

# 最新在机械厂的实践报告(通用10篇)

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

## 在机械厂的实践报告篇一

本站发布2019机械厂实习报告范文精选，更多2019机械厂实习报告范文精选相关信息请访问本站实习报告频道。

近几年来,大学生找工作不容易。寒假是我锻炼的一个机会,我找到了一家机械制造企业去锻炼自己,真是感到无名的兴奋和愉悦,体会到了大学生找工作的困难。我来到了恩华机械制造有限公司实习。虽然实习的时间短之又短,但是,获益良多。体会到作为一个工人的艰辛,还有了解到各个部门的协调工作的重要性。这是我人生经历的一部分啊。

机械厂是两兄弟经历千辛万苦经营而来的,已经有二十多年的发展历史,以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体,拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械,产品包括:自动和半自动轮转开槽切角机,全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。由于机械厂的设备很先进,在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人,主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随时跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。

企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重，营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。恩华在xx年的营销工作有成绩，但不足也是明显的，其中的得失值得我去从思考。由于市场变化的剧烈程度远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是一一合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。

往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

再次，公司的.内部管理工作。

单位为了发展，首先是设法招到本单位所需要的人员。招聘应从“人和事”两个方面出发，挑选出最合适的人来担任某一职务。成功的招聘，可以使更多的人了解本单位，并且帮助他们决定是否来这个单位工作。通过招聘录用，单位可以扩大知名度；而有效的招聘录用则可获得优秀的人员，有效地提高单位人力资源的素质，为单位的发展打下了良好的基础。

“企业的竞争实际上就是人才的竞争”啊！

还有，年龄和工龄对一个人的经验和见识确实有较大的影响，但是不能将它绝对化。由于每个人的天赋、努力程度、思维

方式、知识程度等不同，其成长和成熟的速度也不一样。有的人即使到了50岁，也只能做一些普通工作，要让他做领导工作不一定行。其实，对一个单位来讲，谁能给单位带来发展谁就应该上。但是在实际情况中；还有许多不尽人意之处。这一点，我国与发达国家之间还有相当的差距。薪金、福利策略——应根据贡献大小进行分配。考核、奖惩策略——量化考核标准，重奖和重罚并举！考核是同奖励、惩罚紧密联系在一起。考核的目的之一就是奖励优秀的员工，惩罚差的员工。为了考核而考核，还是为了工作而考核，是管理者对待考核的态度问题；为了个人的权力、利益而考核，还是为了单位的发展而考核，则是管理者的品德问题。使用同一种标准去考核中层管理者和员工是个方法问题。考核能否同真正的表现结合起来，则是考核技巧的问题。培训、晋升策略——给员工指出发展之路，给员工提供机会。

最后，企业产品的检验很重要。

质量是企业的第一信誉，是产品的形象。公司严把质量关，这就掌握了企业的未来。该公司正是怀着这种信念，检验程序相当严格，不合格的产品严格反厂重产。

通过这次实习，我学会了不少东西。实践出真知啊。

## 在机械厂的实践报告篇二

当听我去机械厂实习会计的时候，妈妈又是惊奇又是高兴。妈妈是一位有着几十年工作经验的职业会计，以前曾想让我继承她的会计职业，想把几十年的宝贵经验悉数传授给我。但是一贯都对会计不感兴趣的我没有接受。今天见我主动提出去实习会计，当然是又惊又喜。于是迫不及待的给我上起了会计课。当妈妈讲到自己也模糊的地方，干脆从几层高的书柜里翻出当年的会计书，然后详细讲给我听。大概是继承了妈妈的会计天赋，又加上妈妈的真传，我似乎学得很快。

实习不久，到机械厂结月帐的时候了。面对累积一个月的单位发票，我要做的同职业会计一样，就是在一个星期内，手工把帐做好。

手工做帐包括很多道工序：审核发票，填写凭证，制作汇总表，记账，对账，填写报表。为了把这些帐做好，我按照妈妈教的方法一一展开起来。

首先审核发票。原来发票也叫原始凭证。审核发票又分三步：首先审查所采用的凭证格式是否符合规定，凭证的要素是否齐全，是否有经办单位的签章；其次审查凭证上的经济业务是否真实、合法，数字计算是否正确、完整，大、小写是否一致；最后审查凭证上的数字和文字有否涂改、污损和不符合规定的更正。如果通过审查发现凭证不符合这些要求，那么这些凭证就应该被会计部门退还给原编制凭证的单位和个人，重新补办手续。

