# 机械专业实习报告(精选14篇)

来源：网络 作者：诗酒琴音 更新时间：2025-03-08

*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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!机械专业实习报告篇一两周的\'机械课程设计结束了，说是两周，实则拖延到三周，因为期间我连续...*

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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

**机械专业实习报告篇一**

两周的\'机械课程设计结束了，说是两周，实则拖延到三周，因为期间我连续有三门课程要考试，因而无暇搞设计，两周的时间紧迫，于是不得不晚上和周末抽时间来继续搞设计，时间抓的紧也很充实。

作为一名工科学生，我觉得能做这样的课程设计是十分有意义。在已度过的两年半大学生活里我们大多数接触的是专业基础课。我们在课堂上把握的仅仅是专业基础课的理论面，如何往面对现实中的各种机械设计？如何把我们所学到的专业基础理论知识用到实践中往呢？我想做类似的大作业就为我们提供了良好的实践平台。在做本次课程设计的过程中，我感慨最深确当属查阅了很多次设计书和指导书。为了让自己的设计工科学生实习总结报告更加完善，更加符合工程标准，一次次翻阅机械设计书是十分必要的，同时也是必不可少的。我们做的是课程设计，而不是艺术家的设计。艺术家可以抛开实际，尽情在幻想的世界里翱翔，我们是工程师，一切都要有据可依。有理可寻，不切实际的构想永远只能是构想，永远无法升级为设计。

说实话，课程设计真的有点累。然而，当我一着手清理自己的设计成果，漫漫回味这3周的心路历程，一种少有的成功喜悦即刻使倦意顿消。虽然这是我刚学会走完的第一步，也是人生的一点小小的胜利，然而它令我感到自己成熟的许多，另我有了一中”春眠不知晓”的感悟。

通过课程设计，使我深深体会到，干任何事都必须耐心，细致。课程设计过程中，许多计算有时不免令我感到有些心烦意乱：因为不小心我计算出错，只能毫不情意地重来。但一想起老师的孜孜不倦的教诲，想到今后自己应当承担的社会责任，想到世界上因为某些细小失误而出现的令世人无比震惊的事故，我不禁时刻提示自己，一定要养成一种高度负责，认真对待的良好习惯。

这次课程设计使我在工作作风上得到了一次难得的磨练。短短三周是课程设计，使我发现了自己所掌握的知识是真正如此的缺乏，自己综合应用所学的专业知识能力是如此的不足，几年来的学习了那么多的课程，今天才知道自己并不会用。想到这里，我真的心急了，但我不泄气，我会继续努力，弥补以前的不足，不断完善自己。

最后，我要感谢我的老师，是您的敬业精神感动了我，是您的教诲启发了我；感谢我同组的同学，是你们教会我团结。

**机械专业实习报告篇二**

与屋顶形状有:（一）圆拱型屋顶（二）尖拱型屋顶（三）双坡或单坡屋顶。上述三种屋顶形状的温室结构，既可以设屋脊通风口(天窗)、天沟通风口(谷间窗)，也可以完全密闭不设自然通风口。

1.屋顶上设有永久性通风窗的温室,锯齿型是能给整栋温室产生良好通风的最普通的屋顶形状之一。带圆拱或尖拱屋顶的锯齿型温室是最新发展起来的，它具有良好的通风性能，其跨度可达8米，且具有良好的落水和塑料薄膜覆盖性能。

2.在屋脊处设永久通风窗的温室，与锯齿型温室不同，屋脊通风口是处在自然通风的最佳点。这种温室型式最适于长期需要良好通风的温暖地区，但覆盖这种温室较为复杂。温室的主要构件组成有:柱，用于温室立柱的断面形状主要有圆管、矩形方管、c型钢或工字钢等开口断面。天沟，天沟是温室最重要的构件之一。它作为纵向结构构件起支撑作用，应能排泄走所有雨水，并且其强度应至少满足2名工人站在天沟中部进行覆盖材料的安装与检修等。天沟的长度为3米到5米。塑料温室的天沟一般用热浸镀锌钢板制成，有的小跨屋面温室采用挤压成型的铝材天沟。非常简易的木结构温室则主要用塑料天沟。

二、温室常用的覆盖材料温室结构的主要目的是固定覆盖材料。因此，覆盖材料及其特性是整栋温室中最重要的部件之一。理想的覆盖材料应是透光量大，能阻止向外的热损失、坚固耐用、尽可能便于安装且价格便宜。由于不同的作物对环境的要求不同，因而不同的覆盖材料将对不同的作物起作用。

1玻璃。在大多数气候寒冷的国家，玻璃仍然是常用的覆盖材料。大块玻璃的生产供给使得结构的遮阴率降低，同时也减少了安装费用。

2聚乙烯(p.e.)薄漠。聚乙烯是最常见的温室覆盖材料。其普遍应用的原因，首先是价格低；其次，它可用于大量的简易结构温室。

3多层编织的聚乙烯膜。这种覆盖材料是由聚乙烯经拉丝、并象地毯一样编织而成的新产品，其表面有一很薄的保护层。该材料很结实，强度几乎要比普通膜高出20倍。

4增强型聚氯乙烯薄膜。作为一种基本材料的聚氯乙烯(p.v.c)，它具有与玻璃及其它良好材料类似的优良特性。

5硬质塑料覆盖。玻璃纤维增强塑料(frp)板已经使用多年了。

6聚碳酸酯板。聚碳酸酯是目前塑料应用中最先进的聚合物之一。聚碳酸酯具有各种性能相结合的特点：强度、透光率、弹性、自重轻、透明、温度适应范围宽等。板的制造是采用改进的共挤成型技术，这可以将紫外线保护层结合进产品中。该保护层不起皮，不变皱，不产生裂缝或磨损。该板在高温下也能保持其透光度。

包括水源工程（渠道，水库，井等），首部枢纽（水泵，动力机，肥料注入设备，过滤设备，自动控制设备等），输水管道及配套管件，灌水器（微喷头，滴灌头）等。我们着生来介绍几种在温室中最常见的喷头.

(1)倒挂微喷头应用：温室内育苗灌溉及加湿、降温。特点：\*具有以上倒挂微喷和标准化微喷系列所有的优点。

\*雾粒介于微喷与雾喷之间更适合育苗灌溉。\*价格经济，是温室用户在降温加湿时一种低成本的选择。

(2)地面固定式喷头。

\*投入少,维修方便，操作简单的特点??(3)?雾喷灌（又称为弥雾灌溉）与微喷相似，也是用微喷头喷水，只是工作压力较高（可达200～400干帕）。因此，从微喷头喷出的水滴极细而形成水雾。雾喷灌在增加湿度方面有明显效果。

(4)．旋转式微喷头。水流从喷水嘴喷出后，集中成一束向上喷射到一个可以旋转的单向折射臂上，折射臂上的流道形状不仅可以使水流按一定喷射仰角喷出，而且还可以使喷射出的水舌反作用力对旋转轴形成一个力矩，从而使喷射出来的水舌随着折射臂作快速旋转。旋转式微喷头一般由三个零件构成，即折射臂、支架、喷嘴，旋转式微喷头有效湿润半径较大,喷水强度较低。由于有运动部件加工精度要求较高,并且旋转部件容易磨损,因此使用寿命较短。

(5)．折射式微喷头。折射式微喷头的主要部件有喷嘴，折射锥和支架，水流由喷嘴垂直向上喷出，遇到折射锥即被击散成薄水膜沿四周射出，在空气阻力作用下形成细微水滴散落在四周地面上。折射式微喷头的优点是水滴小，雾化程度高，结构简单,没有运动部件,工作可靠,价格便宜。

在我们参观到的天窗开闭机构中,大多是由电动机,传动装置与四杆机构组成,电动机可由人工或微机进行控制.一般温室中有数组天窗开闭机构,可以根据温度调节需要,分别启用或将天窗置于不同的开度.在实习的几个温室里我们看到的传动装置由蜗杆—蜗轮减速器和圆柱齿轮减速器组成.四杆机构中的连杆为一根长杆,由它推动一组天窗,使它们一同开闭,连杆由推杆带动,在齿轮减速器的被动齿轮下部安装有齿条,构成一对齿轮、齿条运动副.齿条支撑在桁架下端的槽中,推杆一端与齿条相接,顶杆与天窗构成一个刚体,各机构相互铰连构成一个四杆机构.而在一些较为落后的大栅中也有用人工手动拉链条带动的.、耕种及收割机械设备。

我们分别在校园和农科院参观了拖拉机与及它的多种后悬挂机构和联合收割机,其中针对我们广西甘庶收割的甘庶收割机较为先进,可以实现一台拖拉机一次进行砍伐、去叶等联合工作。

