

2023年机械实践报告心得(精选7篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。下面是我给大家整理的报告范文,欢迎大家阅读分享借鉴,希望对大家能够有所帮助。

机械实践报告心得篇一

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。

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。

(4)：对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2: 装配工艺

(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。

(三) 生产的时间安排

(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

(四) 生产的内容

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;

11、工作台一般用铸件毛坯来加工, 材料牌号ht250仅第一步, 钳(划线)分为两个步骤:

一、以划线为基准, 划出台面余量线、中心线;

二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工；

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。

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成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。

- (1) 固定钻套
- (2) 可换钻套
- (3) 快换钻套
- (4) 特殊钻套；

钻模板钻模板用于安装钻套，确保钻套在钻模上的正确位置，钻模板多装在夹具体或支架上，常见的钻模板有：

- (1) 固定式钻模板
- (2) 铰链式钻模板
- (3) 可卸（分离）式钻模板
- (4) 悬挂式钻模板

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：

加工用四刃铣刀，

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。

工作感受

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，高技术产品品种繁多，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、找工作也真是受益匪浅。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！

机械实践报告心得篇二

本次生产实习是大四专业课学习的一个要组成部分，其目的在于通过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；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的要渠道，培养我们吃苦耐劳的精神，也是我们接触社会、了解产业状况、了解国情的一个要途径，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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

本次实习我们主要去三家企业，中国汽集团、机床集团和精工机械厂，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

中国汽集团简介：

中国汽集团前身是原汽车制造总厂。原汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业[]19xx年4月试制出了中国第一辆型汽车-型8吨型汽车，结束了中国不能生产型汽车的历史。总部坐落于山东省xx市，是国内主要的型载汽车生产基地，也是我国型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆型汽车、成功引进斯太尔型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国汽集团前身是原汽车制造总厂。原汽车制造总厂始建于x年，主要生产汽车零部件。该厂于x年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业[]19xxx年4月试制出了中国第一辆型汽车型8吨型汽车，结束了中国不能生产型汽车的历史。

技术创新和专利技术成果不断涌现。中国汽集团在产品开发创新上下功夫，提高产品的科技含量、创新水平和竞争能力，充分利用自身技术优势，广泛吸纳世界卡先进技术，坚持自主设计、自主开发，努力创新，全力打造自己的产品优势[]20xx年开发出飞龙系列[]20xx年成功开发出了斯太尔王系列[]20xx年成功开发出[]20xx年成功开发出系列、少帅和斯太尔等系列整车产品[]20xx年成功开发出系列、斯系列、系列、

系列，在整车开发的同时开发了具有世界水平的单级驱动桥、缓速器及卡盘式制动器等总成，并在特种车、专用车、客车等方面不断实现新的突破，现拥有各类车型1200多个，成为国内驱动形式最全和吨位品种最多的型汽车生产企业。特别是howo-7系列车的开发成功，在国内外卡行业产生了巨大的影响，被业内人士誉为“卡领袖”，拉开了与主要竞争对手的距离，巩固了中国汽集团技术领先优势和市场地位。中国汽集团已达到三个全国第一：牵引车全国销量第一，上大功率发动机，装备10升以上发动机的型汽车。

第机床厂简介：

机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大、型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。

集团公司旗下有19个专业公司，其中3个商品公司、4个配套公司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司：

拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验室、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。

20xx年通过了质量体系认证□20xx年通过了质量体系认证。

产品与服务范围：锻压设备、(数控)金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务；机床设备维修改

造、备件供应；铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。

-自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

大、型机械压力机的国内市场占有率达70%以上，为国内汽车工业及其它行业提供了数百条大型冲压生产线和上千台型机械压力机，被誉为“汽车工业的装备部”。1997年以来，为世界xx名汽车公司提供十余条冲压生产线，并于20xx年开始高端市场出口具有完全知识产权的以多工位压力机为代表的型机械压力机，产品远销50多个国家和地区。

精工简介：

始建于20xx年，是由建筑集团出资创的民营股份制企业，座落于美丽的x城西部经济开发区，占地面积8万平方米，建筑面积15000平方米，主要从事汽车零部件、柴油机、纺机、各类泵体、阀等各种机械零部件的订单生产业务，是集设计、制造、销售及服务、进出口贸易于一集的高新技术企业。

