# 金工实习工作总结范文

来源：网络 作者：水墨画意 更新时间：2024-01-17

*实习是大学教育中非常重要的一环，实习中你一定收获了许多知识与技能，对自己实习期间的工作作总结是非常有必要的事情!下面是小编给大家整理的金工实习工作总结，希望大家喜欢!金工实习工作总结1在这为期\_天的金工实习里，首次不在课堂上听老师教学，我学...*

实习是大学教育中非常重要的一环，实习中你一定收获了许多知识与技能，对自己实习期间的工作作总结是非常有必要的事情!下面是小编给大家整理的金工实习工作总结，希望大家喜欢!

**金工实习工作总结1**

在这为期\_天的金工实习里，首次不在课堂上听老师教学，我学到了很多在课堂上学不到的东西，明白了一个道理：纸上学来终觉浅，得知此事要躬行。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练，培养我们动手动脑能力提高综合素质的重要必修课。我在实习之前对实习的目的持怀疑态度，认为这对我们的能力提升不会有很大帮助。慢慢的，发现我的看发很有偏见，缺乏正确的认识，这是我在经历过两天的金工实习后，改变我的看法。

第一天我实习的是铸造，刚开始看见黑乎乎沙子，心里上就产生了些许抵触情绪，同时也很好奇，这黑乎乎的沙子究竟怎样才能产生各种奇怪的金属工艺品呢?在我们操作之前，首先听老师讲解，我承认在第一天实习时，我并不认真，因为我不清楚老师讲解的是什么?这也解释了我在个人操作中为什么不断地问老师如何操作。各位老师们给我的印象非常好，我从他们身上看到了经验和熟练，还有对待工作教学的认真，尤其是铸造师傅中的\_\_\_老师，他有一颗非常负责的心，每次当我问我向他询问时，他没有表现出不耐烦的表情，而是耐心的讲解。还有就是纪念品的制作，我觉得这个建议非常好，毕竟这会成为我们永远的留念。

第二次我实习的是车工，有了第一次的经历，不在怀疑金工实习的目的性，因为无论我们今后从事什么样的工作，实地工作经验对我们来说都是非常珍贵的。车工的危险性比铸造的大，因为车床是高速转动的，比较容易发生事故，因而老师在教室里一而再的强调安全的重要性。听老师讲解时，觉得不难，但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张，因此不停地问老师和同学。还有就是锤柄的制作，觉得很有意思。另外\_\_\_老师很令人佩服，因为他总是在我们身边“转悠”，这是要确保我们学生的安全。我们组有个组员没有按照规定，他在车工师傅不在的情况下，把车床打开了，因为我们上午操作规定里有写到，老师不在现场时，同学不准擅自打开机床，这时候，\_\_\_老师过来了，没有过多的批评那个同学，只是叫他背一下操作规定。试想一下，如果我们之间的任何一位发生了事故，他们老师如何向我们的父母交代。对于纪念品锤柄，我很满意。

接着我又实习了钳工，让我体会到了手工制作的辛苦。实习了铣、刨、磨床，让我体会到了社会机械生产的进步性。还有就是焊接，看着那闪闪发光的火焰，顿时感觉金工实习很有趣味?

我想，这次实习让我认清了自己的很多不足和缺点。

第一个就是缺乏工作经验，为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。

第二是工作态度仍不够积极，仅仅能够完成布置的工作，不能做到主动学习。

第三是工作时仍需追求完美，精益求精，优秀的工艺师傅他们之所以优秀是因为他们在制作过程中追求的是精益求精，没有最好，只有更好。

第四是学习实习老师的那种与人为善和成熟稳重，遇事不慌，沉着应对，那些老师是我们学习的榜样!

**金工实习工作总结2**

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\_月份到\_月份，我们在在实习基地进行了为期\_\_天的实训。我们的这次一共\_\_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\_\_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\_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，技术含量却是最高的。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，是国内使用量最大，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。

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\_\_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。

**金工实习工作总结3**

金工实习对我们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。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

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报告、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。

实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，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。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，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。

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。

**金工实习工作总结4**

为期四个星期的金工实习已宣告结束，回首那段日子，才发觉那是大学生活一段难能可贵的经历。付出与收获并存，汗水与笑颜同在，确实受益匪浅。“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!

时光如流水，四周时间转眼即逝，为期四周的金工实习给我们的体会是：

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这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

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，老师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。

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。三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。

**金工实习工作总结5**

对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做的机会!

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。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。一个简单的m12螺母，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，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重要!

我还记得，金工实习第一天，上午上了一堂安全教育课。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。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。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事!但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾!

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc。坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习!当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程当中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10。5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm、最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的!也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最后做圆角时，得到老师的指点，好做多了。欣赏着自己的作品，一股自豪感油然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是玩的，玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转者，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，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!

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步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!一上午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。

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的!培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦!他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开!感动，恰是我此时此刻的心情!感谢，希望能略表我的心意!在此衷心感谢华工工业培训中心的师傅们，谢谢这十四天来你们给予我们的知识与帮助，关心与照顾!并感谢学校为我们提供这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识!再次谢谢你们!

最后，给工业培训中心提点建议：希望提供一些有趣味性与自主研究性的工种给我们学生体验!

style=\"color:#FF0000\">金工实习工作总结

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找