然后填写记账凭证。记帐凭证是登记帐薄的直接依据。我先将原始凭证按照经济内容(比如“销售收入”，“管理费用”等)分类，再将每一类进行一次统计和写入记帐凭证表。填写的要求非常严格，要求格式统一，内容完备，科目运用正确，摘要简明，填写清晰，金额无误。错一点就要重写。做完凭证，本月的消费情况一目了然。

接着是根据记账凭证编科目汇总表。手工做帐中为了便于汇总一般采用做丁字帐的方法。把帐中明细科目相同的帐的金额列在一个“t”型表中，左边记借方余额，右边记贷方余额，再把每个t形左右的数据分别合计。不同的丁字帐分别汇总便形成了一张汇总表。汇总表比记账凭证更清晰，详细的表达了该月的财政支出和收入情况。

然后记账、对账。对帐要对帐簿数据进行核对，以检查记帐是否正确。它主要是通过核对总帐与明细帐、总帐与辅助帐数据来完成帐帐核对。试算平衡表就是将账簿中的所有科目

的期末余额按会计平衡公式借方余额=贷方余额 进行平衡检验，看是否成立。为保证帐证相符，应经常进行对帐，每月至少一次。

最后填写报表。很简单，把做好的各种表上的数据相应填入报表就可以了，没有任何计算。

做完帐后还要进行电子申报和递交报表。电子申报就是把做帐所得的应缴税金通过电子申报软件在网上申请报告给税务局，电子申报软件会自动从银行把应交税金划转到了税务局指定的帐上。我还要把做好的报表抄相同的若干份，分别交到各个相关的单位(如主管部门，税务局，财政局等)，作为存档。

一直都改不了粗心这个坏毛病的我做起这份工作来，真是吃了不少苦头。每一帐页要结算一次，每个月也要结一次，结帐最麻烦的就是结算期间费用和税费了，按计算器都按到手酸，而且一不留神就会出错，要复查两三次才行。一开始我掌握了计算公式就以为按计算器这样的小事就不在话下了，可就是因为粗心大意反而算错了不少数据。好在这次的数据并不多，时间也就相对宽裕了，我才能顺利的完成任务。

其实不仅会计一门工作如此，其他任何事情又何尝不是如此呢?在任何一个领域，无论学习，科研，还是生活中的琐事，如能保持即心细又有耐性，效果一定是事半功倍!

## 在机械厂的实践报告篇三

- 1、透过现场参观，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状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状况，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。

机械厂参观实习报告模板

机械厂实习报告汇总2017

机械厂参观实习总结报告

机械厂仓库管理制度

审计实习报告

行政实习报告

土地实习报告

月度实习报告



## 在机械厂的实践报告篇四

我在学校学的是机械专业，我将所学的.理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

我在xx机械制造有限公司进行实习工作，这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xx年，位于xx市工业区，占地面积xx平方米。

实习岗位：生产工人。

实习过程。

## 在机械厂的实践报告篇五

实习报告怎么写，下面是本站小编整理提供的机械厂实习报告1000字范文，欢迎阅读与参考。

### 机械厂实习报告1000字(一)

我叫\*\*\*，是\*\*专业的学生，从2009年\*\*起，我开始了校外实习工作，经过努力，我终于找到了一家适合自己的企业，那时我感到无比的兴奋和愉悦。似乎体会到了大学生找工作的困难，踏破铁鞋无觅处，我终于来到了南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是，获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，我想也没有机会得到这么好的实习机会。该公司属下企业有机械厂，彩印厂和纸品厂。我主要是到其机械厂实习工作。

机械厂已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心

等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。

由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。

生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，是与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是——合作。比如与日本企业的合作等。

这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然这里有很多内部原因不方便向我这样的外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。

往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。

说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一幢大楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。

后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

这次难得的实习机会，让我获益太多，终身受用。我一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，

勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

## 机械厂实习报告1000字(二)

在这次学校组织的为期一个星期的机械厂实习中，我学到了很多，使我更深刻地了解到了实践的重要性。通过这次实习我有了许多的反思，只具有理论知识是不够的，更要有基本的动手能力，而这恰恰是我所缺乏的。通过实习我们更加体会到“学以致用”这句话中蕴涵的深刻道理。

