

冲压年终工作总结(实用8篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那么，我们该怎么写总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

冲压年终工作总结篇一

编号：

采购单位(甲方)：

供应商(乙方)：

鉴证方：

根据《中华人民共和国政府采购法》等法律法规和采购文件(编号：)，甲、乙双方经协商，达成如下条款：

第一条：设备品牌、规格型号、数量、价格及其它

金额单位：元数量单位：台

设备名称品牌

规格型号

数量

单位

单价(元)

总价(元)

备注

合同总价(人民币小写):

合同总价(人民币大写):

注: 以上合同总价包括运抵甲方的运费及安装调试费等。

第二条: 质量保证

乙方所供的设备是符合国家技术规范和质量标准, 经国家“三c”认证或国家有关部门检验的合格产品, 未曾开箱使用, 与合同规定的型号与配置相一致, 能够与用户现有设备正常连接; 设备安装调试完毕后, 能在设备功能范围内保障甲方的系统安全, 并稳定运行, 所供的设备符合甲方的采购要求。软件产品是原厂产品包或原厂商提供的许可证协议。如发生所供设备与合同不符, 甲方有权拒收或退货, 由此产生的一切责任和后果由乙方承担。

第三条: 交货时间、地点

1、乙方在合同生效后个工作日内, 按照其与甲方的事先约定将所供设备(出厂原包装)运至指定地点(杭州市内)拆箱, 负责安装调试和设备的集成, 按照甲方要求安装其它相关软件(软件版权由甲方负责), 正常运行后交甲方验收。

2、所供设备交付使用时, 乙方必须向甲方提供产品使用说明书、质量保证书、三包凭证等相关资料和原配的附件。

第四条: 验收

1、乙方将所供设备运至交货地点拆箱、安装调试完毕后，由甲方当场验收，双方共同签署《杭州市政府采购货物验收回复单》和《杭州市政府采购售后服务质量反馈表》。乙方提供的产品型号统一对应、描述一致。

2、鉴证方将会同采购办、监察、审计等部门以及聘请的技术顾问履行监督责任。

第五条：售后服务

1、售后服务按国家有关规定执行，乙方提供上门现场服务。所购设备从验收合格之日起，质保期为个月，乙方免费提供7_24小时的电话技术支持和5_12小时的现场技术服务。

2、现场服务响应时间：乙方在质保期内接到甲方的电话后，杭州市区30分钟内响应，2个小时内到达现场，4小时内修复故障，4小时内不能修复的，采取提供备品、备件或备机等措施，以保证甲方的正常工作，待维修配件到后再换回。

第六条：履约保证金

乙方在签订合同的同时须向鉴证方缴纳合同总价2%的履约保证金(合计人民币元)，

合同履行完毕后，由乙方开具统一收款收据(须有财政或税务机关监制章)，并持《杭州市政府采购货物验收回复单》、《杭州市政府采购售后服务质量反馈表》向鉴证证方办理履约保证金无息原额退还手续。

第七条：货款的支付

经甲方验收合格交货后，乙方须在三个工作日内将《杭州市政府采购货物验收回复单》、《杭州市政府采购售后服务质量反馈表》报鉴证方备案后，凭原始凭据(发票)、《杭州市

政府采购货物验收回复单》在个工作日内，向甲方办理结算货款手续。

第八条：其他约定

第九条：违约责任

1、乙方逾期履行合同的，自逾期之日起，向甲方每日偿付合同总价0.2%的违约金；乙方逾期10日不能交付的，应向甲方支付合同总价2%的违约金，并且不再退还履约保证金，同时甲方征得鉴证方同意有权终止合同。

2、甲方逾期支付货款的，自逾期之日起，向乙方每日偿付合同总价0.2%的违约金；甲方无正当理由拒付货款的，应向乙方偿付合同总价2%的违约金。

第十条：争议的解决

本合同如发生纠纷，供需双方应及时协商解决，如协商不成，按《中华人民共和国政府采购法》的规定处理。

第十一条：合同的生效

1、本合同经甲、乙双方法定代表人或其委托人签字盖章后，由乙方在三个工作日内送至鉴证方审核鉴证，并向鉴证方缴纳2%履约保证金后生效。

2、合同履行期内甲、乙双方均不得随意变更或解除合同。合同若有未尽事宜，需经甲、乙双方和鉴证方共同协商，订立补充协议，补充协议与本合同有同等法律效力。

3、采购文件(编号：)、应标文件及评标过程中形成的文字资料、询标纪要均作为本合同的组成部分，具有同等效力。

4、本合同一式三份，甲方、乙方、鉴证方各执一份。

甲方(盖章): 乙方(盖章):

法定代表人: 法定代表人:

或受委托人(签字): 或受委托人(签字):

