

车工实训总结(7篇)

车工实训总结 1

车工专业的特点具有职业性和实训性等特点，所以实训教学是车工专业的重要环节。车工实训教学的主要目的是培养学生的技术应用能力与实训素质，它对形成职业岗位能力与中职教学特色、提高职业教学质量具有重大意义。中职机械类车工实习实训教学的改革包括实训教学体系、内容、方法与途径、三项基本建设和实训教学管理与质量评估等方面。

一、车工实训教学体系

车工专业的整体教学体系采用“前后两段式”的“宽基础、活模块”结构，与此相配套的实训教学体系采用模块式结构体系，它由实训系列、实训实习系列、综合训练系列三部分构成。各个系列的实训性环节，都融入了实训素质教育的内容，主要包括部分显性实训环节和隐性实训环节。实训系列由基础课程与基本素质课程组成。它穿插在相应课程的'车工理论教学中，是实训教学体系初级阶段。实训实习系列由基本素质实训环节组成。它一般采取集中学习的形式，安排在相应课程理论教学的中间或结束后进行，是实训教学体系的中级阶段；综合训练系列由岗位群基础课课程设计，它进一步培养学生综合应用所学知识，完成就业前的职业技能综合训练，是实训教学体系的高级阶段。

二、车工实训教学内容的改革

（一）加强基础知识

主要通过实训系列来完成。为提高学习车工理论课程的学习积极性和学习效果，车工专业的各门理论课程都含有课内实验。通过参观认识实训、演示、动手和实验等方式，达到巩固基础理论知识，训练基本技能、掌握基本方法，培养学生接受新事物的应变能力和创新意识。

（二）一般能力与专业技能相结合

主要通过实训系列来完成。实训教学各环节除应包括适应学生未来岗位的专业技能外，还应包括与专业技术能的相关的一般能力。

（三）突出专业核心能力与综合能力

专业核心能力的培养要坚持不断线。车工专业的核心能力是普车和数车操作技术应用能力，主要通过看懂图纸——选择刀具——编制程序——粗加工——精加工——精度测量等实训教学环节来逐步完成。

三、车工实训教学的方法与途径

（一）教学方法

充分发挥实训指导教师的主导作用，积极采用启发式、讨论式、现场教学和模块式教学等多种教学方式，鼓励学生独立思考，激发学习的主动性，培养学生的科学精神、创新意识和个性。

（二）学习方法

努力发挥学生的'主体作用，做到实训前有预习，明确每个车工实训模块的目的、内容和要求，独立拟订实训环节的方案；实训过程中有步骤，做到认真听讲与记录，仔细观察，牢记要领，不耻善问，勤于分析与训练；实训后有总结，及时写总结报告，归纳技术与操作要点，分析不足与改进方法。

（三）推进“双证书”教育

车工专业“双证书”教育的主要思想是：立足本校，面向社会，实现培训、实训与考试三位一体。具体做法是：理论教学课程应综合相应工种的应知部门，实训教学环节要融合相应工种的技能部分，通过正常的理论和实训教学，自然达到普车或数车的职业技能鉴定标准，经过考试与鉴定，获得相应的职业资格证书，实现职业资格的培训。

四、车工实训教学的基本建设

（一）实训基地建设

实训基地的建设是实训教学的基本保障，主要有：(1)校内实训基地建设，要注重综合性和先进性的改造；(2)校外实训基地建设，要充分利用周边地区的优势和冶金行业优势，建立稳定的车工专业院外实习基地，为培养学生的技术应用能力提供了保证。

（二）实训教学教材建设

根据实训教学计划进度，车工专业的实训教学部分采用了中等职业学校通用教材，对于无教材的实训环节，组织行业企业的专家和校内“双师型”教师，结合实训基地的实际状况，体现岗位的针对性、内容和实用性和先进性，编写校内车工实训教学教材和校外车工实训教学讲义，包括生产实习、部分课题毕业设计指导书等，完善和建设车工实训教学教材体系。

（三）实训师资队伍建设

建设一支结构合理、素质优良、专兼结合的车工专业实训教学师资队伍的关键，主要有以下措施：(1)招聘引进，优化结构；(2)进修和内部培训，提高教师的业务水平和素质。

车工实训总结 2

在实训教师的精心指导和 08 级加工专业两个班的积极配合下，顺利完成了为期一个月的车工实训。回顾本次实训，在以下几方面取得了较好的效果：

一、无安全事故发生

车工实训不象一般的课堂教学，车间里学生面对的是高速旋转的机床及车床上随时因操作不当而高速飞出的工件、刀具、金属碎块等，还有高速旋转且随时因操作不慎而爆裂的砂轮。这些都可能对学生的人身甚至是生命安全构成极大威胁，这也是车工实训课堂上的最大隐患。而

作为实训指导教师，在教学过程中始终不忘安全第一的思想，每节上课前的集中都要强调安全，学生操作过程中始终能严格要求操作规范，下课前的总结都要把存在的安全隐患加以强调。老师不厌其烦的讲安全、强调安全，不断培养学生树立安全意识，久而久之，学生逐步形成安全生产、规范操作的思想意识，从而确保了整个实训过程中无安全事故发生。

二、加强管理，减少消耗，降低实训成本

车工实训成本投入较高，实训过程中原材料、工量具等消耗较大，但为了节约成本、降低消耗，在本次实训过程中，重点加强了材料、刀具、量具的管理，严格控制各种材料的出入，特别是在实训开始之前，就将实训所需的常用工量具分组交由学生自己管理，实训结束时再检查收回，增强了学生爱护工量具的意识。

