨法和横磨法，顺铣和逆铣的区别；

磨工安全技术操作规程

一、开车前要用手扳动砂轮，看是否有阻力，再点车运转，并注意各润滑部位是否有油，待砂轮空转几分钟后再行磨削。

二、工作前必须戴好防护用品，干磨零件时必须戴口罩和眼镜。

三、开始工作时应慢吃刀，以免冷的砂轮温升太快而产生裂纹。

四、被加工工件必须装夹牢固，吃刀不得过猛，装夹沉重工夹具时，先要垫好木板及其它防护装置，以免伤及机床及自身。

五、更换新砂轮时必须经过检查，砂轮规格必须符合机床转速要求，砂轮要无裂纹且响声清脆，并作好砂轮的静平衡试验，否则严禁使用。

六、新砂轮试转时，人必须站在砂轮旋转方向的侧面，不得面对旋向。严禁手拿工件在砂轮正面和侧面磨削。

七、对砂轮要妥善保管，即使有微小划伤，也要弄清原因清除隐患后方可使用。

八、安装砂轮必须垫好垫片，砂轮不要紧固太紧，紧至砂轮不会滑动时为宜，且必须安装防护罩。

九、顶磨时，夹箍一定要夹紧；检查顶尖是否合乎要求，采用合金顶尖要经常检查是否有裂痕；加工前顶尖孔一定要加黄油。

十、测量工件和装加工件时必须停车。

十一、磨平面时应检查磁盘吸力是否适当，工件要吸牢，砂轮进给方向的对面是否安装防护罩。

十二、砂轮快速进给时，必须位置适当，防止砂轮和工件相碰，快速移动时，砂轮必须退回。

十三、磨削中用冷却液时，停砂轮前，应先关闭水龙头，等砂轮略转一会后再关砂轮，以防冷却液流在砂轮中造成不平衡发生事故。

十四、工作时要精力集中，坚守岗位；离开机床时要关灯断电；电器发生故障要及时切断电源，不要乱动，以免发生事故。

十五、工作完毕后，要将各手柄打到空档位置，工作台放在中间，拉下电闸。

至于另外两个工种的安全操作规程，学到了的时候师傅还要讲我们就先只学了磨工。学完了上面这些内容我们就开始跟师傅学习了。

首先磨工，磨工名副其实的就是用机床上的一个高速旋转的特殊砂轮把工件磨平磨光。据师傅讲磨床是铣刨、磨和车床中最危险的一种机床了，这一说简直让我们毛骨悚然。不过又经过师傅细细讲过之后就不那么害怕了，但是由于我们是非专业的学生所以我们在这个较危险的工种就只有看的份了，不过我们还是可以了解很多东西的，我们也很满足了。

然后我们就来到了铣床车间，虽然是不同车床但也都差不多。以前以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！铣床就是一个大机床，如果小一些就跟木匠用的电钻差不多。只是这个机床可以钻钢铁，而且可加工平面。为了安全师傅还是要再一次讲安全操作。首先进入工作场地必须穿戴工作服,操作时不准戴手套,女同学必须戴安全帽。然后是操作者必须熟悉本机床的性能、结构与操作方法；开车时要注意油窗是否上油，机床有无异常声音，操纵手柄是否灵活可靠，并清洁润滑部位加入润滑油；机床各导轨面严禁放置工具、零物等，以免损坏机床；工件与刀具必须装夹牢固，装夹大型工件及刀盘时，必须用木板垫好滑动面，以防止损坏机床；必须按照切削规范进行加工，不得吃刀过猛，以防断齿或扭轴等事故发生；刀杆反转时，尾端套管必须装键，以免螺帽松动坏刀伤人；铣切时，严禁用手模刀刃和切削部位，或用棉纱擦拭工件；铣刀若无机动冷却需人工加冷却液时，必须从刀的前方加入，毛刷要离开刀具，切勿在后方加入，以免铣刀伤人；严禁超负荷使用机床，严禁使用高压行灯，以免损坏机器和发生触电事故；变速时，必须停车，以免打坏齿轮；操作者必须坚守岗位，集中精力，严格按图纸工艺加工，有事离开机器要停车灭。又给我们讲了铣床加工的范围和操作方法，然后就开车做示范。这次还是没让动手，很是遗憾。