我们的主要实践活动是参观xxxx机械厂和金秋红日机械厂，了解工厂的工业生业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产，加工各类零部件的流程。实习期间，认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

通过这次实习我们了解了现代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。了解机械加工工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。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。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。

通过这次实习，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。

生产实习已经结束了，蓦然回首，在为期并不太久的几天实践中，我们收获了数不尽的财富，或许在我们以后的人生中都不会再有这样难得的机会了，大家共同维护着集体的利益，积极树立着学校的形象。虽然没有经过长时间的锻炼，但给我带来的影响却远没有结束，它使我走出校园，走出课堂，走向社会，走上了与实践相结合的道路，到社会的大课堂上去见识世面、施展才华、增长才干、磨练意志，在实践中检验自己。

这几天的生产实习虽然比较辛苦，也不知道这是庆幸还是依恋，但回想起来才发觉，原来乏味中充满着希望，苦涩中流露出甘甜——这次生产实习是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到半成品，成品的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。这次实践经历所带给我的是一次能力的全面提升，我也认识到自己的很多不足，长期的学习使我远离了生产实习，动手能力特别弱，对压力的承受能力也不足。也许有了这次的体验，会使我在以后的日子里更加坦然地面对工作中所遇到的每一难关。

经过这周的生产实习，我对机械设计制造及其自动化专业领域的知识有了更深，更广的认识。以前在学校了解的知识太狭窄，只把目光停留在仅学的几门专业课上，而且仅有的几门专业课学的也不是很精通。通过这次专业实习，我不仅在专业知识上有很大的收获。而且在对待学习以及生活的态度上更有了意想不到的收获。

首先，在专业知识上有了全面的认识，进一步增强是动手实验的能力。作为工科生，我们学习的内容比较抽象，在学校实验的机会不是很多。这一次，我们通过理论联系实际，对平日里的知识有了更深的理解。还有，增强了同学间的互相

帮助及团队合作意识。这次实习环境很开放，我们整个专业在一起听讲座，这几天的实习拉近了我们每个人之间的距离，我们一起讨论专业知识，互相帮助。最后，强化了我心中的责任感以及认真对待的事的态度问题。在车间工作的两天，虽然很累，但我坚持下来了，因为在现实当中每个人都有自己的岗位，每个岗位都有他的作用和要求，缺一不可，当你处在这个岗位上的时候，就必须有这个岗位上的责任感，要有认真负责的态度将自己的工作做好，这样才有益于自己，有益于他人，有益于社会。

俗话说：“学而不思则惛，思而不学则殆”“多闻多见。一以贯之”，学什么东西一定要注重思考，理论联系实际，墨子的“言必有三表”“有本之者，有原之者，有用之者，于何本之？”说的就是这个道理。通过实训我主要有以下几点体会：明确实训目的，端正学习态度，认真参加实训，服从实训指导教师的指导；重视操作技能训练，认真听取实训指导教师的讲解，仔细观察示范操作，并应理论联系实际；掌握操作技能，严肃认真、细心操作，重视实训的个人总结；遵守实训规则和安全操作规程。

通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。信息时代，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。而且，现在严峻的就业形势让我认识到，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。总而言之，这次实习锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力！我会一如既往，将自己的全部心血倾注于学习上，努力学习新知识。

虽然实习只有短短的一个星期，但是通过这段日子使我学习到的知识与技能将会令我受益匪浅.....并且将会对我以后的学习或者是工作产生重大的积极影响.....

以上就是我在这次实习中的感受。通过这次的实习，可以说我是得到了收获的，通过实践与课本的结合，能更好的帮助自己学习到知识，为将来的就业积累到一定的经验。

## 机械厂实习报告1000字(三)

实习内容：

- 1、掌握机械加工工艺方面的知识方法
- 2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构选择、用途等。
- 3、了解机床和数控系统的知识。
- 4、解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。

实习要求：

- 1、遵守常规厂纪，保守厂里的机密。
- 2、讲文明，懂礼貌，体现大学生的风范。
- 3、服从领导，听从指挥，尊敬师长，努力工作。
- 4、认真学习技术，虚心向工人师傅和技术人员学习。
- 5、坚守工作岗位，遵守安全操作规程。

安全技术操作规程：

- 1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽才可以进厂实习。
- 2、讲文明，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹、逗

