# 2025年车间实践报告内容 车间实习报告(大全8篇)

来源：网络 作者：梦里花落 更新时间：2025-05-21

*在当下这个社会中，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。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。车间实践报告内容篇一一共十二天的金工实习结束了，在短...*

在当下这个社会中，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。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

**车间实践报告内容篇一**

一共十二天的金工实习结束了，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法，总的来说这次实习活动是一次搞笑且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。金工实习不仅仅能够让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，并且还能够提高自我的操作技能和动手潜力，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了我们的工程实践潜力，培养了我们的工程素质。

金工实习是一次我们学习、锻炼的好机会。透过这次虽短而充实的实习我懂得了很多………在这短短的几个星期内，大家每一天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在教师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习资料，并且基本上都到达了教师预期的实习要求，圆满地完成了实习。

在实习期间，

透过学习。

车工、钳工的操作，我们做出了自我的工件，虽然这几个星期的金工实习是对我们的一个很大的考验，可是看到自我平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。在金工实习中，安全是第一位，这是每个教师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践潜力的有效途径，又是我们工科类大学生十分重要的也个性有好处的实习课，也是我们一次，离开课堂严谨的环境，感受到车间的气氛，亲手掌握知识的机会。

1、铸造实习第一天的金工实习是挖砂铸造成型，铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不简单的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。教师讲解完一些基本操作后，让我们自我动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，可是要想做出让大家叹为观止的模具来，不透过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要思考起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。

2、了解机械设备第二天实习教师只是让我们熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。透过教师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前务必检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都务必停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选取适宜的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选取要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，留意毛刺割手。铣齿轮时，务必等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，能够培养我们的观察潜力、动手潜力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

3、钳工实习钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，可是能够完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。在钳工实习中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、钻孔、攻丝、套丝、锯割、锉削、装配、划线，了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位和重要作用。我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图能够进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。首先要正确的握锉刀，锉削平面时持续锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大，锉刀回到时不施加压力，这样我们锉削也就比较简单了，之后便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。钳工的实习说实话是很枯燥的并且很累，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

**车间实践报告内容篇二**

下面是本站为你整理的车间实习报告2025字，欢迎阅读。

让我获益太多，这次难得的实习机会。终身受用。一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

踏破铁鞋无觅处，好不容易找到一家企业愿意“收留”真得感到无名的兴奋和愉悦。似乎体会到大学生找工作的困难。终于来到南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，想也没有机会得到这么好的实习机会。

以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，机械厂已经有二十多年的发展历史。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。生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，由于机械厂的设备很先进。主要是某一两个人负责工作流程。这对我解该工厂的生产流程提供了方便。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，该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定。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高贵，万元以上。推销，生产部门主要包括。技术，生产，供应，销售。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，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。刚好该厂正赶货，实习期间。与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，企业中极其重要。供应部必需与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，首先。直接影响产品的最终销售。直接影响企业生产运作系统运行，保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”便向她问了很多很多的问题。说，趁供应部的部长一有空。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，防止客随人走的情况。供应部不单要搞好企业外的关心，其次。跟生产实业部门的关系也非常的重要供应部是传达客户信息的主要途径，往往在这时。向生产部门传达顾客的需求。觉得一提的部门间的设置。觉得工厂的布局很合理，说到供应部与生产车间的沟通。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幢大楼里。相互距离很接近。外宾来访时，可以让他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。有个门，还有一个合理的地方就是供应部所在之处。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。去拜访了公司的董事，后来。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，考虑布局的时候，确考虑到部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到想的问题，更是因为，把运营管理课上学到供应链的知识，实习中体会到思考到。

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，了解了现代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。同时也了解了本厂的一些情况，保定机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是河北省机械工业龙头企业。

下面我从几个方面简要总结一下我的实习经历。

2.第二周金二车间实习，机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了保定为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在0.01mm，全部采用液压传动。不过我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，应该放在恒温室里。还有一台英国newall立式坐标镗，内部采用齿轮传动，除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，2025年新买的t611，各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3.第三，第四周装配车间实习，各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最后一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。张主任说hj50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。通过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”

实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。机床设计人才聘用和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正意义上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就必须与时俱进，不断创新!眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!至此感谢邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是非常重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感谢!