对每个学生在实训过程中所需原材料，都由学生亲自下料，教师对每个学生的原材料进行登记，并为每个原材料做标识记号，便于学生对自己的材料进行管理，最后在实训结束时，对每个学生用自己原材料完成的工件进行登记并打分。

在实训过程中，对学生因各种失误所造成的刀具、设备等损坏，先由学生自己报告组长，再由组长上报教师，然后共同认真分析事故原因，对确因未按规范操作或因个人行为造成的重大损坏，酌情进行赔偿。从而刺激了学生在操作过程中按教师要求认真规范操作，极大的降低了各

种事故发生，减少了各种材料、刀具、量具、设备的人为损坏，减少实训中的消耗，极大地降低了实训成本。

三、采取各种措施激发学生的学习兴趣

为改变部分学生在实训过程中不愿动手的被动局面，本次实训开始就让学生明确本次实训的宗旨及所采取的一系列措施，在本次实训过程中，平时原材料及半成品都由学生自己管理，从下料到普车加工以及数控车床上的程序编写到操作等环节，必须由学生自己独立完成，实训结束时每个学生必须上交普车、数车工件各一个，然后以班为单位统一进行实训成果展示，最后对每个学生自己独立完成的工件交还学生，由学生带回家中，让家长了解本专业学习内容，通过这种方法极大的调动了学生的学习积极性。

四、加强实训考核，促使学生认真操作

按照学校教学要求，加强学生平时成绩考核，本次实训过程中，把学生实训成绩进行了细化，一个工件按工艺分为六次进行加工，分六次进行考核评分，既缩短了学生轮换加工的周期，又可以随时掌握学生完成实训任务的质量情况，便于实控制、调整实训任务和进度。在学生实训结束时，在学生的六次成绩中取掉一个最低分，给了每个学生一次失误的机会，然后对其余五次成绩进行平均，所得成绩就是本次实训成绩。

总之，本次实训，由于时间相对集中，便于老师对实训管理和实训任务安排，再加上本次实训的管理方法及措施到位，从而取得了较理想的实训效果。

车工实训总结 3

实习目的：

- 1、简单了解车床的工作原理及其工作方式；
- 2、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。

车工准备知识：

一、车工安全知识

- 1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。
- 2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。
- 3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。
- 4、工件旋转时，不准测量工件。
- 5、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。
- 6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

二、车工理论知识

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、车床的型号标准注释及说明

CW6140

车床特性：万能变通车床组型别代号表示最大加工直径的 1/10

表普通车床型

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板(大、中、小)三杆(丝、光。操纵)、床身、附件。

5、车床的维护和保养

①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源。

三、工件

名称加工内容工具

1、车外圆车 $\phi 30 \pm 0.05$ 度的外圆车刀游标卡尺

2、车台阶(画线定位)车 $\phi 22$ 和 $\phi 17$ 度外圆车刀游标卡尺

3、车圆弧车 r105 和 r135 圆弧成型车刀

4、整形用锉刀整形锉刀、砂布

一、实训目的

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

二、实训内容

1、车床和砂轮的安全使用方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确使用方法。

3、阶梯轴及倒角的加工。

4、锥度轴的'加工。

5、螺纹的加工。

6、蜗杆的加工。

三、实训总结

将近一个月的车工实训很快就过完了，过程中有苦也有乐；但总的来说：付出越多，收货越多。

记得第一天实训，连机床也不会开。现在对机床有相当的了解了，能够加工几种简单的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过

磨好的刀具又要重新磨；其实磨刀具也是挺有技术性的。但熟能生巧，磨多了，刀具自然也会磨得好些。还有就是加工螺纹，进多少刀，都要做到心中有数，一点也不能马虎。我干也是，要细心，要一点点进刀；待进刀一定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最后一个就是加工锥度角，要调试转盘；通过不断试切，不断雕饰转盘，逐步调好角度，开始加工锥度角。

一个月很快过去了，有所收获，但也存在不少问题。例如：车蜗杆的熟练程度和技术掌握不够。车槽的时候会显得生硬，特别是深度槽。还有就是公差掌握不够。粗糙度对我来说也是一种考验，特别是蜗杆内槽两边的粗糙度。

4

在学校领导的高度重视下，我们数控车工实训取得了良好的成绩，使学生学习了数控车编程理论，同时大大提高了实际操作能力，增强学生的安全文明生产的意识和企业意识。

本学期我担任了学生的数控车间实习实训指导教学工作。开学完成了实习实训教学计划，根据教学计划开展实习实训。其中主要分别带有10 数控大专、10 数控中专、11 数控大专等班级，长达三个月的数控车床实训。针对学校教学安排，拟定教学计划，根据学生实际情况进行实训指导。至今，学生的车间实训已经圆满结束了。这短短的一个学期的

任和义务。同时，科室实施学生停课实训的方法，大大提高了我们的车间实习教学效果。对本次实训情况及效果总结如下：

一、实训目的：

1、为了完成理论与实际操作的结合、提高学生与社会的沟通能力，进一步提高学生的思想觉悟、实践能力，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力，以便把学生培养成为社会所需要的高素质技能型人才。实习实训重在运用教学成果，检验学习效果，激发学生学

兴趣，根据学生自身情况，促进学生理论与实践的结合，加快学生理论知识转化为扎实操作技能。

2、培养学生的实际操作能力，而这种实际操作能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向实作车间，因为学生面临的是社会就业。让学生通过亲身实践，了解实际的机械加工原理和工艺过程，熟悉工厂管理的基本环节，达到加工要求，进行实件加工。用实践去体会一个从事机械加工工人的基本素质和要求，以培养自己的适应能力、组织能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。

二、实训效果

1、实训期间我们的实训指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵守车间市场的规章

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/738077103070006076>