**机械专业实习报告篇三**

实习目的：

通过接触和参加一线工作，了解本公司的实际加工制作和安装过程，对钢结构有一个比较深刻的认识，为以后的工作打下基础。

实习内容：

在车间参加钢结构的放样、切割、钻孔、剖口、焊接、矫正等工作。并参与了钢结构的现场安装施工，学习钢结构工程的施工技术和施工组织管理方法，学习和应用有关工程施工规范及质量检验评定标准，学习施工过程中对技术的处理方法。

实习概况：

在车间参加刚结构的加工制作实习，在南京德基广场工地参加钢结构安装实习。遵守车间和工地安全规章制度。出勤率高。积极向工人师傅请教。对钢结构的加工制作以及安装等有了很具体的了解。同时对部分工程进行了实践操作。实习期间完成了实习任务，达到了实习目的。

工程简介：

南京德基广场装饰工程，位于南京新街口。我公司承建的是幕墙及天幕钢结构部分。总工程量为一百多吨。幕墙由九根高约四十米的格构式钢柱和多根圆弧钢梁组成。天幕是由十三根鱼腹梁和相应的檩条、拉条构成。

第一部分加工制作。

加工制作是钢结构工程由图纸变为实物的第一步，所以是十分重要的。它的好坏直接决定着以后安装的顺利与否以及最终的工程质量。了解它对我以后的设计工作也有很大的帮助。

（一）放样。

放样工作包括以下内容：核对图纸的安装尺寸和孔距，以1:1的大样放出节点，核对各部分的尺寸；制作样板和样杆作为下料、弯曲、铣、刨、钻孔等加工的依据。放样时要注意考虑加工余量。焊接构件要求按工艺要求放出焊接收缩量。不同规格、不同牌号的零件应分别号料，同一种材料按照“先大后小”的原则依次划线。

（二）切割。

钢材下料常用气割、机切和锯切等方法，其中气割的质量最不稳定。所以在进行气割时一定要要由有工作经验的工人师傅来操作或在旁边指导。

（三）钻孔。

孔的加工在钢结构制作过程中占有一定的比重，尤其是在网架的球加工过程中，钻孔占了整个工序的大部分。钻孔的加工方法可分为划线钻孔和数控钻孔。钻孔的设备有悬臂式钻床、立式钻床和数控钻床。网架的球加工主要使用立式钻床。球加工的过程是先在球上切削一个面，切削厚度由螺栓直径决定。以48mm为界，48mm以下为5mm，以上为8mm。再在这个面上钻孔，以这个孔为基准面确定加工其他孔。

（四）剖口。

对于需要对接焊接的构件，一般需要进行剖口。

1.1.对于板材，可是用铣边机。铣边机对钢板焊前的坡口边、斜边、直边、u形边缘，可一次铣削成型。工作效率高，能耗少，操作方便。

2.2.对于钢管，可直接用车床进行剖口。一些口径较小的管子甚至可以直接用车床进行割削。

3.3.对于其它一些形状复杂的构件一般用气割机进行剖口。这种方法简单易行，效率高，能满足开v形、x形坡口大的要求。但在切割后一定要注意清理干净氧化铁残渣。

（五）焊接。

焊接是钢结构加工制作过程中最重要也是最难控制的一个环节。钢结构常用的焊接方法有手工电弧焊、埋弧自动焊、二氧化碳气体保护焊等。

（1）埋弧自动焊适用于较长焊缝，如焊接h型钢；

它的焊接质量稳定，利于自动化生产；但是它需要专门的生产线，设备占地面积大，不利于搬运。

（2）二氧化碳气体保护焊主要用在重要构件拼装上，它的优点是焊接质量较稳定，效率高，连续性好，是我们厂车间最常用的焊接方式。

（3）手工电弧焊效率较低，质量稳定性随操作者波动较大。但是它有携带方便的特点，是工地现场最常用的焊接方法。

由于焊接是通过高温将金属融化将它们连接在一起，然后再冷却。这使得焊接部位难免出现一些缺陷。如气孔、夹渣、咬边、焊瘤等。这些缺陷会直接影响到焊缝的受力性能。咬防治这些缺陷，就必须严格按照焊接操作规程来操作，焊工要有上岗证。

焊缝的检测方法是根据焊缝等级来确定的。钢结构的焊缝等级分为三级。三级是最低一级，通常只需要用肉眼观察外表就行了；一、二级则需要进行超声波探伤，检查比率分别为100％和20％。

（六）矫正。

当构件经过前面一系列的加工程序后，会出现弯曲、凹凸不平等现象，这是就要对构件进行矫正。

矫正的方法主要有机械矫正、火焰矫正、手工矫正等。

1.1.机械矫正适用于批量较大、形状比较一致的钢材和构件的矫正。如焊接h型钢。

2.2.火焰矫正较为灵活，对于变形较大的构件也能处理。但是对于火焰的温度、加热的方法等不容易准确掌握，因而质量没有机械矫正稳定。

3.3.手工矫正具有灵活简单、成本低的优点，但准确度差。只能适用于对尺寸精度要求不高的构件。

（七）表面处理。

这是钢结构构件出厂前的最后一道程序。一般有除锈和喷漆组成。其中除锈这道工序的先后由于加工对象的不同而不同。例如网架的杆子是在其它加工完成之后再由抛丸机来除锈；而格构式柱则由于体积的原因必须在一开始就要进行抛丸除锈。

第二部分钢结构的安装。

钢结构的安装是把运到现场的各种构件用电焊、高强螺栓、普通螺栓等方法连接起来成为一个整体。

我这次实习时所参与的是南京德基广场工程是一个幕墙工程。它的安装难度在于要把九根在地上拼接好的长四十多米的钢柱吊起并准确挂到四十米高的悬挑钢梁上。由于工程地处南京市最繁华的新接口，四周仅有宽六七米的很狭小的一块空地可被使用。而汽吊的展开宽度就有三四米；且当时施工时正处冬季，白天短，夜晚长，工期又紧。但是由于动工前准备工作做得充分，施工组织得周密，使得我们克服了各种困难，如期完工。

由于钢柱是由两根直圆钢管和一根圆弧钢管组成的格构式柱，每根重达7.7吨，重心有偏移，且钢柱长度较长。为了能使钢柱准确而平稳得吊装到指定位置，我们采用了两点递送法。准备了两台汽吊，以一台七十吨的汽吊为主吊，另以一台二十吨的汽吊为副吊。吊点分别为柱长的1/3处。主机在上，承受钢柱的主要荷载。副机在下，配合主机起钩，随主机的.起吊，副机行走或旋转，将钢柱脚递送到柱基础附近后，副机摘掉钩子卸载，最后由主机和3吨铁葫芦将柱子安装就位。在这样一次安装过程中，协调指挥相当重要。要同时指挥协调两台吊车、40米高处悬挑梁上和底下柱脚处的安装人员。如果一个环节出了问题，那将造成不可想象的后果。但现场的施工人员很好地协调指挥全过程。这令我大开眼界。

除了钢柱外，天幕的鱼腹钢梁的安装也是一个难点。由于造型的需要，鱼腹钢梁有一半是没有肋板的，而梁因为考虑到热胀冷缩必须设计成一端简支一端滑动的简支梁，且梁的两端有一定的高差，这就造成了在安装后出现了沉降不均匀的现象，使得后装上的檩条高低不平。这些直接影响了后续玻璃的安装。最后我们想了个办法，用千斤顶从低位的滑动支座处将沉降过大的钢梁顶上去的办法将梁矫正。后来在装完檩条后装拉条时有出现了同一问题，也是采用这一办法解决的。

通过这次现场施工实习，我不但学到了高大构件的吊装过程，还从天幕的安装中得到了一点启示，那就是在设计这种拱行简支梁时，要考虑到他们的沉降是否均匀，他们的水平变形是比较大的。

**机械专业实习报告篇四**

学校安排的这次机械认知实习，目的是让我们了解机械传动形式、机械连接形式和实体连接件、机械零件和型材的制造方法、机械控制、机械结构等方面的知识。通过本课程的实践，使我们能够提高对机械的感性认识，打下一定的实践基础，增强学习机械专业后续课程的兴趣。

通过这次机械认知实践，我学到了很多以前不知道的机械知识和设备。了解汽车的五大系统是动力系统、传动系统、控制系统、执行系统和辅助机构系统，知道汽车的两大核心技术是发动机制造和。了解一些零件的制造方法，了解各种机械连接方法和紧固件的应用。

机械传动可分为摩擦传动和啮合传动，摩擦传动可分为摩擦轮传动和皮带传动，啮合传动可分为齿轮传动、蜗轮传动和链条传动。按传动比可分为固定传动比和可变传动比。

1.1皮带传动。

皮带传动由主动轮、从动轮和张紧在两个轮上的皮带组成。由于张力，在皮带和皮带轮的接触面之间产生压力。主动轮转动时，通过摩擦力驱动从动轮转动，从而将主动轴的动力传递给从动轴。皮带传动分为平带传动和v带传动。

