# 机械专业实习报告 机械生产实习报告(通用10篇)

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2024-09-06

*报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。机械专业实习报告篇一我从20xx年3月15...*

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**机械专业实习报告篇一**

我从20xx年3月15日xx有限责任有限公司开始实习。xx省xx\\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20xx年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证。20xx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、检测设备数白台套，拥有各类生产用模具20xx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。

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。

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。

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、钻头等，车销加工时，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xxmm，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xxmm，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做越好！

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、拖板在计算机控制下，作协调的成型运动、床身组成；作用有二个 :工作液系统、高频冲电源。

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～xxm/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扭，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，看者钢丝晌出的火花，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。

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。

通过这次实习我们了解了机械制造工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。其基本形式是学校与企事业用人单位合作培养学生，学生通过工学交替完成学业。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，这使得他们向往社会、向往工作，渴望独立的开拓一片天地，发挥了自己的才智。

在企业中师傅xx的精心指导和严格要求下，本次实习才得顺利结束。在整个生产实习期间，从安全教育到最后的数控线切割的学习都倾注了企业指导师傅的大量心血，师傅以他渊博的知识和娴熟的经验，指导我如何更好地做好工作。在许多实践工作中给了我细致无微的指导，每一个细微的知识都严格要求，使我能顺利完成工作。还有感谢企业实训指导的领导，车间主任，同事等人员的关怀和照顾，感谢企业领导给我学习的机会。

**机械专业实习报告篇二**

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，我们先后去了柳州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。

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叫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相结合起来，北洋我们的考察，分析和解决问题的工作能力。

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。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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嗲逆向能够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，分心零件的结构工艺。

(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。

柳州工程机械股份有限公司—————————————7月10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公司—————————————7月17日

柳州开元塑料机械厂————————————————7月18日

柳州工程机械股份有限公司

柳州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。

柳州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。

薄板件厂：主要工序为划线，切割，去毛刺，锻压，焊接，喷漆等。对一些薄板件，由钢板到零件的过程，基本是在这完成，如装载机的外壳等。他们拥有一条高技术含量的隔膜喷漆设备生产线，从装挂，传递，喷漆，烘干，全在一条流水线上完成。

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。

**机械专业实习报告篇三**

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。

××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。公司创建于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能力。

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吨精密铸件的生产能力;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、大件综合生产的能力。

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)毛坯选择。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可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别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，在很多情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，这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，对机床也有一定认识，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一定年代的，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。

4)装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具;再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。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，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产储合格产品。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也的发展趋势。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中，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，追求人的智能于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起的，是相互依赖，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行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现在它的全球化、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，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

我们的教育应该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”，这近一个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助。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，与人文明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”，我们可以向他们学习很多知识、道理。

**机械专业实习报告篇四**

实践时间：xx天

实践地点：吉林省四平市中成风机工程有限公司

实践内容：风机相关的简单内容

实践总结：

与以往的师兄师姐们相比，我的这次暑期社会实践可以说幸运得多。在风机厂里我受到了不少照顾而不是像许多师兄师姐所说的那样到工厂里只是搬了一个月的砖头或者其他各样的体力活却没有学到什么更实际的东西。说起来，我想我的实践与其说起来是实习，更不如说是“学习”，因为我在学校所学到的知识无论是纯理论还是操作在这里都几乎没有用处。

前五天我的实践内容大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学通过实践学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实践也并不轻松，经过了一个月不洗澡不理发每天在自习室里学习14个小时以上的期末复习的煎熬之后在暑假实践，我也同样相信，所有人都宁愿去底下搬砖头。而之后的内容则是到车间里练习装配和平衡调试等工作，虽然都只是拧螺丝之类的打下手的工作（技术工作我也根本作不了），但凡是其中所遇到的相关问题几位师傅都会详细地给我讲解，理论在实际中的应用得到了更透彻的理解，之前在办公室里学到的东西也都起到了很大作用。而且和工人师傅们在一起很开心。

