# 最新机械厂实践报告(优质11篇)

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2024-06-23

*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。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望...*

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。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**机械厂实践报告篇一**

近几年来,大学生找工作不容易。暑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。

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 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。

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。优秀大学生机械厂实习报告范文精选3篇优秀大学生机械厂实习报告范文精选3篇。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。

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5o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的。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。

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。

**机械厂实践报告篇二**

这次我是在xx市xxx机械厂实习,通过在这里实习,我学到了很多,不仅需要扎实的专业知识,而且人际关系也是重要的,如何和外界沟通,如何去表现自己,在这里显的尤为重要.同时还有团队精神。一个人的力量是眇小的,一个人的智慧也是有限的,只有通过大家,一起商讨,一起努力，才可以拿出一个比较完美的方案。总的来说就是社会是一个大学堂，教会了我们许多在学校学不到的东西。下面针对我这次实践，做一个简单的汇总。

，我先介绍以下我实习的单位，xx市xxx机械厂。它是一个主要生产气动元件和模具加工的厂家，而且已有十余年了。前几年重点搞模具制造和加工，主要是压铸模和塑料模。最近几年顺应时代的潮流，也开始着手开发新产品，生产阀门。主要是自动排水阀，主要用于自动排水器，空气过滤器等的水杯底部，排除水杯中的冷凝水。

而我在厂里主要是负责销售。主要负责国外市场，因为老板想扩展业务范围，而且现在的厂家大多都和外商做生意，老板也不例外。

刚进来的时候，我对机械产品一窍不通，就需要从车间做起。刚来的一个星期，我天天在装配车间(我主要负责销售产品)，从产品的制造到再加工及最后的产成品，每一步我都去做，因为我认为一个好的销售人员，首先是要懂的销售的产品的规格性能以及用途等。在这一个星期里，我边做边问，为什么要这样做，目的是什么，使用时要注意什么问题，它的特性又在哪里等只要是自己疑惑的我都问，而这里的师傅也很有耐心，会放下手中的活，认真仔细的告诉我，有时侯需要示范的，他就把我带到那些机器旁，进行实际操作。通过这一个星期的学习，基本上对产品有一个很系统的了解，对产品的性能，规格等都可以很清楚的介绍给顾客。

，是要选一个好平台。因为现在的销售大多是通过网络来实现，而且我负责的又是外贸，因此我也需要一个平台。如何去选择一个平台呢，而且是可以容易找到外商的平台呢?在我之前，公司主要是在百度上做宣传，但是这是个搜索引擎，不是一个销售平台，因此需要选择一个。在选择的时候遇到了好多网络公司，每个公司都有各自的优点，如何找到真正适合自己呢，真的很难。这就需要从公司本身出发，首先要考虑资金。我厂的规模不是很大，资金还不是很充足，选择时就不能找那些费用很高的。接着还要考虑我们要把产品销往国外哪个市场，那里的客商经常使用什么样的平台。

然后还要考虑这个网络公司的.服务是否周全。找到了平台如何去维护，如何去发掘客户，如何去跟踪客户，这就要看这个网络公司的技术水平了。因此在选择的时候是非常重要的。但是老板的网络知识又不是很好，这就要求我在里面认真选择了，起初的时候我对网络也是一窍不通，感觉它是虚幻的，根本没有边际，就不怎么去了解它，现在老板把这个任务交给我，真的把我难住了，不断的通过朋友了解，通过这些网络公司的介绍，再加上自己对这个平台的理解和从本公司的实际出发，最后和老板商量最后选择了中国供应商，这是一个国家提供的一个平台，我想通过国家的宣传，可以很好的起到我们的目标。

选好了平台，就要去宣传。让商家知晓。多进一些平台，发布供应信息，反正现在有很多平台是可以免费注册的，只要是平台就在上面注册、发布信息，发的地方多了，总会有人看到的，他们即使不买，看到这些产品能想到是我公司的也好，现在主要的工作就是打响我们公司。平台上现在都设有博客，很多成功人士都愿意把自己的成功经验写出来和大家一起分享。做为我们这些新人，多进里面，吸取经验，以后可以少走弯。不过从他们的经验中悟出了一个道理，要想把公司宣传好，首先要学会把自己宣传好，你知名了，大家都愿意找你，找到了你也就找到了这个公司。