地址: 地址:

邮编: 邮编:

联系人: 联系人:

联系电话: 联系电话:

传真: 传真:

开户银行: 开户银行:

帐号: 帐号:

鉴证方(盖章):

法定代表人:

或受委托人(签字):

地址:东新路155号

联系人:

邮编:

联系电话:

传真:

签约时间:20年月日

签约地点:

冲压年终工作总结篇二

甲方(卖方)

乙方(买方):

根据《中华人民共和国民法典》及相关法律的规定,甲、乙双方协商签订如下合同:

第一章 合同标的

第一条 合同标的的要求:

- 1、设备名称、品牌、型号: 。
- 2、产地、生产厂家、生产日期: 。
- 3、质量标准:

按原厂质量标准,即以说明书为准。说明书所载明的质量标准应当符合国家标准、行业标准、通常标准或者符合合同目的`的特定标准。

第二章 合同价款及支付方式

第二条 合同价款:

- 1、本合同所列 设备 台的合同总价款为人民币: 。
- 2、该合同价格包括: 设备主机价(含200米管件)。

第三条 支付方式:

第一期付款: 合同签订后 20 个工作日内支付合同总价款的 100 %。

第三章 设备验收

第四条 设备的验收程序:

- 1、设备进场后, 在20个工作日内使用正常, 乙方付清全部款项。
- 2、设备进场后, 在20个工作日内由于各种原因, 使用不正常, 乙方按万每月付甲方一个月租金, 设备进场费由乙方负责, 设备出场费由甲方负责。

第四章 其他

第五条 本合同自双方授权代表签字并加盖公章之日起生效。

第六条 本合同一式四份, 甲方二份, 乙方二份。

甲方(公章): _____

法定代表人(签字): _____

_____年___月___日

乙方(公章): _____

法定代表人(签字): _____

_____年___月___日

冲压年终工作总结篇三

二、产品的验收、售后服务及质保

- 1、乙方按照双方约定的配置供货，甲方按照配置单收货。
- 2、验收合格标准：所有产品部件均为合同附件之约定的部件。

1、合同签署后，甲方首先向乙方交定金_____万元整；

四、甲方的权利和义务

2、甲方有对电脑设备的采购建议和调整的权利，并有对乙方的工作的监督权。

七、附则

- 1、本合同的附件，作为合同正式文本，具有同等效力。
- 2、合同执行日期：自双方签字盖章日起。

冲压年终工作总结篇四

公司(以下称买方)

公司(以下称为出卖方)

经友好协商，特此订立以下条款：

第1条定义

验收手册是指由出卖方提供并由双方确认，供双方检验设备是否符合技术规格和规定资料标准所用的一种文件。

规定资料是指与本系统相关的、执行本协议所必需的图纸、

数据和其他资料。

缺陷或瑕疵是指设备(结构或性能)不符合验收手册有关规定之处。

现场验收是指买方按照验收手册对出卖方安装的设备所作的最后验收。

技术规格是指本协议附表a.

第2条销售主体事项

出卖方愿意出售，买方愿意购买下列设备：

设备技术要求

设备性能必须符合所规定的性能，达到技术规格和规定数据的标准，并提交全部适用的，必要的图纸、数据和其他技术资料。

出卖方应于_____年___月___日之前准备且提交给买方验收手册草案副本2份。由买方在日内审议和批准验收手册。

本协议正文规定如与附件规定相抵触，以本协议正文规定为准。验收手册若与技术规格或规定资料相悖，则以技术规格和规定资料为准。

第3条价格

第4条支付

买方在收到出卖方的发票后，必须按下列期限付给出卖方款项：

4.1 签约后支付总价的定金；

4.2 买方处交付设备并安装调试后，支付总价的60%的货款；

4.3 验收保留款为总价的货款，在设备调试合格后第月内支付

第5条 交货与验收

出卖方应在_____年___月___日前完成设备的安装和调试工作；并完成验收手册所规定的各项检测；同时，出卖方须在设备验收单证上签字，证明业已完成检测。验收单证上应注明双方认可的，且应由出卖方在双方议定的期间内校正的仍可能存在的缺陷。

现场验收应在_____年___月___日起进行。

第6条 更改

自本合同生效之日起，对本合同正文或附表作任何更改，必须作成书面形式，详细说明更改对技术规格、价格、性能、设计、验收日期、已交付或即将交付备件的更换性能以及本合同的其他重大事项的影响，而且应由双方公司签字。