开始的几天通过看y4—73—11no20f的图纸（锅炉用离心引风机，压力系数乘以5后取整为4比转速73设计序号11机号20即叶轮直径20xxmm联轴器传动叶轮安装在两轴承之间，好不容易学的东西实践报告里拿出来得瑟得瑟），对风机的一般工作原理有了一个大概的了解。当然，更细节的东西不是通过几天就可以学会的，我也就放弃了更细致的研究，而之后在车间实习的时候这些细节竟也都弄懂了。

在工厂里学习的好处得到了体现：在看图无法理解的时候可以到楼下车间里找到对应的零件观察，比如说叶轮和调节门等相对比较复杂的零件，依然有疑问的话可以询问身边的设计者，比如说止推轴承和支撑轴承的区别。这个型号的风机进风口用的是马蹄性状的特殊式样，设计和制作都十分困难，很少应用，在车间里我没有找到对应的部件，只能想象它的样子。工程力学系的工程图学和机械原理学的都是b（似乎08级的课程是a），所以对这样的方面我感觉自己没能更深入的了解更多的只是停留在表层上。当然，拿过一套风机图纸，我已经能完全看懂了。至于实际加工，没学过也没有充足的时间去学，毕竟我读的是吉大而不是“技大”，想学到工人的手艺，师傅们告诉我：没两年时间下不来。

**机械专业实习报告篇五**

转眼间我来到xx工作已经近一年的时间了，在这一年的时间里，自己学习到了很多有关发动机和机加工方面的知识。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的工作技能，现将工作情况总结如下：

1、20xx年xx月份进入公司后，在xx装配和调试车间进行为期3个月的实习，在这期间，主要学习了wd615发动机的装配和调试工艺。在各级领导和同事的关心指导下，经过三个月的培训学习，对发动机有了比较深刻的了解，熟悉了发动机是由哪些零件组装成的，并对主要结合面的装配要求有了全面清晰的认识。在实习结束时，顺利通过了xx加工部安排的实习结业考试。

2、实习结束后，进入xx加工部，通过一周系统培训后，分配到了xx部xx岗位。在师父指导下，我认真学习了该工序的加工工艺、作业指导书、现场检验计划、设备操作规程、自主保全说明书等文件，并在日常的工作实践中，逐步掌握了该工序的日常点检、清扫、设备保养、生产加工、质量检验等。能够独立完成上料前的毛坯检查，能够独立解决在加工过程中出现的小报警，并在生产过程中对打码机操作不方便的问题和同事做了改善。

3、在xx上下料系统设计的项目中，我有幸参与并完成了关于工装数据采集的少许工作，并参与了xx上下料系统工装设计方案的讨论，在会议中学到了很多关于设计方面的知识。在现场，设计师王工发现其设计的上料工装导向和机床工装导向不能够进行安全有效的配合，经过思考后王工建议把机床上的工装厚度降低，我观察后认定此方案可行，很钦佩设计师解决问题的能力并以为这个问题能够解决了，很高兴。然而在王工和领导进行商讨后，领导不同意这个方案，因为机床未出保修期，建议最好不要改动工装。但是可以再设计一个机床上工装上的导向。由此我发现考虑问题不能光从技术方面出发，还要兼顾各方面因素，要有大局观。

4、入职以来，利用在早上开班会之前的这段时间，我对\_\_\_工序进行学习，在老员工的指导下，能够完成对设备的日常点检，能够操作运行设备。此外，我还参加了压装碗型塞的op190工序、试漏机op200工序、marposs自动检测设备等的培训。通过这一系列的培训学习，我也取得了很大的进步，拓展了自己的知识面，对自己的工作也有了更深刻的认识。