现在想想那些写博客的人其实也是在通过这种途径来宣传自己，提高自己的知名度。对于我们这些新人，没有什么工作经验可写。怎么可以吸引别人的眼球呢，提高知名度呢?从自己的摸索中，发现了以下几种方法。第一，自己也开通博客，写一些情商，幽默等的文章来吸引;第二，可以多进一些论坛，参加一些讨论;同时自己也可以发起一些话题，让大家来参加讨论;第三，在网络上有许多需要帮助的人群，可以帮助别人来实现。

有那么点的知名度了，该销售自己的产品了。每天不断的更新自己的供应信息，尽量让信息在平台上位于前几名，特别是那些免费会员。没有钞票的帮忙，我们没法和他们进性直接的较量，但是我们可以比他们勤快些，每天起早几分钟，把供应信息尽早发布，同时把供应信息写的详细点，能够让客户直截了当的找到我们的产品，了解需要的信息。

等了若干个月，终于把知名度打响了点，也有人来询盘，我们就要打起精神，认真对待了。态度要相当的好，回答客户问题时要相当的专业。但是不知道为什么他们问过价格之后就没有下文了。这时候就要想了，是哪个地方出错了，或许是价格太贵，也可能是竞争对手的试探，什么可能都有，这时就需要我们从中认真分析了。如何去报价，这是一个大的学问，报好了，单子一张接一张，如果不好的话，就只有等的份了。具体怎么做，现在我还没有想好，现在也是在一次次的尝试中。

有时候碰到好的买主的话，你报的价格他们愿意接受，这就算成了一半，这时候他们需要你去制单，一份销售合同，怎么做，第一次接触，无从下手，赶快问问那些老前辈，或者从网上搜寻一些做个参考，最好留个备份，以便下次再用。

合同也签了，就该通知车间生产了，写清楚产品名称，数量，交货时间等，能够让车间明白如何做才能和合同的一致。

到了交货日期，装货等都完成了，就按照合同中约定好的交货方式将产品发出，通知对方什么时候收货。估计货到了，打电话咨询一下，货是否收到，没有的话再帮忙问问，收到的话，问一下对产品是否满意等相关性的问题。

售后服务，过一段时间，给这个公司打电话，询问一下产品的使用情况，有没有损坏，需不需要维修。总之售后服务是最重要的，是维护客户最重要的方法。

工作流程大致就是这样，可能会有疑惑，为什么感觉是国内销售啊。其实确实是国内销售，由于我是新手，对于国外销售还需要一段时间，先做的是国内，以后懂的如何报价和寻找国外客户的时候，也就是我真正从事外贸的时候了。

通过这次在xxx机械厂的实习，让我学到很多，因为我在这里是外贸第一人，之前的业务全是老板一人拉的，我来之后他也没怎么教我，全靠我自己一个人揣摩，可能有很多地方不对，但是因为我是新人，我不怕错，而且这里给了我机会，我就要敢于尝试，努力去做。什么事都是做出来的，一次不成就两次，两次不成就三次，总有成功的时候。我记得这样一句话，只为成功找方法,不为失败找理由!若有麻烦,就是方法不对;若有困难,就是能力不够。只有不断的提升自己，不断的想办法，没有解决不了的问题，过不了的坎。

在实践的这段时间内，我感受着工作的氛围，体验着工作的辛苦与快乐。这些都是在学校里无法感受到的，而且也在很多时候，我不时要做一些工作以外的事情，有时要做一些清洁的工作，在这里，没有人会告诉你要做什么，你必须自觉地去做，而且要尽自已的努力做到最好，一件工作的效率就会得到别人不同的评价。在学校，只有学习的氛围，毕竟学校是学习的场所，每一个学生都在为取得更高的成绩而努力。而这里是工作的场所，每个人都会为了获得更多的报酬而努力，无论是学习还是工作，都存在着竞争，在竞争中就要不断学习别人先进的地方，也要不断学习别人怎样做人，以提高自已的能力!