最后是刨工，就更是简单了，因为锻造车间弄的噪音很大而且刨床相对简单，师傅只讲了一点。我们还是了解了刨工安全技术操作规程，具体一、开车前首先检查电源开关是否在停止位置，并注意刨床各油孔是否有油。二、机器运转中不可用手模刀具及工件。三、工作进行中勿把头俯在刀架行程内。四、不要在刀具运行中进行测量、对样板、紧螺丝以及调换刀具与装卸工件。五、刨床开动前要前后照顾，行程内不得有障碍物。六、刀具装好后，刀尖要离工件略高一些，以免开车时刀具碰到工件发生事故。七、工作台侧面、行程挡板，必须上紧，不得松动。八、机床变速时必须停车进行。九、机床走刀时不准离开工作岗位。十、工作完毕后应将机床各润滑面清擦上油，并清扫卫生。没办法呀，谁让我们是非专业的学生呢。我们还是非常高兴的完成了这天的实习。

第二天，我们实习车工，当然了还是要先学习安全操作规程，这是安全的需要。车床是这四种车床中最危险的了。

车工安全技术操作规程? 一、上班时必须穿好工作服，女同志必须戴好工作帽。 ? 二、开车前，先把各手柄、闸把打到空挡位置，用手扳动车头，查看是否有妨碍之处，然后进? 行低速运转试车，并清洁各润滑部位，加入润滑油。

三、开车后应立即观看油窗是否上油，发现不流动，应立即停车排除故障。

四、车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。

五、变换转速与进刀量时必须停车，以防碰坏齿轮。

六、使用卡盘、花盘时凡有保险卡者，必须上保险卡，以免因吃刀过大将卡、花盘背的过紧而不好拆卸或反转时甩下卡、花盘，而发生损伤事故。

七、装卸卡具和较大工件时，必须在床面上垫上木板，以防止卡具和工件掉落而损坏床面。

八、自动走刀时，必须将刀架推至与底座一样齐，以防止刀刃未到尺寸而底座碰到卡盘上。

九、高速切削时，一定要使用活顶针，顶针伸出不可过长，最多不得超出尾座套筒的三分之一，严禁使用死顶针。

十、加工长、大工件时，吃刀不要过猛，刹车不能过急。

十一、加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。

十二、加工偏心工件时必须加平衡块，且刹车不能过猛。

十三、车削时，必须加紧工件与车刀，并紧固好刀架。

十四、车床运转时，不准用棉纱擦拭工件，不准用卡尺测量工件，不准用手直接去清理切屑。

十五、避免切屑掉在丝杠、光杠上并随时注意清除床面切屑，长的切屑要及时清理，以免伤人。

十六、不准使用无柄锉刀，使用锉刀时右手在前，左手在后；不准隔机床传递工具、工件和其他物品。

十七、车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并随时清理其上的切屑，以防滑倒，发生事故；车床开动时不准坐凳子，防止打瞌睡放生事故。

十八、严禁超负荷使用机床，以免机床零件损坏。

十九、电器发生故障，要及时找电工排除，不得私自处理和接通电源，以免处理不当烧坏电机、电器或触电。

二十、修理、保养机床必须切断电源。

二十一、工作完毕后，要将操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位，再拉下电闸。

二十二、将机床上的切屑、灰尘等脏物清除干净再加注润滑油于润滑面上。

学习完了就可以听师傅讲了，听完师傅讲我对车工以及车床有了更深刻的认识。车工主要加工曲面，几乎各种曲面都可以加工。师傅还向我们演示加工了一个带螺纹的封闭作用的工件。这才明白以前见的螺丝是怎么来的了。师傅就是师傅不大一会一个精美的工件就出来了。下午我们开始自己动手按自己的想象加工一样东西。开始只开了一台机床，我根本就插不上手于是我就又让师傅开了一台机床。这次我简直兴奋极了，我开始按自己的想象加工有个特别的子弹头。花了半下午的时间终于加工好了，那真有一份说不出的成功的感觉。

