

# 机械设计总结报告 机械制设计学习总结(模板7篇)

在当下这个社会，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

## 机械设计总结报告篇一

为切实加强机关党员教育管理，充分发挥其在经济工作中的先锋模范作用，针对县直机关党员的实际情况，工委本着实事求是，客观公正的原则，将机关党员管理细化为教育培训、义务履行、业务工作开展、承诺奉献等四大项十八小项，运用日常工作积分制、工作创新加分制、工作失误减分制、关键工作“一票否决”制的动态管理办法进行百分量化考评，实行党员积分制管理。具体操作如下：

### 一、积分办法

#### (一)党员教育培训(25分)

1. 党员积极参与政治理论教育培训，自觉学习政治理论。(5分)
2. 全年参与各级组织的集中培训不少于6次，或不少于总培训次数的80%。(5分)
3. 全年记写学习笔记不少于3万字。(5分)

#### (二)党员义务履行(25分)

1. 贯彻执行党的基本路线和各项方针、政策，在生产、工作、学习和社会生活中起先锋模范作用。能按时足额交纳党

费。(5分)

2. 自觉遵守党的纪律，模范遵守国家的法律法规，严格保守党和国家的秘密，执行党的决定，服从组织分配，积极完成党组织交办的各项工作任务。(5分)
3. 按时参加组织生活和民主评议党员活动，切实开展批评和自我批评，勇于揭露和纠正工作中的缺点、错误，坚决同消极腐败现象作斗争。(5分)
4. 密切联系群众，能按照“三项”服务要求，积极为基层、为群众办实事、办好事，善于向群众宣传党的方针政策，遇事同群众商量，能及时向党组织反映群众的意见和要求，维护群众的正当利益。(5分)
5. 发扬社会主义新风尚，带头实践社会主义荣辱观，有奉献精神，在一切困难和危险的时刻能挺身而出，英勇斗争，不怕牺牲。(5分)

### (三) 业务工作开展(25分)

1. 个人年度工作有计划、有安排，并能积极抓好实施。(5分)
2. 积极参与重点工作和阶段性工作，并认真抓好落实。(5分)
3. 能按时限高质量完成分管工作或党组织交办的工作任务。(5分)
4. 按要求完成年度各项工作任务，工作成绩显著。(10分)

### (四) 党员承诺兑现(25分)

1. 党员承诺内容具体实在，切合实际，且有操作性。(5分)

2. 按照承诺事项，积极创造条件，有计划地兑现承诺。(5分)
3. 能按月总结并向党组织汇报承诺兑现进展情况，并及时提出新的承诺，确保工作连续性。(5分)
4. 全年承诺兑现率在95%以上，且基层群众反响良好。(10分)

## 二、奖、扣分办法

### (一) 奖分

1. 在市以上刊物发表调研文章、学术报告、专题消息、通讯等，每篇奖2分。
2. 受到县级以上表彰奖励的，每次奖2分。
3. 在工作中有所创新，成效显著的，每项奖3分，特别突出的，每项奖5分。
4. 党员承诺之外的事项，按奉献大小，经支部会议研究酌情奖分。

### (二) 扣分

1. 日常工作失误的，失误一次扣4分。造成严重后果的，再予以加扣。
2. 重点工作和阶段性工作失误的，失误一次扣8分。造成严重后果的，再予以加扣。
3. 关键工作失误的，实行“一票否决”，扣除业务工作项全部积分。
4. 工作积极性差、办事拖拉或年度相对工作量极小的，酌情扣分。

5. 不严格履行党员义务的，酌情扣分。

#### 四、评分办法

(一) 积分制满分为100分，依据积分办法进行得分。

(二) 总积分为积分与奖(扣)分之和。

(三) 总积分100分以上(含100分)为优秀;总积分90-100分(含90分)为良好;总积分80-90分(含80分)为一般;总积分80分以下为差。

#### 五、组织实施

党员积分制管理工作以支部为单位组织开展，每半年评定一次，年终总评，考核以总评积分为准。每次评定结果应在单位党务公开栏内公示。

#### 六、积分运用办法

党员积分制管理办法将与年度的评优树模活动及推荐单位党员后备干部有机结合起来。在确定年度优秀共产党员时，以总积分在100分以上(含100分)的优秀党员为对象，按照分配名额由支部推荐，工委审核，并在工委工作会上命名表彰。在推荐单位党员后备干部时，将由单位党组织出具党员积分情况，经工委审核后，予以推荐上报。