**车间实践报告内容篇三**

在参观实习结束之后我们紧接着迎来了为期两周的车工实习，大家对这一日的到来早已期盼很久!由于我们在大一已经经历了一次金工实习，所以对车床及其操作有一定的了解。同学们在此次实习中都表现的十分积极!

进入车间之前首先进行的就是安全教育，老师特备叮嘱实习期间要穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，扳手飞出伤人。上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

这次的实训以教师布置任务，学生成小组完成任务的模式来完成。我们的实习要求是加工一件手柄，一个阶梯圆柱体和磨好一把外圆刀。加工手柄与磨刀相对比较简单，被安排在第一周来完成。我们采用同时进行的方式，即在每个小组中一部分人加工手柄的同时，一部分人去磨刀。首先老师细心给我们讲解相关的专业知识，然后进行示范操作。

对刀具的要求是：前刀面与基面成1到3度的夹角，后刀面与切削平面成6到8度的夹角，副后刀面与正交平面成6到8度的夹角，主切削刃与刀柄成1到3度的夹角。磨刀前首先矫正砂轮，使砂轮的切削刃在一个平面。磨刀时先磨后刀面，首先让后刀面的下部与砂轮接触，然后中部最后上部，当主切削刃与砂轮之间成暗红色的火花时，后刀面基本磨好。磨刀期间手要及时调整角度，确保6到8度。其余几个面的磨削方法与此基本相同。俗话说的好：说着容易，做着难!磨好一把刀绝不是一件易事，需要大量练习的同时，要认真思考与分析，并且要经常与同学交流，积极请教老师。

有老师的细心讲解在加之我们的金工实习基础，车手柄相对而言最简单了，但是仍有许多问题不容忽略。比如加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜。装夹好工件后要将卡盘扳手取下，否则当车床开始工作后造成的伤害将不可估计!车刀安装不宜伸出过长，一般切削刀19毫米左右，硬质合金刀为其宽度的1.5倍左右，车刀垫片要平整，车刀要加紧。而且刀尖高度要与卡盘中心高度一致。有些刀具安装时还需有一定角度，不能与棒料垂直。走刀时一定要身心合一，集中精力。手感很重要，同时也要调整好车速，利用好大中小托板。走刀时不可以倒车，工作中也不准用反车的方法来制动主轴回转。

车阶梯圆柱体是本次实训的重头戏!它的突出特点是工艺安排要恰当，精度要求高。我们要车削的圆柱体如图所示。我们小组这样安排工艺：首先平端面，然后车外圆到直径31毫米，接着车圆柱右面直径到28毫米，长50毫米。然后打孔，钻孔，镗孔，切退刀槽，最后在106毫米处切断。卸下棒料，安装零件。平端面，车外圆至25毫米。紧接着切退刀槽，随后车锥面，车螺纹，最后车外圆至30毫米，工件完成。工艺安排好后，就是实际操作了。其中车螺纹对我们来说是一个新知识。由公式计算出首先车外圆于23.74毫米处，采用螺距为2毫米。中托板调零，然后第一次进6毫米，第二次进5毫米，接着4毫米，3毫米，2毫米，最后1.16毫米，退出螺纹刀，工件完成。

每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心，休息时和老师的交流也是一种快乐。虽然两周实训不是很长时间，但对我今后的学习有很大帮助，起到了理论与实践结合的作用。十分感谢学校此次的实习安排!

一、实习目的。

通过,,参与生产部门相关的工作，一方面将所学的服装专业知识特别是服装生产管理方面的知识与实践相结合。另一方面掌握服装制作工艺，服装生产运作流程，服装生产管理的技巧。理论联系实际，在实践中巩固、深化服装知识，既熟悉了服装生产运作，提高动手能力，专业知识积累，又帮助适应社会企业就业和提高社会经验。

二、实习单位及岗位简介。

公司简介。

厦门斯美泰服装包袋有限公司是一家中意合资，专业生产各类服装、包袋产品的企业。公司拥有生产、办公场地万余平方米及国际先进流水生产设备，年产服装两百五十万余件(套)，聚集大量专业高级技术!念：创造价值，成就你我。

