

机械厂实践报告 大学机械工厂实习报告 (汇总5篇)

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编为大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

机械厂实践报告篇一

x市x机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于x市x工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。下面小编就和大家分享大学机械工厂实习报告，来欣赏一下吧。

金工实习是高等院校学生进行工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的一门实践性的基础课。短暂的一个月时间，我们经历了铸造、锻压、气焊、电焊、钳工、车工这几个工种，也算是把基础工业的几个工种过了一遍。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。在这个短暂的四个星期内，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。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在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。

前期的实习地点在大工工程训练中心，学习锻压，消失模，沙型铸造等方面的知识。

我组设计的消失模是一个创意的小便池，上书“来也匆匆，去也冲冲”背后框住一个安踏的logo和keep moving在制作泡沫模型的过程中，初步熟悉了各种工具的使用，例如用电烙铁笔给模型上花纹，用切割机切割泡沫小部件，用通电电热丝切割整片泡沫等等。

沙型铸造分两步，先是简单的做一个模型，然后在接触一个比较复杂的，并以这个作为考试件。由浅入深，循序渐进。

中后期的实习在学校轮机学院工程训练中心进行，分别进行焊接，钳工，车工，数控车床方面的实习。

焊接是通过加热或加压(或两者并用)，并且用(或不用)填充材料，使焊体形成原子间结合的一种加工方法。听了老师的介绍，我才知道目前60%-70%的金属出厂后还要经过焊接(再加工)才能使用。由此可见焊接在工业生产中应用之广泛。焊接方法种类很多，而我们要学习的仅仅是熔化焊中使用最广泛的两种——电焊和气焊。

气焊，首先将铁板融化，然后再往里添焊丝。焊枪与焊丝分别以月牙形向前推进，但是必须慢且均匀，感觉有点像写毛笔。

电焊，有了气焊的基础，再进行气焊就显得比较驾轻就熟了。而且只要一只手用钳子夹住焊条就可以了，比气焊还要好控制一些。所以在电焊的时候，我焊出来的药皮一敲就一长条都掉下来了，这和老师要求的标准一致，令我很高兴，但就是焊不直，让我很郁闷，看来每一个工种不是那么好掌握的，但是几天下来，我感觉对焊接有了比较好的理解与实践基础，实习的目的也就达到了。

钳工，作为几个工种中最必不可少的工种，负责对金属进行初步的加工。我们实习的内容包括凿方铁，打磨平面，划线，锯掉多余部分，钻孔等等。钳工的工作就是要不怕累不怕

苦，粗中有细，严谨认真。把面锉平的时候，必须一下一下来，把平面基本锉平之后(将第一步凿平面的深深浅浅的凿痕去掉)，然后可以用角尺刀沿着对角线看一下，根据透过光线是否均匀来判断平面上哪一点不平，或者可以把平面沾上铁粉或者粉笔粉，在平台上用力坐型运动，然后根据平面上的粉尘深浅判断平面上的高低。

车工。刚经历完钳工，感觉车工简直是太轻松了。但是很快老师就用各种案例告诉我们，车工是一个最危险的工种，轻则重伤，重则死亡。注意事项有上班时必须穿好工作服，女同学必须戴好工作帽。必须上紧各个部分，卡紧料，上紧刀。自动走刀时不要用高速走刀。车料一次不要过多。车的工序一般都是先车断面，然后开始车外圆，车外圆以从大到小，从前到后为要则。接着是精车，如果是车斜面，就应该在车完斜面后马上精车，然后再车退刀槽，这样可以留有修改的余地。最后可以用尖刀给工件做一下倒角。在整个5天的车工实习实习中感觉最有意思的就是车螺纹，抬杠进刀，压杠退刀，这个过程错一点都不行，对左右手的协调有很好的锻炼。

最后一天是对数控车床的学习，在老师的讲解下，了解到很多在车工，钳工要几天才能做到的事情，用数控车床只要几个指令就可以很完美的完成。

四个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 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。
2. 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。
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. 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。

金工实习时间并不长，但是在这四周中我从对基础工业的一点感性认识，通过自己的亲身实践，慢慢升华为理性的认识。时间虽然不长，但是收获很大，对我以后的理论学习有了很好的实践基础，我想以后各方面更加会得心应手吧！