1、自主学习主动性不够高，面对工作中存在的一些问题不能大胆的提出来，没有大胆的去完成一些自己本应该胜任的工作等。

2、在工作中不够细心，不够稳重。

3、考虑问题不够全面。

在今后的工作过程中，我会继续充实自己，提高自己，遇到不懂的问题及时的向领导、同事请教，积极主动的学习，争取早日掌握本工位工作中需要的技能。在生产过程中产生的问题要及时进行记录整理，经常回顾，做到温故而知新。在业余时间多看一些专业书籍和网站论坛等，学习和了解本专业的前沿科技知识，提高自己的专业水平。在今后的工作中我要时刻提醒自己要细心，仔细认真的完成领导安排的每一项工作，同时通过与同事之间的相互学习、培训等掌握更多的应用技能，积极的向多技能工转变。

最后，我的学习和成长离不开各位领导、同事的指导和帮助，在此表示衷心的感谢。空谈误国，实业兴邦，对于一个企业也是如此，我愿努力工作，希望公司明天会更好！

**机械专业实习报告篇六**

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了坚实的基础。

**机械专业实习报告篇七**

实习时间：

实习学生：云南师范大学艺术设计学院机设班彭泽贵

实习目的：机械设计制造及其自动化专业是一门实践性很强的专业，毕业实习是本科教学计划中非常重要的一个教育环节，是学生在校学习期间理论联系实际、增长实践知识、培养自身各方面能力的重要手段和方法。通过实习，了解企业生产流程、工艺流程、企业管理和机械应用操作与机械的调试、机械设备保养维护等相关知识，并了解本专业发展前沿，涉猎相关学科知识，使机械设计制造及其自动化专业的学生初步具有科学研究与解决工程实际问题的能力、较强的实践动手能力和创新意识的高级应用型人才。毕业实习是大学本科专业学习中不可缺少的重要部分，通过一段时间的生产实习后，使自己具备足够的技能，应付将来市场的挑战并保持强劲的竞争力，并为下一步的毕业设计打下坚实的基础。

实习要求：

1、明确实习任务，认真学习实习大纲，提高对实习的认识，做好思想准备;

2、认真完成实习内容，按规定记实习笔记，收集相关资料,撰写实习报告;

4、自觉遵守学校、实习单位的有关规章制度，服从指导教师的领导，培养良好的风气。

实习单位：中国广东省东莞市长安新民管理区新溢眼镜制造有限公司，是香港新兴眼镜集团属下的一家全资独立运作的子公司.新兴眼镜集团是一家在香港根基稳固的公司，并于于香港上市,系全球眼镜制造企业之一。它由1990年起，以资产年增长率均高于20%的速率高速发展,是集具专业的中高档国际品牌眼镜开发、设计、制造于一体已拥有三十多年的运营经验的眼镜制造公司，年生产量为1200万副眼镜。新溢眼镜制造有限公司一贯以“优质眼镜，我的承诺，创新改进，顾客至上”为质量方针，以高效率生产高质量眼镜为傲,专业制造、设计中至高档眼镜架。产品包括太阳眼镜及光学镜框，各类钛金属架、金属架与胶架眼镜框。产品以出口为主，大部分都是享誉国际的品牌。市场覆盖美国、德国、法国、加拿大、澳大利亚、意大利、南美及东南亚各国等超过十五个国家和地区。

实习内容和感想：转眼间,近六个月(包括一个暑期)的实习就结束了。经过这几个月的实习,让我真正体会到了工作和在学校生活的区别:在学校里面特别是在大学里面,我们是很自由的,而且有很多是假期。我们可以自由的安排自己的时间，但是工作了就不一样了，我们必须按照公司的规定做事，而且每年也只有很短假期了。所以说从学校到社会是一个大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成老板、同学变成同事，相处之道完全不同。在这巨大的转变中，我们可能彷徨、迷茫、无法马上适应新的环境。我们也许看不惯企业之间残酷的竞争，亦无法忍受同事之间漠不关心的眼神和言语。很多时候觉得自己没有受到领导重用，所干的只是一些无关重要的杂活，自己的提议或工作不能得到老板的肯定。做不出成绩时，会有来自各方面的压力，老板的眼色同事的嘲讽。而在学校，有同学老师的关心和支持，每日只是上上课，很轻松。