笑。

3、不能用湿手触摸电器，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

机械电器技术操作规程：

4、铣削，不能用手摸工件表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

5、不要擅自使用砂轮机，如果使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工件必须夹牢，用力不能过猛。

6、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

厂里有三个用加工磨头体的加工中心和几台数控机床，加工中心有一个刀架和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积较大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这是提高产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

数控机床能自动的完成对轴类与盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹等切削加工。并能进行切槽、钻孔、扩孔和铰孔等切削。数控车床具有加工精度稳定性好、加工灵活、通用性强，能适应多品种、小批生产自动化的要求，特别适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

我们对厂里的管理系统进行了了解，要求工人纪律严明、严格制度、照章办事，工人上下班打卡，不准抽烟等，工作余外的时间，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文娱活动和球赛等，为工人轻松愉快的工作提供了帮助。

暑假的生活感觉很充实，为期两个月的实习让我受益很深，



亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际相结合，让我开了眼界。在为我以后的工作做了铺垫，同时也让我认识了现代社会，对以后把握的人生的方向也有所启发！

## 在机械厂的实践报告篇六

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产|实习，我们去了中辰机械厂，在中辰机械厂当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

中辰机械厂位于江苏省，从事耐热耐磨钢铸造，机械制造，机械加工，是生产.加工.销售为一体的独资企业。主营：，，，，。

1：通过在中辰机械厂生产，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机中辰机械厂的的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下坚实的基础。

2：在期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

3：通过，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私奉献精神。

4：通过参观中辰机械厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5: 通过记日记, 写报告, 锻炼与培养我们的观察, 分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

为了达到上述目的, 生产的内容和要求有:

### 1: 机械零件的加工

根据工厂的产品, 选定几种典型零件作为对象, 通过对典型零件机械加工工艺的学习, 掌握各类机器零件加工工艺的特点, 了解工艺在工厂中所用的机床, 刀具, 夹具的工作原理和机构以及定位方式, 在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究, 要求如下:

(1): 阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图, 了解该零件在机床中的功用及工作条件, 零件的结构特点及要求, 分析此零件的加工工序、工艺。

(2): 大致了解毛坯的制造工艺过程, 找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(1): 了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2): 了解个中装配方法中的优、缺点, 如何避免缺点; 及装配方法使用类型、要求。

(3): 了解典型装配工具在装配方法中的工作原理, 结构特点和使用方法。

### 3: 基本知识; 铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(1)：第一周了解车间及工件大体情况

(2)：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

3. 摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

5. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

10. 夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

12. 升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13. 加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14. 在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15. 工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

## 16. 工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

- (1) 夹紧应不破坏工件的正确定位；
- (2) 夹紧装置应有足够的刚性；
- (3) 夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；
- (4) 能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；
- (5) 工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17. 工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19. 在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法)；

20. 工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22. 在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23. 发蓝处理：强制性的氧化措施

24. 升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25. 工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26. 镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27. 镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28. 工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面□v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29. 钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。30. 钻模的设计要点钻套钻套安装在钻模板或夹具体上，用来确定工件上加工孔的位置，引导刀具进行加工，提高加工过程中工艺系统的刚性并防振。钻套可分为标准钻套和特殊钻套两大类。

31. 工件的六个自由度都限制了的定位称为完全定位；工件限制的自由度少于六个称为不完全定位。

33. 床身导轨的粗磨应在端面磨削，生产效率高，加工表面精度低；床身导轨的精磨应在周边磨削，生产效率低，加工表面精度高。

34. 导轨精磨时砂轮修整应增加或加少材料。

35. 升降台燕尾导轨导磨性好，刚度差；矩形导轨磨性差，刚度好。

36. 铣刀类型选择

根据被加工零件的几何形状，选择刀具的类型有：

3) 铣小平面或台阶面时一般采用通用铣刀，

4) 铣键槽时，为了保证槽的尺寸精度、一般用两刃键槽铣刀，

5) 孔加工时，可采用钻头、镗刀等孔加工类刀具，37. 加工中心是一种备有刀库并能自动更换刀具对工件进行多工序加工的数控机床，是具备两种机床功能的组合机床。它的最大特点是工序集中和自动化程度高，可减少工件装夹次数，避免工件多次定位所产生的累积误差，节省辅助时间，实现高质、高效加工。

38. 加工中心可完成镗、铣、钻、攻螺纹等工作，它与普通数控镗床和数控铣床的区别之处，主要在于它附有刀库和自动换刀装置。

参观，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业以及摇臂万能铣床的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则。