要不是老师的帮助，还真难有这种大公司的实习机会，虽然不是真正的进入生产流程，而是在研发中心，挑战不减，甚至更大。整整一个月下来，才刚刚似乎摸到点门道。等离子切割可视化多种方法分析，当初刚拿到题目，听着名腿都软了。国内大学时期，机械加工制造中对于切割的介绍还是基于传统工艺。等离子切割只有一小自然段简单的介绍。我对等离子切割的知识几乎可以说是零，还好，研发中心不像生产部门，愿意给我学习的机会。于是我就带着“空荡荡”脑子进来了。

接下来的工作主要就是补充专业知识，小导师(大导师显然是部门大头头，小导师部门的一名女工程师)对我直接负责，她人非常好，本人急脾气，但是对我很有耐心，这点很像我妈，哈哈。不过他看上去应该只有30岁出头，孩子刚刚2岁，小宝宝的照片贴在她办公桌旁边，看上去特别可爱，她说宝宝非常乖，不吵也不恼，吃饭也吃得很有风度(很干净，不像很多其他孩子，弄得到处都是，不让家长省心)。部门里面就她一个女的，现在算上我，两个，我也像她孩子一样，天天跟她在后面，呵呵。

现在已经有进步，可以独立操作切割了，但是小导让我必须周围有人的情况下，才可以切割，完全一个人的话不可以，她怕出事请，毕竟是危险的切割，高电，高压，高温，高能量(豆豆同学跟我说听着好吓人，嘿嘿，习惯就好了)。大导更是不让我随便到处碰，他说他进监狱是小，我的生命安全是大。这一点上在法国上学以及实习中体会很深，他们对“安全”的重视程度相当的高，可以说是任何生产的第一的第一保障因素。钱可以不赚，安全一定要到位。其实国内企业现行流行进行iso体系认证，也是基于这方面的重视。

继续实习，现在对理论方面的东西也看了不少，也跟着准备试验，第一个实验已经做完，过一周还要回布尔日处理数据。现在由于流量传感器出现比较严重的问题，还要联系厂商修理，搞不好，据说还要拿到德国去修理，俺神经了，已经耽误了第二次试验的时间。

好的方面涅，可能6月底7月初要去尼斯参加一个国际会议，哈哈。尼斯很漂亮，居然在法国4年一直没有去过有名的南方，现在有居然有公费的机会哦，嘻嘻。尼斯可是和嘎纳齐名，看看报名费就有1800欧。不过不要高兴得太早，低调低调，去了再高调，呵呵。

对了，值得一提的是，看资料大部分还是英语，所以国内的小朋友们还是应该好好学习英语啊，就算在非英语国家，还是有要求的。现在每天听一天法语(法国同事真能叨叨，嘴就没听的时候，我都想把他们嘴缝上，尤其是开会的时候)，看英语材料(还好跟男友说英语，所以看材料还不至于太困难)，在家没网，就天天放樱桃小丸子，至少不用看幕，听着舒服。

这一个月，国内也发生了不少的事情[xz]地震等等不幸。我不太擅长政治，不过要说一句，尤其是xz事件，法国人其实没有国内朋友们认为的那样不客观，至少我周围的同事同学都对我很友好，有的人问问我为什么会那样(只是因为他们是不知道，所以问一问，告诉踏就行了，人家没有恶意)，有的人

也和我说确实媒体并不够客观。其实法国人对这件事情只是茶余饭后(此成语特别鸣谢豆豆友情提醒)的闲谈罢了，并没有上升到什么fh层次，毕竟是咱们自己的事情，他们只是路人甲。换做我们，如果法国出了什么事情，我们也会议论议论。我只是说的法国民众，没有说法国个别脑子进水的头头。民众思想是民众思想，脑子进水的是他个人问题。媒体是口舌，得听头头的，大家应该明白这个道理。而且我认为，提高自身素质，少干点小违法乱纪的事情，比游行更爱国。别让人家法国人指着中国人的鼻子说“中国人假证件，一点儿都不奇怪”。

实习一个月，就此纪念一下。

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，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。

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最大的努力，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，并不是百分之百的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把的心思用在实习上，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。

一、实习目的

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基

本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

铣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，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣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。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

- 1、铣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、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