公司现有员工160余人，中、高级专业技术50余人，技术力量雄厚、生产能力强，设备均为新购设备，设备投资共20xx余万元，设备有进口高精度、切削、大工作台面加工中心6台，三坐标测量仪1台，大型数控车床(sk50p/hk63)10台，及大批车床、铣床、磨床、钻床、等设备，并建有高标准的理化计量室，于20xx年5月通过iso9001□20xx质量管理体系认证。

精工是机械加工中小型企业典范，在市场中很有活力，主要是承接外加工，是典型的机械加工企业，这对于我们的生产实习有着至关重要的意义，非常接近于中国广大中小型企业

的现实制造水平。主要加工箱体类零件和轴类零件，我们学习的主要是型汽车减速箱后壳的加工。

机械实践报告心得篇三

对比去年各学科分数线普涨相比，今年各科分数涨跌互现。在国家线不久前公布，与去年各学科分数线普遍上涨相比，历史学分数线上涨15分，涨幅最大，而往年十分热门的经济、管理、金融类分数线大降。

专业硕士分数线普遍上涨

据了解，全国硕士研究生招生考试报名人数为172万，比减少4万人；其中专业学位硕士报名人数68万人，比20增加9万人。吉林省今年共有48505人报名参加研究生招生考试，比去年减少了2155人。这是自以来吉林省报名考研人数首次出现下降。

尽管今年全国乃至吉林省考研人数出现下降，但专业硕士却异军突起，报名人数持续走高。记者发现，今年考研国家线专业学位类各学科分数线大多上涨。分数线上扬的有审计、教育、应用心理、文物与博物馆等8大专业，其中的文物与博物馆专业分数线上涨了15分。而金融类(含金融、应用统计、税务保险等)、建筑学、工程、城市规划等专业的分数线略有下降，最大降幅为10分。

学术类分数线“两极分化”

记者对照往年各专业分数线发现，20考研国家线总分涨跌互现，公共课要求平稳，专业课(数学)考核要求普遍提升。与去年各学科分数线普涨相比，今年学术类考研分数线“两极分化”较为明显，分数线上升和下调的专业数持平，都为6个。

其中，哲学、教育学、历史学、理学、体育学等6个专业的分数线上扬，其中，历史学分数线上涨了15分，涨幅最大，涨

幅其次的哲学，达10分。而经济学、工学(不含照顾专业)、医学、管理学等6个专业的分数线则有所下降，最大降幅为经济学和管理学，降低了10分。

吉林省所属的a类地区分数线，比b类地区分数线高10分，单科线每门高3分。

经管类分数线下降与报考人数有关

对于分数线上涨的原因，知名教育培训机构韩老师分析称，年开始部分院校开始自主命题，还处于试水阶段，试题也比较简单，所以很多考生分数比较高。另外，分数线上涨还与推免比例的加大有关，现在很多名校的推免比例都在30%-50%左右，招生人数有限，推免比例加大，那势必会影响真正的招生人数。

韩老师分析称，多个专业分数下降与报考人数、试题难度和报考“大小年”都有一定关系。

3月25日至4月30日开通调剂服务系统

为方便考生调剂，3月25日至4月30日，教育部将在“中国研究生招生信息网”(公网网址：www.chinaweb.org.cn，教育网网址：<http://www.cer.edu.cn>)开通“全国硕士研究生招生调剂服务系统”，提醒符合条件且有调剂愿望的考生及时上网了解调剂信息，按要求申请调剂。

吉林省年研究生考试监督举报电话：

机械实践报告心得篇四

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有两个月的时间，但是在这段时间里，在老师和工人师傅的帮助和指导下，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。这对我们以后的学习和工作有很大的帮助，我在此感

谢学院的领导和老师能给我们这样一次学习的机会,也感谢老师和各位工人师傅的悉心指导。

陕西延长石油(集团)有限责任公司xxx炼油厂位于延安市宝塔区以北七十公里处的延川县xxx镇。其前身是1907年创办的延长石油官厂炼油房。在历史上不仅开辟了中国陆上石油炼制工业的先河,而且还为中国革命的胜利做出过重要的贡献。