3、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4. 在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5、社会工作能力得到了相应的提高,在过程中,我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能,更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐,以及获得知识的满足。真正的接触了社会,使我们消除了走向社会的恐惧心里,使我们对未来充满了信心,以良好的心态去面对社会。同时,也使我们体验到了工作的艰辛,了解了当前社会大学生所面临的严峻问题,促使自己努力学习更多的知识,为自己今后的工作奠定良好的基础。本次生产实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用,理论与实际的相结合,让我也大开眼界,也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的两个星期中,让我们初步让理性回到感性的重新认识,也让我们初步的认识了这个社会,对于以后工作、做人所应把握的方向,也有所启发!

机加实习,大家都期盼着它的到来,期盼在学习,偷懒去享受一下工厂生活。然而,实习后,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2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。

岁月如流水一般飞快的流过…

为期两周的机加实习转眼结束了,但带给我的感受却永远的留在了我的心。总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会,在短短的时间内那么完

整的体验到当今工业界普遍所应用的方法;也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心!2个星期，短短的2个星期，对我们这些数控专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为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的知识水平。机加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。机加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。

什么是数控技术?本专业适合干哪方面的工作?本专业前途如何?带着这些问题，我们参加了这次的机加实习。本次机加实习由王建、阳乾权2个老师带领，这次工2个班参加实习。另外一个班和我们班交差着去实习工厂上班。第一个星期，是我们班的早班。第二个星期是他们班早班。

实践是真理的检验标准，通过两星期的机加实习，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。

很快一两年后的我们就要步入社会，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。一周的机加实习带给我们的，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。

我们知道，“机加实习”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。对我们来说，机加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！

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。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，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机加实习对我们是多么重要！

“累并快乐着”——用这句话来形容短短2周的机加实习再恰当不过。这次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。此次机加实习使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。有些老师不只教我们机加实习的内容，还教我们如何学习，如何做人，让我们学到了课本上学不到的知识。

任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作

为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新；去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

此时，我还在回忆这次令人难忘的机加实习，它不仅让我们了解到了实际生产中的各种技能，还让我们明白了一个深刻的道理：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。

安全第一，在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师让我们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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。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端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

机加实习有苦也有乐。“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机加实习是再好不过了！经过了车工，铣工，磨工，刨工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的机加实习课程。现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历过的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多机加操作的原理和过程，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！机加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。机加实习的作用与影响，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，机加实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的距离，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，感谢机加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2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。真的感谢机加实习，我还想再有一次！

## 在机械厂的实践报告篇七

机械厂是两兄弟经历千辛万苦经营而来的，已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。由于机械厂的设备很先进，在生

产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随时跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。

企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重，营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。恩华在xx年的营销工作有成绩，但不足也是明显的，其中的得失值得我去从思考。由于市场变化的剧烈程度远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是一一合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和

本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。

往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

再次，公司的内部管理工作。

单位为了发展，首先是设法招到本单位所需要的人员。招聘应从“人和事”两个方面出发，挑选出最合适的人来担任某一职务。成功的招聘，可以使更多的人了解本单位，并且帮助他们决定是否来这个单位工作。通过招聘录用，单位可以扩大知名度；而有效的招聘录用则可获得优秀的人员，有效地提高单位人力资源的素质，为单位的发展打下了良好的基础。

“企业的竞争实际上就是人才的竞争”啊！

还有，年龄和工龄对一个人的经验和见识确实有较大的影响，但是不能将它绝对化。由于每个人的天赋、努力程度、思维方式、知识程度等不同，其成长和成熟的速度也不一样。有的人即使到了50岁，也只能做一些普通工作，要让他做领导工作不一定行。其实，对一个单位来讲，谁能给单位带来发展谁就应该上。但是在实际情况中；还有许多不尽人意之处。这一点，我国与发达国家之间还有相当的差距。薪金、福利策略——应根据贡献大小进行分配。考核、奖惩策略——量化考核标准，重奖和重罚并举！考核是同奖励、惩罚紧密联系在一起。考核的目的之一就是奖励优秀的员工，惩罚差的员工。为了考核而考核，还是为了工作而考核，是管理者对待考核的态度问题；为了个人的`权力、利益而考核，还是为了单位的发展而考核，则是管理者的品德问题。使用同一种标准去考核中层管理者和员工是个方法问题。考核能否同真正的表现结合起来，则是考核技巧的问题。培训、晋升策略——给员工指出发展之路，给员工提供机会。