- 4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。
- 6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。
- 7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等其他刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1. 了解铣削加工的工艺特点及加工范围。
2. 了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。
3. 熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。
4. 在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

接下来说说我的实习经历了。

1. 第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床

上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2. 练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3. 由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4. 第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5. 平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6. 第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

三、经验总结

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 我们知道了铣工的主要内容为划线、铣削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

4. 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。

5. 铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣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。

6. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。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。

7. 在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。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。

8. 作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多类型刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

四、实习心得

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。

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。就像我们接触到的铣工，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做出成品，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。这次实习带给我们的，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。

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在学校掌握不到的东西，我非常幸运我能得到那么有效的实习。现在我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。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。铣工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

一、综述

我从20x年3月15日x有限责任公司开始实习[]x省x#有限责任公司是专业从事汽车门锁的民营企业。生产场地35000多平方米，在职员工150人。于20x年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证[]20x年3月通过iso/ts16949质量管理体系认证。先后在重庆长安、重庆力帆、河北长安、东风渝安、哈飞、郑州日产、南京长安等建立了配套、售后服务基地。已向国内轿车市场迈进。现已拥有一流的冷热成型加工、装配生产线等专业生产设备、检测设备数百台套，拥有各类生产用模具20x多付，具备年产30万车付系列汽车门锁的生产加工能力。企业主要生产车门锁体，分为冲压车间，模具车间，注塑车间，成装车间。本次生产实习的岗位有操作工，车工，磨工，线切割等。

经过这8周的生产实习，让我对学习与实践的有效结合这句话有了深刻的认识和理解。学校把生产实习作为一个重要的学习环节，其目的在于通过此次实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时生产实习又是锻炼和培养学生能力及素质的重要渠道，培养学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能;体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习乃至以后的工作，都是十分必要的基础。所以我希望通过这次生产实习可以更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料。

二、主体

此次实习我先被分到冲压车间，后被分到模具车间，做的岗位有操作工，车工，线切割等。

1、冲压车间

生产实习前先要进行安全教育。企业规定必须对新员工进行安全生产的入厂教育，车间教育，班组教育；对调新工种，采取新技术，新工艺，新设备，新材料的工人，必须进行新岗位，新操作方法的安全教育，实习者经考察合格后方可上岗操作。

我所实习的冲压二组是主要生产线之一，车间有二十台先进中型冲压机床，正式职工50余人。该线主要冲压本厂的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班。

冲床简单的说就是一种冲压的机床。它可以产生一个很强的冲击力，它要和模具配合使用。例如，我要在一批铁皮上做出同样的方孔或其它什么形状的孔，那最好就用冲床了。首先用硬度大的材料做出模具。将铁皮放在上下模之间冲床一冲击上模进入下模，铁皮就冲出你要的形状了。

回顾我在冲压车间的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学，看，问，想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了车间师傅完成锁体的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还向车间办公室其他师傅请教学习。车间开展座谈会，会上车间主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间员工都自觉站对进食堂，厂内走路走人行道，从小事无形中提高每名员工的素养。

2、车工

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：

车刀、镗刀、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。

师傅先细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，让我逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，师傅要求先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进xmm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进xmm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我已经熟悉了本项操作。

由于时间的原因，我只能给这个任务，不过我们做的很认真，心里非常重视很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

3、线切割

车间里是最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以师傅在开始前先给我详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板(x、y方向)在计算机控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成；高频冲电源，作用有二个(提供时间极短的脉冲放电)、工作液系统(绝缘作用：排屑和冷却作用)。

立式回转电火花线切割机(卧式自旋转电火花线切割机)的特点与传统的高速走丝和低速走丝电火花线切割加工均有不同，首先是电极丝的运动方式比传统两种的电火花线切割加工多

了一个电极丝的回转运动;其次,电极丝走丝速度介于高速走丝和低速走丝直接,速度为1-2m/s[]由于加工过程中电极丝增加了旋转运动,所以立式回旋电火花线切割机与其他类型线切割机相比,最大的区别在于走丝系统。立式回转电火花线切割机的走丝系统由走丝端和放丝端两套结构完全相同的两端做为走丝结构,实现了电极丝的高速旋转运动和低速走丝的复合运动。两套主轴头之间的区域为有效加工区域。除走丝系统外,机床其他组成部分与高速走丝线切割机相同。