皮带传动的特点：

1）可用于两轴间距离大的传动。

2）皮带有弹性，能缓冲、冲击、振动，传动平稳，噪音低。

3）过载时，皮带在车轮上打滑，可以防止其他零件损坏。

4）结构简单，维护方便。

5）由于运转中皮带打滑，无法保持准确的传动比。

外形尺寸大，传动效率低，皮带寿命短。国内有o、a、b、c、d、e、f、t等8种v带断面。v带截面面积从o到t逐渐增大，传动功率也逐渐增大。在机械传动中，我们经常遇到传动动态比的概念。什么是传动比？指驱动轮转速n1与从动轮转速n2之比，用i：i=n1/n2表示。由于“的存在弹性滑动。现象，上面的传动比公式只是一个近似公式，所以这种“弹性滑动。现象是如何表现出来的？可以概括为：在驱动轮处，传动带沿皮带轮运动，同时向后收缩；在从动轮上，驱动皮带沿着皮带轮向前延伸。

1.2齿轮传动。

1）可以保证传动比稳定。

2）可以传输很大的功率。

3）结构紧凑，效率高。+。

4）制造安装精度高。

5）两轴间距较大时，使用齿轮传动比较麻烦。

齿轮有很多种，根据形状可以分为圆柱齿轮和圆锥齿轮。圆柱齿轮是圆柱形的，齿分布在圆柱的表面。根据齿和齿轮轴的相对位置，圆柱齿轮分为正齿轮和斜齿轮（现在出现人字齿轮）。圆柱齿轮多用于外齿轮传动，也可用于内齿轮传动和齿轮齿条传动。圆柱齿轮传动结构用于我们使用的许多旋转设备的减速器中。锥齿轮也叫锥齿轮，它的齿分布在锥面上。常用于相交轴间的运动，轴间夹角可以任意，但最常见的是90度。一对齿轮的传动比计算如下：

i=n1/n2=z2/z1。

n1和n2分别代表驱动轮和从动轮的转速rpm。

n1和z2分别代表驱动轮和从动轮的齿数。

链传动由两个特殊齿形的齿轮和一条封闭的链条组成。工作时，主动连接轮的轮齿与链节相啮合，带动与链条相啮合的从动链轮。这是我们常见的自行车链轮链条传动原理。经过一年的学习，我们，尤其是我，对我的专业，也就是机械工程及其自动化，了解的还不够多。也许老师考虑到学生的潜在问题，为我们安排了一个专业理解的实习周。我们需要通过这几天的实践对机械工程有一个直观的认识（我们已经通过之前的理论课程对机械工程有了一个大概的认识。进厂前老师给我们上了两节基础知识课，让我们了解什么是机械工程及其自动化，机械工程及其自动化应该学什么。

随着微电子高技术的快速发展，工业自动化程度有了很大提高。新的机电设备和产品将机械、电子、计算机和自动控制技术有机地结合起来，形成所谓的机电一体化技术，大大提高了产品的性能、质量和可靠性；提高制造技术水平，实现生产方式向柔性化发展；增强企业的适应性；节约能源和材料消耗，降低成本，提高劳动生产率。机电一体化已经成为世界和未来技术和产品发展的主要趋势，也是中国机械工业发展的必由之路。然而，我国现有机械专业人员的知识结构与当今机械行业的发展并不相称。机械专业学生对电子和自动控制技术了解较少；电子专业的学生机械知识不多，不能将机械和电子有机结合。此外，由于近20年来科学技术的快速发展，大部分机械专业人员知识老化，对新的知识和技术了解甚少，给机电一体化产品的设计和开发带来困难。因此，除了现有的机械专业人员需要更新知识来解决机电一体化人才短缺的一些问题之外，迫切需要大量培养这类人才。老师还说，目前工程机械的发展已经到了顶峰，设备可以完成人们想到的任何工件。大型设备专业化程度逐步加强，国内外工程机械设备差距逐步缩小。工程机械有小型化和家用的趋势。

所谓机电一体化，就是机械和电工的结合。日本商界首先提出“机电一体化技术”这个概念被命名为“机电一体化”，即机械技术和电子技术的应用于一体。随着计算机技术的快速发展和广泛应用，机电一体化技术取得了前所未有的发展，成为计算机与信息技术、自动控制技术、传感检测技术、伺服驱动技术和机械技术等相结合的系统技术。目前正在向视光电子技术（ophonechatronics）发展，应用范围越来越广。如今，机电一体化技术是机械和微电子紧密结合的技术，它的发展使冷机更加人性化和智能化。我们需要学习的基础学科有：英语、计算机、高等数学、线性代数、大学物理、物理实验、工程力学、机械原理、画法几何和机械制图等。

上完两门基础课，在一男一女老师的带领下，我们机械工程及自动化三个班分别参观了北京工程机械厂和北京现代汽车厂。周三上午下起了倾盆大雨，但北京现代之后就放晴了。在导游的带领下，我们看了宣传片，听了展车的介绍，参观了组装店。给我留下深刻印象的是装配车间。一条1000多米长的生产线，已经由工人师傅精准快速的操作，最终成品车在okline出来。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印。

**机械专业实习报告篇五**

在这次学校组织的为期一个星期的机械厂实习中，我学到了很多东西，使我更深刻地了解到了实践的重要性。通过这次实习我有了许多的反思，只具有理论知识是不够的，更要有基本的动手能力，而这恰恰是我所缺乏的。通过实习我们更加体会到“学以致用”这句话中蕴涵的深刻道理。

我们的主要实践活动是参观长江动力机械厂和金秋红日机械厂，了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产，加工各类零部件的流程。实习期间，认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

通过这次实习我们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。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。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。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。

通过这次实习，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。

生产实习已经结束了，蓦然回首，在为期并不太久的几天实践中，我们收获了数不尽的财富，或许在我们以后的人生中都不会再有这样难得的机会了，大家共同维护着集体的利益，积极树立着学校的形象。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。

这几天的生产实习虽然比较辛苦，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——这次生产实习是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到半成品，成品的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。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生产实习，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工作中所遇到的每一难关。

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。

俗话说：“学而不思则惘，思而不学则殆”“多闻多见。一以贯之”，学什么东西一定要注重思考，理论联系实际，墨子的“言必有三表”“有本之者，有原之者，有用之者，于何本之？”说的就是这个道理。通过实训我主要有以下几点体会：明确实训目的，端正学习态度，认真参加实训，服从实训指导教师的指导；重视操作技能训练，认真听取实训指导教师的讲解，仔细观察示范操作，并应理论联系实际；掌握操作技能，严肃认真、细心操作，重视实训的个人总结；遵守实训规则和安全操作规程。

通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。信息时代，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。而且，现在严峻的就业形势让我认识到，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。总而言之，这次实习锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力！我会一如既往，将自己的全部心血倾注于学习上，努力学习新知识。

虽然实习只有短短的一个星期，但是通过这段日子使我学习到的知识与技能将会令我受益匪浅......并且将会对我以后的学习或者是工作产生重大的积极影响......

金工实习是高等院校学生进行工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的一门实践性的基础课。短暂的一个月时间，我们经历了铸造、锻压、气焊、电焊、钳工、车工这几个工种，也算是把基础工业的几个工种过了一遍。我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的四个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

前期的\'实习地点在大工工程训练中心，学习锻压，消失模，沙型铸造等方面的知识。

我组设计的消失模是一个创意的小便池，上书“来也匆匆，去也冲冲”背后框住一个安踏的logo，和keepmoving，在制作泡沫模型的过程中，初步熟悉了各种工具的使用，例如用电烙铁笔给模型上花纹，用切割机切割泡沫小部件，用通电电热丝切割整片泡沫等等。

沙型铸造分两步，先是简单的做一个模型，然后在接触一个比较复杂的，并以这个作为考试件。由浅入深，循序渐进。

中后期的实习在学校轮机学院工程训练中心进行，分别进行焊接，钳工，车工，数控车床方面的实习。

焊接是通过加热或加压（或两者并用），并且用（或不用）填充材料，使焊体形成原子间结合的一种加工方法。听了老师的介绍，我才知道目前60%—70%的金属出厂后还要经过焊接（再加工）才能使用。由此可见焊接在工业生产中应用之广泛。焊接方法种类很多，而我们要学习的仅仅是熔化焊中使用最广泛的两种——电焊和气焊。

气焊，首先将铁板融化，然后再往里添焊丝。焊枪与焊丝分别以月牙形向前推进，但是必须慢且均匀，感觉有点像写毛笔。

电焊，有了气焊的基础，再进行气焊就显得比较驾轻就熟了。而且只要一只手用钳子夹住焊条就可以了，比气焊还要好控制一些。所以在电焊的时候，我焊出来的药皮一敲就一长条都掉下来了，这和老师要求的标准一致，令我很高兴，但就是焊不直，让我很郁闷，看来每一个工种不是那么好掌握的，但是几天下来，我感觉对焊接有了比较好的理解与实践基础，实习的目的也就达到了。

