

# 车工实训心得体会(优秀8篇)

培训心得是对自己参与培训活动的一种反思和检视，有助于个人的成长和进步。以下是小编为大家挑选的一些精选工作心得，希望能为大家带来一些新的思路和启发。

## 车工实训心得体会篇一

### 第一段：引言（200字）

大学是人生的一个重要阶段，不仅为我们提供了丰富的知识，更重要的是通过实训的方式，让我们将理论与实践结合起来。作为一名机械工程专业的的大学生，我在大学期间进行了许多实训，其中最让我印象深刻和收获颇丰的就是车工实训。车工实训不仅让我学到了专业知识，更锻炼了我的动手能力和解决问题的能力。在这里，我将分享我在车工实训中的心得体会。

### 第二段：前期准备工作（200字）

在进行车工实训之前，我们首先要了解各类车床的类型和结构，以及各种车削刀具的使用特点。在实训开始前，我们还要学习车工实操的基本操作技巧，如刀具的安装与调整、工件的夹紧与定位等。这些基础知识和技能的掌握对于后续的实训非常重要。我通过课堂学习和老师的指导，对这些基础知识进行了系统的学习和实践操作，为之后的实训奠定了坚实的基础。

### 第三段：实训过程中的挑战与解决（300字）

在车工实训的过程中，我面对了许多挑战，例如如何选择合适的切削参数、如何进行精细的刀具调整、如何保证工件加工的精度等。初期，我经常遇到工件加工不合格的情况，但是通过多次的实践和不断总结，我渐渐找到了解决问题的方

法。例如，对于切削参数的选择，我学会了根据工件材料和形状合理调整进给速度和切削速度，以保证加工效果。对于刀具调整，我通过多次试切和反复调整角度，逐渐提高了调整的准确性。对于工件加工的精度，我通过细致地调整刀具的装夹和工件的夹紧方式，以及仔细观察加工过程中的情况，不断提高了加工的准确性和精度。

#### 第四段：团队合作与交流（200字）

在车工实训中，我还加强了与同学之间的团队合作和交流。在工作过程中，我们分工协作，互相帮助，共同解决问题。例如，在加工较大尺寸工件时，我们需要共同进行工件的夹紧和装夹，通过互相合作，我们提高了工作效率，同时也减少了工作中的失误。此外，我也积极与老师和同学之间进行交流，寻求他们的意见和建议。通过这些合作和交流，我不仅提高了自己的技能水平，也学到了更多与人沟通和合作的技巧。

#### 第五段：总结与展望（300字）

通过车工实训，我不仅仅掌握了车工的基本操作技能，更重要的是培养了自己的创新意识和解决问题的能力。车工实训的过程让我逐渐明白，实践是检验理论的最好方式，只有通过不断实践和总结，才能不断提高自己的实际操作能力。在实训之后，我对自己的未来更加充满信心，我相信在接下来的学习和工作中，我能够更好地运用所学知识，为社会做出更大的贡献。

总结：通过车工实训，我在大学期间收获了很多，不仅提高了自己动手操作的能力，也培养了自己的团队合作精神和解决问题的能力。在实验室中，我学到了很多知识和技能，也结识了很多志同道合的同学和优秀的老师。这段宝贵的经历将伴随我一生，让我受益终生。除了车工实训，我还期待在未来的学习和实践中不断挑战自我，提高自己的专业技能和

素养，为自己的事业打好坚实的基础。

## 车工实训心得体会篇二

我来到xx学校已经大半年了，从5月份到现在1月份我在xx学校学习6个月了。想一下时间过得好快，但这6个月我也经历了许多事情，学习到了许多知识。

刚到xx学校，在发动机班学习，那时对汽车一窍不通，在上课后心完全没有在课堂上。每天放学的时候是我最开心的时候，因为回家就可以上网玩游戏了。糊里糊涂的到了金杯班，在金杯班我们的带课老师是黄主任，因为黄主任在对待我们学习时，非常认真、严肃。

在黄主任的大声喝骂声中，我开始动手训练，上课认真听讲。结束了金杯班的课程。来到了雅阁班，这个时候我已经明白了自己来到这里的目的，在学习的时候也不用老师强迫，有时间就动手训练，认真学习。然后到了底盘班，这是我在xx学校中机修课程中最后一门课程，学习了一个月来到了电器班，第一天老师就对我们讲在这里学习的知识很重要，这里是基础，在这里基础打好了，以后整车电路就可以容易理解了。