它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件,例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等,成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极,各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等,具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点,已在生产中获得广泛的应用,目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。根据电极丝的运行速度不同,电火花线切割机床通常分为两类:一类是高速走丝电火花线切割机床(wedm-hs)[]其电极丝作高速往复运动,一般走丝速度为8-xm/s[]电极丝可重复使用,加工速度较高,但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿,使加工质量下降,是我国生产和使用的主要机种,也是我国独创的电火花线切割加工模式;另一类是低速走丝电火花线切割机床(wedm-ls)[]其电极丝作低速单向运动,一般走丝速度低于0[]2m/s[]电极丝放电后不再使用,工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好,但加工速度较低,是国外生产和使用的主要机种。

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,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,由于速度较慢,师傅先直接示范在电脑上画出要加工的图形,将其输入到切割机床,让其自动切割。看着数控装置上那么多的操作按钮,一时真不知从哪里下手,师傅反复的讲解,才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从

图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看者钢丝响出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小。

4、数控机床

先听师傅讲解，然后通过示范，自己操作数控机床。模具制造常用的数控加工机床有：数控铣床、数控电火花成型机床、数控电火花线切割机床、数控磨床及数控车床。数控机床通常由控制系统、伺服系统、检测系统、机械传动系统及其他辅助系统组成。控制系统用于数控机床的运算、管理和控制，通过输入介质得到数据，对这些数据进行解释和运算并对机床产生作用；伺服系统根据控制系统的指令驱动机床，使刀具和零件执行数控代码规定的运动；检测系统则是用来检测机床执行件（工作台、转台、滑板等）的位移和速度变化量，并将检测结果反馈到输入端，与输入指令进行比较，根据其差别调整机床运动；机床传动系统是由进给伺服驱动元件至机床执行件之间的机械进给传动装置；辅助系统种类繁多，如：固定循环（能进行各种多次重复加工）、自动换刀（可交换指定刀具）、传动间隙补偿（机械传动系统产生的间隙误差）等等。在数控加工中，数控铣削加工最为复杂，需解决的问题也最多。除数控铣削加工之外的数控线切割、数控电火花成型、数控车削、数控磨削等的数控编程各有其特点，本书将重点介绍对数控加工程序编制具有指导意义的数控铣削加工的数控编程。伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号，转换成机床移动部件的运动。

三、实习总结

通过这次实习我们了解了机械制造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。这次实习，我在我的机电专业领域获得了实际操作经验知识。巩固并检验了自己三年专科学习的电方面的知识水平。这次能有机会去渤海冶金设备有限公司公司实习，我感到非常荣幸，虽然只有两个星期的时间，但是在这段时间里，对于一些至常理论的知识有了感性的认识。在厂中的生活让自己有了很好的锻炼和体验，提高了自己对厂中生活的适应度，为下一步的工作铺下基石。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。

经过这次实习，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！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。

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。

我彻底的利用了这8周，在这8周里，我对工作这个概念有了真正的了解，同时也学会了真正的独立生活。

明确校外实习的目的，在于通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高学生的思想觉悟、业务水平，尤其

是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，以让我培养成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的复合型人才。”“校外实习、工学结合”是现代职业教育的一种学习模式，是把生产劳动和社会实践相结合的一种人才培养模式。

机械厂实习报告篇二

充实而忙碌的工厂实习生活结束了，大家都到了写实习报告的时候了。在工厂实习期间大家要认清自身的不足，并保持谦虚的态度，积极向他人请教。你是否在找正准备撰写“大学机械专业工厂实习报告”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

在实习过程中，我们先后了解了机械加工工艺的知识及方法，铸造工艺及设备的知识，各种机床和数控系统的知识，常用刀具的结构、选择、用途等方面，我们通过实习了解到了理论与实践的差异。通过实习期间的体会，我更加深刻地认识到了理论和实践并不是完全相同的，我们不能把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。所以，在以后的学习当中，我会注意理论和实践的结合，学以致用，任何理论和知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。将理论与实践结合起来，包括各种设备的实物勘察和设备操作步骤以及注意事项，还有各工序实际上的流程。这些大都和书本上相同，通过对机械设备的观察，弥补了理论知识的不足之处，加深了对知识的巩固。