为修补瑕疵或改善设备，出卖方可适当对技术规格作微小的更改或校正，只要这种更改不会严重影响总买价、功能特性、性能、备件的更换性能。

第7条 保修

出卖方保证不会因设备材料和工艺方面的缺陷，以及设计不完善而导致设备达不到技术规格要求。

该设备及部件，从签署现场验收合格之日起，如在年之内出现故障，出卖方负责在收到台新公司通知___日内进行调换或修理，由此发生的费用均由出卖方承担。如出卖方不履行上述保修义务，则应承担买方由此而引起的一切损失。

第8条其它

本合同为双方的完整协议，以前协议双方或其代理人就本协议适用或涉及的任何事项或事物所作的一切陈述、谈判、信函、承诺、协议、协商和合同，无论是书面的还是口头的，均作废。

卖方：

买方

冲压年终工作总结篇五

买受人（以下简称乙方）：_____

保证人（以下简称丙方）：_____

上列甲乙双方就机器的买卖事宜，订立合同如下：

第一条?甲方向乙方保证，根据本合同的各项条款，将机器售予乙方，乙方买受。

第二条?买卖价款与付款条件规定如下：

(1) 总金额人民币：_____元。

(2) 付款方式：_____。

a.于本合同成立时，即付预付款_____元。

b.余款_____元，在交货试机完成后，分二十期平均摊付。

c.分期付款的交付日期，以订金付日该月的次月开始，每月二十日之前截止。

第三条?交货的时间与方法规定如下:

(1) 交货时间_____月_____日前。

(2) 交货地点约定于乙方的_____工厂, 应安装妥后, 并先行试机。

(3) 交货方法于试机完成后, 甲方应将机器交付予乙方, 乙方则须依第二条第(2)项第d款的约定, 将二十张分期付款的支票支付予甲方。

第四条?机器的所有权暂由甲方保留, 待乙方付清第二条的全部货款时, 再将所有权移转予乙方。

第五条?机器交货之后, 若因不可抗力的因素, 而致机器毁损、遗失时, 一切责任归由乙方负担。

第六条?丙方与乙方须连带对甲方保证, 对本合同必须负担的一切债务(除货款债务外, 包括毁损、赔偿债务)并负完全支付的责任。

第七条?乙方或丙方若发生下列事项, 则与本合同有关的债务毋需通知催告, 即自动消失, 分期付款的利益, 所有余款皆必需一次付清。

(1) 乙方或丙方的支票无法兑现, 或停止付款时。

(2) 乙方或丙方因滞纳租税, 或有破产、和解及其他类似判决上的情形的。

(3) 就机器发生被依法扣押或先予执行等情形的。

(4) 机器因乙的故意或重大过失, 以致毁损、灭失的。

(5) 乙方从未支付第二条的分期付款时。

(6) 其他违反本合同的事项。

第八条?乙方应根据正确用法使用机器，并由优秀的管理人员负责保管。

第九条?乙方发生第七条情形的，即失去使用机器的权利，且该机器必须归还甲方。

第十条?若发生第九条的情形，甲方可对撤回的机器作适度的评估，并据货款与评估之间的差额作为损害赔偿金，连同已收取的货款，抵销债务，如有余额则退还乙方。?第十一条?甲方需保证机器的性能完全与说明书（如附文）相符，且交货后一年内自然发生的故障，甲方亦需负责修理。

第十二条?机器交货后经三个月的，除前条规定的情形外，甲方不负保证所有瑕疵的责任。即使交付后三个月内，亦只容许交换机器，因机器故障而发生的损害，甲方不负其责。

第十三条?有关本合同乙方的债务，期满后的赔偿金定为_____元。

第十四条?对于机器，乙方需为甲方办理由总货款扣除预付款的余额作为投保火险的金额，并为_____金请求权设置质权的手续，其费用由乙方负担。

第十五条?合同争议的解决方式：本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决；也可由当地工商行政管理部门调解；协商或调解不成的，按下列第_____种方式解决：

(1) 提交_____委员会_____；

(2) 依法向人民法院起诉。

第十六条?其他约定事项：_____

第十七条?甲乙双方于_____年_____月_____日前至公证处办理公证事宜，认同本合同各条款金钱债务及机器给付义务并载明应径受强制执行。?本合同一式两份，甲、乙双方各执一份为凭。

冲压年终工作总结篇六

20xx年以想干事、会干事、干成事为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。

一、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

二、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

三、生产、技术管理得到加强。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

四、现场管理得到改善。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运

行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

三、质量方面：

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：

(1)找最佳标准，定量管料长度

(2)随时抽查。

2、产品成才率不高及不合格产品混入成品里：原因：员工没有责任心。方案：

(1)加强教育及考核力度

2)加大巡检力度，防止漏检。

四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的

对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

六、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

2、一般岗位的培训太少。我们现在只是在一些主要的岗位实行岗前培训，但是对一般岗位的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

七、个人存在问题：

1. 自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2. 工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3. 安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1)会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(2)加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1)进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内镗表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。