[点击下页查看更多党员学习积分制相关内容](#)

## 机械设计总结报告篇二

12月1日一大早，江津区白沙镇石坝社区的党务公示栏前，围满了前来了解该社区154名党员上月“党员积分”情况的党员和居民。这是今年下半年以来，江津区白沙镇试行党员积分

制管理后常见的情景。该镇以积分制对全镇3400余名党员的工作、学习和生活作风等方面进行“量化”考评，推动广大党员增强党员意识、规范自身行为、争当优秀共产党员，取得明显成效。

白沙镇是江津区人口大镇，总人口约15万人，有党员3400余人。随着经济社会的快速发展，党员的流动性不断加大，出现党员自我要求不高、宗旨意识不强、发挥先锋模范作用不明显等问题，给该镇党员的有效管理和评价等带来挑战。为解决上述问题，今年6月以来，结合“两学一做”学习教育活动，白沙镇在充分调研和征求意见的基础上，研究制定了《白沙镇党员积分制管理实施工作方案》。

按照方案，“党员积分制”实行积分制管理，分值由日常行为积分占七成、年度评议占三成。日常行为积分，又下设基本项目、加分项目、扣分项目和“一票否决”项目。如：为本村(社区)经济发展做出突出贡献的，视情况给予加分；无故不参加党组织的义务活动或公益性活动的，每出现一次扣5分。

## 机械设计总结报告篇三

想想刚来的时候，那些景象还历历在目，但是，一转眼，一个月就这么过去了，心里不能不说是有点遗憾的，毕竟是一个月啊，就这么过去了，不能说是完全都没学到，但至少是有很多时间是在指间悄悄消逝了，等到真的想去抓住时却发现情况远不是你我能够控制的，时间一去不复返啊，子曰：逝者如斯夫！

回过头想想，其实还是有一些值得回忆的事，其中，有一件事真的令我很惊讶，就是在你们给我们讲课的情形，原本在我第一次来到工厂时，在看到这么旧的设备时，我是真的有点心里不爽，于是把连带对工厂的不屑也同样这么认为给我们讲课的你们，怀着一种，说得不尊重点，不屑的情绪去听你们讲，觉得这么个旧工厂的工人也一定也是没什么过人之

处。但是在听了几个老师讲了以后，我发觉我得改变我的看法了，直到后来我听了你讲了课之后，我更确定了，我的想法是错的，到后来我更发现，原来有好多老师是那么幽默，讲课是那么生动！

虽说我刚开始在来学习之前是不怎么愿意的，因为我觉得这不会用，但是在经历了一个月后，在自己动手去向这个世界摸索之后，我觉得我的底气确实是足了一些，到这时我才觉得我是有点像现代的大学生了，我的动手能力得到了提高，我的精神也在这次的学习中得到一次小的升华，在看到自己亲手制作的工件终于成功了以后，那种喜悦真的是不知道怎样才能形容，用钢锯一点一点的把一块方行的毛坯锯开，在用锉子一点一点的磨去边角，这个过程是辛苦的，也是我们年轻的二十年生命中从未体会过的，但是越是艰辛，越是激起我们的热情，在看到那么多的同学为了完成的更好而不怕脏不怕累，全然忘了自己；在看到几个同学为了某一个工件的精确度而争的不可开交；在看到老师为某个同学讲解某个问题，其他的同学争先恐后的跑到跟前伸着脖子听的热情；在看到下课后老师被围在中间，同学问个不停后，我终于发现，他们是那么可爱，一切是那么美好。学习，我的人生的第一次，我想我会永远记得它给我带来的美好感觉，和它所教给我的一切！