常言道：工作一两年胜过十多年的读书。实习时间虽然不长，但是我从中学到了很多知识，关于做人，做事，做学问。“在大学里教给你的不是具体的知识，而是教会你使用正确的思维方式和发现、分析并解决问题的能力”。参加工作后才能深刻体会这句话的含义。我是3月2日来到新溢眼镜制造有限公司的，由于我选择了自主择企的所以在没有校方引存的情况下就只能独自找企业方应娉面试。实战应聘，在实践中学习面试的经验技巧，这也是我所以选择自主择企的目的之一。负责接待我的工作人员面带微笑的问我学历，我回答她说本科生。然后她引领我到一个培训室去。主考官微笑着示意我坐下后问了同样的问题，并且要求出示相关学历证件。我如实回答了我的情况以及我实习意愿。结果考官婉言拒绝了我。出师未捷心中不免会沮丧、落寞，但更多的声音则是“我不怕输，更不服输!”就这样汲取了前日之教，第二天我随着大批次的应聘者通过了普工的面试。期间当然也向主考官表明了我的入职岗位意愿。最后我被安排在脾形三部实习。脾形三部主要是负责胶架眼镜各种胶脾、脾套成形加工方面的工作。我也主要是为了学习这些机械操控方面的知识和相关的工作经验。

现在来说说为什么花式车间让我印象最深刻吧。花式车间主要是进行脾料成形加工过程的一个车间，在这个过程中要用到车床、钻床等等。

正因为如此，所以车床和钻床经常出现问题，这时就需要我们去换刀以及调刀，并且还要考虑不同质地的物料对刀具材质的要求。换刀可能换锥形刀、螺旋刀、平底刀或圆刀等。相对来说，换圆刀和平底刀更为容易，因为它的调刀过程很简单，而调锥形刀的要求就很高，既要求很好的车掉多余的物料，又要求在车过的车削面很平整、光滑，没有毛边、极位、坑位、无爆裂痕等。这几个月里，我跟着师傅在车间调刀，每次用时都在20min以上，其中有两次在老师的帮助下还是分别用了2.5h和接近4h，所以感觉这个调刀过程是很困难的。它需要我有足够多的耐心和经验。不能因为久久不能调好它而放弃，这是不负责任的表现，而且调好它也是我应做的工作，所以我要坚持，要慢慢积累经验，才能更好、更快的完成它。这是第一次正式与社会接轨踏上工作岗位，开始与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间上下班，上班期间要认真准时地完成自己的工作任务，不能草率敷衍了事。凡事得谨慎小心，否则随时可能要为一个小小的错误承担严重的后果付出巨大的代价，再也不是一句对不起和一纸道歉书所能解决。工作中我发现做任何事不能单蛮干，应合理应用各种常识来解决问题，同时也要注意团队合作。任何一个厂都有一套严格紧密的生产体系，在体系中每个环节都是紧紧相扣，每个环节的工作人员都应该严格遵守规章制度。

“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能”年轻不是用来挥霍的，而是我们拼搏的资本。我不想碌碌无为终了此生。我想有个幸福的家庭和人生，所以我会一直朝着我的目标坚持不懈的一步步迈进。保持一颗乐观豁达，积极进取的心，对生活充满希望，相信“科学有险阻，苦战能成功!”。我是学机械设计的，在书本上学过很多理论知识，似乎通俗易懂，然而以前仅仅是在纸上谈兵从未付诸实践过，到工作中真正需要用时，才会体会到把理论付注实践难度有多大;我们在老师那里借来的书本上看到过很多精彩的东西，似乎轻而易举，也只有亲临其境或亲自上阵才能意识到自己知识的欠缺和经验的匮乏。在实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己走创业之路做准备。作为我在踏出社会之前的为数不多的几次社会实践中，这次的实践的确给予了我很多。今后，我将继续保持认真负责的工作态度，高尚的思想觉悟，进一步完善和充实自己，争取在以后的学习中更好的完善自己，在以后的实践中更好的运用自己的理论知识，做一名合格的大学生，将来做一名对社会有用的人。