最后，企业产品的检验很重要。

质量是企业的第一信誉，是产品的形象。公司严把质量关，这就掌握了企业的未来。该公司正是怀着这种信念，检验程序相当严格，不合格的产品严格反厂重产。

## 在机械厂的实践报告篇八

以下是本站实习报告频道编辑为您整理的机械厂参观实习报告范文3000字，供您参考，更多详细内容请点击[本站查看](#)。

### 机械厂参观实习报告范文3000字【一】

#### 一、实习目的

1. 通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使学生较为全面地了解机械制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下基础。

2. 在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的能力。

3. 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们有价值的生产经验，了解技术革新和科研成果。

4. 通过参观有关工厂，掌握一台机器从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

5. 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。

6. 通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

## 二、实习内容与要求

### 1. 机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上对典型零件进行重点的分析研究，要求如下：

(1) 阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功能及工作条件，零件的结构特点及要求，分心零件的结构工艺。

(2) 大致了解毛坯的制造工艺过程。

(3) 深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺。

(4) 对主要零件加工工序做进一步的分析。

## 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. 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) 了解化工设备的结构特点及其装配工艺；

2) 了解化工设备装配后的最终检验项目和检验方法；

3) 了解主要化工设备零部件在加工车间的检验情况。

## 三、实习收获及总结

在现场技工师傅，工程师的指导和讲解中，我们对各类车床，铣床，钻床，冲床，磨床有了更进一步的了解。对应于各种不同型号，不同用途，不同尺寸的零部件，有各种不同类型



的加工机床进行处理。基于金工实习期间我们所了解学习的各类机床的基础知识和基础操作，我们进一步了解了大型零部件的加工工艺和粗制流程，精加工流程，装备流程，修改处理流程等加工流程。

技工师傅们给我们展示了熟练操作各种机器生产零部件的过程和技巧，其基本原理和操作规范同小型简单机床是大同小异的。整个参观过程中，同学们就一些机床的工作原理，精度问题等方面的疑问请教了指导师傅，如磨床，钻床等机床具体的功能及其在生产过程中所处的位置和需要对零部件做处理的方面。

老师在给我们解答疑问的同时，也给大家讲解了许多关于公司经营，生产管理等方面的基本常识，让我们真正正确地认识一个大型机械公司的生产流水线，各类部门的职能，各工种的职责，各类技术要求，同时也拓展了我们对大型机器公司购置，生产，包装，销售的流程，公司经营，管理等方面的常识。

我们对各类机器的功能，型号及操作规范等都做了详细的记录。最后，我们就对各自的参观疑问和看法做了初步的交流和讨论，取人之长补己之短，对整个机器厂和参观过程做了初步的简短总结，并结合各自在金工实习期间所掌握和了解的机床知识，交流了各自对某些机器的改进或存在的缺陷等方面的观点看法。

通过这次实习我们了解了现代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。

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。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，让我明白做事要认真细致，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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。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，使这次实习达到真正目的。

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。其基本形式是学校与企事业单位合作培养学生，学生通过工学交替完成学业实现从一名学生到一名工人的角色转变。十几年的校园生活令我们思想

单纯，同时感到其生活乏味和升学的压力，这使得我们向往社会、向往工作，渴望独立的开拓一片天地，发挥了自己的才智。

## 机械厂参观实习报告范文3000字【二】

上午8时，队员们来到了xxxx造纸机械厂。在与本次实践活动总负责人张厂长交涉完毕后，队员们首先被安排到加工车间参观学习。一进车间，队员们就看到两旁陈列着各式各样的车床，工人师傅们正在紧张的忙碌着，经过工人师傅的介绍，队员们得知该工厂主要是加工造纸机械设备上的零部件，工人师傅的主要工作是打磨工件并为之上镀层。

随后，刘师傅向队员们介绍了他所操作的镗铣床的工作原理，在讲解过程中，刘师傅用到了许多专业的物理学名词和公式，队员们并没有完全听懂，这让队员们深切体会到自身专业知识的匮乏。之后队员们在刘师傅的指导下进行了简单的操作实践，在队员们基本能够独立操作后，刘师傅又为队员们讲解了钻床的操作方法，队员们又了解了工厂刚进口的数控机床的工作原理，从与工人师傅的交流中队员们得知了国内机床加工技术与国外的差距。