公司宗旨：质量，服务，诚信，环保。

岗位介绍。

车缝车间：把人，设备和空间合理地组合起来，以使产品在缝制生产过程中的工艺路线最短，加工时间最省，耗费最小，生产出满足客户要求的产品为目的而进行生产。

样品组：贯穿裁剪，车缝，检验，包装整个生产过程：首先将面料、衬里和衬布等原材料裁剪成服装的各个部份，如前片、衣颔和衣袖等，再用缝纫设备缝合起来，然后进行压烫和整理包装。

后整包装：使用客户要求的包装材料，按客户要求包装的形式(折叠包装，真空包装，立体包装或内外包装)，包装方法(袋包装，盒包装或箱包装)对服装进行包装;还要按客户要求对尺寸、数量及颜色进行合理分配装箱。

总检组：首先是尺寸测量，然后是外观质量检查(规格，缝制，整烫，污迹，线头等);查出问题的服装用返工牌标出问题，然后返工，没有问题的`服装送去后整包装。

三、实习内容及过程。

这次实习我被安排到生产部门，以下是我在生产部门里的五个部门的实习内空和过程。

车缝车间。

服装缝制生产过程的合理组织是提高服装生产的重要保证，其目的是使产品在缝制生产过程中的工艺路线最短，加工时间最省，耗费最小，生产出满足客户要求的产品。所以要做好工艺设计，也即把人，设备和空间合理地组合起来。第一步就要做好车缝上线准备工作：设定好工段人机布置图，由组长根据目标产量，对工段均衡生产做好人员分配，上交ie人员审核，并熟悉了解该单的工作流程。

斯泰美泰服装包袋有限公司的缝纫设备也挺多的，有电动平缝机，带刀机(边车边切割)，五线机，可转弯不可调针距的双针机，不可转弯可调针距的双针机，热封机，打枣机，电脑机光雕刻机，花样机，平眼机，翻角机等等。因为没有参与操作的机会，我只能看员工如何操作，毕竟很多机器在学校都没接触过。缝纫设备的购买和维修都由保全部门负责，公司针对缝纫设备让保全部门给我们开了个讲座：机器设备介绍(认识各种衣车的名称，性能和用途;介绍维修工具和使用方法;介绍常见故障和维修方法，设备的保养和维修制度等。)。

因为在车缝车间只呆四天，而机台都是固定员工操作，主任也很为难怎么给我们分配工作。后来我做的是类似打杂的工作：捆扎衣服，撬扣子，钉扣子，配帽子，把返工服装分类等等。我禀着以最少的时间了解最多公司的情况和尽可能学到的知识的原则，采取了多看，多问，多动手，多怀疑的态度，在完成主任安排的任务情况下争取多做事情，看了大量该公司的文件，如人机布置图，外发派工单，订单进程表，单元流水工序排图，生产配料单，工艺制作单等等。在参观车间的过程中深入了解了大货生产的工艺流程。并与主任的聊天中了解了生产部门管理方法，工资机制等有关生产部门的情况。

**车间实践报告内容篇四**

自20xx年8月23日来到我们公司，已有三个多月。在这三个月里，分别在科室，跟硫化机车间主任，硫化车间实习实干，并写下了实习报告。经过这三个多月的实习，我对公司的情景有了必须的了解，对产品的生产有了必须的了解。实习报告实习总结。在这三个月里，看到公司生产有序，公司逐渐壮大，感觉自我的选择是没错的。同时也准备好了用自我的知识，为公司的发展尽一份力量。

在硫化车间实干的这一个月里，我的收获十分大。在这一个月里，我进取和王胜主任沟通，在这一个月里多接触一些模具，多生产一些产品，遇到一些问题进取思考，在王主任的帮忙下将遇到的问题进行分析，找到解决问题的方法。例如，在生产的过程中，常遇到产品起癞现象，影响产品的外观，严重的会使产品不合格，造成浪费。经过了解，这种现象主要是硫化时有气体没能排出造成的。解决的办法是多回几次模放放气，并在起癞处放少量胶，这样能大大减少起癞现象。

在科室，跟硫化机车间主任实习期间，我努力了解我们的生产情景，学习一些解决问题的方法，同时进取去干一些力所能及的事情，为领导多分担一些事务。在这期间，看到领导们每遇到事情都不怕脏，不怕累，起到一个带头作用，让我很佩服，也为自我树立了榜样。