长期以来□xxx炼油厂始终坚持科技兴厂的办厂方针,狠抓炼油规模生产,不断提高科技含量,先后进行了数十项技术改造,使xxx炼油厂从一个小型炼油厂发展成为一个拥有400万吨/年常压蒸馏装置,170万吨/年同轴式全重油催化裂化装置,15万吨/年催化重整装置,20万吨/年柴油加氢-临氢降凝装置,以及配套的风、水、电、汽、储运、产品精制、消防等设施,主要生产三延牌90#、93#、95#车用无铅汽油、石脑油,-20#、-15#、-10#、-5#、0#、5#、10#轻柴油、煤油,油漆工业用溶剂油、三线馏分油、常压重油、催化重油和液化石油气产品,固定资产达18.2亿元的现代化中型石油炼制企业,轻质油收率、单位利税、单位加工费、产销率等主要技术经济指标在全国同类炼油厂中名列前茅。

与之同时□xxx炼油厂的管理工作也发生了本性的变化。先后荣获企业档案管理国家二级单位,全国化工安全卫生先进企业、全国设备管理先进单位、全国精神文明建设工作先进单位、国家质量检测合格产品、全国行业质量示范企业、全国行业质量服务诚信aaa级企业、中国产品质量放心、售后服务满意、诚信维权模范单位、陕西省先进企业、陕西省质量效益型企业、陕西省售后服务先进单位、陕西省质量服务双满意单位、陕西省诚信单位、陕西省安全生产经营先进单位、陕西省九五技术改造先进企业、陕西省爱国主义教育基地、陕西省依法治理示范单位、陕西省无泄漏工厂、陕西省清洁文明工厂等市级以上荣誉称号一百多项。继1998年一举成为陕西省首家质量体系认证的石化企业后□20xx年又在陕西石化

行业中率先通过了质量、环境和职业健康安全三个管理体系认证。

此外□xxx炼油厂的产品质量也跻身于国内外先进行列。生产的0#轻柴油荣获全国第六届科技博览会银奖和中国石油天然气总公司优质产品称号;0#、10#、-10#轻柴油荣获陕西省优质产品称号;10#轻柴油荣获陕西省质量免检产品称号;0#、10#、-10#轻柴油荣获陕西省质量信得过产品称号;-5#轻柴油荣获陕西省第三届技术成果交易洽谈会金奖;其主导产品车用无铅汽油、轻柴油和液化石油气全部荣获陕西省名牌产品称号。

面对xxx炼油厂的腾飞，曾目睹企业发展的原石油部副部长焦力人同志高兴地将xxx炼油厂誉为延安明珠□20xx年，焦力人同志故地重游，欣喜之余，挥毫题词喜看今日永炼，明珠更璀璨。

在这次实习中让我学习到了做任何事情都要注意每一个细节，在平时干活细节极为重要，在平时我也没有太好的学习方法，我感觉跟同事交流学习方法和经验是最重要的，这样自己才有所提高，不断地积累经验，在工作中完善自我，提高自我，这样你的工作才干的有出色，才能比别人干的好，更加显示出你的工作能力跟别人的不同!既然选择了炼油这一行，就要好好干，在事业中干一行爱一行!才能达到自己理想的境界!

机械实践报告心得篇五

摘要：随着我国经济发展水平的不断提高，市场经济体制在不断健全，为企业发展创造了空间，而鉴于市场经济具有风险化特征，企业的税务风险是不可避免的。为了使企业在发展当中能够减少税务风险的出现，应用会计规避方法并结合企业发展的实际采取有效手段是非常重要的。本文主要对企业税务风险以及会计规避方法进行了分析，希望能够为相关部门提供一些借鉴。

关键词：企业税务风险；会计规避；企业发展

企业在发展当中面临非常多的风险，而企业税务风险则是非常常见的一种企业风险，无论在企业发展的初期还是企业发展的黄金时期，税务风险都有可能出现，影响企业正常运转，制约着企业发展。为此，采取科学、合理的会计规避手段是减少企业税务风险的关键。但是，企业的税务风险却不能完全规避，因为企业在不断追求利益的过程中，就会产生风险。为此，企业管理人员只有采取不同的会计规避方法才是科学、合理的。