在这七天里，我学到了许多在课堂上学不到得东西，也懂得了很多从生活中无法获得的知识 and 经验。此次在工厂车间实习，我学到的更多的应该是自己的专业知识，实习上得到的

感触及生产经验。在车间中，培养了自己收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。通过实习，不仅让我获得了机械加工的基础知识，了解机械生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了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、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了实践能力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。

实践是真理的检验标准，通过两星期的工厂实习，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。很快我们就要步入社会，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。一周的工厂实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，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，使这次实习达到真正目的。而且我们步入社会，面临着择业和就业的问题，这样我们就很需要在专业方面有比较深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备的人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着面对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，同时在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。我突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。当我看到那一切，

与他们的交流时，我感到有些迷茫。我不知道以后的生活会怎么样，但我会勇敢的去面对自己所面临的挫折和失败。在失落的时候要学会反省自己。时刻告诉自己应该干什么，清楚的明了自己要去做什么。在失败和挫折面前应善于扬长避短，以此来提高自己的综合能力，在学校应该全面的发展自己。

很感谢学校给我们安排了这次实习。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西通过生产实习，巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强了劳动观点，明白了自己以后人生奋斗的方向。

经过这次6周的工厂的实习，让我深深的认识到自己的不足，认识到自己的动手潜力相对较差，对机械过于陌生，过于恐惧，好像怕出啥事，不敢过多的接触它们。从这次实习中，让我越发感到要有所成功，就要自己亲自去做，亲自去总结做的过程中所发生的种种困难，既要去分析，又要有坚强的毅力。

使得无时无刻都要认为自己必须能够克服那些所谓的困难，要对机械的各种功能自己亲身去体验，亲身去操作，对机械的各种结构要有一个可知的了解，不要让自己经过一次实习之后却跟实习前没有什么两样。虽不要说是对它们运用自如，但至少对它们的功能以及结构要有一个大概的了解，大概的掌握。

从我们这一组做的机械作品来讲，说实话，做得相对来讲比较不如人意，没有到达要求，跟我们所看到的图纸能够说是大相径庭。然而唯一值得我们那一组庆幸的是：我们“浪费”的材料能够说是让人“受不了”，没有哪一组能够与我们那一组相匹配，然而老师却并不明白。这其中所用的材料却是这其中的小部分，大概这样的结局就应是在加工之前没有对图纸做充分的分析，没有标明尺寸就“开工”了。从我

们那一组2次制作的过程中我发现，我们那一组的人都有一种害怕把事情做坏的心里，有时候甚至有点依靠性。所以这个是比较不好的。在那里我们也克服了自己的心里。

在这期间我学到了好多东西，原本还以为搞机械这种东西很简单，只是摆弄机器罢了，没想到要做好还不容易。有时光是加工一个小零件就要好长一段时间，而且还不必须能做得十分精确，看来老师们说得很对，机械这种东西还就是越老学得越精。

从这次实习中，我感到做什么都务必做好充分的准备。对于3次的工件机械加工，要先做好合理的运算，不管是材料还是安排。无规矩不成方圆，没有一个合理的安排，成功能够算是天方夜谭，绝对无从谈起，准备就已经成功了一半，另一半就是动手去做。只有团结，只有具有团队精神，才能把图纸的产品合格的完成好。

在那里感谢这次我们的3位实习老师。你们辛苦了。谢谢你们为我们的付出的一切。真的很感谢你们。我以后会更加努力去学习机械加工的知识，学习一些自己不明白，不了解的专业知识。

白驹过隙，转眼来到__公司已经半年有余，在这半年里感受颇多，收获也颇多。与刚毕业时相比，我由一个不谙世事的愣头青逐渐的成长为一个职业人，不敢妄谈成熟，但在心态上，自我感觉得到了极大的提升，工作上也有了很大的进步。

刚毕业时，怀着满腔热忱，但心里想的只是大干一场，前途光明什么的，却没有思考怎么去投入工作，怎么去实现理想，怎么去适应社会。结果可想而知，面对工作，是茫然和无措。我开始思考，开始思考如何让所学变为所用，开始思考如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。