第三天是钳工，这次该我们用力气了。据说这就是地狱啊，简直就是累杀小子呀，不过还要去呀。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。

一、工作前要检查各种工具是否完整与灵敏，否则应立即修理。

二、工作中使用的扳子，大小要合适，不得反向和套铁管子使用。

三、使用锉刀、刮刀时，必须安装木把且要安装牢固。

四、对面錾工作物时，中间需安装铁丝网。

五、紧螺丝时，要两脚站稳，不可用力过猛。

六、钻下或锉下的铁屑不得用嘴吹，需用毛刷清理。

七、使用台钻钻孔时，不得戴手套。

八、钻小的工件时，要用钳子或其他工具夹住，不准用手拿着。

九、使用摇臂钻时要检查自动走刀及操作手柄是否在空档位置。

十、使用手电钻或手提砂轮时，必须穿绝缘鞋或戴绝缘手套，并要使用地线。

十一、修理任何机器或设备前，必须停车关闭总电源并将传动皮带卸下来。

十二、修理好的机床在开车前必须检查各传动部分有无故障，将防护物品安装好，再开车试验。

十三、电器发生故障时，应找电工修理，不得乱动。

十四、放置窄面的工件时不得立着或摞的太高，以免倒下伤人。

学习完了我们就可以听师傅讲了，师傅先带我们了解了一些机床，然后又讲了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法，以及划线、钻孔等。等师傅讲完就每人发一块铁片自己动手加工自己想加工的东西。这时候整个车间噪声四起，弄的我直想捂耳朵。不过现在已经忘了钳工是最累人的工种了。我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。有人为了摆脱俗气加工着很特别的玩意儿，我开始也加工了自己想的特别形状的东西，但后来又改成了最俗气的心了。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工的心进行抛光，最后一个从俗气中走出来的心加工成功了。我好兴奋哦。在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。我几乎再也感觉不到钳工是地狱了。? 第四天我们实习锻工，说俗一点就是打铁。自从最初的冶铁以来，锻工这项工艺就在逐渐完善。看是一项很简单的操作但是其复杂程度很高的，虽然工具越来越先进，但是其丰富的文化积淀仍让我们对它小看不得。锻工虽然跟打铁差不多但比家里打铁的先进多了，加热有自动控温电炉，锻造有空气锤。那锤如果轧在身上可就粉身碎骨了。所以还要学习锻工安全技术操作规程， 1 2 3 4 5

一、工作前先检查动力锤、钻子、风机等各种工具、机器是否完好，锤把是否有钉楔子，机器要加油润滑。

二、红炉工及掌钳工要用好防护品。各种锤头、凿子等类似的工具，顶端的毛刺应及时磨去，以免飞刺崩出伤人。

三、要经常检查锤把和锤头，是否有断裂或活动现象。四、凿子锤子等类似工具，使用时要安装好木把，不得徒手操作。

五、红截、冷截钢铁时打锤者应站在侧面，至切料将断时，要酌量打击，以免断铁崩人。

六、不得使用钳口不适合锻件的手钳,以免锻件飞出伤人。

七、打锤者要听从掌钳者的指挥,二人动作必须一致,工作中不得说笑。

八、初学打锤时应前后注意一下,以免打伤别人,任何人不可在锤手背后2.5米内站立。

九、材料未知其凉热者,不要用手去拿,刚打完的热铁应放置在指定地点,不可随地乱放,以免不知者烫伤手和烧毁鞋衣等。

十、空气锤开动前必须对轴承等滑动部件进行检查,添加润滑油；并检查螺丝机件等有无松动。

十一、空气锤开动时勿用手搬动模子及工具头,受打击的工具务须加热。

十二、开动空气锤者和掌钳工应密切配合,锻件放稳后再开锤,不可疏忽大意。

十三、不可用手去移动钻座上放置的工作物,头不可伸入锤头下部。

十四、空气锤不可空打,也不可强打薄板,又不可打温度已低的工作物。

十五、锻打时不得将手钳或夹具的柄正对着腹部,要握在身旁。

十六、使用工具每日检查一次,锤要每周安放在水中泡一次,以免掉头.