机械生产实习报告

**机械专业实习报告篇八**

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng，这是需要追加四次检测，在这四次当中出现一次ng，视为不良，不能像良品一样放回流水线，需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率，避免ng的发生，于是我便向同工站的员工同事交流，向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的产品，从中体会检测产品的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的心态，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索检测产品的有效方法和技巧。有时在摇杆按键测试工站，对怎样高效率的检测不太明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的摇杆按键测试方式，另外也可以询问品管(品质管理员)，按品管提供的要求进行生产、检测产品。

2、33实际操作

经过一段时间的完成品检查、摇滚按键检查、lcd&key、tp校正及产品老化的学习，我对车间产品的检测的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向线长、多能工反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决治具小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所用的治具不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿!这工作任务也较艰巨的啊!

2、4实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习企业的cnp组装sok生产的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

**机械专业实习报告篇九**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节---生产实习。生产实习是我们机械专业的一门主要实践性课程，是我们将理论知识同生产实践相结合的有效途径。通过生产实习，我们可以树立理论联系实际的工作作风，以及在生产现场中将科学的理论知识加以验证、深化、巩固和充实，提高我们进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。通过生产实习，我们可以拓展知识面，同时激发了我们向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20xx年6月26日至20xx年9月6月

实习单位是中航工业沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司，中航工业黎明航空发动机（集团）有限责任公司前身始于1919年建立的东三省兵工厂。1954年3月,公司作为国内第一家航空发动机制造企业正式组建成立。20xx年12月,由中国一航与华融资产管理公司合资重组。成立沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司。集团公司占地面积约299万平方米,员工16000余人,各类技术、技能专家约1000人,拥有各类设备及仪器、仪表16000余台套。

6月26日，在中航工业黎明培训中心进行培训，了解了公司概况，安全生产工作简介及保密和国家安全知识。

6月27日，参观了铸造厂和精密锻造厂，了解了锻造、铸造的加工工艺及先进的生产设备。

6月28日，参观了钣焊加工厂、导管喷嘴厂及其试验场，了解了焊接工艺，参观了导管喷嘴实验的大型设备。

6月29日，参观了机匣加工厂和热表面处理厂，了解了机匣加工设备和各种热表面处理工艺。

7月2日，上午参观了叶片加工厂，观摩了先进的设备，下午在培训中心与全国劳模、技术能手交流。

7月3日，参观了盘轴加工厂，了解了盘轴的加工工艺，并在员工培训中心巩固了叶片加工工艺的理论知识。

7月4日，参观了各厂的产品检验中心，了解了各种无损检测方法的原理、应用及其流程。

7月5日，参观了总装配厂，发动机试车厂，发动机大修厂，了解了各种先进的工艺和加工设备。

生产实习是大学生课外教育的一个重要方面，也是大学生自我能力培养的一个重要方式，因此对于我们在校大学生来说，能在暑假有充足的时间进行生产实习，给了我们一个认识社会、了解社会，提高自我能力的重要的机会。作为大三的学生，生产实习也不能停留在大一时期的那种毫无目的的迷茫状态，生产实习应在结合我们实际情况，能真正从中得到收益，而不是为了实习而实习，为了完成任务而实习。我觉得我们在进行生产实习之前应该有一个明确的目标，为自己制定一个切实可行的计划。应注重实习的过程，从过程中锻炼自己、提高能力。在本次生产实习中，我们班集体来到了沈阳黎明航空发动机厂进行了生产实习，在生产实习中，我们更好的了解了社会，锻炼了自己，感受了社会就业的现状，体验了一下工作的乐趣。我们是在六月25日离开学校，来到沈阳实习的，在沈阳待了近半月的时间里，我们从中发现了很多，也有了很多感悟并从中学到了很多东西。第一次来到沈阳这个城市，就感觉到了这个城市的落寞与无奈，在城市的杂乱无章中生活的人们，也许还在缅怀着过去的辉煌，然而我们却不得不承认，他已经不复清朝盛京和刚建国时候的辉煌，也许只有那抹残阳还能诉说着他的余晖。