一片叶子属于一个季节，年轻的莘莘学子拥有绚丽的青春年华。谁说我们意气风发，年少轻狂，经受不住暴雨的洗礼?谁说象牙塔里的我们两耳不闻窗外事，一心只读圣贤书?走出校园，踏上社会，我们书写了一份满意的答卷。

通过社会实践的磨练，我深深地认识到社会实践是一笔财富。在实践中可以学到在书本中学不到的知识，它让你开阔视野、了解社会、深入生活、回味无穷。

**机械厂实践报告篇三**

全球性经济危机的直接影响就是给大学毕业生的就业问题雪上加霜，为适应不久将来的工作竞争压力，这个暑假我来到了国际化大都市xx，希望在那里见识一下。在亲人的介绍下我进入xx焊割机械有限公司的生产线上工作。在这里体验了一个月左右的工厂生产学习，学到了许多在学校没有学到的东西，增强了自身综合素质的培养，锻炼了自身意志同时也体验到了劳动带来的快乐！

xx焊割机械有限公司位于xx市xx区xx镇，闻名全国的同济大学就在其附近。公司生产各型焊接机、切割机，并且远销欧洲数个国家！

初次来到xx人事部时我并没有道明真正来意，而是以应聘的身份和xx签订了就业合同，并被安排到二楼钳工组装区工作。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，知道我没有什么工作经验，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！

后来，不知道是怎么回事，厂里领导竟然找到我跟我说要调我到一个比较舒服一点的车间，随后将我安排到另外一个生产车间并告诉车间带班的李师傅好好教我。

在接下来的一段时间里，在李师傅的细心教导下，掌握了xx一些产品如cg2—30滑轮式焊接小车、马鞍形切割机、hk—103等的组装、调试。并且了解到了xx所生产的部分产品的型号、工作原理等。期间xx老总也找我谈了一次话，那是刚调进李师傅车间的第二天，我正在做着李师傅交代的事，老总走到我面前跟我寒暄了一会后便开始问我一些电工专业类的东西，而且告诉我任何成功的企业老板开始都是再生产一线锻炼出来的，所以要我重视眼前的事，虽小却有很多锻炼的机会！有跟我说了他创业时的故事。那个下午我真得觉得好激动，没想到一个企业老总会和我说这些，他的和蔼也鼓舞着我在接下来的工作学习。

在短暂的实习过程中，我和其他工人一样每天上班打卡、下班吃大锅饭，体验着工人们的辛苦。我采用了看、问，亲自动手等方式，发现自己存在的问题，“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”

理论偏离或联系不上实践是摆在我们面前的最大问题。我们的教育应该与社会实践更多得结合起来，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”，这短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个非常重要作用，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。

**机械厂实践报告篇四**

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。

xx市xx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xx市xxxx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来源。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。

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。

**机械厂实践报告篇五**

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，为以后专业实践和走上工作岗位打下坚实的基础。

xx市xx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xx市xxxx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来源。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。据指导我们实践的师傅说，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践，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。

历时将近一周的实践结束，该次实践，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，以便有更多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。”在短暂的实践过程中，实践中，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。

**机械厂实践报告篇六**

近几年来，大学生找工作不容易。暑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。

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。

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。优秀大学生机械厂实习报告范文精选3篇优秀大学生机械厂实习报告范文精选3篇。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。

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5o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的。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。

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。

**机械厂实践报告篇七**

在家人的介绍下我进入嘉宇机械有限公司的生产线上工作。在这里体验了两周左右的工厂生产学习，学到了许多在学校没有学到的东西，增强了自身综合素质的培养，锻炼了自身意志同时也体验到了劳动带来的快乐!

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。

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!不要因为自己是女生就放弃。

后来，他们觉得女生干这些活确实有点吃不消，就安排我去整理图纸以及其他公司的资料，给师傅们打印图纸。虽然以前有学过如何看图纸，但第一次看图纸时还是觉得看不懂，在师傅的指导下，我慢慢能看懂图纸。有时候，也会接到客户的订单，了解客户的需求，然后传达给师傅。这在一定程度上锻炼了我的沟通协调能力。

在短暂的实习过程中，我和其他工人一样每天上班打卡、下班吃大锅饭，体验着工人们的辛苦。我采用了看、问，亲自动手等方式,发现自己存在的问题——“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”理论偏离或联系不上实践是摆在我们面前的最大问题。我们的教育应该与社会实践更多得结合起来,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. 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事的态度的问题。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。

“千里之行，始于足下”，这短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个非常重要作用，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。

暑假社会实践活动已经结束了，蓦然回首，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。这几天的社会实践虽然比较辛苦，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。

这次社会实践是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到一辆汽车的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。完成生产计划的满足感、学习新技能的欣喜、帮助他人的快乐、被别人帮助的快乐等等。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社会实践，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生活中所遇到的每一难关。