(2)加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1)根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班

组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2)合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

5、积极做好现场管理

(1)对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

冲压年终工作总结篇七

金工实习能让学生学到了作为一名技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。金工实习活动中你有什么感悟？写一篇金工实习心得和我们分享。你是否在找正准备撰写“冲压金工实习心得体会”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的机会，加强了本人的实际动手能力。

在第一天的安全教育中，完全展示了实习过程中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数

控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要

高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同！所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少！即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相关的理论知识，也验证了这些知识。

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。

一、实习教学

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。

二、差距与动力

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，但是现在所学到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。

三、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，充分的利用这一个月的时间，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到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！

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的方法，我喜欢金

工实习。

“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、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。我们作为工科的学生，工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是利用工件的旋转运动和_移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm□因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，

装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，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，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，.以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量！

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，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。有很多东西是书上没有的，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。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

我们在学校校工厂进行了为期__天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了金工实习。“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！

一、实习过程

通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让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，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用

于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。钳工在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

在搓削上，老师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。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。老师在生动的给我们演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务--完成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是23mm锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约20-40次每分，在切掉气割面之后我们还剩下大约19mm□

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

车工

接下来的两天我们学习了车工，车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫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。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主轴两个小轮和两个大轮。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直径由28mm车到26mm，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。随即，我们每组都领到了一个毛胚圆柱棒，这就是我们要加工的材料。加紧时夹得不得太长，一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速(一般在140-180r/min)打开开关，将刀架移到合适的位置，在打

开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

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，充分的利用这一个月的时间，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。

实习期间，通过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣

床的最根本的知识;最辛苦的要数车工和钳工,车工的危险性,在一天中同学们先要掌握开车床的要领,所有工种中,钳工是最费体力的,通过锉刀、钢锯等工具,手工将一个铁块磨成六角螺母,再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。几天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作出的成品,大家都喜不自禁,感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分,实习部分和感想部分。

二、实习部分:

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、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。

5、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。

6、工厂师傅对我们做的工件打分,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。

7、同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

三、感想部分：

1、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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2、劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1) 劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2) 坚持不懈，仔细耐心。

3) 认真负责，注意安全。

4) 只要付出就会有收获。

3、实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它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。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的

知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、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。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。10天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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

四、结束语

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会金工实习有苦也有乐。“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！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！经过了车工，钳工等工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。现在想想过去的这段难忘时光，

其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”

一起实习的同学也让我受益非浅。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展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的__个星期时间，我们在实习中充实地度过了，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际学习掌握的技能还很多、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赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

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。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

另外，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午8：00上班11：30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每天车子7：15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，后来渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是2：30上班5：30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说什么实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻

碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么是人才。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈，最后我们小组得了a□之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，老师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上面具以及手套等，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，焊条的速度，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，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是老师走到我身边，跟我说，没

事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践实践，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，通过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮助。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自己名中的鹏，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

第六天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己所懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

第七天. 钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是

用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么的有活力，经过我们一层一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这也就需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

总结，尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各

种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

冲压年终工作总结篇八

甲方：

乙方：

为了维护消费者、经营者合法权益，根据《_消费者权益保护法》、《_合同法》、《_产品质量法》及有关规定，双方订立本合同，共同遵守。

第一条：品牌：商品名称、型号、规格、数量、单位、单价、金额

第二条：：上述建材的质量按照国家规定标准。由乙方按批向甲方交送出厂质量合格证及批次质量检验报告，甲方凭单验质。

第三条：付款方式：

1、合同签订后，向乙方支付定金__元

2、甲乙双方协议总货款为此工程材料质量保证金，如工程完工在12个月之内没有出现任何质量问题，此保证金如数返还乙方。

3、乙方垫付款项随同钢材验收后付总款80%，余款三个月结清，商品砼按照季度支付。

第五条：交货方式，地点和运杂费负担：运费，上、下车费等

均由乙方承担。

第六条：甲方责任：

1. 中途退货或违约拒收的，偿付退(或拒收)货部分货款总值__1_%的违约金。逾期提货的，每天偿付逾期提货部分货款总值的违约金，并承担乙方实际支付的保管费用。

2. 逾期付款的每天偿付逾期付款总额__%的违约金。

第七条：乙方责任：不能交货的，偿付不能交货部分货款总值1%的违约金；逾期交货的，按逾期交货部分货款总值计算，每天偿付1%的违约金。

第八条：交货时间以甲方通知时间为准，甲方须提前一周下发书面通知给乙方。

第九条：本合同自双方盖章签字且订金到乙方账号后之日起生效，履行完毕后自动生效，合同一式两份，买卖双方各持一份。

甲方签章：

乙方签章：

委托人(签字)：

委托人(签字)：

日期：