一、税务风险概述

企业在发展当中会面临着非常多的风险，企业的税务风险主要是指企业在发展当中鉴于各种原因，比如经营不善、融资困难等出现的涉税行为。在出现这种行为以后，鉴于企业不能严格按照相关规定执行各项税收标准，就会为企业造成非常大的经营损失与发展上的阻碍，因为企业一旦出现涉税行为，将会使税收变得不稳定，企业容易出现漏缴、少缴或者多缴等情况。而在税务部门开展审计工作时，就非常容易发现企业存在涉税问题，就会予以企业一些处罚，为企业造成了不良影响。在企业发展的各个阶段，出现税务风险与诸多因素有关，一方面，税务人员的工作能力有限，企业不能充分认清当前的`税务政策，不能充分做好各项财务工作；还有一方面，企业市场经济变化的影响会出现经营上的瓶颈，也会导致经济效益受损；还有一些政策因素的影响等。为此，企业只有认清全局，结合企业内外的形势才能顺利规避企业税务风险。

二、出现税务风险的原因

(一) 会计人员的水平有限

企业在发展当中离不开各个专业人才的支持，在企业财务部

门，会计人员、办税人员、核算人员等都是不可缺少的财务人员，在处理财务工作上有不可替代的作用。而企业办税人员主要负责一些基本的税务工作，比如税务沟通、纳税筹划、计算等。虽然这些工作看似非常普通、非常基本，但在实际工作中很多企业的办税人员都不能掌握最基本的业务知识，还有非常多的人员没有足够的办税经验，在遇到一些突发事故以后，不能有效解决，还要依靠上级主管领导。办税人员的主观意识上也缺少规避风险的意识，缺少对风险的洞察能力。很多工作人员都在办理各项业务当中走捷径，没有严格按照相关规定缴纳税金。为此，企业办税人员的基本税务知识与水平是非常重要的。

(二) 税收筹划方面存在问题

企业的税收筹划是企业一项非常重要的税务工作，其风险主要由于未事前筹划或筹划失败引发的。出现筹划失败有诸多原因，比如税务筹划目标、组织策略、具体实施方法等存在问题。其中最主要的就是税务筹划方案设计存在不足，没有结合企业发展实际，最终导致企业无法顺利完成筹划目标。在企业经营中，这些隐藏的筹划问题就会暴露出来，为企业带来风险。

(三) 企业在应用收税政策过程中不够科学

企业税务缴纳一般都是按照特定的缴纳标准实施的，并会结合企业的实际经营发展情况确定税率比例。但是企业在发展鉴于会计人员的水平有限，导致在利用税收政策过程中，后期工作就处理不好。一旦企业的行为被相关部门发现，将会受到严厉的处罚，使企业的利益受损，并破坏了企业在市场当中的声誉。

三、企业税务风险会计规避方法

伴随着企业会计准则的出台与贯彻，国家在税务法与税务准

则的制定上存在越来越多的差异，企业在进行税金的缴纳过程中，必须要做好对纳税的调整。比如，在申报纳税时，如果不能对税金缴纳做好调整，一旦出现了缴纳漏洞，将会对企业实施处罚，为企业造成不好的影响。为此，企业管理者要能够采取科学、合理的手段对上述问题进行规避，从而使企业能够将税务风险降到最低。

(一) 不断对企业的会计内控制度进行完善

通过上面的论述可以了解到，企业在发展当中鉴于诸多因素会出现税务风险，并且还会受到相关部门的处罚，为企业带来经济损失。而企业制定新的会计准则，不断完善会计制度是非常重要的。为此，企业在发展当中要能够紧跟时代步伐，在体制上做好实现突破与变革，对企业的会计内控制度进行创新与发展。此外，企业的管理人员要结合企业发展实际与当前市场经济的发展特征对税法规定与企业财务会计存在的差异进行控制，将两者的距离缩短，这样才能使企业税务风险降到最低。企业要在开展正常纳税过程中，做好风险的规避，而这一过程离不开企业办税人员的支持。为此，要不断对相关业务人员做好培训工作，不断提高其业务能力并使其管理水平提升。要充分认识当前的税务法规，在出现了税务风险以后，要将企业损失降到最低。