十七、凿子、手锤等工具，顶端的毛刺应及时去掉。

十九、工作完毕后应将机器上各光面清擦润滑，将机器周围氧化皮清除干净。

学习完了才可以开始实习。先是师傅给我们讲淬火和锻造的有关技术。真是太复杂了，还要掌握温度、时间等。我听的很认真，但是因为我们是非转业的所以有些内容我们根本就没听说过。通过师傅讲解我了解到很多关于锻造的知识，比如：常见的锻造方法有自由锻、胎模椴和模锻。并且了解了它们的定义和应用范围。首先是自由锻的特点，工具简单，操作灵活，但锻件精度低，生产效率不高，只适用于单件、小批生产。自由锻的设备（1）加热设备（2）机锻设备（3）手锻设备自由锻工序：（1）基本工序有：镦粗、拔长、冲孔、弯曲、错移、扭曲和切割等（2）辅助工序如：压钳口、局部拔长等（3）修理工序如校正、滚圆等（4）实习件的锻造接下来是胎模锻，有以下内容：1、定义。2、优点。3、种类、结构及用途。最后讲的是模锻：分为锤上模锻和压力机上模锻。由于锤上模锻和压力机上模锻不同，制作模具时要求不同。这一点师傅还举了一个例子，锻打时模具的角度要大一些，不能按书本上的照抄。这又一次让我深刻体会到实践的重要性。讲了它们各自的特点和应用范围后，还讲了工作不慎容易造成的缺陷。对于缺陷我们锻造的工件在所难免。在我们开始亲自实习时，指导教师先给我们讲了一大堆金属材料的成分、结构特点以及获得不同的材料需要加热和冷却的方法等，让我们切实地了解了身边的铁具性能，大大丰富了我们的知识面。当把钢材料加热到1100度左右一段时间后便可开始进行锻造，我们使用的锤是40千克的空气锤 ，开启后，缓慢提起锤头，另一同伴把烧得发白的铁块用火钳夹牢后放在工作台上，控制进垂轻重使铁块在垂下前后左右进给，当铁块变成暗红色后停止锤炼，其中在翻转铁块时应提起锤头。当然在锻造过程中关键就在火候的控制，锤炼的掌控，以及冷却的方法，能否把三者恰到好处地处理决定着能否锻出高质量的材料，否则就会有锻造缺陷。这里把人类的科技文明得到充分体现，因此锻造确不是一种简单的体力活。

**最新大学金工顶岗实习报告范本五**

两个星期的金工实习悄然离去，这意味着我们的大学金工实习已告一段落了。虽然实习很累，特别是钳工，但是让人欣慰的还是实习可以学到很多书本上没有的东西，看到许多平时所没有看到的东西，再加上实习也是趣味多多受益匪浅，也就不那么辛苦了。也许大家平时知识都学得不错，但真正用于实践的时候，才发现原来动手能力的培养并不亚于知识的学习。我们的两个周分别实习了钳工、热加工。其中第一周钳工实习，第二周热加工实习。

有了第一次的实习经验，大家都知道第一天上午是讲点理论和安全问题。这次也不例外，xx老师先给我们大致介绍了热加工的一些设备名称用途等。接着就介绍了热加工的相关知识和要领，最后他详细地向我们讲解了板金展开的相关知识。

因为钳工实习车间是在校内，所以我们就不用坐车了。下午我们来到了钳工实习车间，老师的第一句话竟然是\"没有同学穿短裤过来吧\"，这句话应该说是出了所有人的意料。还好我幸运没有穿短裤去。相反的，就有几个同学就不那么幸运了，一身\"避暑\"打扮的他们在老师的\"威逼\"之下，只有奔跑着回宿舍换裤子了。走进车间，一股热气迎面扑来，好热啊！本以为我们又是一下午的理论讲解，可是事实却不尽如此！因为我们是下午才来钳工这儿实习的，时间就相对晚了半天，必须加倍努力才能赶上另外那个班级。