下午，队员们在张厂长的带领下来到了办公室进行实习活动。首先，队员们在工程师董师傅的指导下对制图软件autocad进行了更加深入的学习，董师傅向队员们展示了自己设计的零件图纸和大型装配图，开阔了队员们的视野，也使队员们更加清楚的认识到机械专业的大学生应该具备的能力与素质。

随后，队员们跟随石设计师一起为一个刚进口过来的零件进行测量和绘制图纸，在石师傅的指导下，队员们学会了用游标卡尺测量工件，并基本能够利用自己测量的数据，依据自己掌握的cad制图知识简单的绘制出了零件的大体轮廓，然后在石设计师的示范下，队员们又学习到了零件的精细部分的画法，这对以后在深入学习制图软件有很大的帮助。

这一天的参观，带给了队员们很多收获，队长也组织队员们对一天所了解的情况进行了整理总结，大家也意识到自己应该学好专业知识，为以后的发展打下良好的基础。

## 机械厂参观实习报告范文3000字【三】

### 一 实习目的

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)的机械加工工艺流程，了解拟定机械加工工艺流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。

### 二 实习内容与要求

#### 1. 机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的正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。

## 三 实习地点

山东莱阳信发机械制造有限公司

### 公司简介：

山东莱阳信发机械制造有限公司地处胶东半岛腹地莱阳市区军民路中段，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。

公司成立于1998年，是以生产汽车发动机零件为主的民营企业，是目前国内生产规模最大的内燃机飞轮专业生产企业之一，公司厂区占地13多万平方米，注册资金1294.9万元，下设铸造厂、机械厂、动配厂、工业园区，拥有员工300多人。

经营范围：机械(汽车、拖拉机、内燃机配件)制造销售、电子产品研究开发，经营本企业自产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务。批发零售：五金交电、钢材、木材、建筑材料、日用百货等。

主要产品：飞轮总成系列、排气管系列、飞轮壳系列、皮带轮系列共四大系列200多个型号，年产量达百万件，其中主导产品飞轮总成系列达60万件以上。公司拥有现代化设备近400台套。

铸造设备主要有：

z1410造型机□z2410造型机□z148造型机、冲天炉□1.5t中频感应电炉□s136混砂机□q378抛丸清理室、空气压缩机、罗茨制风机等，年铸造吨位量2万余吨。

机械加工设备主要有：

数控车床及加工中心、飞轮加工生产线、管壳类加工生产设备。

公司主要客户：

国内客户：江铃、福田、长城、天津丰田及帕金斯、通用五菱等汽车公司；

国际客户：韩国大宇、美国atp公司及pai公司、意大利fiat公司、法国defontaine公司等。

质量认证：

1998年通过iso9002□1994质量体系认证；

2001年通过qs9000□1998质量体系认证；

2005年通过ts16949质量体系认证。

企业荣誉：

2004年被评为“山东省机械行业2004年百强企业”、“烟台市中小信用企业”□“a级纳税信用等级单位”、“市级守合同重信用企业”。

#### 四 实习报告

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第一个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声，穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门。且不说车间的一切，首先让我一惊的是车间上方的两个横幅：多浪费一分钱，就少一分钱和今天工作不努力，明天努力找工作。或许这样的口号对我们这些大学生来说，有点老调和乏味。但我却能感觉到这七、八十年代那些拥有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。

在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意三个问题：

1). 工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀, 铸造内应力较大。由于内应力会引起变形, 因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体, 可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间, 得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长, 否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体, 在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效, 迅速充分地消除内应力, 提高精度的稳定性。

2). 安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面积较大定位稳定可靠, 有利与简化夹具结构减少安装变形。从加工难度来看, 平面比孔加工容易。先加工批平面, 把铸件表面的凹凸不平和夹砂等缺陷切除, 在加工分布在平面上的孔时, 对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此, 一般均应先加工平面。

3). 粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件, 加工余量较大, 而在粗加工中切除的金属较多, 因而夹紧力、切削力都较大, 切削热也较多。加之粗加工后, 工件内应力重新分布也会引起工件变形, 因此, 对加工精度影响较大。为此, 把粗精加工分开进行, 有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来, 然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求, 对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义, 同时, 对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用45钢, 根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等), 以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件, 可选用40cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后, 具有较高的综合力学性能。

