

最新机械类实习报告总结 机械类实习报告汇编(优秀5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。优秀的报告都具备一些什么特点呢?又该怎么写呢?这里我整理了一些优秀的报告范文,希望对大家有所帮助,下面我们就来了解一下吧。

机械类实习报告总结篇一

为期10天的生产实习,我们去了xxx机床厂,在xxx机床厂实习当中,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xxx机床厂生产实习,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正鑫机床厂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,把理论知识和实践相结合起来,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xxx机床厂,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。

为了达到上述实习目的, 生产实习的内容和要求有:

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) 所实习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。

在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

机械类实习报告总结篇二

为了使我们了解机械产品、设备，提高专业知识，开阔视野，了解相关技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，安排我们到

机械厂操作实习。读了三年大学，然而大多数人对本专业的认识不够，在大二期末学院为我们组织了一个月的见习，但是当时所学的知识涉及本专业不多，所看到的东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。

□20xx年3月-20xx年5月

：河南群英机械厂

- 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。
- 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。
- 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。

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体活动和球赛等，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！

机械类实习报告总结篇三

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7天的生产实习，我们先后去了**工程机械股份有限公司，东风柳州汽车股份有限公司，柳州长虹机器设备制造公司，柳州开元塑料机械厂等4个工厂。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

（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，把理论知识和盛传实践结合起来，北洋我们的考察，分析和解决问题的能力的工作能力。
- 3: 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好僧产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。
- 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: 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） 生产实习的内容和要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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，在此基础上指定其中几个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用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析零件的结构工艺。

机械类生产实习报告

（2）： 大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件的分型（模）面。

（3）： 深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺：

（4）： 对主要零件加工生产工序做进一步的分析。

2： 装配工艺

（1）： 了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

（2）： 了解个中装配方法的优缺点及使用类型。

（3）： 了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法。

（三） 生产实习的时间安排

日~~~13日

东风柳州汽车股份有限公司—————7
月16日

柳州长虹机器设备制造有限公司—————7
月17日

柳州开元塑料机械厂—————7
月18日

（四）：实习过程

1: **工程机械股份有限公司

**工程机械股份有限公司主要以生产装载机为主，是我国目前生产轮式装载机系列产品规模最大、产量最多、质量最好、设备最全的国家机械工业大型骨干企业之一，是广西首家由国营大型企业改造、发行社会公众股的股份制企业。他们自己开发生产的高原机是目前较先进的装载机系列，对我国的高原地区的工作作出了巨大贡献，并且他们的产品远销国外。他们的产品一直受到许多高级领导的赞许。

**工程机械厂拥有较先进的生产设备和管理制度，个部门分工明确，工作紧凑。他们的设备先进，有各种数控机床，630吨闭式双点压机，315吨闭式单点压机，数控火焰切割机，数控折弯机，三坐标测量仪，数控等离子切割步冲机，机器人焊接线，铸制线，双立柱加工中心，各种专用或组合机床等。设备先进，齐全，管理水平先进，是他们生产高质量高效率产品的有利保证。世界柳工，源于中国，他们的气魄，他们的狼一般的斗志，成为他们独特的企业文化，驱动他们一直勇往前冲的原动力。

液压件厂：我们这次很遗憾没能进液压件厂参观，早就在实

习前柳工的一位老师给我们上安全指导时就告诉我们，他们在液压件厂有目前最先进的镗细长孔的技术，很想去亲自领会一下，但是很遗憾，我们不能进去。

工模具厂：这件工厂主要生产机车大型车身模具，中小型冲压板，焊夹具，冲压件检具，铸锻模。热处理厂：这里有一条全自动的热处理生产线，包括正火，回火，调质，退火，校直，渗碳，渗氮，清洗等生产工序。这样就解决了传统中热处理工人工作场地恶劣，危险的环境，并可减少工人劳动量，且大大提高了质量和效率。

箱体厂：箱体厂主要生产变速箱，因为是专用变速箱，所以这里有许多的专用机床和组合机床。箱体形状复杂且体积较大，用专用机床和专用夹具或组合机床和专用夹具，可提高生产率。如在组合机床上，一面两销定位，液压夹紧，三面多刀同时进行加工。由于变速箱内都是用齿轮传动实现变速，因此，齿轮加工也是很关键的环节。在车间内，有许多机床是用于加工齿轮的，如滚齿机，磨床，钻床，坐标镗床，差齿机铣床，仿形车床，拉床，插床，加工中心，数控车床，普通车床等。除此之外，还需许多配件，如法兰，轴等。