开始老师给了我们一幅前照灯线路图，要求要知道电流走向，并在试验台接线亮灯，在老师讲完后，我还是不懂这个图，不懂它的电流走向是怎样的。那时我很烦恼，以为自己很笨，不如别人聪明。当时有两条路可以让我选择：要么不会就不会，不管它不问别人。别人如果问我，懂不就回答懂，要么向老师、同学问出自己不懂的地方，把不会的全部问懂，我选择了后者。因为我那时想到了褙老师曾对我们说过的一句话：懂就是懂，不要欺骗自己，在这里说自己懂没用的，出去之后能懂才行！

做好选择我就行动了，我把不懂的地方拿去问老师、同学。

经过老师、同学的帮助和自己的努力我知道了这个图的电流走向，工作原理，并在试验台接线亮灯了。懂了之后再看到这个线路图，觉得好简单。而在后面老师教了我们转向灯，雨刮，发电机到现在的起动机。老师把线路图画出来，然后讲解它的电流走向，工作原理，然后我再拆装，一边观察实物，一边思考老师所讲的我就能理解了。我很庆幸自己在刚来到电器班时遇到困难，没有选择放弃而是克服困难。而我也靠自己的努力得到了老师的认可，来到xx学校老师是第一个夸奖我的老师！

记得有句名言这样说的：遇到很难办到的事，可能你努力了不会成功，但你不努力就一定不会成功！

### 车工实训心得体会篇三

一星期的车工实习很快的结束了，回顾自己一周以来所学到的知识与技能，感悟颇深。

首先，理论知识与安全教育是必不可少的，在正式开车床车削零件之前，老师就用了整整一天的时间来为我们上理论方面的知识，虽然感觉第一天过得很乏味，但恰恰却是最重要的内容之一。比如：在装夹刀具的时候，刀刃与刀架底部的垂直距离为143.5mm，这样就减少了与零件中心对刀的次数，在装刀的时候放入垫片直接用直尺量准143.5mm后基本上与零件中心持平，节省了对刀的时间。装夹工件的时候一定要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需通过的一项考核，只有熟练的摇动大拖板与中拖板，才能为车削零件作好必要的准备，以免刀具与零件发生碰撞。因为这次我们实习的车床与在职中的时候实习的车床有所不同，在自动进给时有差别，另外还有转速的调节上也有出入。在了解了车床的一些理论知识后，第二天，我们就开始正式加工零件了。

车削第一个零件的时候，感觉还是很紧张，每一步都是那么的小心翼翼，以免出错。大拖板一小格代表1mm，中拖板和小拖板0.02mm。车削端面的时候，在离中心2mm左右的时候要停止自动进给改为手动进给，这样就能防止刀头被损坏。车削外圆时，在离尺寸2mm的地方也要停止自动进给改为手动，防止车削过头，零件损坏。第一、二个零件车削的是台阶轴，主要让我们掌握的是外圆的控制以及千分尺的使用与读数。在测量零件的时候，一定要用游标卡尺与千分尺配合使用，在离规定尺寸剩余1mm内就要改用千分尺测量，这样就能有效的控制外圆的尺寸。再有精车的时候，一定要先试切削测量一下，看尺寸是否在范围之内，这样加工出来的零件准确率就比较高。

第三个零件加工的是锥度，需要转动一定的刻度盘，车削的时候先将大拖板摇到规定的刻度，再用中拖板对刀，然后小拖板退出，大拖板不动，最后调好刻度以后再用小拖板手动进给，车出锥度。首先需要试切削一下，用万能角尺测量，在保证角度正确的情况下继续对刀车削。如测量出来发现小端有缝隙，则说明角度调大，反之则小，需要重新调整度数再试。在加工锥度之前一定不能将零件拿下卡盘，否则车削出来的锥度与圆的同心轴有偏差，导致锥度的线条成曲线形状。

最后一天加工的是镗孔的一些基本操作，首先必须钻孔，在使用钻头的时候，必须加冷却液，钻头进入零件和钻通的时候要慢，防止钻头晃动钻出来的孔过偏大于钻头的直径。镗孔的时候，镗刀主偏角为 $91^{\circ}$ ~ $93^{\circ}$ 最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只不过方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总的来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。希望下星期

继续努力!