进入到黎明发动机厂区以后，发现厂区里面老化严重，也已经不复它在五六十年代时候的繁盛，看到对于国家有如此重要战略和经济作用的航空发动机厂的破落，而那些在短时间内还没有什么实际意义的航天器的辉煌，也许不应该只有我们陷入深思。随着最近时间的航空业的发展，黎明发动机厂也进入了强势复苏的时间，在厂内进行参观实习的时候，厂内的老师傅听说我们来自北航，都对我们给予了很高的期望，他们浑浊而又清澈的眼里透露出的是真正的欢迎和期盼。厂里的劳动模范也给我们留下了深刻的印象，他们向我们讲述了他们的奋斗经历，也许他们都没有名牌大学的学历，但是他们都有着坚韧的精神和积极好学的品质。我们参观了很多工序的厂区，这里面有很多令人耳目一新的工艺和机械，也有很多令人难以忘怀的失望和感动，失望的是很多优秀的设备和机械都是国外进口的，感动的厂内的很多老师傅的认真和负责。最令人感动的一位老师是一个讲解发动机大修的一位专家，他是一位北航的老校友，他听说我们是来自北航的学生，那种激动溢于言表，他不厌其烦的讲解着发动机的工作原理和大修的过程，很多同学当时都累的心不在焉，然而他们忘了同样在站着讲解的老校友，他看到了许多同学们的心不在焉，他的眼里透露出的是一种失望、无奈，他也看到了许多渴望的眼睛，那时候他的眼里透露的是鼓励和激动，种种情绪造成了他眼里含着的泪水，尽管那泪水没有留下，但是我看到那已经模糊了他的眼睛。

此次生产我们在傅老师的指导下，顺利完成了教学实习的安排，达到了实习的目地和要求。为我们日后从事相关工作提供了一个难得的锻炼机会。

通过此次教学实习，我们不仅巩固了自己的理论知识，而且极大的锻炼了我们的实践操作能力。实习中有许多知识课本上是没有的，我们学到了更加明确可行的操作技术和应用理论。如何充分灵活利用自己课堂知识进行实际操作，锻炼自己的实践操作能力，这次教学实习给了我们一个充分锻炼的自己的机会。

通过本次的实习，使得我们能够走出课堂，在工厂的实际应用中发现自己专业课程的作用。在短短的半月中，使得同学们在许多方面得到了很大的锻炼和提高：运用所学基本理论知识与应用实践相统一的能力得到了锻炼和提高；自主探究，自行设计，合理实施的能力得到了锻炼和提高.理论的严密性与实际操作的灵活性和科学性意识得到了锻炼和提高。

我们的实习就这样结束了，在实习中我真真正正的摸到了我们专业的东西，感觉很有趣，兴趣是最好的老师，我相信这句话一点都不假，我已经爱上了我的专业，我想在以后的学习中我会更认真地去学我的专业课，更主动的去实践去做本专业的一些东西。