精度较高的轴, 有时还用轴承钢GCr15和弹簧钢65Mn等材料, 它们通过调质和表面淬火处理后, 具有更高耐磨性和耐疲劳性能。对于高转速、重载荷等条件下工作的轴, 可选



用20crmnti、20mnzb、20cr等低碳合金钢或38crmoaia氮化钢。低碳合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部强度，热处理变形却很小。出于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。

我到车间的时候工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轴类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面及钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是怎样保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处理预加工车削外圆铣键槽等热处理磨削。

在接下来的车间里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时，特别要注意轴承和壳体孔同轴。为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的轴承方向偏移。

由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸，轴承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时，内孔留精较量，待轴承装配后，再精较孔，保证其配合间隙。精较时，要十分注意铰刀的导向，否则会造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。

在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产

品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。

在这里，我比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养了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。

真正的接触了社会，使我消除了走向社会的恐惧心里，让我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也让我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，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。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。在此，我感谢工厂的友情合作，感谢工厂师傅们的精心的教导。为了明天，我会更加努力地奋斗！

## 在机械厂的实践报告篇九

XX年XX月XX日

XX

XX

通过实习，较为全面地了解企业的经营环境，经营特点，市

场范围，了解企业各项职能管理的特点和在企业经营中的作用，了解学习企业成功的管理经验等，为进一步学习专业课程打下一定的基础。同时通过对企业实际的调查，研究，初步培养自己的理论联系实际的能力和提出问题与解决问题的能力。

主要学习的是质量检测与管理量具、刀具

1、第一个星期是认识期，基本上没有什么事情做。每天跟着工人师傅们刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线等。我进厂的那些天恰逢公司举办展销会，领导要求我所待得车间赶制出一批用于展销的产品其中重点是“仿形”这类切割机！由于在学校金工实习期间并没有真正掌握钳工生产要领，加之没有任何生产操作经验，因此常常会感到手足无措。庆幸的是车间的师傅们看我刚从校门走出，知道我没有什工作经验，虽然上面交代的任务比较紧去仍然花很长时间细心的来教我如何组装手轮、如何正确使用钻床并使钻出的孔符合生产尺寸、如何调试机器等。在学校实习的时候就领略到了钳工的辛苦，所以在工厂生产线上更不用提了，印象最深的就是7月8号那天，我想都不敢想自己是怎么坚持下去的，师傅们让我给他们弯钢构，全是那种20~30公分长的短钢筋条，一天时间加上晚上加班一刻不休愣是把一口袋的钢条弯完了，晚上回去之后才发现两个手掌心都磨破了。虽然心里知道自己不是真正准备在这里长期待下去，也产生过放弃的念头，但每次看到师傅们对手头工作的那种专注之情时，我还是咬牙坚持着，并且告诉自己能行！

2、第二个星期：这个星期我在检验室里跟着各个检验师学习，跟在她们身边观察她们是如何检验东西的以及所使用的检测工具。我认识了很多的测量工具，例如r规、法线千分尺、三点内径千分尺等等。其实还有很多，只不过现在的我还没有接触到。这个星期我又多了一位指导——曾琦。我在学习检测同时，我还要学习如何进行量具的管理，现在我也在做着这个工作；曾琦还要我学习统计，同时还要学习“管家婆”

这种管理软件，以方便来协助库房管理刀具，关于这项现在正在学习当中。

1、认识了很多的量具，让我的知识面得到了很大的提高。

2、学习管理量具与刀具，以及管理软件的学习，让我除了专业知识以外又有了更深沉而广泛的认识，这对于以后的我来说是一项很宝贵的经验及知识。

3、在这段时间里，我学到了许多书本上学不到的知识，虽然开始有些单调有些无聊，但毕竟也让我学到了很多刚开始几天的工作让我对办公有了初步的了解，跟着师傅工作，会被她的开心所感染，她说要开心的工作，工作得开心，只有这样才能工作的更好，我也觉得做任何事情都一样，只有开心的去做，才能把事情做好。

## 在机械厂的实践报告篇十

机械厂是两兄弟经历千辛万苦经营而来的，已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，

生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随时跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。

企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重，营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。恩华在xx年的营销工作有成绩，但不足也是明显的，其中的得失值得我去从思考。由于市场变化的剧烈程度远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是一一合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的

关系也非常的重要。? 往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在一楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。