结构件厂：主要有tcbar立柱移动卧式加工中心，等离子线切割机，剪板机，锻压机床，数控等离子切割步冲机，数控火焰切割机等大型先进设备。

3：柳州长虹机器设备制造有限公司

柳州长虹机器设备制造有限公司主要生产数控车床，数控铣床，数控磨床，加工中心，普通车床改装成数控车床等。它有一个专门研究数控技术的部门，即原柳州市数控研究所，被他们收购。该厂规模较小，但是设备齐全。通过对这个厂的参观实习，巩固了我们这学期学的《机械制造技术基础》和《数控机床系统设计》这两门课，了解了普通和数控车床的传动原理。对摩擦片式离合器也有更进一步的了解。

4: 柳州开元塑料机械厂

柳州开元塑料机械厂曾经有过辉煌的历史，他们生产的注塑机，挤压机，即使是现在还有占有较大的比例。他们拥有许多目前仍是较先进的进口设备，即使是现在，他们的设备水平在柳州仍算是排在前列。比如，德国 parpas公司生产的仿行铣床，落地镗铣床（5轴），还有长12米大型普通车床cw6163a德国进口的万能螺纹滚铣床，除此之外，还有许多其他进口的大型先进设备，虽然已经使用几十年了，但是精度仍可以保证。

注塑机和挤压机里都有一条螺距很到的螺杆，是整个机器的主要部件。其要求精度高，光洁度高，光是这条螺杆，就有一下复杂生产工序才能完成，并且是在上面说到的德国进口的万能螺纹滚铣床上才能加工出来。螺杆材料一般是38crmnal通过起旋转挤压出橡胶或是塑料。其工艺是：

下料，粗车，调质，定型校直，精车外圆，粗磨外圆，粗铣凹部，时效处理，精铣外圆，氮化处理，校直，粗磨，抛光等。

后记：

短短的几天实习时间很快就结束了，虽然这期间很辛苦很累，但是有很多感触，我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直太微小了。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道各个工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品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有了更加深刻的认识。对车间内设备的摆放和管理也有了初步的认识。

这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，在此，非常感谢系里给我们安排了这么一个机会，也非常感谢梁双翼老师，

陈晨老师，李冰老师，陈其兵老师，李宝灵老师等老师的带领和细心指导。

机械类实习报告总结篇四

为期20天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

一、实习目的

通过在南通市正鑫机床厂生产实习，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正鑫机床厂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。

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，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

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。

通过参观南通市正鑫机床厂，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。

二、生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

三、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。

四、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。

五、基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所实习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。

六、生产实习的时间安排

(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

七、生产实习的内容

摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产；

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。

床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑；

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；

升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

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；

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。

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。

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。

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。

在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法)；

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；

若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补；

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：

发蓝处理：强制性的氧化措施

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；

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；

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。

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。

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。

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。

机械类实习报告总结篇五

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、提高动手潜力，加强社会活动潜力，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。

××市××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。公司建立于1988年，位于××市××××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潜力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□20xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产潜力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的潜力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

2) 毛坯选取。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件

毛胚的最主要。铸件的突出优点是它能够是各种形状复杂的零件毛胚，个性是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多状况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，那里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有必须认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有必须年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料—划线—刨床（工艺上留加工余量）粗车热处理，调质车床半精加工磨齿轮加工淬火（齿面）磨面；齿轮零件加工工艺：粗车热处理精车磨内孔磨芯，轴端面磨另一端面滚齿钳齿剃齿铡键槽钳工完工。

面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

5) 质保，销售和售后处理

最后，我们来到质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

历时将近一周的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造业的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

在将来机械制造业将会向“四个化”发展，即柔性化、灵捷化、智能化、信息化。即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要，使其与环境协调的柔性，使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化，还有使制造过程物耗，人耗大大降低，高自动化生产，追求人的智能与机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一齐的，是相互依靠，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和其它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表此刻它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人

与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己明白的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

我们的教育就应社会实践得结合起来，采用理论和实践的办学模式，做到课堂教育与社会实践的关系，暑期实践与平时实践的关系，社会实践广度与深度的关系，分别同过课堂，暑期和实践把我们所学的和运用想结合起来，才能更完全的掌握。

“千里之行，始于足下”，这近一周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个十分重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮忙。更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人礼貌交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实践更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是最好的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们能够向他们学习很多知识、道理。