到今天为止差不多一个月的学习就要结束了。在这期间我学到了好多东西，原本还以为搞车床这种东西很简单，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，而且还不一定能做得十分精确，看来老师们说得很对，机械这种东西还就是越老学得越精。

明天就是最后一天的学习了，我们现在学了车床.刨床.铣床.铸造.数控.钳工等等好多东西，这对我们以后的工作或是生活都一定有不少好处。现在真想去工作试试我们所学到的东西，只可惜这还不够，虽然学了一点东西，不过这似乎只是皮毛，真正要学的东西还多着呢！

这次学习虽然快结束了，但总感觉不是很爽，或许只是没满足自己的好奇心，有好多所说的知识根本就没实物，像数控机床，看都没看过，就只是模拟；还有铸造，也只是造沙型，没浇铸。

总的来说，这次学习还可以，现在越来越期待下次的学习了，希望下次学习能别再有遗憾！！

经过一个月的金工学习，的确使我受益匪浅，只从课本去了解认识机器，远不如实际操作一下，这样才能对那些课本上的知识才能真正明白，对机械制造才有兴趣。通过学习，让我认识了一些机器，懂得了其基本操作，知道了机器的结构和传动方式，这对我将来在机械制造方面的发展将是一次有益的启明教育。

## 机械设计总结报告篇四

姓名：\*\*\*

目前所在地：\*\*\*

民族：汉

户口所在地：\*\*

年龄：25岁

婚姻状况：未婚

应聘职位：机械维修工程师

工作年限：2

求职意向

求职类型：全职

可到职：随时

职称：无

月薪要求：面议希望工作地区：郑州

教育背景

毕业院校：\*\*\*\*师范学院

最高学历：大专

毕业时间：\*\*\*\*年\*\*月\*\*日

所学专业：机械制造与自动化

个人工作经历

\*\*\*\*年\*\*月至今\*\*\*\*有限公司技术员

其他专长

本人熟悉机械加工常识，头脑灵活，接受能力强。做事要认真、勤快、能全心做好每一件事。有一定的管理理论与经验，在人力资源管理方面与有一定的管理培训项目，管理方法有自己独特的做法。也有成功的经验。

自我评价

本人性格开朗、为人诚恳、乐观向上、兴趣广泛、拥有较强的组织能力和适应能力、并具有较强的管理策划与组织管理协调能力。



## 机械设计总结报告篇五

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，了解工厂的工业生产业务，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。

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：“学而不思则惘，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。

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。

## 机械设计总结报告篇六

我的实习时间可以分为如下几个时间段：

整个生产车间有三台水印机16281228为印刷开槽机□20xx只负责简单的印刷，此台水印机结构简单，工作效率低，适用范围窄。所以没学到多少东西。重点是在前二台学到了许多。二台都由送纸印刷 开槽叠对四部分组成。送纸部由抽吸系统和摆动导杆串联摇杆滑块机构联合组成，往复送纸机构的工作频率与印刷滚筒转速相配合，即滚筒转过一转时，印刷一块纸板，送纸机构亦往复运动一次。印刷装置采用水性油墨印刷，轮转式柔性版印刷装置原理。1228印色数量为1—3，1628为1—6。每一个单色机组均有墨斗墨斗棍 供墨棍印版滚筒和压印滚筒。橡胶凸版贴卷在圆形印版滚筒上，二者差别在于1628墨斗在上，1228在下。切角开槽装置是用切角刀和开槽刀在纸箱坯料上切出槽和角，形成纸箱的摇盖和接舌，同时用分切刀切去多余的纸板边，使之形成合乎规格的纸箱片，切角开槽装置一共装有5把刀。其结构是在一对转轴上装夹一对切角刀和三对开槽刀，其轴向位置由螺杆机构调整且装有数控调定装置，工作时印刷与切角开槽的滚刀运转同步。当印刷滚筒每转一周印一件坯料使，滚刀同样完成一件坯料的切角开槽。切角开槽轴与印刷滚筒的转速相同。叠堆部的功能是将加工完的纸板放集在一起，该部有三个动作部位：摇臂纸架和拍纸机构。各部位的作用如下：1。摇臂在收集纸板时放平，清理杂物和维修机器时在左右二个汽缸作用下升起。2。纸架当纸板叠堆到一定高度时，纸架自动升高，当纸架升至点时，警铃响起，托纸板自动伸出，继续收集纸板；当纸架自动降到最低点时，托纸板自动打开，将收集好的纸板放下。3。拍纸机构位于叠堆部的后部，其作用是将堆叠在一起的纸板排齐，便于纸板的堆放和运输。自于水印机的某些操作及故障的排除在日记和周记都有所总结。