实训课教学是中等职业学校教育的重要环节，关系到学生专业知识技能的掌握程度，关系到今后就业分配后的工作能力问题。实训课教师如何组织好实训课教学在这里起到了关键性作用，在多年的车工实训教学工作中我深有体会。车工技能实训是中职学校机械加工技术专业的一门核心课程，为了提高车工实训的教学质量，现就自己在车工实训教学中的一点心得体会与大家共同探讨交流一下如何才能上好实训课，提高教学效果。

备好课是上好实训课的前提和基础。有的教师认为实训课上只要教会学生如何动手操作就行了，而不去认真地备课，不注重理论知识的传授。这是不对的，也是不负责任的表现。

车工实训教师应根据《车工工艺教学大纲》和《车工实习教学计划》的要求，结合理论教学内容、实习教材内容和学生现有的水平，认真充分地备好课。与理论教学一样，实训教师也要写出详细规范且切实可行的教案，要制定实训目标和实训要求，要筹划好整个实训教学的全过程，尽量提高教案的可操作性。另外还要为学生备齐相应的工具、量具、刀具、夹具和工件等材料，并要对车床设备等进行课前全面认真的检查，对学生进行安全教育检查，确保不发生安全事故。

学生在第一次接触新知识时，总是存在着极强的好奇心，特别是动手能力较强的实训课，因此，讲好实训的第一节课关系到本次实训的成败。如果能够把第一节课讲好，引起学生的兴趣，调动学生的学习积极性，那就会起到事半功倍的效果。

我在讲第一节实训课时，通常是利用一些多媒体教学手段如视频、动画、幻灯片等，让学生先了解一下本次实训的目的、要求、用到的设备工具、图纸和加工工艺过程以及动手操作演示等。学生们都有着强烈的好奇心，他们观看得都很认真，

暗地里还模仿人家的一些动作，从而在心目中对这次实训有了一个总体的认识和了解，为这次实训打下了很好的基础。实践证明，这种方法不但调动了学生的学习兴趣，而且还可以在在一定程度上减轻教师的负担。

实训课主要是培养学生的动手操作能力，教师的精讲也是必不可少的。但要坚决杜绝“放羊式”的教学，要在最短的时间内用最简洁的语言完成讲解过程。讲解要生动形象，必要时辅助一些图形、教具等。如在讲车刀的运动时，我就拿出了挂图，图上标出了车刀的运动方向，我手中拿了一个车刀模型给学生演示车刀的运动方向，让学生一看就一目了然。这样的效果可想而知，增强了学习的兴趣，提高了学习的积极性。

示范操作是实训课教学中的重要一环，它可使学生直观形象、具体生动地学习知识，最能吸引学生的注意力，学生最易理解和接受。示范时动作要慢，使学生看清每一个动作，有利于学生学习和模仿。如在演示切削内孔时，每一个学生都瞪大眼睛聚精会神地看着，生怕放过一个细节，这种学习状态正是我们所要的。所以作为教师一定要把握好这一环节，尽量做到动作规范、准确，做好学生的榜样。

实训课由于环境的影响给学生管理带来了难度。在实训过程中，一定要严格管理好学生，强调纪律，点好人数，严禁迟到、早退、旷课。实训车间一般都比较宽，车床设备也很多，我们在开始的时候不能让学生一人一台机床，那样教师是看不过来的，很容易发生安全事故。我们可以让学生用一台或者两台机床轮流操作，一人上机操作，其他同学可以在一旁围观学习，为自己的操作做好准备。等到学生熟练以后，再让他们占用更多的车床，这样，可以从客观上降低事故的发生率。车工实训与其他工种的实训相比，因它具有高速旋转的工件、卡盘，有作直线运动的刀具、刀架，危险性要比其他工种大得多，我们一定要特别重视。通过这种方法，我的教学中从没有发生一起学生安全事故。

## 车工实训心得体会篇四

大学实训是我们学习的一次重要机会，尤其对于选择机械专业的学生来说，实训是锻炼技能和实践能力的重要平台。在实训开始之前，我们需要进行充分的准备。首先，我们要了解车工操作的基本流程和要求，掌握相关的理论知识，熟悉各种机床的结构和操作方法。其次，我们需要提前研究实训任务的要求，了解所需零件的加工工艺和方法，并准备好相应的工具和材料。只有做好这些准备工作，我们才能更好地投入到实训中，获得更多的收获。

### 二、实训中的技能培训

在实训过程中，我们得到了丰富的技能培训。我们学习了车床的基本结构和工作原理，了解了各部件的功能和使用方法。通过实操操作，我们逐渐掌握了车工的基本技能，包括车削、铣削、钻削等。我们学会了使用各种工具和测量仪器，熟悉了不同切削刀具的选择和使用，了解了不同机床的操作特点。在技能培训中，老师们不仅传授了理论知识，还亲自示范和指导我们的操作，及时纠正了我们的错误和不足之处。技能培训的过程不仅提高了我们的操作技巧，还培养了我们的注意力、耐心和细致性。