【精选】机械类实习报告三篇

工程机械实习报告

机械类实习报告

机械安全生产分析和研究开题报告

学院生产实习报告

精选机械专业的实习报告三篇

**机械专业实习报告篇十**

一、实习单位简介：

大学生个人简历网是为汽车，内燃机及工程机械生产以空气滤清器进气系统板块为主导产品的专业厂家。厂区占地60余亩，建筑面积24000平方米。总资产10800万元，固定资产6800万元。厂址坐落于全国十佳民营科技园区——清河国际羊绒工业园。京九铁路，青银高速公路，308国道贯通于此，地理位置优越，交通十分便利。公司技术力量雄厚，现有研究员级高级工程师1人，高级工程师3人，，专业技术人员30多人，对空气滤清器及预滤器的设计制造有丰富的经验。公司长期与长春汽车研究所合作，联合开发研制新车型及换代卡车系列产品，是长春汽车研究所进气系统试制定点单位。公司以长春汽车研究所为技术依托，时刻瞄准跟踪世界先进国家的空滤器技术发展，在设计思想上始终贯串先进、优化、时代、前沿的理念，使空气滤清器产品始终处于当代最先进水平。公司的特点和强项是塑料空气滤清器及预滤器的设计和制造，205月，“中国汽车工业协会滤清器分会”秘书长葛德义先生和副秘书长杨春生先生到公司考察，评价是“滤清器行业塑料空气滤清器第一家。”为配合产品研究开发，公司实验室购进世界先进水平的af3000全自动空气滤清器性能试验台及滤纸孔径测定仪，滤纸透气度测定仪，热变形、维卡软化点温度测定仪等十余台专用检测设备。公司模具车间拥有数控加工中心，电火花加工机床及各类机床20多台。生产车间拥有500～10000g注塑机和大型吹塑机15台，滤芯端盖pu注胶生产线两条，空气滤清器总成装配线两条。已形成“新产品设计、原材料配比、模具开发、产品成型”的一条龙生产模式。现年空气滤清器总成20万套，空气滤芯60万套，预滤器总成15万套，变速操纵系统总成10万套。

二、实习单位产品及其设备介绍

三、实习任务：

想通过亲身实习体验，找出自己的不足，让自己更了解这个社会。在实习中，通过锻炼自己的韧性和才干，要检验一下自己在学校中学到的知识是否在社会中会被利用，自己的能力是否可以被社会承认，以及如何利用在学校中学到的知识，把它活学活用到实践中。所以为了学生以后能更好的适应工作和学习。其目的有以下几点：

1）熟悉工厂的工作环境,为将来更好地适应工作做准备。

2）掌握工作中的常用技巧与技能，增强专业技能。

3）发现自己的不足，为下一步完善自己明确方向。

为了在实习过程中学到一些知识同时也给同学们一些约束，我们必须时刻要求自己，必须做到以下几点：

1）要有认真仔细的工作态度，遵守实习纪律，服从实习安排，完成实习任务。

2）本着好学好问的态度，尽最大努力多学习点东西。

3）与指导老师定期保持联系，回报实习进展情况，接受指导老师的指导。

4）了解并掌握一些工作上的流程，处理办法等相关信息。

5）实习结束，提交《实习报告》。

四、实习内容

时间过的很快，转眼间三个月的实习就结束了，三个月的实习有苦也有乐，学到了许多在学校学不到的东西，在实习的过程中，我们是忙碌的，充实的，快乐的，幸福的。在实习的过程中，我们付出了很多同时也收获了很多，这次实习对于我来说有着非同一般的价值，它给我的人生开启了一盏明灯。

我被分到了模具车间实习，这对于我们学模具的来说是专业非常对口的，我们队我们的实习充满了希望，因为我们懂关于模具的基本知识，而且在学校里也学到了不好关于模具的东西，我觉得模具车间是我们学习的第二课堂，我们能够我学到的东西学以致用，弥足我们的不足，还会增加模具学习方面的知识，我的班长是邹师傅，他为人严厉，是个南方人，但是还是很热心的教我们东西。

刚来到车间的时候，车间主任给我们上了一节课，他告诉我们，在塑胶车间把自己高傲的心态放下，你什么都不是，我们只是来这学习的，一切从零开始！在车间里要尊重每一位师傅，他比你早来一天也是你的师傅，一定要塌下心来，虚心学习，认真肯干，不懂就要问，没什么！