模切组紧跟水印机的工序，也就是说纸板通过水印机之后送达到模切成型，模切组拥有平压平 圆压圆 分纸机手碑机四

大类。分纸机用于切割大小适中的纸板，圆压圆适合于大的彩箱模切，手碑机能够满足多种型号的模切。只需换上不同的模刀，平压平因自动化程度高，适合于大批量的生产但使用范围较窄，仅能满足佳能系列的某些型号。平压平自动模切机的工作原理如下：纸板由供纸装置送出，经递纸装置送铰链条输送装置夹持作间歇递纸运动。模切装置对纸板模切和压痕，而模切装置由电动机经减速装置减速后，通过曲柄连杆机构驱动下模切压板向固定的上模切压板运动，下模切安板上安装有切刀和压印刀，上模切压板上安装有底刀，上下压板接触时，对位于期间的纸板进行模切和压痕。切除多余的料块，压出折叠痕迹，模切后的纸板由拖废装置去掉多余的料块，留下盒坯片运动收纸台堆码整齐。

此公司拥有全国的瓦楞纸生产线。在一周的时间里，我发现瓦楞纸板机由多种机台组成的。其设备大体如下：

1、单体机部分（制造单面瓦楞纸板的设备）包括退纸装置，预热器，预处理器，单面机，输送架；2。双面机部分（成型三层、五层瓦楞纸板的设备）包括退纸装置，制动器，三联预热器，上胶器，烘干装置和冷却装置，帆布输送带；3。切断部分（按要求将瓦楞纸板加工成一定规格的设备）包括电脑横切刀，输送及堆叠机。卷筒纸经过压楞、涂胶、粘合、加压、烘干、连续生产并切成需要的瓦楞纸板。

这个纸箱厂主要是生产单面瓦楞纸板，三层瓦楞纸板，五层瓦楞纸板。制造瓦楞芯纸，采用瓦楞原纸。制造面、芯、里纸采用牛皮箱板纸。瓦楞纸板是由面纸和瓦楞芯纸多层粘合而结成的。单面瓦楞纸板是由一张面纸和一张瓦楞芯纸粘合而成。三层瓦楞纸板是在一张瓦楞芯纸两面各粘一张箱板而合成的。而五层瓦楞纸板由面、里、芯三张和两张瓦楞芯纸粘合而成。我觉得制造生产五层瓦楞纸板比较有代表性，下面就介绍五层瓦楞纸板的生产过程。

首先将五个卷筒原纸按一定方向放在退纸架上，各纸幅分别

经预热器预热，使其表面受热，以利于粘合。瓦楞原纸在送入单面机之前先经预处理器预热，调节纸的含水量和熨平纸幅。随后，瓦楞原纸便进入单面机进行压楞，涂粘合剂并与面纸粘合成单面瓦楞纸板。单面瓦楞纸板制成后被提升输送机分别送上天桥输送架，经制动器进入三联预热器。接着两种单面瓦楞纸板分别送入上胶机进入上胶机进行涂胶，里纸则再一次预热，然后三者一起进入双面机组的烘干设备进行粘合烘干。纸板经热粘合再冷却，使其所含水分蒸发出来。纸板在输送带上冷却后，经电脑横切刀按一定规格对纸板作横向切断，最后经输送带送到堆叠机并将其堆积整齐。

其实，制造瓦楞纸板是一个很复杂的，有很多学问。在制造的过程中，有很多因素要考虑。生产时要求瓦楞原纸、温度、粘合剂、速度等同步进行。若有一个环节失控，将不可避免会发生质量问题。如果粘合剂配比不当，楞辊、压力辊和热辊温度不够会造成瓦楞纸板起泡、胶脱或粘合不良。因为我只实践了几天，所以对制造纸板的了解比较肤浅，只是有一个总体的认识。