(二) 事前做好税务筹划

税务筹划应该在事先进行规划、设计和安排。税务筹划可以贯穿整个生产经营活动的始终，但决不是事后才进行筹划。在经济活动中，纳税义务通常滞后于应税行为，如果等到纳税义务已经发生或已被税务机关查出问题时，才想起税务筹划，才想办法寻找少缴税的途径，无异于亡羊补牢，并非真正税务筹划。其次，好的税务筹划方案并不一定是纳税最少，税务筹划的目标是选择低税负和递延纳税，以获得税收利益，所以税务筹划不应只局限于个别税种税负的高低，而应着重考虑整体税负的轻重。其三，企业管理人员只有掌握更多的

税务优惠政策和税率，应用低税率缴纳企业税金是非常重要的。不同的税种具有的税率差也是不同的，企业管理人员要应用好这些税率差，使企业能够顺利缴纳最低的税收，减少税务风险。

(三)对税务代理制度进行完善

一般来说，税务代理就是指在国家规定范围内，按照纳税人、纳税扣缴的委托，为企业办理好各种税务工作，在这一过程中，各种税务办理机构能够与国家税务局保持着密切的联系。为此，税务机构要能够进行统一管理与筹划，在代理范围以及代理质量上建立起规范化的监管机制，使税务代理机构能够科学服务、独立办事，使税务代理能够自负盈亏，实现自我约束。

(四)构建出税务风险预测系统

鉴于企业税务风险的出现是不可预测的，为此，明确纳税人的自身权利是非常重要的。税务人员通常能够自觉履行自己的纳税业务，但是却容易将他人的权利忽视，并且企业在发展当中受市场经济变化的影响大，为此，企业管理人员要首先保护好纳税人员的权益。此外，要做好风险的评估与控制。只有做好风险评估才能将企业风险降到最低，可以通过会计规避方式使企业风险降到最低。评价工作要以控制税务风险为基础，在纳税前要对企业进行全面、系统化的分析，从而构建出科学、合理的风险预测机制。

四、结束语

本文主要对企业的税务风险产生的原因进行了分析，可见，企业税务办理人员的素质、税收筹划、税务政策认知等存在的问题都会为企业带来税务风险。为此，采取会计规避方法、做好税务筹划、完善税收代理制度、构建出风险预测系统等能够降低企业税务风险，实现企业顺利发展，减少税务风险

带来的损失。

参考文献：

[1]陈志锋. 浅谈企业的税务风险和会计规避方法[j].财经界, (03).

[2]王虹. 浅谈对商业企业税务会计师的认识和作用——结合税务管理员工作经历[j].时代经贸, (09).

[3]林莉. 民营企业集团税务风险管理——基于a集团的税务风险案例分析[d].中山大学, .

[6]廖伯谦. 小议税务会计师的作用——我公司税收管理及其建立税务会计师专职岗位的作用[j].时代经贸, (32).

机械实践报告心得篇六

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19xx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

机械实践报告心得篇七

本次实习我们主要去二家企业，中国xx汽集团和xxxx机床集

团，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

实习单位简介

中国xx汽集团简介：

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆xx型汽车-黄河牌jn150型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。总部坐落于山东省xx市，是国内主要的xx型载xx汽车生产基地，也是我国xx型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆xx型汽车(黄河jn150)[]成功引进斯太尔xx型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国xx型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆xx型汽车-黄河牌jn150型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。

xx第xx机床厂简介：

xxxx机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大[]xx型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。

集团公司旗下有19个专业公司,其中3个商品公司、4个配套公

司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司：

拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验室、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。

20xx年通过了挪威船级社(dnv)iso9001质量体系认证□20xx年通过了20xx版iso9001质量体系认证。

产品与服务范围:锻压设备、(数控)金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务;机床设备维修改造、备件供应;铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。

自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

大、xx型机械压力机的国内市场占有率达70以上，为国内汽车工业及其它行业提供了数百条大型冲压生产线和上千台xx型机械压力机，被誉为“中国汽车工业的装备部”。以来，为世界xx名汽车公司提供十余条冲压生产线，并于20xx年开始向美国高端市场出口具有完全知识产权的以多工位压力机为代表的xx型机械压力机，产品远销50多个国家和地区。