首先，老师叫我们拿出工具箱里面的工具，按照工具清单清点工具是否齐全并逐一检查工具。然后，老师又告诉我们，此次实习我们有三个任务，包括一个六角螺母、一个螺钉和一个考察件，三个作品都已给出尺寸，前两个给出工艺步骤，考察件工艺步骤自定，考察时间为一天半。

于是我们就开始了我们的作业了——六角螺母和螺钉。这可是一场非比寻常的马拉松比赛啊，对体力、耐力和意志力都是考验。由于我们没有戴手套，当天下午的两个半小时就把我的右手的大拇指给弄了一个大水泡，功绩呢，却只是锉削好一个基准面而已，这效率也太低了吧！

钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，有锯、锉、錾和钻，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作。纵使现在机器全部实现机械化，部分实现数字化，钳工仍是不可缺少的重要工种，特别是在某些机械加工和修理工作中。钳工主要设备有：钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。

第二天我们就全部都要开始使用手套了，不然一周下来我的手肯定惨不忍睹了吧。星期四以前我们就在锉削、测量和锯中度过，在老师的谆谆教诲、同学的相互帮助下，我们成功完成了螺母螺钉这两个作业。虽然做的不是很标准，但我们也是乐在其中。

第二周如期而至，我们又继续未完的热加工实习。我们再次坐上了那辆开往热加工实习基地的校车。我们上周只是听了讲解，还有视频没有看。这就意味着我们的上午时间要花费在电视机前了。xx老师通过视频来给我们介绍铸造的几种形式。

下午我去了实习基地，主要任务是打扫卫生。大家都很积极，没多久就搞定了。接着xx老师简单总结了一下我们的热加工实习，大家都认真听着。终于踏上最后一班回校的\"列车\"，大家欢笑着，逗乐着，一路的风声洋溢着我们的乐趣。相比平时，车里的气氛又多了几分喜悦。

对于这两个星期以来的金工实习，虽然很辛苦，但是我感到很荣幸，也很满意自己的表现，更满意自己的实习所学。钳工实习虽然比较辛苦，但那种为了达到目标而不断提起力气不断的锉的勇气和毅力，是我们值得珍惜，回忆的。更让我深深地体会到人生的意义——只要功夫深，铁杵磨成针！俗话说的好，实践是检验真理的标准。

最后我衷心感谢金工实习中谆谆教导我们的各位老师以及给我们这次锻炼机会的校领导！

**最新大学金工顶岗实习报告范本六**

光阴似剑，转眼间，三周的金工实习已经结束了。在这三周里，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和伟大，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这三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。

第一天的理论课结束后，我明白了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。

首先，我们进行的是钳工。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，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、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，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位和重要作用。

我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图可以进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。几天下来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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

其次是车工，车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。最终在老师的帮助下，我们也做出了成品。

特种加工是指那些不属于传统加工工艺范畴的加工方法,它不同于使用刀具 、磨具等直接利用机械能切除多余材料的传统加工方法。特种加工是近几十年发展起来的新工艺,是对传统加工工艺方法的重 要补充与发展,目前仍在继续研究开发和改进。直接利用电能、热能、声能、光能、化学能和电化学能，有时也结合机械能对工件进行的加工。特种加工中以采用电能为主的电火花加工和电解加工应用较广，泛称电加工。而且令我十分高兴的是我是我们组唯一做出来成品的。

接着还有数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序， 初步掌握了数控机床的操作与维护。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。实习期间我们学习了如何去正确编写简单的程序，老师讲得很不错用通俗易懂的话，很形象的给我们传达方法。同时我们也对几种数控车床有了一定的认识。

后面还有技术测量，齿轮加工，铣刨，焊接等等课程，在此就不一一列举了。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。

实习仅仅是三周，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。 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，出国留学才能把知识灵活、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。

**最新大学金工顶岗实习报告范本七**

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的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；也恐怕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。

“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。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。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。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。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。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！

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

1、焊接实习

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，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。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，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，然而在自己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，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

2、热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构,来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3、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。

4、数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干

些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

5、钳工实习

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：1，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。2，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，不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。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。

6、铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。 实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！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！

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！