作为一个工业设计的毕业生，我起初只把自己局限在外观造

型上，忽视产品的结构和工艺，经过两个多月的车间实习和研究所的培训，我了解到搞工程运输车辆，结构和工艺是不容忽视的，因为外观遇到的现实问题是加工工艺的局限，成本的约束，结构的可行性，在车间由护顶架后腿的压模成型，我知道一条曲线是不能仅仅追求美，更要去兼顾加工的难易程度。自此，我开始去领悟设计，带着“镣铐”跳舞，我希望凭着自己的努力在机械与艺术之间架起一座桥。

工作的半年是理论联系实际，学习技能的过程，也是良好工作作风的一个积累。对待工作要一丝不苟，严谨仔细。机械加工，一点误差就会造成干涉的后果，因此，设计时，尺寸要考虑加工误差，焊接变形等，在实践中积累经验。还有，无论大事小事，我都要求自己认真完成，这是对自己的修炼，我相信，对自己负责就是收获！

车间实习完后，带着收获回到研究所，我不再迷茫和无措，开始一步步去实现曾经的理想。我完成了蓄电池叉车和内燃叉车的零件目录，驾驶员手册和使用说明书的扫描和图片转化工作，辅助完成零件目录，驾驶员手册和使用说明书的编制。在叉车强化实验期间，完成一些辅助性工作。并开始接触设计，辅助性的完成一些设计任务。对我来说，路才刚开始，梦想仍在继续。

28日，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实习之路，当我坐上离开学校的的班车那一刻起，我就知道我将经历一段特殊的不平凡的并且收获的人生旅程，那旅程必定在我的生命中写下浓墨重彩的一笔，必定会在我的生命中留下绚烂多彩的回忆，并定会给我带来生命中无与伦比的财富。那时候对自己的未来希，希在那里能大展拳脚，实现自己的抱负。那时候想的是多么多么的好啊，直到此刻我才觉得我当时是那么的幼稚，不可能你刚出来什么都没有就让你做好的岗位。

是的，顶岗实习的生活是艰辛的挑战的。当我们来到实习点面对一间间产房和一条条流水线时，很多人后悔为什么当初

选择了到海信科龙顶岗实习，但是我想说，这是我所预料到的，这也是我想要的，我知道人只有在艰苦的环境中才能磨练出坚强的意志，我也知道吃得苦中苦，方为人上人，但我相信在这个世界上每一个人都渴望成功，都渴望自己有限的生命能创造出更多的价值，都渴望为更多的人做出自己能做的一切，都渴望在看来你的生命无可替代，我自然也不例外。我知道我的实习之路还刚刚开始，我要经历的还有很多。到啦海信科龙之后，尽管他们很快就帮我们解决了食宿问题，但那里生活习惯和在湖南的时候相差太大，吃的很不习惯。对我们湖南人来说菜里面没有一点辣椒是吃不下的，因此在那里的的时候开始一段时间都只是吃一点点饭，很快身材就“苗条”啦。

我的实习岗位被分配在总装车间箱发组，面对一台台发好泡的冰箱从自己身边流过，而我的工作就是和这些冰箱打交道。我在这里做的装冰箱的托板，是将托板固定在冰箱上，这个岗位说难也不难，就是要你记得哪种型号的冰箱用哪种托板，要不要带电容，是几微法的电容。要分清楚，不能弄错，不然会导致以后的环节出错，冰箱制冷时有可能电容会发爆炸。所以这个一定要很认真的做，不能粗心大意，害别人帮你善后。带我的师傅是一个中专生，开始时我觉得做这个很简单，不用学，一看就会，做是会的，不过不是最省力的方法，就那么做啦一天，做得很累，后来，我看师傅做看他做的很轻松很快，我就在想为什么我不行呢，难道是我不如他，我知道我不是只是我不够虚心，不想学，看不起这个岗位，是我的态度，既然找到了根本原因，那就好解决啦。后来，仔细看师傅的动作，怎么最省力，怎么最舒服。并且不懂的地方虚心讨教那些老员工。就这样到我正式独立上岗时，我也像我师傅那样独立上岗啦，并不用要人帮忙啦。

就这样一直到今年，我把我那条的岗位都学会啦，并且我自己也当师傅啦，而且是带三个徒弟，分别教他们不同的岗位该怎么做，开始当别人师傅时我觉得很好玩，终于不用自己做了，可以徒弟来做啦，就这样想，所以当徒弟一来时，我

就给他做啦，当时我是舒服啦，不过后来就不是那么的啦，我没有认真的教他们，导致他们出啦很多的错，很不幸的是要由我这个师傅来为他们善后，他们错多少我就要换多少，从那以后我就知道当师傅也不是那么好当的，要当就要当好，并且从那以后我也做到啦那点，不管是我徒弟也带徒弟之后，我都会认真的教一下他们，免得出麻烦。

还有就是让我不爽的就是这里很多人都喜欢说脏话，这是让我不爽的地方，这让我感觉这里的人的素质很差，厂里面的人的素质还有待，特别是那些班组长的，很喜欢说脏话，以致于我很不习惯这里的文化，都不知道是什么。感觉很难融其中是的，他们一开口就是一句“他妈的”。让人很不爽，让人很难融其中。后来，我跟我高中的同学说啦这个情况，他说，既然你不能改变环境，那你就适应这个环境。我听啦同学的话，也就开始慢慢跟他们一样啦，不过还是尽量不说，能不说就不说，觉得那样很伤别人自尊。只是权宜之计而已，为了能忙融其中。

六个月的实习期很短，却使我懂得了很多。不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对冰箱这方面也有了实际的了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营一湖，管理规范千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，自败，企业无规，自乱。

机械厂实践报告篇三

随着人们自身素质提升，报告使用的次数愈发增长，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。你还在对写报告感到一

筹莫展吗？下面是小编精心整理的机械加工厂大学生实习报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

机械加工对很多人来说都不会陌生，因为我们的日常生活周围会用到很多的机械，比如我们知道的五菱、柳工这样的企业。在学校的安排下，我进了一家小企业实习，麻雀虽小五脏俱全，在小的地方，了解的会更加的全面，学到的东西也会。

学校安排我们外出实习，是为了让我们更加的了解社会上的工作，还有自己所学的专业知识，有句话不是“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行吗？”在我们将学到的理论知识结合到工作实践当中时，培养了我们的动手能力，增加了我们一定的工作经验，对我们以后的工作会有很大的帮助。刚来到工厂报到，负责人就带我进去让我跟着这些前辈工作实习，由于刚开始我没有工作经验，对于安全知识等问题都不了解，而这些小企业不可能为了几个人而搞专门的培训，所以我们刚来实习的技工，就会边做边学。刚开始我在里面就是做一些杂货，简单的说就是粗活，没有技术含量的工作，这些工作很费劲，特别是对我这个小身板来说，工作了一下午，我在前辈的带领下回到宿舍，宿舍是合住的，条件没有那么好，但是比较干净，我把工作服换下，洗了一个澡，随便吃了一点东西，就倒到床上睡着了，这是我睡的最沉，最安稳的一个觉了。

第二天上班就比较熟悉了，那些前辈就开始跟我讲一些工作经验，还有操作的技巧，慢慢的我也尝试的开始操作和动手实践，刚开始我很不熟悉，不熟练，而且第一次操作就弄坏了一个模具，幸亏旁边的师傅眼疾手快，不然我就闯祸了，前辈们没有说我，而是鼓励我，让我多学习几天然后再做难度大点的工作。在前辈的帮助下，自己的努力下，我发现自己的进步相当的大，每天的工作都给自己积累了一些工作上的经验，对工作也越来越熟悉，经过了一段时间的实习，对领导安排的工作任务，我也可以独立圆满的完成，还有其他

工作方面我也有了很多的了解。在大公司分工明细，每个人得到的分工部分就少，所以学到的东西就少，在私人小企业由于资金的问题，也许一个人就要做许多的事情，学到的东西也是很多的，所以我知道，想要学到有用的知识，那么就要不怕吃亏，要多动手实践才行。

实习的第一天，我们会以为实习时间会很长，可是当最后一天才发现时间走得太快。所以无论在什么时候吗，我们都应该珍惜时间，不要去浪费它们，免得自己以后后悔。所以现在我们要多努力，多动手实践，更重要的是积累知识，学习专业知识，为以后工作做准备。

机械厂实践报告篇四

在学习、工作生活中，报告的用途越来越大，报告根据用途的不同也有着不同的类型。你知道怎样写报告才能写的好吗？以下是小编帮大家整理的机械加工厂大学生实习报告，仅供参考，希望能够帮助到大家。

机械加工对很多人来说都不会陌生，因为我们的日常生活周围会用到很多的机械，比如我们知道的五菱、柳工这样的企业。在学校的安排下，我进了一家小企业实习，麻雀虽小五脏俱全，在小的地方，了解的会更加的全面，学到的东西也会更多。

学校安排我们外出，是为了让我们更加的了解社会上的工作，还有自己所学的专业知识，有句话不是“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行吗？”在我们将学到的理论知识结合到工作实践当中时，培养了我们的动手能力，增加了我们一定的工作经验，对我们以后的工作会有很大的帮助。刚来到工厂报到，负责人就带我进去让我跟着这些前辈工作实习，由于刚开始我没有工作经验，对于安全知识等问题都不了解，而这

些小企业不可能为了几个人而搞专门的培训，所以我们刚来实习的技工，就会边做边学。刚开始我在里面就是做一些杂货，简单的说就是粗活，没有技术含量的工作，这些工作很费劲，特别是对我这个小身板来说，工作了一下午，我在前辈的带领下回到宿舍，宿舍是合住的，条件没有那么好，但是比较干净，我把工作服换下，洗了一个澡，随便吃了一点东西，就倒到床上睡着了，这是我睡的最沉，最安稳的一个觉了。

第二天上班就比较熟悉了，那些前辈就开始跟我讲一些工作经验，还有操作的技巧，慢慢的我也尝试的开始操作和动手实践，刚开始我很不熟悉，不熟练，而且第一次操作就弄坏了一个模具，幸亏旁边的师傅眼疾手快，不然我就闯祸了，前辈们没有说我，而是鼓励我，让我多学习几天然后再做难度大点的工作。在前辈的帮助下，自己的努力下，我发现自己的进步相当的大，每天的工作都给自己积累了一些工作上的经验，对工作也越来越熟悉，经过了一段时间的实习，对领导安排的工作任务，我也可以独立圆满的完成，还有其他工作方面我也有了很多的了解。在大公司分工明细，每个人得到的分工部分就少，所以学到的东西就少，在私人小企业由于资金的问题，也许一个人就要做许多的事情，学到的东西也是很多的，所以我知道，想要学到更多有用的知识，那么就要不怕吃亏，要多动手实践才行。

实习的第一天，我们会以为实习时间会很长，可是当最后一天才发现时间走得太快。所以无论在什么时候吗，我们都应该珍惜时间，不要去浪费它们，免得自己以后后悔。所以现在我们要多努力，多动手实践，更重要的是积累知识，学习专业知识，为以后工作做准备。

机械厂实践报告篇五

1. 通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。

2. 熟悉主要典型零件(机座, 机体, 曲轴, 凸轮轴, 齿轮等或减速机箱体, 转动轴, 齿轮等)的机械加工工艺过程, 了解拟定机械加工工艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。

3. 了解典型零部件的装配工艺。

4. 了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。

5. 参观工厂计量室与车间检验, 了解公差与测量技术在生产中的应用。

6. 参观工厂的先进设备及特种加工, 以扩大学生的专业知识面以及对新工艺、新技术的了解。

1. 机械制造的生产过程:

了解该厂的主要机械设备的整个生产过程情况及生产中的主要工艺文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等)。

2. 典型零件工艺

1) 箱体零件的加工:

了解某机械设备机座、机体的机械加工方法, 并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

2) 轴类零件的加工:

了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。了解某道工序的具体加工工艺(技术要求, 刀、夹、量具, 切削液等)。

3) 齿轮加工:

了解一至两种齿轮的机械加工工艺, 并记录其工艺过程, 分析滚齿、插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观, 简述磨

齿、等的齿轮精加工方法。

3. 了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

4. 装配工艺：

1) 了解机械设备的结构特点及其装配工艺；

2) 了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法；

3) 了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在现场应用的实例。

***机械制造有限公司

公司简介：

机械制造有限公司地处，分别距青岛、烟台两个开放城市(机场、港口)100公里，距蓝烟铁路6公里，莱潍高速公路10公里，烟青一级公路2公里，其交通条件便利，自然条件和区位优势得天独厚，电力、水力资源丰富。