其余的几周时间里，被分配到了设备部，设备部下属机修组又分为机械和电气二组。在机修组内也只是在旁边看看师傅们拆机械和递递工具。没事的时候也可以随便看看。在向设备部借阅那些资料时，又发现了自身的一个严重不足外语水平，因有许多的资料都是全英文的，而且大部分都涉及的是专业英语，所有的说明书内都没零件装配图。望着这些英文资料，心里直冒汗。幸好现在不是正式员工，要不然就糗大了。以后还的认真学习英语了。

总而言之，一个半月的毕业实习是大学期间所经历的最真的一次工作模拟。在这段时间内，使我们对自己有了一个重新认识，也使我们提前知道了工作中可能出现的各种问题，并让我们掌握了解决某些问题的方法，在我们实际动手操作中让我们体会到了机械设计师脱离操作者给操作者所带来的种种不便。非常感谢东莞包装实习基地的老师所提供的这一

次非常宝贵的机会。

## 机械设计总结报告篇七

我的实习时间可以分为如下几个时间段：

整个生产车间有三台水印机1628 1228为印刷开槽机□20xx只负责简单的印刷，此台水印机结构简单，工作效率低，适用范围窄。所以没学到多少东西。重点是在前二台学到了许多。二台都由送纸印刷开槽叠对四部分组成。送纸部由抽吸系统和摆动导杆串联摇杆滑块机构联合组成，往复送纸机构的工作频率与印刷滚筒转速相配合，即滚筒转过一转时，印刷一块纸板，送纸机构亦往复运动一次。印刷装置采用水性油墨印刷，轮转式柔性版印刷装置原理。1228印色数量为1-3，1628为1-6。每一个单色机组均有墨斗、墨斗棍、供墨棍、印版滚筒和压印滚筒。橡胶凸版贴卷在圆形印版滚筒上，二者差别在于1628墨斗在上，1228在下。切角开槽装置是用切角刀和开槽刀在纸箱杯料上切出槽和角，形成纸箱的摇盖和接舌，同时用分切刀切去多余的纸板边，使之形成合乎规格的纸箱片，切角开槽装置一共装有5把刀。其结构是在一对转轴上装夹一对切角刀和三对开槽刀，其轴向位置由螺杆机构调整且装有数控调定装置，工作时印刷与切角开槽的滚刀运转同步。当印刷滚筒每转一周印一件杯料使，滚刀同样完成一件杯料的切角开槽。切角开槽轴与印刷滚筒的转速相同。叠堆部的功能是将加工完的纸板放集在一起，该部有三个动作部位：摇臂纸架和拍纸机构。各部位的作用如下：

### 1. 摇臂

在收集纸板时放平，清理杂物和维修机器时在左右二个汽缸作用下升起。

### 2. 纸架

当纸板叠堆到一定高度时，纸架自动升高，当纸架升至最高点时，警铃响起，托纸板自动伸出，继续收集纸板；当纸架自动降到最低点时，托纸板自动打开，将收集好的纸板放下。

### 3. 拍纸机构

位于叠堆部的后部，其作用是将堆叠在一起的纸板排齐，便于纸板的堆放和运输。自于水印机的某些操作及故障的排除在日记和周记都有所总结。

模切组紧跟水印机的工序，也就是说纸板通过水印机之后送达到模切成型，模切组拥有平压平、圆压圆、分纸机、手碑机四大类。分纸机用于切割大小适中的纸板，圆压圆适合于大的彩箱模切，手碑机能够满足多种型号的模切。只需换上不同的模刀，平压平因自动化程度高，适合于大批量的生产但使用范围较窄，仅能满足佳能系列的某些型号。平压平自动模切机的工作原理如下：纸板由供纸装置送出，经递纸装置送较链条输送装置夹持作间歇递纸运动。模切装置对纸板模切和压痕，而模切装置由电动机经减速装置减速后，通过曲柄连杆机构驱动下模切压板向固定的上模切压板运动，下模切安板上安装有切刀和压印刀，上模切压板上安装有底刀，上下压板接触时，对位于期间的纸板进行模切和压痕。切除多余的料块，压出折叠痕迹，模切后的纸板由拖废装置去掉多余的料块，留下盒坯片运动收纸台堆码整齐。