### 三、实训过程中遇到的问题与解决方法

在实训过程中，我们遇到了各种各样的问题。有时机床的操作出现故障，有时工件的加工不符合要求，有时刀具的选择和更换存在问题。遇到这些问题，我们不能气馁，而是要积极寻找解决方法。首先，我们要多与老师和同学进行交流，听取他们的建议和意见，共同研究解决方案。其次，我们要充分利用图书馆和互联网的资源，查找相关的资料和教程，学习他人的经验和技巧。最后，我们要不断尝试和实践，不断总结和反思，通过不断调整和改进，解决问题并提高自己。在这个过程中，我们不断成长和进步，也培养了解决问题的

能力和心态。

#### 四、实训中的体会与反思

通过实训，我们深刻体会到了机械加工的重要性和复杂性。机械加工是一项需要高度精确性和专业技能的工作，涉及到众多的因素和要求。我们需要在操作过程中保持高度的注意力和细心，严格按照要求和流程进行操作。同时，我们还要不断学习和进修，了解最新的加工技术和设备，不断提高自己的知识储备和技能水平。在实训中，我们还深刻感受到了团队合作的重要性。在与同学的配合中，我们学会了沟通、协调和分工，共同完成了实训任务。通过团队合作，我们不仅提高了工作效率，还培养了合作精神和团队意识。

#### 五、实训结束后的思考与展望

实训结束后，我们需要对自己的实训经验进行总结和思考。首先，我们要查漏补缺，找出自己在实训中存在的不足和问题，进一步改进和提高。其次，我们要积极应用所学知识和技能，将其应用在实际生活和工作中，发挥出更好的作用。同时，我们也要不断完善自己的学习和技能体系，不断提升自己的综合能力，为未来的工作和生活做好准备。通过实训的经验，我将更加坚定地走上机械加工这条路，努力学习和成长，为实现自己的梦想做出更多贡献。

## 车工实训心得体会篇五

### 第一段：引言（介绍车工实训的背景）

在大学期间，学生们不仅要通过课堂学习掌握理论知识，还需要参加各种实训活动来提升实际操作能力。作为机械制造专业的学生，我参加了为期两周的车工实习。这次实习既对我之前所学的知识进行了巩固，又让我深刻体会到了实际操作中的种种困难与挑战。

## 第二段：工作环境与实训项目的介绍

我们的实训工作室设备齐全，有各类车床、钻床、铣床等机械设备，各种刀具和夹具储备充足。在这个空间宽敞、设施齐全的实训场所里，我们可以根据实训项目的不同进行轮流操作，充分了解和掌握各种车床操作技巧。

## 第三段：实训过程中的困难和挑战

在实训过程中，我遇到了许多困难和挑战。首先，学习车工不仅需要理解理论知识，还要熟悉并掌握各种车床的操作技巧。这对于一个刚刚接触车工的新手来说并不容易。其次，操作车床需要非常细致的观察和专注力，稍有不慎就会导致操作失误。此外，车床操作过程中还需要时刻保持警惕，以防发生事故。这些挑战使得我在实习过程中更加努力地学习和实践，不断提高自己的技能水平。

## 第四段：实训带给我的收获和成长

虽然实训过程中遇到了许多困难，但通过坚持不懈的努力，我取得了一定的成绩。在实训期间，我不仅掌握了基本的车床操作技能，还学会了根据工艺要求选择合适的刀具和夹具。我有机会亲手制作各种零部件，磨炼了自己的动手能力和耐心。与此同时，和同学们的交流合作也让我学到了很多宝贵的经验。通过实际操作，我不断提高了解决问题的能力和创新能力，并培养了工作中的细心和责任感。

## 第五段：对未来发展的展望和总结

参加车工实训的经历让我更加坚定了我对机械制造行业的热爱和信心。我深知机械制造是一个需要不断学习和实践的行业，只有保持学习的态度，不断提升自己的技能，才能在这个行业中立足并有所发展。通过这次实训，我不仅对车工操作有了更深入的了解，还意识到了培养自己的自学能力的重

要性。我相信在今后的学习和工作中，我会继续保持学习的热情并不断努力，为机械制造行业做出自己的贡献。

通过这次为期两周的车工实训，我感受到了机械制造行业的魅力，并通过实际操作提高了自己的实践能力和技术水平。这次实习不仅让我对机械制造行业有了更深入的了解，也让我更加坚信只有持续学习和不断进步，才能在这个行业中立足并取得成就。我相信，这次实习将对我的未来学习和工作产生积极的影响。

## 车工实训心得体会篇六

上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀!!进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用(而且一般好用)。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我們从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你遇到了。

所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽(即军训的帽子)。这一通好吓!令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他7个人有幸分到了一起，跟随孟师傅。师傅其人身量不高，只是哪里都是圆形的。除了\*头和脚底板是平的之外，整个人身上的线条几乎均为弧形。用一种大不敬的比喻(注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同)像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物(我们)不同，师傅一身短打扮[恤，凉鞋。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁!师傅一开口，天津话，亲切。

更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了6号床子(顺利的开始)十分好用，陪我度过了幸福的四天。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇;后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的.新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了!美!