钳工，作为几个工种中最必不可少的工种，负责对金属进行初步的加工。我们实习的内容包括凿方铁，打磨平面，划线，锯掉多余部分，钻孔等等。钳工的工作就是要要不怕累不怕苦，粗中有细，严谨认真。把面锉平的时候，必须一下一下来，把平面基本锉平之后（将第一步凿平面的深深浅浅的凿痕去掉），然后可以用角尺刀沿着对角线看一下，根据透过光线是否均匀来判断平面上哪一点不平，或者可以把平面沾上铁粉或者粉笔粉，在平台上用力坐型运动，然后根据平面上的粉尘深浅判断平面上的高低。

车工。刚经历完钳工，感觉车工简直是太轻松了。但是很快老师就用各种案例告诉我们，车工是一个最危险的工种，轻则重伤，重则死亡。注意事项有上班时必须穿好工作服，女同学必须戴好工作帽。必须上紧各个部分，卡紧料，上紧刀。自动走刀时不要用高速走刀。车料一次不要过多。车的工序一般都是先车断面，然后开始车外圆，车外圆以从大到小，从前到后为要则。接着是精车，如果是车斜面，就应该在车完斜面后马上精车，然后再车退刀槽，这样可以留有修改的余地。最后可以用尖刀给工件做一下倒角。在整个5天的车工实习实习中感觉最有意思的就是车螺纹，抬杠进刀，压杠退刀，这个过程错一点都不行，对左右手的协调有很好的锻炼。

最后一天是对数控车床的学习，在老师的讲解下，了解到很多在车工，钳工要几天才能做到的事情，用数控车床只要几个指令就可以很完美的完成。

四个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。

2、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，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。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

金工实习时间并不长，但是在这四周中我从对基础工业的一点感性认识，通过自己的亲手实践，慢慢升华为理性的认识。时间虽然不长，但是收获很大，对我以后的理论学习有了很好的实践基础，我想以后各方面更加会得心应手吧！

**机械专业实习报告篇六**

我们机械工程学院为了使我们了解机电产品、设备及工作性质，提高对机械制造相关技术的认识，加深机械制造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，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到x职业培训中心进行了为期五天的参观实习。这次的认知实习也是为了我们能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，也为了能够让我们对自己的未来有个明确的规划。

1、实习日期：7月4日

实习内容：学习安全守则。

2、实习日期：7月5日

实习内容：数控铣床。

3、实习日期：7月6日

实习内容：数控电火花成形机床。

4、实习日期：7月7日

实习内容：注塑机及模具拆装。

5、实习日期：7月8日

实习内容：现代测量技术。

我们本次实习的单位是位于天山路的x市职业培训中心，即天山路公共实训基地。为提高本市劳动者的职业技能素质，进一步加强高技能人才队伍建设，x市职业培训指导中心通过分析借鉴发达国家的职业技能发展趋势，根据x产业发展方向，以“以明天的需求培训今天的学员”为指导思想，坚持“前瞻性、先进性、操作性”相统一的原则，通过政府集中投资，建立了一个面向社会培训机构免费开放、无偿使用、功能齐全、技术先进的公共实训基地。

目前，建成并投入运作的天山路公共实训基地建有综合技术中心、信息技术中心、创意技术中心、数字制造技术中心4个职业门类，可提供79个职业类别、覆盖160多个岗位工种的实训，走出了一条高能级培训设施投资集约化、效益化的新路。几年来，天山路公共实训基地每年完成实训40万人次以上，成效明显。与此同时，x市职业培训指导中心正在积极探索建立多层次、全覆盖的公共实训体系，切实加强本市技能人才实际动手能力的培养，促进本市劳动者实现素质就业。

而本次实习所在的数字制造技术中心，其建设紧扣x市先进制造业竞争力的提升脉搏，覆盖多个新兴数字制造产业的职业群。通过引入国际一流的`数字制造技术、职业培训方法和理念，为机械制造、汽车制造、船舶制造、航空航天制造等x龙头发展行业培养所急需的制造业一流人才，最终体现“以明天的需求培养今天的学员”的宗旨。在实训设施的建设上，数字制造技术中心瞄准国际先进的数字制造技术，针对市场最广泛的应用领域，遵循“先进性、实用性、可操作性”原则，并围绕着导向与提升两大目标来确定其功能定位。在建设中，先后与美国ugs、德国dmg公司、日本mazak等国际知名公司合作，引入硬件和软件，搭建了与世界接轨的数字制造实训平台，从而达到三个“一流”的要求：一流的实训设施配置、一流的实训方法理念、一流的实训管理服务。数字制造技术中心旨在培养与世界先进制造业接轨的数字化设计、制造及生产管理的高技能人才；培养对象针对“三大人群”：技术工人、工程技术人员、大中院校学生；通过培训从而提高其技能水平、促进其就业和创业。

数字制造技术中心位于x市职业培训指导中心东北角，共有四层，总建筑面积16000平方米，现建有数字化设计与制造、数控机床应用技术、综合加工、现代模具制造技术等专业的实训室，涉及激光复合加工实训区、立式加工中心实训区等二十多个专业实训区域。数字制造技术中心的建立将为x实施科教兴市战略、重点发展先进制造业培养的高技能人才。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印。

**机械专业实习报告篇七**

经老师的推荐，我和我的同学来到机床厂实习了半个月。作为一个机械专业的准毕业生，这次的实习使我得到了一次较为全面的、系统的锻炼和学习，也进一步加深了对机械行业的认识。生产实习的过程，使我完成了一个学生从大学校园迈向社会的过渡，更为今后走向社会、走向工作岗位奠定了基础。

在机床厂的这半个月的时间，在各位公司领导的关心和车间师傅的指导下，初步学习了公司的企业文化、管理模式和规章制度，并且通过轮换岗位的实习安排，较为系统地学习了一个产品生产过程中的各个环节所用的工艺及设备。了解了从最初的下料，到铣、钻、车、镗、磨以及焊接等各个加工环节所用到的设备及工艺工装，包括各种模具焊具工装夹具等等。通过这种轮岗实习，能在短时间内学到比较多的知识和技能。例如，通过这次实习，我认识了各种铣床的工作台结构及装夹原理，学会各种不同的装夹技巧及方法;学会了数控氧割的对刀及操作方法;学会操作普通铣床铣工件的平面和端面;学会操作各种钻床在工件上钻孔;学会数控机床的一些对刀、拉直等方法技巧和数控机床的一些基本操作等等。可以说学到了很多以前在学校学不到的知识和技能。

读万卷书，行万里路。理论与实践相结合，让我在这次实习中学到了不少的东西，但同时也暴露了自身在理论知识方面还有所欠缺，我深知以我现有的知识还远远不够用，回到学校还需要继续努力的学习。

同时，应公司领导的要求，在此也总结一下我在实习过程中发现的一些问题。通过在机床厂实习的这半个月，在这期间也走了很多岗位，但由于时间关系，大多都是走马观花式的，从中发现的问题可能也不是很深刻，都是一些肤浅的问题而已，甚至都不算是什么问题吧，也许公司的领导大多也都已经知道了的，在此提及一下，仅供参考。

在氧割那里，我发现有相当一部分的毛坯，特别是形状比较复杂的毛坯，其轮廓边缘有缺陷，而缺陷处往往都是在起枪点处，特别是从板料面上直接吹出一个孔再割时这种情况就比较多。有些需要补焊的，有些不需要补焊但却影响美观。比如\_\_零件的上盖子就比较多这种情况。我在想，能不能通过改变起枪点的办法，从而减少缺陷呢?例如，从毛坯轮廓线外侧或者轮廓线内侧作为起点，使起点的缺陷问题作用在不需要的材料上，从而减少坯料的缺陷和影响美观的问题。

其次，在放置板料的时候，尽量将板料放水平，以避免切割面出现的倾斜现象，特别是对于比较厚的板料，比较容易出现这样的问题。还有的就是，起枪点尽量不要放在后续加工中所要加工到的轮廓上。例如\_\_工件，在最后的镗孔加工后发现孔壁上有缺陷，而这种缺陷可能是由于起枪时出现过切或者在切割过程中板料出现突然的倾斜导致的。

在\_\_龙门铣床这里，我在想能不能改进加工围板用的工装或者测量方法，因为我发现单纯地用一块标准垫块和一把游标卡尺来测量宽度时误差比较大，无法准确地得出一个数值以便有效快速地对围板进行分组，如果不对宽度的尺寸进行分组后焊接的话，就会导致相当一部分的\_\_工件在\_\_加工时底面出现光不过的现象。