**机械厂实践报告篇八**

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。湛机集团在20xx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。从20xx年下半年起，各方面汇集的信息已经反映，橡机市场收缩的端倪显现，湛机集团对此已有所警觉，可以说是对橡机市场的变化有了一定的思想准备了，并对营销策略作出了相应的调整。但是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，反映在下面几个方面。

首先是国内橡胶市场行业投资热的降温。由于国家经济宏观调控措施，导致橡胶行业投资热的降温，尤其是轮胎业投资明显减少，这一情况对湛机集团造成了直接影响。市场供求严重失衡。需求的减少使得获取订单十分困难。已有的订货又因客户的资金迟迟不能到位而一再要求推迟交货。致使湛机集团一再陷入被动，以投入的资金无法周转，生产场地的占用又对后续产品生产造成阻碍。

再就是市场环境进一步恶化，贷款回笼危险增大。由于橡机市场早已形成买方市场，且进年来程度更深。在商务谈判中，制造厂家始终处于被动地位往往为了在市场上立足而迁就对方。这不但加大了资金筹措的压力，也使贷款回笼的带来了极大的风险。05年公司的贷款回笼下降了20%。就与这情况直接相关。

面对严峻的市场形势，公司的领导班子进一步将公司的工作重心移到营销工作，采取一系列措施进行应对。一是调集力量充实销售队伍。二是加强市场调查和信息收集工作。三是加派人员走访客户，了解需求。四是进一部加大非橡机市场的开发。据我的了解，这些措施是公司经常提到的，但是以往却很难落实到位，效果并不好。现在公司加大了这些措施的落实力度，按目前的观察已经有了一定的进展。比如说湛机集团已对市场的发展动态有了较清晰的了解，公司的知名度有所恢复，商业投标更具信心等。另外，部分二级公司的市场开发有新的发展。如压容厂去年承接的中油bp公司，佛山安得里茨公司等单位的产品工程，成为公司市场开发的亮点。公司能够针对市场变化作出相应的改变，依据市场需求而作出变化这点让我有了很大的体会，不依据市场行事，最后也会是死路一条的。

在我的观察看来，开源固然重要，但节流也是必不可缺的，公司的营销费用也是一笔不小的开销，如果能把着这个成本有效的降低，对公司也会起到作用。而要把营销费用降低，把营销人员的报销费用制定一个标准，并严厉的执行，我认为是行之有效的。在争取更多渠道获得收入的情况下，也要努力把营销的成本压低。

**机械厂实践报告篇九**

在为期一个月的寒假里，班里的同学认真积极地参与了实践与调查工作，为论文的完成准备了扎实的物质条件。论文的形式也同时有赖于实践调查活动的多样性而显得丰富多彩。

有的同学考虑到自身的专业，特地选择了到一些企业或者政府部门的财务处去实践，大概了解到了财务处的工作程序和财务人员的素质要求。虽然只是一段较短的时间，可是他们印象深刻，获益良多。其中一部分人感慨财务会计工作的繁琐与枯燥，(甚至连一两角钱的账目问题也要穷根究底)，但也明白到这份工作对整个企业或是政府部门的重要性，深刻地体会到：作为财务管理人员，耐性和谨慎是最基本的专业素质。

当然，并不是所有的同学都选择了到具体的工作岗位上去实践，部分人进行了社会调查。他们细心观察身边所发生的或者是人们所关注的国家社会时事政治热点，作广泛而较为深入的调查，并加入自己的观点来完成出色的论文。其中还有人关心自己家乡的具体情况，为家乡的建设提出诚恳地意见。

显然，同学们没有当寒假论文是一项任务，而是一个参加实践和调查工作的一项总结，论文增添了同学们的热情，自然显得有活力和充满真诚。这是难能可贵的。

**机械厂实践报告篇十**

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，为以后专业实践和走上工作岗位打下坚实的基础。

xxx市xxx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xx市xxxx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来源。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。据指导我们实践的师傅说，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践，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。

历时将近一周的实践结束，该次实践，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，以便有更多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。”在短暂的实践过程中，实践中，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。

**机械厂实践报告篇十一**

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，为以后专业实践和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

xxx市xxx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xx市xxxx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。

实践过程

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来源。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。据指导我们实践的师傅说，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践，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。

对机械制造的体会

历时将近一周的实践结束，该次实践，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，以便有更多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。

对本次实践的体会

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实践过程中，实践中，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。

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