首先是师傅给表演钻孔，切料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊!!!大约经过了2天半的时间。我们的榔头把完工了(我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨168477)。都是心血啊!之后进入真正的私活时间。

我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫器要最简单零件的人(这种分配方式得到了大家的认可)开工!!我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。

从天津到福建说遍了天下美食。让我们劳累了4天的双腿(我就不解释了)和痛苦了许久的肠子(因为机油的味道很恐怖，所以吃不下饭，所以肠子痛苦)得到了精神上的慰藉。车工，拜拜了!!

## 车工实训心得体会篇七

教师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原

理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具坚持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，教师给我们的任务是将一个圆柱体铣掉四边，要求边长为28cm。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求转动转盘，每次铣掉2cm。开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。期望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实训，不断的增强自己的动手本事。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实训要求工件的误差都在0.1mm。让我措手不及。在教师的教导下，经过这次实训我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

## 车工实训心得体会篇八

实训是大学生生活中重要的一部分，能够将理论与实践结合起来，帮助我们更好地了解专业知识。最近，我有幸参加了学校车工实训，通过这次实训，我学到了很多知识，也收获了不少体会和心得。以下是我对学校车工实训的总结。

### 第一段：实训课堂的感受

在实训课堂里，我首先注意到的是环境的整洁和工具的齐全。实验室里摆放着各种先进的车床、磨床和钻床等机械设备，整齐摆放的工具箱使人眼前一亮。这为我们提供了一个良好的实训环境，有助于我们更好地进行实践操作。在实训课堂

中，团队合作也发挥了重要作用。我们分组进行实训，互相帮助和监督，共同解决问题。这种团队合作的氛围让我充分感受到了集体的力量，也培养了我与他人合作的能力。

## 第二段：实训带来的困难与挑战

在实训过程中，我也遇到了不少困难和挑战，其中最大的困难是操作技术的不熟练。在刚开始的时候，我对车床的操作一无所知，每一次实践都是一次摸索。但是通过反复的实践和同学们的帮助，我逐渐熟悉起来，并且能够独立完成一些基本的操作。此外，时间的压力也是一个挑战。实训时间有限，任务繁重，往往需要在有限的时间内完成多个项目。因此，我了解到合理安排时间，提高效率是至关重要的。

## 第三段：实训对我的收获

通过这次实训，我不仅掌握了一定的操作技术，更重要的是，提高了自己的动手能力和解决问题的能力。在实训中，我们遇到了各种各样的问题，需要分析并解决。这培养了我们的观察能力和创造力。此外，实训还加强了我与同学们的沟通与合作能力。实验课堂是一个团队合作的环境，我们彼此帮助、鼓励和学习，共同进步。通过与同学们的交流和合作，我收获了友谊和对他人的尊重。

## 第四段：实训的不足与改进

然而，实训过程中也有不足之处。首先，由于学生人数众多，实训时间有限，无法给每个学生提供足够的实践机会。其次，实训课堂的教师指导缺乏个别化，没有针对每个学生的不同情况和需求进行指导。这导致一些学生在实践过程中遇到困难时无法及时得到指导和帮助。针对这些问题，我认为学校应该增加实训时间，合理安排实践任务，并派出更多的教师进行指导，保证每个学生都能得到充分的实践机会。

## 第五段：对未来的期望

通过参加学校车工实训，我对自己的未来有了更明确的规划和期望。我希望能够将所学知识和技能应用于实际工作中。我想成为一名优秀的车工，具备坚实的专业知识和丰富的实践经验。同时，我也希望能够不断提升自己，学习更多的先进技术和理论知识，为我未来的职业道路打下坚实的基础。

总之，学校车工实训是我大学生活中一次宝贵的经历。通过实践操作，我不仅增加了专业知识和技能，还提升了动手能力、解决问题的能力 and 团队合作精神。然而，实训也存在一些问题，需要学校的改进。希望未来的实训能更贴近实际情况，提供更合理的实践机会和个别化的指导，以更好地培养学生的实践能力和创新精神。