此公司拥有全国最大的瓦楞纸生产线。在一周的时间里，我发现瓦楞纸板机由多种机台组成的。其设备大体如下：

1. 单体机部分(制造单面瓦楞纸板的设备)包括退纸装置，预热器，预处理器，单面机，输送架；
2. 双面机部分(成型三层、五层瓦楞纸板的设备)包括退纸装置，制动器，三联预热器，上胶器，烘干装置和冷却装置，帆布输送带；
3. 切断部分(按要求将瓦楞纸板加工成一定规格的设备)包括电脑横切刀，输送及堆叠机。卷筒纸经过压楞、涂胶、粘合、加压、烘干、



连续生产并切成需要的瓦楞纸板。

这个纸箱厂主要是生产单面瓦楞纸板，三层瓦楞纸板，五层瓦楞纸板。制造瓦楞芯纸，采用瓦楞原纸。制造面、芯、里纸采用牛皮箱板纸。瓦楞纸板是由面纸和瓦楞芯纸多层粘合而结成的。单面瓦楞纸板是由一张面纸和一张瓦楞芯纸粘合而成。三层瓦楞纸板是在一张瓦楞芯纸两面各粘一张箱板而合成的。而五层瓦楞纸板由面、里、芯三张和两张瓦楞芯纸粘合而成。我觉得制造生产五层瓦楞纸板比较有代表性，下面就介绍五层瓦楞纸板的生产过程。

首先将五个卷筒原纸按一定方向放在退纸架上，各纸幅分别经预热器预热，使其表面受热，以利于粘合。瓦楞原纸在送入单面机之前先经预处理器预热，调节纸的含水量和熨平纸幅。随后，瓦楞原纸便进入单面机进行压楞，涂粘合剂并与面纸粘合成单面瓦楞纸板。单面瓦楞纸板制成后被提升输送机分别送上天桥输送架，经制动器进入三联预热器。接着两种单面瓦楞纸板分别送入上胶机进入上胶机进行涂胶，里纸则再一次预热，然后三者一起进入双面机组的烘干设备进行粘合烘干。纸板经热粘合再冷却，使其所含水分蒸发出来。纸板在输送带上冷却后，经电脑横切刀按一定规格对纸板作横向切断，最后经输送带送到堆叠机并将其堆积整齐。

其实，制造瓦楞纸板是一个很复杂的，有很多学问。在制造的过程中，有很多因素要考虑。生产时要求瓦楞原纸、温度、粘合剂、速度等同步进行。若有一个环节失控，将不可避免会发生质量问题。如果粘合剂配比不当，楞辊、压力辊和热辊温度不够会造成瓦楞纸板起泡、胶脱或粘合不良。因为我只实践了几天，所以对制造纸板的了解比较肤浅，只是有一个总体的认识。

其余的几周时间里，被分配到了设备部，设备部下属机修组又分为机械和电气二组。在机修组内也只是在旁边看看师傅们拆机械和递递工具。没事的时候也可以随便看看。在向设

备部借阅那些资料时，又发现了自身的一个严重不足外语水平，因有许多的资料都是全英文的，而且大部分都涉及的是专业英语，所有的说明书内都没零件装配图。望着这些英文资料，心里直冒汗。幸好现在不是正式员工，要不然就糗大了。以后还的认真学习英语了。

总而言之，一个半月的毕业实习是大学期间所经历的最真的一次工作模拟。在这段时间内，使我们对自己有了一个重新认识，也使我们提前知道了工作中可能出现的各种问题，并让我们掌握了解决某些问题的方法，在我们实际动手操作中让我们体会到了机械设计师脱离操作者给操作者所带来的种种不便。非常感谢东莞包装实习基地的老师所提供的这一次非常宝贵的机会。