在实习过程中，我也发现了一些问题，我们在生产过程中对硫化工艺没有要求，在生产的时候大多是靠经验对温度，时间进行控制，这对产品的稳定性没有保障。硫化的三要素硫化时间，硫化压力，硫化温度决定硫化产品的质量。

第一，我们要想发展，需要我们努力提高产品质量，以提高我们在同行业中的竞争力。我们在生产过程中要逐渐对硫化工艺进行控制，以生产出产品质量更加稳定的产品。

第二，经过交流我了解到，炼胶受天气的影响比较大，例如，我们加工的管子胶，胶方中的石蜡规定放0.7份，在夏天放到0.4~0.5份的时候，胶料已经不容易从胶车上拉下来，如果按照胶方中的量，胶可能粘在胶管上，很难扒下来，而到冬天的时候，加到0.7份的时候，胶料太硬，车间在生产的时候很不好用，往往要加到0.9~1份。

第三，我们的胶方在调试或有新胶方时，缺少跟踪，缺少完善，往往在某些时候严格按照胶方加出的胶，车间反映不好用，我们又缺少专门从事胶方调试的人，而只能靠炼胶工人自我调试，这样不利于公司长期发展。

虽然自我已经毕业两年，但对橡胶深入的生产还不够，对生产的知识了解不多。我会努力学习，用我的知识为公司的发展尽自我的一份力量。来到我们那里，已经三个月了，望公司领导对我的表现作出评价，若有机会，我期望公司领导多多帮忙，我会在领导的带领下随公司的发展一齐成长。

**车间实践报告内容篇五**

自20\*年3月23日来到我们公司，已有三个多月。在这三个月里，分别在科室，跟硫化机车间主任，硫化车间实习实干，并写下了实习报告。通过这三个多月的实习，我对公司的情况有了一定的了解，对产品的生产有了一定的了解。在这三个月里，看到公司生产有序，公司逐渐壮大，感觉自己的选择是没错的。同时也准备好了用自己的知识，为公司的发展尽一份力量.

在硫化车间实干的这一个月里，我的收获非常大。在这一个月里，我积极和王胜主任沟通，在这一个月里多接触一些模具，多生产一些产品，遇到一些问题积极思考，在王主任的帮助下将遇到的问题进行分析，找到解决问题的方法。例如，在生产的过程中，常遇到产品起癞现象，影响产品的外观，严重的会使产品不合格，造成浪费。经过了解，这种现象主要是硫化时有气体没能排出造成的。解决的办法是多回几次模放放气，并在起癞处放少量胶，这样能大大减少起癞现象。

在科室，跟硫化机车间主任实习期间，我努力了解我们的生产情况，学习一些解决问题的方法，同时积极去干一些力所能及的事情，为领导多分担一些事务。在这期间，看到领导们每遇到事情都不怕脏，不怕累，起到一个带头作用，让我很佩服，也为自己树立了榜样。

在实习过程中，我也发现了一些问题，我们在生产过程中对硫化工艺没有要求，在生产的时候大多是靠经验对温度，时间进行控制，这对产品的稳定性没有保障。硫化的三要素硫化时间，硫化压力，硫化温度决定硫化产品的质量。

第一，我们要想发展，需要我们努力提高产品质量，以提高我们在同行业中的竞争力。我们在生产过程中要逐渐对硫化工艺进行控制，以生产出产品质量更加稳定的产品。

第二，通过交流我了解到，炼胶受天气的影响比较大，例如，我们加工的管子胶，胶方中的石蜡规定放0。7份，在夏天放到0。4~0。5份的时候，胶料已经不容易从胶车上拉下来，如果按照胶方中的量，胶可能粘在胶管上，很难扒下来，而到冬天的时候，加到0。7份的时候，胶料太硬，车间在生产的时候很不好用，往往要加到0。9~1份。

第三，我们的胶方在调试或有新胶方时，缺少跟踪，缺少完善，往往在某些时候严格按照胶方加出的胶，车间反映不好用，我们又缺少专门从事胶方调试的人，而只能靠炼胶工人自己调试，这样不利于公司长期发展。

虽然自己已经毕业两年，但对橡胶深入的生产还不够，对生产的知识了解不多。我会努力学习，用我的知识为公司的发展尽自己的一份力量。来到我们这里，已经三个月了，望公司领导对我的表现作出评价，若有机会，我希望公司领导多多帮助，我会在领导的带领下随公司的发展一起成长。

**车间实践报告内容篇六**

(1)实习时间：

(2)实习地点：xx公司。

xx集团，成立于xx年。全球xx研发与制造厂商。全球500强企业。全球科技100强。xx企业排名第三名。20xx年进出口总额全国第八名，xx省第一名。

实习期间，我在实习工厂的abo车间a77部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，领班1名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，ipqc人员14名多名左右。

(1)了解过程。

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作4个月。

第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的测试电脑的内部结构，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着测试该产品，在测试的同时注意操作流程及有关注意事项等。

实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上测试产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(白，夜班)，两班的工作时间段为：早上8：00至晚上8：00;晚上8：00至早上8：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2)摸索过程。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定，地点等待领班集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：k/b胶膜，sd卡，mmc卡，刷枪)。

在流水线进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品测试好，并刷枪。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现无法睡眠、色差等)。

出现上述情况时，要及时告知领班、工程师，万能工让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的测试难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，工作效率不高，测试出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的测试方法与技巧。

运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着测试这有难度的产品，从中体会测试产品的效果。同时在测试中选择适合的测试工具，也有利于提高工作的效率。

五、实习期工作总结和收获。

实习期间，我对实习工厂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。

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一点基础。

**车间实践报告内容篇七**

市场部品牌推广员杨华。

我通过在装配车间一周的学习，主要学到了以下几点：一、学习包装产品的各个流程，从细节上解决产品在物流运输中所可能造成的损耗；二、学习接电线，掌握基本的电路工作原理和展柜光源的基本安装；三、学习安装展柜玻璃，产品的各个部件要严格按照产品标准进行生产或采购，这样有利于提高装配工人的效率；四、学习安装玻璃门缝条，掌握基础的玻璃防护知识；五、学习制作电源开关，将简单的事情做上千遍不出错，那将是一件不简单的事情；六、学习装配广告灯箱，掌握灯箱的基本结构和工作原理，加深对生产团队协作性的认识。

我通过在装配车间的学习，我看到了中国工人的伟大性和牺牲精神，他们用自己辛勤的汗水换来了公司的不断发展壮大和社会物质财富的不断递增。在这条道路上，同时实现了自己的人生价值和人生理想。正是因为有千千万万的工人在生产第一线辛勤的劳作耕耘，才使得中国成为第一制造大国和第一出口大国，才使得我们今天的生活越来越美好。

当然，我也发现了一些潜在的问题。第一，产品的很多配件没有严格按照工艺生产要求进行生产或采购，导致装配工人费很大劲才能装配好一个成品，这样大大延缓了装配效率。第二，部分产品问题发现之后没有及时上报，而是自行处理，这样的处理方式没有给生产工人敲响警钟，不利于大家认真总结教训，吸取经验，避免类似的错误再次发生。

除此之外，我有些个人的拙见，仅供参考。第一，由于夏季高温，车间应该配备一些防暑降温的个人用品，比如薄荷糖、清凉油、凉茶等。第二，可举办员工生产技能大比拼的比赛，将他们好的生产方法和经验推而广之。第三，经常性的举办员工座谈会，了解他们的想法，解决他们在生产和生活中遇到的一些实际困难。

这些便是我在装配车间一周的实习心得，如有表述不对之处，敬请谅解！

两个多月的实习已经过去了，但现在我看来，此次实习对我人生的意义很重大。

刚开始到达泰日升的时候，有点惶恐，觉得还没做好准备，我就要实习了，一切是那么措手不及。

我们女生被分配到装配车间，接触到的是以生产出来的零件。我们学习如何校正、如何涂黑、如何检查、如何包装、对于不同型号的零件又有不同的校正、包装的方法。我真的学会了很多很多。在这之前，我没有想过自己会这么认真这么卖力的工作。本想就慢慢熬完这些日子就行了，但真正在那工作之后，这些想法完全被打破了，刚开始的几天，我的动作很慢，一方面是不熟悉，另一方面是没有尽全力，可到了后来，工作上手了熟悉了之后，一切都变了，我不再漫不经心而是全心全意的工作，我尽自己最大的努力完成任务。因为我的心态变了。我慢慢的开始对这份工作认真了，对这工作有感情了，对同组的同事有感情了，我们部门分了几个组，几个组之间有个产量评比。本来不在意这些的我，在与他们相处之后，开始努力尽力的做到最优秀，因为我们是一个团队，是一个整体，要一起努力，一起奋斗才能达到目标。通过大家的共同努力，我们的产量有了明显的提高，排名也靠前了，大家心里非常开心，我想更多的是觉得自己的努力有了回报之后的那份欣慰吧。

不知不觉的日子在一天天过去。在早晨的清新空气中过去，在认真忙碌的工作中过去，在拥挤吵闹的食堂中过去，在晚上看着星空下班打卡的时间中过去。是的，两个多月转眼就过去了，离开的日子也到来了。大家都很不舍。从一言不发、互不相识到谈天说地、情同手足，大家就像自己的兄弟姐妹一样，我们舍不得离开，他们舍不得我们离开，这一份情虽然时间不长，但分量有多重，我们自己心里知道。

责任。这次实习是一次很好的经历，有苦也有甜，对我以后真正毕业好的工作有着莫大的帮助。

一.实习目的。

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

1．较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2．在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3．积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

三．实习基本要求：

1．学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2．学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3．必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4．努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5．应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

（一）安全教育。

一.安全教育学习的目的：

二.事故的发生及其预防：1.事故发生的因素人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素2.发生事故的认为因素1）.管理层因素；2）、违章：a.错误操作b.违章操作c、蛮干3）.安全责任（素质）差。

三.入厂主要安全注意事项1.防火防爆2、防尘防毒3、防止灼烫伤4.防止触电5.防止机械伤害6.防止高处坠落7.防止车辆伤害8.防止起重机械伤害9.防止物体打击10、班前班中不得饮酒。

等均应与外界有效的隔离3.进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换4.应采取措施，保持设备内空气良好5.作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性6.进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施7.设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段8.《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

（三）学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

（四）学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

四.实习过程。

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

五.其它活动。

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

六．实习感悟。

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

合，培养我们的`实践能力和创新精神，。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，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。对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做手电筒组装与测试时，发现的好几个短路的焊盘都被我维修好了。

白驹过隙，转眼到到了开学的时间了，在实习的这两个月里感受颇多，收获也颇多。总装车间经过为期两个月的一线实习，虽然工作很艰苦，但很有价值，因为我学到了很多书本上学不到的东西。

与在校时相比，我由一个不谙世事的学生成长为半个职业人，不敢妄谈成熟，但在心态上，自我感觉得到了极大的提升，工作上也有了很大的进步。

刚来车间时，怀着满腔热忱，却没有思考怎么去投入工作，怎么去实现理想，怎么去适应社会。结果可想而知，面对工作，是茫然和无措。我开始思考，开始思考如何让所学变为所用，开始思考如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。作为一个车辆工程的学生，忽视产品的结构和工艺，经过两个多月的车间实习和研究所的培训，我了解到搞运输车辆，结构和工艺是不容忽视的，成本的约束，结构的可行性，我知道一条曲线是不能仅仅追求美，更要去兼顾加工的难易程度。

工作的两个月是理论联系实际，学习技能的过程，也是良好工作作风的一个积累。对待工作要一丝不苟，严谨仔细。机械加工，一点误差就会造成干涉的后果，因此，在实践中积累经验。还有，无论大事小事，我都要求自己认真完成，这是对自己的修炼，我相信，对自己负责就是收获！

车间实习完后，带着收获回到研究所，我不再迷茫和无措，开始一步步去实现曾经的理想。我完成了驾驶员手册和使用说明书的扫描和图片转化工作，辅助完成零件目录，驾驶员手册和使用说明书的编制，完成一些辅助性工作。并开始接触设计，辅助性的完成一些设计任务。对我来说，路才刚开始，梦想仍在继续。

总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费了更多的能源。车间生产线被折叠起来的话，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

在车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

但最重要的是要注意三个问题：安全，质量，效率。

不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。

减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好也很重要。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：熟能生巧。就说明这个道理。安装传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏了。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的方向上，我同样获得了成功。除了以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如车架，他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，应该是手工焊成的，而且焊逢周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用了气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。除了焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

刚开始的时候自己什么都不懂，来了一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡了。另外我对皮卡车的构造也有了一定的了解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多了解一下。篇二：ccwmfa汽车总装车间实习报告秋风清，秋月明,落叶聚还散,寒鸦栖复惊。

在总装车间经过为期两个月的一线实习，虽然工作很艰苦，但很有价值，因为我学到了很多书本上学不到的东西。

先讲一下总装车间的情况。

总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费了更多的能源。而萨普工厂总装车间的布局则相反，车间生产线被折叠起来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量最大，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量最大，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。总的来说，总装车间给人的感觉就是明亮、整洁和有序。

下面再说一下我在车间一线实习的情况。

在总装车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

总的来说，一线实习要注意三个问题：安全，质量，效率。

着固定作用。正常情况它们都不受力，因为它们都是冗余的。但当受力的链条断了之后，冗余的链条可以继续承受住重量，拉住重物，防止重物掉下来。另外在车间经常吊挂重物的地方，可以将地面涂成红色，我想这比安全标志所起的效果还要好。

质量也很重要，不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。比如在装萨普v传动轴的时候，我以前总是没办法把中间的螺栓打紧，原因是螺栓没对正打歪了，我就只好找师傅帮忙。安装完之后自己也会多检查，发现质量问题及时进行修复。安装传动轴有一次拉线，而在这种情况下我发现自己打的螺栓没有平垫，我自己觉得问题不大，但最终还是放心不下，问师傅要不要重新打上。师傅的回答是肯定的。于是我还是跑回去，加上平垫，重新再打一次。虽然自己很不愿意这样做，不过当我把事情做好了就有一种放下包袱的轻松感。

**车间实践报告内容篇八**

1、 巩固和加深在课堂学的理论知识，使理论和实际联合起来，进一步了解机械精度和机械原理等专业课程在实际生活中的运用。

2、 对未来的职业规划有个初步的了解认识。 分析了机械操作的具体流程和运作，对工厂有了初步的了解。 为学习后续课程、从事专业工作、扩大知识面和进行科学的研究打下基础。

1、 参观的第一个工厂是苏州众诚恒协轴承有限公司。 该公司的主要操作范围是自动断料工序的操作，主要生产轴承、活塞销、滚柱、滚针、定位销等。我们参观了五个车间。 第一个是冲压车间，这一车间主要是对活销塞的加工。主要工具是型号为yb32—100b的四柱式液压机，公称力为1000kn。该机器在使用一种模具的时候，该机器的作用是打孔，即将活塞销坯料(实心)打孔(未打穿)，此时的公称力为400kn，系统压力为6~7bar，系统压力为7bar，顶缸压力为0。系统压力和主缸压力一致，我们参观当天的压力为6mpa，而顶缸压力为零。而大部分工作者使用的是另一种模具，它的作用是将打穿孔的活塞销坯料拉长，此时系统压力和主缸压力一致，我们参观当天的压力为6mpa，而顶缸压力仍保持为零。这个车间也存在着其他的工作机器，如开式可倾压力机，公称力为400kn，它的作用是将打了孔的活塞销坯料打穿。还有高速卧式车床，用于将活塞销坯料打磨光滑。在打磨的同时，注入冷凝水，防止工具损坏。

第二个是打磨车间。打磨车间使用较多的是m1083b型的无心磨床。

机器自动化生产，拥有全自动校直切断机，用于产生销轴，切割长度在培养了学生吃苦耐劳的精神。

床和短截料自动车床。数控车床用于打磨零件，最大回转直径为250mm，最大切削长度为200mm。短截料自动车床主要通过车端面的方式把端面打磨光滑，一般用来生产活塞销。还有一种是台式钻床，主要用于钻零件上面较为细小的孔，但数量较少，操作人员也较少。 最后一个车间用于加工内孔。加工内孔的机器主要是机床，部分是数控机床还有一部分需要人工的机床。数控机床和普通机床的作用一致，都是用来打磨端面使端面表面变得光滑，数控机床和全自动校直切断机的生产相似，都是通过离心力来运输零件，使其实现自主加工。而普通机床是人工摆放零件，相对较为耗时耗力。还有一种是双导轨卧式珩磨机，该机器的作用是将内孔的污垢磨亮，之后在轴承测量仪上测量其尺寸是否标准。该机器生产的零件孔径要求是40~100mm，冲程长度为10~160mm。

经过了解，该公司的主要生产流程为冲压—切断—打磨—加工。

下误差不能超过10μm，两条导轨必须完全垂直。台面用大理石面构成，台面的平行度和垂直度均为标准台面。

第二个是采用机械手操作的加工微小元件。整个运行操作中先冲压，再分开通过震动和机器编程使其缠绕起来形成高度一致的微小元件。该操作仅适用于个别微小零件。

第三个是用于加工usb接口的模拟机器，运用了离心力的原理，通过机械手操作实现全自动化的生产。 第四个是接收式标准机，用于测量产品尺寸。该机器采用红宝石的针头，防止针头磨损降低准确度。在该机器运作前，先对其进行编程设计使针头具有回弹弹性，优点是测量准确，精度极高，但是速度太慢，每一个地方都需要通过手动操作来测量，而且在测量过程中容易撞针，导致针头磨损度较高，经济耗费较大。 第五个是非接触式测量标准机。主要用于测量产品的平面度和轮廓度，用激光机和工业相机来测量。这种测量方式精度相对接收式标准机低，因为会照相的过程中会产生相应的机变，而且相机本身也存在着精度问题和分辨率高低的不同，但是这种操作速度较快，当零件精度要求没有那么高的时候可以采用这种机器测量其精度。

4、 第四个工厂是苏州信能精密机械。这个工厂人员较为稀少，生产的较为高端，主要生产自主研发的珩磨机，接受的订单来源大多为乌克兰、德国等国家。该公司的珩磨机主要用于打磨外圆和内孔，对内、外表面进行精加工。当零件的内、外表面要求的圆柱度、平行度、轮廓度等要求较高时，均可采用该公司生产的珩磨机进行打磨。参观当天车间内主要是立式珩磨机和卧式珩磨机，立式珩磨机分为大型和中型，大型的珩磨机精度相对较低，在珩磨过程中，也有冷凝液为加工进行冷却防止机械精度受到温度的影响。还有一台德国进口的珩磨机，速度极快，主要用于小零件的珩磨，将粗加工的孔进行打磨和细加工，运送入机器内部后，机械手迅速将其放在打磨的位置上，并判断是否符合编程设定的精度，不符合继续进行加工，符合则放置到指定地点。该机器完全实现自动化。

5、 最后一个工厂主要生产电梯部件，叫易升电梯部件有限公司。因为进入公司厂房生产线初，我们需要穿专门的有铁片的防护鞋，但是人数较多，鞋子数量不够，管理人员便放弃带我们进入第一生产流水线的参观，改为大致观摩。层门装置中的看板加工所用的钢丝绳，承载力为3380kn，而上挂轮的同轴度要求不得高于0.2mm，精度要求相对较高。钢板生产之后的折叠是通过数控折弯机操作的。全自动门板的焊接是通过控制焊接电压、电流和时间来控制的，这样生产有利于门板的标准化，过程是半自动化的，相对于人工焊接来说更为精密、省时。电梯门板的生产流程是门框加工—门板组装—上坎拉伸。该公司生产规模较大，人员分工较为合理，每个人都紧张忙碌的进行操作。

通过本次的认识工厂实习，我们巩固了自己所学的理论知识，扩展了视野，认识了各种精密的仪器以及不同的操作要求和操作模式，并且锻炼了自己的实践操作能力，好多东西都是课本上没有的，这些知识只有亲身体验才能加深自己的印象。 这次的认识工厂实习还锻炼了我们的吃苦耐劳的精神，由于天气原因，及工厂自身环境问题，每一个车间都相对较为闷热，但是同学们都没有抱怨，认真的研究机器的操作流程和各种机器之间的相同点和不同点，与工人师傅及老师认真交流，学到了很多新的知识。

本次实习唯一的不足就是感觉时间太少了，加上在路上耽搁了一段时间，所以实习的时间比较紧迫，有好多的东西还没有仔细的观察到。只是大体的了解了一下，不过总的来说，自己还是学到了好多知识，尤其是机械精度中的基本概念的理解并且认识到了机械精度这门课程的重要性，许多在书本上看到的知识从之前的感性认识升华为如今的理性认识。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找