在焊接这边，我认为有很多问题都是出在这里，也是一个可以发现前面加工问题的一个岗位点，因为各个部件在前面的加工中出了微小的问题，到了焊接这里后就会聚集在一起，将小问题放大，从而造成了大问题。其实有很多问题由于我个人的水平、经验等限制无法发现，再说有很多问题也不是一下子就能够发现，一下子就能够说得清楚的。我认为应该派一个技术员到这个岗位进行跟踪实习和技术指导一段时间，包括对焊接的师傅进行装夹的定位要求和装夹的力度要求等方面进行指导，以提高焊接师傅对焊接装夹定位的准确度。最后我想提个建议，就是能否再买一台焊机，让上中班的师傅也上早班，因为上中班的话由于灯光的问题，有很多装夹定位方面的问题在光线昏暗不足的情况下是很难甚至无法发现的。安排上早班的话，既方便管理，在问题出现后能够及时发现并且反馈，便于加强指导，如果工艺不合理的也可以得到及时的改进，而不至于一错再错;而且白天工作又能够提高工作效率，可以说一举两得。

通过这半个月的学习，我深刻的明白到自己的不足，也为大三的生活提供了方向和动力。这些天的实习，使我对机械方面工作有了进一步的认识，熟悉了工厂工作的流程，更重要的是实际的进行了操作。在取得实效的同时，我也在实习过程中发现了自身的一些不足。总结了以下几点：专业方面，首先，作为一个信息化社会大学生应该具备扎实的专业知识和良好的专业思维能力，具备诚实守信等端正的职业操守和敬业态度，这是工作岗位对工作人员最基本的要求。其次，作为一个调试或者开发人员要有严谨的工作态度。质检工作是一门很精准的工作，要求测试人员要细心的进行每一步工作，再次，要有吃苦耐劳的精神和平和的心态。不能心浮气躁，不能急于求成。事实上公司的同时们都很热心都非常的帮助我，其中有段时间由于我自己的些许原因，对实习工作失去了信心和激情，甚至想到了退出，是我的领导给了我很多非常中肯的建议和劝导，让我最终顺利完成了实习。

由此，对于工作过程中和同事及领导的相处，我有了全新的认识。这一次的实习虽然时间短暂，虽然接触到的工作很浅，但是依然让我学到了许多知识和经验，这些都是书本上无法得来的。通过实习，我们能够更好的了解自己的不足，了解软件工作的本质，了解这个社会的方方面面，能够让我更早的为自己做好职业规划。同时也对领导和同事对我这段时间的关心和指导在此表示衷心的感谢!

我们即将毕业走上工作岗位，我们向往着未来，对生活充满信心，从校园走出去，步入职业场，我们毕业前展开实习，让我们毕业后更好的从学生进入职业工作状态。如同军事行动前的演习。

一、实习目的。

1.通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的知识。

2.通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。

3.本次实习对我完成毕业设计和实习报告起到很重要的作用。

二、实习说明。

(1)实习时间：20\_\_年\_月1日至20\_\_年\_月1日。

(2)实习地点：\_\_有限公司。

(3)实习性质：毕业实习。

三、实习单位简介。

\_\_有限公司，前身为\_\_厂，具有40余年的机械制造和内燃机用滤清制造历史，是全国滤清器行业的骨干企业。本公司通过应用cad、erp、capp技术，管理水平、产品开发能力、检测水平和生产能力得到进一步提高，已于20\_\_年通过iso9001：1994国际标准质量体系认证，20\_\_年通过iso/ts16949：20\_\_国际标准质量体系认证。

该公司占地面积130余亩，现有员工400余人。各类技术员110余人，其中有高、中级职称人34人。企业下辖\_\_制品厂、\_\_过滤器厂和\_\_有限责任公司、\_\_房地产开发有限公司、\_\_物业管理有限责任公司等五个子公司。

公司拥有运用国外及国内先进技术制造的多台套生产专用线和完善的实验检测设备。主要产品有多种型号单级和多级空气滤清器、旋装整体可换机油滤清器和柴油滤清器、分流离心式机油滤清器，车用水泵，各类滤芯，各种工业橡胶制品和橡塑制品等。产品广泛应用于汽车工程机械等行业，主要为\_\_汽车有限公司、\_\_集团汽车厂、\_\_汽车有限责任公司等大型企业配套，同时大量提供市场维修使用。

四、实习过程。

在这段时间里我是一边实习一边做毕业设计，\_月1日到公司人事部报到，人事部安排了我们熟悉一下车间，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。前半个月里我被安排在金工车间，在金工车间里，都是在加工冲压件，有大量的模具，在车间一段时时间后，我发现公司有很多不足之处，这也正是现在我们国内民营企业和国有企业之间的差距，同时也是我们国内的很多企业跟国外的行业标准的差距，我在车间里发现\_\_滤清器有限公司，很多时候都是靠经验来指导生产，这样一来在一定层度上阻碍公司的标准化生产的推广，没有节约成本意识，使得生产效率很低，在一定层度上使得成本增加，降低了公司的竞争能力。看到公司和国企、国外同行业的差距，在担心之余同时我也看到了这是一个机会，我们这也正是需要我们当代大学生为我国机械行贡献的时候。

下半月至\_月，我被安排到涂装车间，虽然与我所学的专业出入很大，这也同时给我学习的机会，在这里我学到了很多化工专业里的东西，同时也让我看到了公司的落后，很多而且已经很成熟的自动化技术生产模式在公司没得到的运用，更多时候公司还处在劳动力型生产模式，生产效率低，不过也算是为我国就业方面做出了贡献。

在这期间，公司也在推行gms、qsb、5s这些先进的管理技术。可能公司领导已经意识到要保持在激烈的竞争中优势，公司要在一定层度上学习些先进的管理技术，考虑成本允许下公司更新及时的更新生产技术，更新生产设备，生产线。但不能盲目的跟技术潮流，这样才能使得公司在激烈的经济市场中占据有利的优势。

在这段时间里，公司推广的这几个项目里，公司也让我们参与进去，跟进几个小项目，我们也从中学到了，在学校没有学到的知识，也让我们知识面拓宽了。为我们以后正式走上工作岗位上奠定了基础。

总之，不管作为普通员工，还是公司领导，我们都要做好自己本职工作，时刻的保持自己知识更新，与时俱进，联合实际情况解决所遇到问题。

我个人认为，我们当代毕业大学生从学生到员工，我们应该做到以下几点：

第一是真诚，你可以伪装你的面孔你的心，但绝不可以忽略真诚的力量。刚出社会心里不可避免的有些疑惑：不知道同事怎么样，应该去怎么做啊，要去干些什么等等!所以我们要有一颗真诚的心和同事去相处。我们会有意想不到的收获。

第二是沟通，要想在短暂的实习时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要跟领导和同事有很好的沟通，加深彼此的了解，领导并不了解我们的工作学习能力，不清楚你会做哪些工作，不清楚你想了解什么样的知识，所以跟领导同事建立起很好的沟通是很必要的。同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可获缺的钥匙。

第三是激情与耐心，激情与耐心，就像火与冰，看似两种完全不同的东西，却能碰撞出最美丽的火花。在学校时，老师就跟我说，无论你想做什么，激情与耐心必不可少。在不断更新的世界里，需要你有激情去发现与创造，而你的耐心就要用到不断的学习新知识，提高自己的专业水平当中去。老师曾经对我们说过，无论在哪个实习岗位都要细心负责，具有基本的专业素养，因为细心负责是做好每一件事情所必备的基本条件，基本的专业素养是做好工作的前提。

第四是“主动出击”，当你可以选择的时候，把主动权握在自己手中。在公司的时候，主动地帮同事做一些力所能及的事情，并会积极地寻找合适的时间，向同事请教问题，跟同事像朋友那样交流，谈生活学习以及未来的工作，通过这些我就和同事走的更近，在实习当中，同事就会更愿意更多的指导我，使我获得更大的收获。当同事有事时，我就很乐意的去帮同事。我心里感觉很高兴，因为我的主动，我巩固了我所学的知识，并且得到了同事的认可。

第五是讲究条理，如果你不想让自己在紧急的时候手忙脚乱，就要养成讲究条理性的好习惯。“做什么事情都要有条理，”这是从小爸爸给我的忠告。以免用的时候翻箱倒柜的去找，耽搁时间，浪费精力，误了事情。这一点对我感触很深，同时让我联想到在一本书上看到这么一个故事，一位在电视领域颇有成就的美籍华人当部门经理时，总裁惊讶于他每天都能把如山的信件处理完毕，而其他经理桌上总是乱糟糟堆满信件。他说，“虽然每天信件很多，但我都按紧急性和重要性排序，再逐一处理。”总裁于是把这种做法推广到全公司，整个公司的运作变得有序，效率也提高了。所以说：养成讲究条理的好习惯，能让我们在工作中受益匪浅。

五、心得体会。

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，提升了自己的实践技能，同时也学会了如何与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一些简单方法。

总之，虽然时间不长，但是从中学到了很多在课堂上没学到的知识，而且是靠自己去感悟的，关于做人，做事，从校园走向职业场。也感悟到了“在大学不仅是学习知识，更重要的是学习自学的能力”。

**机械专业实习报告篇八**

\_个月的实习已经结束了不管过程如何在实习的这两个月中真的学到了好多东西,学到了好多课堂上学不到的东西,这次实习时间虽短暂,但收获颇多。

一、实习目的。

1、通过毕业实习，将理论高度上升到实践高度，更好的实现将大学期间所学的理论和实践的结合，更进一步加深对理论知识的理解，了解和掌握实际生产中的生产流程、工艺原理和技术要求，为今后学习和实际工作打下良好基础。

2、培养自己善于观察、勤于思考的良好的学习习惯以及严谨的科学态度和实际动手能力，使理论与实践得到很好的结合。

3、通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程，进一步了解社会，增强对社会主义现代化建设的责任感、使命感，为离开学校、走向社会、适应社会、融入社会作好充分准备。

4、本次实习对我完成毕业设计和实习报告起到很重要的作用。

二、实习时间。

20\_\_年\_月1日--20\_\_年\_月28日。

三、实习地点、单位和部门。

单位：\_\_\_\_\_有限公司。

地址：\_\_\_\_\_。

部门：生产部、技术部、销售部、采购部、品质部。

四、实习内容。

1、工厂简介。

\_\_工业有限公司成立于1997年，为香港与日本的合资公司，注册资本1亿港币。拥有一批专业技术人员和管理人员。做为整体运输包装方案提供商，赛闻公司主要生产加工纸、木、塑料以及多种材料复合的工业包装制品。

经过多年的发展，\_\_工业有限公司现已在天津经济技术开发区、武清区和苏州分别建立工厂，并在北京、上海、南京、杭州、常州和南通设立了物流中心。随着国际业务的拓展，赛闻又在香港、加拿大注册公司、并在德国设立办事处。目前赛闻已拥有空客、丰田、摩托罗拉等近二百家稳定客户。

企业文化：

(1)愿景：20\_\_年成为中国整体运输包装解决方案的领先者。

(2)使命：追求理性成长，百年经营，在员工、客户、社会责任间求取平衡及满足。

(3)核心价值观：互信：坚持互信原则，与员工、客户之间建立长久信任的关系。快速反应：迅速理解并满足市场、客户及员工的需求。专业：专注于整体运输包装解决方案和产品，并不断创新保持行业优势。永续承诺：公司及员工个人均应坚守百年经营之承诺。

专业研发，优质设计：通过各种展会及国际交流，掌握整体包装的前沿技术和先进材料，不断优化产品;我们通过考察分析客户产品的外观、品质、保护等级，操作贮存情况，运输及环境因素等方面，向客户提供全面的运输包装解决方案，力争为客户提供优质合理的设计，并持续改进。

严格品控，先进管理：赛闻将产品的质量视为企业的生命力，严格控制生产过程中的各个环节;我们是中国包装行业精益管理及jit、vmi的先行者，拥有多年全国跨地区运营经验，在发展中不断提升能力、改善流程，与客户共同成长。

快速反应，灵活服务：赛闻具有7×24小时的快速响应速度，充分满足客户精益生产模式的要求，提供jit服务，公司的车辆都安装了gprs系统，对运输环节实现实时电子监控。我们还可以根据客户的需要，选派经验丰富的技术工程师，上门为客户提供标准的现场包装服务。

整体方案，绿色包装：赛闻优化整合了木质、纸质、塑料、金属、发泡、防锈等各种材料和技术手段，避免包装不足和包装过度;秉承绿色环保理念，在包材、设计和生产中贯彻减量、循环、可回收的方针，尽可能使用环保材料，设计折叠式包装减少空载，提高材料的利用率，减少资源浪费。

技术优势：拥有多名包装专家和大量技术研发人员，现有较为完善的管理机制，有很完整的包装理论基础。

设备优势：拥有环压测试仪、耐破试验仪戳穿试验、仪压力试验机、rohs:能量色散\_荧光光谱仪、烘干箱、水分测定仪、计量器具等，从小批量到大批量均能自如生产，无最小订单限制。

2、具体实习情况。

经多次与公司协商，我终于得到该公司允许，有幸参观了公司并在该公司进行了为期四周的实习。进入该公司，首先了解到公司机构包括业务部、生产部、财务部、采购部、管理部、技术部六大部门。

据业务部介绍，现业务工作主要分为两部分，一部分是跟踪现有客户的货单情况，特别大客户每天的下单、出货、质量情况。另一部分是开发新客户，根据现有的资料向相关企业介绍公司产品，推销产品。

我觉得该公司的业务部分工很合理，因为有稳定的客户的时候，发展新客户也是必要的。但是新客户的开发需要制造相关的模具，制造模具费用大，然而该客户有很多不稳定的因素，未能确保长期合作，与其把资源投入不确定的业务上，不如把更多的资源改造设备或者是与原来的客户打好关系谋求更长远的合作。所以企业的工作方针政策是由每个企业的实际情况需要决定的，并非麻木照搬。

生产是该公司的基础部门，据生产部员工介绍，生产种类比较多，比较杂。只要是设计定型的产品，生产部就要负责把能生产的部分生产出来，然后把成品放入仓库，等待业务部人员安排出货。

技术部门的主要工作是设计整体包装，是公司的主要核心部分。根据客户的资料、要求设计产品包装。在设计的过程中，为了使设计的更为符合客户要求，技术部门经常需要和客户进行面对面的沟通，或去客户的公司看实际产品，进行现场尺寸测量。同时，技术部的工作也包括机械的检修、维护、调整。技术人员的专业知识水平相对要求是比较高的，肩负的责任也是比较大的，我建议该公司能经常组织员工参与各种培训课程，提高生产能力。

对工厂情况有所了解后，我在生产部和技术部分别进行了一段时间的实际操作。在生产部，我按照师傅的指导，开关机器，在必要的时候急停机器，在需要的时候按动相关按钮。我不得不承认我实践动手能力差，经常出错，有时还会耽误其他工序的进行，虽然如此，师傅还是很耐心的为我指出错误原因，分析改正方法，并为我多次示范操作。果然，使用师傅传授的妙招，我操作进步的很快，一步步追上了其他人的操作，没有再耽误生产的正常运行。在技术部，我扎实的理论知识和熟练使用的cad派上了用场，我根据师傅给的图纸和客户要求，将资料在cad图中显示出来，将我做的图打印出来后交给生产部，他们便可以照常生产了。技术部的同事们都对我很友好，经常给我更有效工作的建议，使我受益匪浅。

五、实习体会。

感谢\_\_\_\_工业实业有限公司给了我这次难得的机会。经过这次实习，我亲眼看到并学到了许多曾经没有接触过或只停留在书本上的知识，并认识到很多自身的不足。通过亲手操作机器，我掌握了一定的生产技能，明白了产品的制造过程，理论知识得到了很好的实践应用。在这样一个包装公司，我领略了先进的生产线，一道工序紧接着一道工序，秩序井然，每个人都在车间里有条不紊的分工作业，这使我更深刻的感到自动化与人工作业恰当的结合，可以省去很多时间和人力且丝毫不影响生产质量。我也感受到现实社会中企业的生存之道，以市场为导向，不断为满足客户需求而前进。作为一名包装工程专业的学生，我也领会到生产企业中使用的包装材料和包装结构的多样化及包装机械的自动化，更为包装领域的日新月异感到自豪。通过生产实习，深刻地明白了包装机械在包装行业的作用和应用情况。在目前，我国包装行业的总体的研发技术水平较低，产品开发停留在较低层次，知识产权意识薄弱;而发达国家已经将微机控制、激光技术、人工智能、光导纤维、图像传感、工业机器人等高新技术成熟的应用于包装。这就要求我们包装工程专业的大学生要学好专业知识，为以后投身包装行业能够发挥自己的专业技能，为我国的包装行业贡献自己的力量。

学校与职场、学习与工作、学生与员工之间存在着巨大的差异。实习使我开始了职业化角色的转变，提高自己，使自己能够适应社会、工作的需要。实习让我接触到真实的职场。有了实习的经验，以后我毕业工作时就可以更快、更好地融入新的环境，完成学生向职场人士的转换。在实习中，我总结了几点主要不足：缺乏工作经验，专业课知识的欠缺、动手能力不足，动手能力失分欠缺，且不能很好的分清问题的主次;工作态度仍然不够积极，懒惰心理常常在作怪，没能主动请求布置工作;理知识依然欠缺。针对这些，我将继续努力，多加锻炼，将其改正。我也知道这不是一天两能够学会的，不过我坚信我能做到这一点。这次实习对我的毕业设计也有很大的帮助，我想能够在以后的设计过程中体会到很多东西。从实习我看到了我们包装的广阔市场，知道了包装行业的现状，一定程度上了解了包装行业的发展方向。最重要的知道了企业需要我们具备什么能力，知道我在以后的学习中我们应该学什么，应该怎么学，为我们专业课的学习打下了良好的基础;看到了自己专业学习不够专的缺点，但也看到我们知识全面的优点，我们应该更加广泛地学习各方面自己的知识，同时也要突出自己某一方面别的专业所没有的优势。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”.实习找到了理论与实践的最佳结合点。通过实践所学的专业理论知识得到巩固和提高。就是紧密结合自身专业特色，在实践中检验自己的知识和水平。通过实践，原来理论上模糊和印象不深的得到了巩固，原先理论上欠缺的在实践环节中得到补偿，加深了对基本原理的理解和消化。

实习，是开端也是结束。在书本上学过很多理论，但从未付诸实践过，也许等到真正运用时，才会体会到难度有多大。在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去。

实习的同时也让我了解到了自己的不足,我会继续努力,完善自我。对于指导老师的用心辅导和精心安排我表示由衷的感谢。

**机械专业实习报告篇九**

通过接触和参加一线工作，了解本公司的实际加工制作和安装过程，对钢结构有一个比较深刻的认识，为以后的工作打下基础。

在车间参加钢结构的放样、切割、钻孔、剖口、焊接、矫正等工作。并参与了钢结构的现场安装施工，学习钢结构工程的施工技术和施工组织管理方法，学习和应用有关工程施工规范及质量检验评定标准，学习施工过程中对技术的处理方法。

在车间参加刚结构的加工制作实习，在南京德基广场工地参加钢结构安装实习。遵守车间和工地安全规章制度。出勤率高。积极向工人师傅请教。对钢结构的加工制作以及安装等有了很具体的了解。同时对部分工程进行了实践操作。实习期间完成了实习任务，达到了实习目的。

南京德基广场装饰工程，位于南京新街口。我公司承建的是幕墙及天幕钢结构部分。总工程量为一百多吨。幕墙由九根高约四十米的格构式钢柱和多根圆弧钢梁组成。天幕是由十三根鱼腹梁和相应的.檩条、拉条构成。

第一部分加工制作。

的设计工作也有很大的帮助。

(一)(一)放样。

放样工作包括以下内容：核对图纸的安装尺寸和孔距，以1:1的大样放出节点，核对各部分的尺寸;制作样板和样杆作为下料、弯曲、铣、刨、钻孔等加工的依据。放样时要注意考虑加工余量。焊接构件要求按工艺要求放出焊接收缩量。不同规格、不同牌号的零件应分别号料，同一种材料按照“先大后小”的原则依次划线。

(二)(二)切割。

钢材下料常用气割、机切和锯切等方法，其中气割的质量最不稳定。所以在进行气割时一定要要由有工作经验的工人师傅来操作或在旁边指导。

(三)钻孔。

孔的加工在钢结构制作过程中占有一定的比重，尤其是在网架的球加工过程中，钻孔占了整个工序的大部分。钻孔的加工方法可分为划线钻孔和数控钻孔。钻孔的设备有悬臂式钻床、立式钻床和数控钻床。网架的球加工主要使用立式钻床。球加工的过程是先在球上切削一个面，切削厚度由螺栓直径决定。以48mm为界，48mm以下为5mm，以上为8mm。再在这个面上钻孔，以这个孔为基准面确定加工其他孔。

(四)剖口。

对于需要对接焊接的构件，一般需要进行剖口。

1.1.对于板材，可是用铣边机。铣边机对钢板焊前的坡口边、斜边、直边、u形边缘，可一次铣削成型。工作效率高，能耗少，操作方便。

2.2.对于钢管，可直接用车床进行剖口。一些口径较小的管子甚至可以直接用车床进行割削。

3.3.对于其它一些形状复杂的构件一般用气割机进行剖口。这种方法简单易行，效率高，能满足开v形、x形坡口大的要求。但在切割后一定要注意清理干净氧化铁残渣。

(五)(五)焊接。

焊接是钢结构加工制作过程中最重要也是最难控制的一个环节。钢结构常。

用的焊接方法有手工电弧焊、埋弧自动焊、二氧化碳气体保护焊等。

(1)埋弧自动焊适用于较长焊缝，如焊接h型钢;它的焊接质量稳定，利于自动化生产;但是它需要专门的生产线，设备占地面积大，不利于搬运。

(2)二氧化碳气体保护焊主要用在重要构件拼装上，它的优点是焊接质量较稳定，效率高，连续性好，是我们厂车间最常用的焊接方式。(3)手工电弧焊效率较低，质量稳定性随操作者波动较大。但是它有携带方便的特点，是工地现场最常用的焊接方法。

由于焊接是通过高温将金属融化将它们连接在一起，然后再冷却。这使得焊接部位难免出现一些缺陷。如气孔、夹渣、咬边、焊瘤等。这些缺陷会直接影响到焊缝的受力性能。咬防治这些缺陷，就必须严格按照焊接操作规程来操作，焊工要有上岗证。

焊缝的检测方法是根据焊缝等级来确定的。钢结构的焊缝等级分为三级。三级是最低一级，通常只需要用肉眼观察外表就行了;一、二级则需要进行超声波探伤，检查比率分别为100%和20%。

(六)(六)矫正。

当构件经过前面一系列的加工程序后，会出现弯曲、凹凸不平等现象，这是就要对构件进行矫正。

矫正的方法主要有机械矫正、火焰矫正、手工矫正等。

1.1.机械矫正适用于批量较大、形状比较一致的钢材和构件的矫正。如焊接h型钢。

2.2.火焰矫正较为灵活，对于变形较大的构件也能处理。但是对于火焰的温度、加热的方法等不容易准确掌握，因而质量没有机械矫正稳定。

3.3.手工矫正具有灵活简单、成本低的优点，但准确度差。只能适用于对尺寸精度要求不高的构件。

(七)(七)表面处理。

行抛丸除锈。

第二部分钢结构的安装。

钢结构的安装是把运到现场的各种构件用电焊、高强螺栓、普通螺栓等方法连接起来成为一个整体。

**机械专业实习报告篇十**

专业：

性质：

学年：

班级：

姓名：

学号：

机械工程学院。

实习报告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。为了使我们提高对机械制造技术的认识，加深机械制造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，熟悉典型零件的加工工艺，学院特意安排了我们到潍坊内燃机配件厂进行毕业实习。

我国模具现状：

20xx年模具行业的发展迅速模具销售额610亿元同比增长25%排在世界第三位模具出口大幅增长表明模具水平和竞争力提高据海关统计20xx年模具出口7.4亿美元同比增长50%以上模具产品结构更趋高档复杂精密长寿的模具份额提高到30%。20xx年模具进口达20.68亿美元比上一年增长14.07%这说明高技术含量模具仍远远满足不了国内市场需要。

潍坊市内燃机配件股份有限公司、爱华机械厂。

潍坊恒生内燃机厂由潍坊内燃机配件厂改制成立,是一个内燃机配气机构及零部件的专业生产厂。自六十年代生产第一套内燃机配气机构,至今已有40余年的历史。多年来,该公司一向遵循“诚信为本,用户至上”的经营理念,在市场上享有良好的商业信誉。并在为国内各大主机厂配套生产过程中,取得了顾客的充分信任,与“玉柴”、“大柴”、“锡柴”、“洛拖”等国内骨干主机厂建立了长期的友好合作关系。潍坊市恒生内燃机配件有限公司位于潍坊市渚河路,交通便利。该厂主要生产内燃机配件,气门摇臂架，气门摇臂弹簧，皮带及配件,化工管道及配件,机床附件,工程机械配件,农业运输机械等等。该厂生产特点是以普通车床为基础配以摇臂组成、摇臂轴支座、摇臂。

爱华集团主要生产的是机床配件和机械零件产品。公司具有较强的产品研发能力和制造能力，并具备煅、焊、热、车、铣、刨、磨、镗、钳等多种加工手段。在生产车间我们看见了普通车床、摇臂钻床、平面磨床、万能升降台铣床、铣床、卧式镗床镗床、刨床等等，让我们对这些长用机械有了较深的认识。同时该车间负责人带我们参观了他们的生产装配流水线,并为我们详细讲解了普通车床主要零部件的加工装配工艺和整机的动力驱动问题以及内部液压系统的一系列构造。我们还看了车床主轴的加工过程，它是一空心的阶梯轴，其内孔通过棒料或气动、电动或液压等夹紧驱动装置。

20xx年3月5日~20xx年3月31日。

针对毕业设计题目，此次实习的具体要求如下：

1、了解机械制造技术的现状及其发展方向；

4、描绘与毕业设计有关组合机床总体、夹具、电控及液压系统草图；

6、学习企业管理和技术管理的基本知识。

在机械工程类实习中,安全问题始终是摆在第一位的。为了保证生产实习能顺利进行和圆满结束，二汽职工培训中心的老师在我们入厂前，给我们上了一堂安全教育课，对厂里的规章制度进行了讲述，其中严格规定女生必须带工作帽，不准穿高跟鞋和裙子、男生不许穿背心和短裤。车间实习时应适当分散，不要过于集中在一两台机床边以免影响工人师傅正常工作而带来安全隐患、在车间行走注意头下脚下，以免磕伤绊倒，须在安全区域站立或行走，以免设备和切屑伤人、衣服袖子，领口要叩紧、禁止在厂里吸烟，被发现者罚款700、进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂、人在厂里不要成堆，不要站在主干道上、要绝对注意自身安全！

最后，培训老师给我们列举了二汽建厂以来的一些典型的安全事故，包括电击、砸伤、设备伤人等工伤事故，其中的伤者、死者情形惨不忍睹，使观看者都不寒而栗，而这些工伤大都是工人操作不规范造成。这样更加引起了我们对安全的重视！

总之，通过入厂前的安全教育，使我们更加意识到安全的重要性，使我们牢固的树立了安全第一的思想，同时激励了我们虚心向工人师傅学习的求知欲，为本次实习的圆满成功奠定了基础。

在这里可以见到组合机床，一次加工好几个工位。或是专用夹具和双工机床，一次加工多个零件，譬如铣床一次可铣多个零件的一个面，而这个机床的夹具实体给我们是一个更好的启发，也让我们对夹具的设计有了更深一步的认识。各种各样的钻床，钻大孔、小孔的机床在这里随处可见，各工序衔接的都很紧密。

毕业实习是学生在校其间的最后一次实践性教学环节，主要结合毕业设计课题熟悉毕业设计相关内容，培养学生查阅、收集资料的能力，熟悉各种工程设计规范，锻炼学生走向社会的综合技术技能和社交能力。通过实习应达到以下目的：

1、了解机械制造技术的现状及其发展方向；

2、熟悉机械制造技术、机械制造工艺、机械制造系统自动化及计算机辅助制造；

3、理论联系实际，扩大学生的知识面，培养学生将新理论、新知识应用于机械制造工艺设计的能力。

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的，这样的生产实习对于我们这些在校的大学生来说是一次难得而宝贵的实践机会，这给我们以后的学习带来了很大的动力，也会我们以后的工作带来了很大的启发，使我们对未来能从事这样的工作而感到了自豪。

这次参观实习我了解许多平时难以接触到的东西，是对我们所学知识的一种检验，也是对我社会实践的一次体验。从普通机床到数控技术，从模具制造到生产管理，从机器检修到成品测验，其中都有着许许多多的宝贵经验和先进技术，这对我们开拓思维、激励自我学习从而领先科技潮流都是一个很大的精神动力。这次实习时间有限，我们对各种生产也只是有了个认识和了解，但开拓了我们的视野，对本学校即将开的课程做了很好的实际铺垫，对以前所学过课程也是一个很好的巩固。同时也使我看到了一些现实中的不足，对我们以后的学习上都要有所创新和改进。

**机械专业实习报告篇十一**

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：

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十二**

风机相关的简单内容。

风机选用手册学习。

cad练习。

机械装配、动平衡调整等。

金工实习的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。

通过这次实践，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实践刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实践的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

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xxmm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十三**

去年十一月三号，我怀着感动的心情来到了xxx。在这里，我将完成自己的毕业实习；在这里，我将完成从同学到员工的身份转变；在这里，我将收获走向社会的第一笔阅历。毋庸置疑，这段经受对于我来说将会是多么的重要，人们常说，\"好的开头是胜利的一半\'，而这段经受将是我太多的\"开头\'，我要尽自己的努力让这个\"开头\'变得尽可能的好，我也期盼这里能够为我的\"努力\'供应较好的舞台。

时间飞逝，不经意间，我来xxx实习半年了，这里供应的舞台让我经受了许多，这些经受中，大多是欢乐的，当然，也会有苦痛的。然而，这些欢乐亦或苦痛的经受，都会让我在不断学习和历练中成长。我想，这些成长也肯定会成为我以后职业生涯的一大笔珍贵财宝！我在xxx的实习岗位是储备干部，分在装配部门，详细从事的是相关冶金设备的装配工作，另外还要帮助主管和区域长做一些维持车间良好运转的日常工作。我认为这份工作需要的技能主要有以下几个方面：扎实的识图力量；完善的装配学问；肯定的钳工技能；良好的沟通水公平。通过这几个月实习，我的收获主要有两个方面：一是装配学问的把握；二是沟通水平的提高。下面我想通过在车间实践的一些经受，讲一些我对装配工作的体会：

1.装配工作应把平安放在首位\"人是会思想的芦苇\'，这句话告知了我们人的宏大的同时，更强调了生命的脆弱，所以我们应时刻保持着畏惧之心，到处留意。对于从事大型设备装配工作的人来说，尤其应当留意，在工作中肯定要把握原理，遵守规范，防微杜渐，当心谨慎，把危急降低到最低。在这里工作的几个月里，我看到过一次比较大的工伤事故，感受很深，也第一次感受到工伤带来的痛心。实习期间，我也有过一次到现在仍旧心有余悸的经受：那是在轧机底座液压缸试压的过程中发生的，记得那批液压缸正常工作时要求承受350公斤压力，为了平安起见，购买的液压缸承受的压力应当大于该值，我们在试压时会加压到450公斤压力。前几个液压缸在试压过程中并没有消失问题，到第四个的时候，所加的压力刚到400公斤，就听见\"砰\'的一声，液压缸炸裂了。幸亏从前老师傅提示过我，试压有危急，操作时应当站在哪个方位会比较平安，即使这样，我还是亲眼看到了一块炸裂的小碎片，撞击到工作台后反弹并飞速从我眼前划过。那一次我真的吓到了，也从那时起，我真实体会到了平安的重要性。

2.装配工作特殊忌讳返工。

记得很清晰，在我刚进车间的前几天，带我的师傅就告知我：装配工作最忌讳返工，装配时根据合理的挨次一步一步来，每一步都做认真，哪怕不太娴熟，效率也不会太低，最怕的是做事不动脑筋，不考虑前后关系，闷头蛮干，错了重来，哪怕再娴熟，效率也不会高到哪里去。当时我也不太懂，犯了一些错误过后，才渐渐体会其中的意思。记得有一次，我在配油管时，考虑不周，直到回装管路时才发觉与水管产生干涉，导致后来返工花了好长时间。类似的错误还犯过好几次，但正是这些错误让我渐渐成长。\"磨刀不误砍柴工\'，在做任何装配之前，都要先想一想，考虑全面了再动手，这样才能事半功倍。

3.装配工作要统筹兼顾，注意效率。

一个新的项目发到工位上，首先要统筹支配它的完成方案：哪些肯定要先装配，哪些可以后装配，哪些可以并行进行，哪些肯定要串行进行，哪些地方需要工时多一点，哪些地方则不需要那么多，哪些工作谁比较熟识，哪些工作谁还不能胜任等等。只有这些统筹兼顾好了，项目执行时才能有的放矢，提高效率。

4.装配工作要擅长发觉问题，解决问题，总结阅历。

每个人的水平都是在不断地发觉问题，解决问题中提升的，对于从事装配工作的.人来说尤其重要，许多问题提前发觉，急躁解决会大大提高效率，降低成本，削减损失。装配工作许多时候还特殊注意阅历的积累，设备完成的质量凹凸许多时候与工人的阅历丰富与否有很大关系。在xxx实习的这段时间，我与人沟通的水平也有了很大提高。前辈们常常告知我们这样一个道理：现今社会，智商当然重要，但许多时候情商的凹凸更简单打算一个人的层次，一个人的进展前景。工作了以后，我对这些话的感受尤其深刻，对于刚从学校走出来稚气未脱的我们，情商的提高真的迫在眉睫。怎么更好的与人相处，怎么更轻松的与别人沟通沟通，怎么更稳定的掌握自己的心情等等，这些都需要我们在以后的工作中不断提升。\"由于年轻我们一无全部，也正由于年轻我们将拥有一切\'，这是我很喜爱的一句话。前半句告诫自己，对于刚出校内走向社会的我们，肯定要清晰自己的劣势，摆正自己的心态，戒骄戒躁，踏实做事，真诚做人；后半句激励自己，我们肯定要对将来布满信念，敢于迎接挑战，不惧失败，努力拼搏，前方的路可能会曲折，但肯定坚信将来会迎来光明。

既然选择了远方，那么就注定了风雨兼程，真心的盼望自己能够在xx走的更远，更好。

**机械专业实习报告篇十四**

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。

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