开始去的时候自己什么也不会，但相比其他同学来说自己还算可以，因为暑假的时候再精锐模具厂当过一个月的学徒，对车铣铇磨钻也有一定的了解，师傅教给的活也能完成。

因为我们是来实习的，因为我们什么都不会，所以我们在车间里开始只是做哪些没有技术含量的活比如说擦黄线，扫地，搬运工件等让人烦心的工作，这些工作对于我们还没走向社会的大学生来说真是无法接受，每个人都会这样想的，但是反过来想，为什么你只是做这些工作呢，因为你什么都不会，谁都是这样过来的，所以我又重新调整心态，这也坚定了我要努力学习真本领的决心！

在学习得过程中自己学到了很多东西。

1.攻丝，攻丝的时候丝锥要直，没经验的时候要用直角尺量一下，攻的时候要加润滑油，双手用力均匀没有拧断的丝锥只有压断的丝锥。

2.看图画基准角打钢印，一般基准角画在底部，看清图纸上是正面视图是地面视图，打钢印的时候要选择正确的位置避免后续加工掉。

3.学会了摇臂钻的\'使用，主轴反转对准定位，主轴正转往下进给打孔钻孔的原则为先钻小孔，后钻打孔，先钻盲孔，后钻通孔。

4.有效螺纹螺纹深度为螺纹直径的1.2—2倍。

5.了解了电加工的积碳问题，积碳是火花机放电加工不正常的一种现象在电火花加工过程中，电极与工件放电间隙中的粉屑加工液燃烧生成的碳化物气泡等电石产物需要及时排除，否则加工粉屑将容易导致短路现象。

8.通过和师傅的交流自己的总结还有看车间电脑上的课件自己总结了一些注塑件缺陷。塑件翘曲变形注塑件缺陷的特征注塑件形状与模腔相似但却是模腔形状的扭曲版本。可能出现问题的原因(1).弯曲是因为注塑件内有过多内部应力(2).模具填充速度慢。(3).模腔内塑料不足。(4).塑料温度太低或不一致。(5).注塑件在顶出时太热。(6).冷却不足或动、定模的温度不一致。(7).注塑件结构不合理（如加强筋集中在一面，但相距较远）。补救方法为(1).降低注塑压力(2).减少螺杆向前时间。(3).增加周期时间（尤其是冷却时间）。从模具内（尤其是较厚的注塑件）顶出后立即浸入温水中（38oc）使注塑件慢慢冷却。(4).增加注塑速度。(5).增加塑料温度(6).用冷却设备。(7).适当增加冷却时间或改善冷却条件，尽可能保证动、定模的模温一致。(8).根据实际情况在允许的情况下改善塑料件的结构。熔接痕。可能出现问题的原因1）料温太低，塑料的流动性差；2）注射压力太小；3）注射速度太慢；4）模温太低；5）型腔排气不良；6）塑料受到污染。侧壁凹痕“凹痕”是由于浇口封口后或者缺料注射引起的局部内收缩造成的。注塑制品表面产生的凹陷或者微陷是注塑成型过程中的一个老问题。凹痕一般是由于塑料制品壁厚增加引起制品收缩率局部增加而产生的，它可能出现在外部尖角附近或者壁厚突变处，如凸起、加强筋或者支座的背后，有时也会出现在一些不常见的部位。产生凹痕的根本原因是材料的热胀冷缩，因为热塑性塑料的热膨胀系数相当高。膨胀和收缩的程度取决于许多因素，其中塑料的性能，最大、最小温度范围以及模腔保压压力是最重要的因素。还有注塑件的尺寸和形状，以及冷却速度和均匀性等也是影响因素。

9.磨钻头，磨钻头的时候手要端平，手上必须要有个支撑点，避免发生危险，钻头上要开排泄槽，两边的角度要同样大，前角要大于后角，这样才能钻的动，但不能太大，否则钻的时候容易打颤。一定要注意磨钻头的时候要带上防护眼镜。避免伤到眼睛。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn