

最新机械修理厂工作报告(优秀9篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!

机械修理厂工作报告篇一

实习时间：

20__学年暑假, 为期20天

实习地点：

__省__中成风机工程有限公司

实习内容：

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

实习总结：

与以往的师兄师姐们相比，我的这次暑期社会实习可以说幸运得多。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，我想我的实习与其说起来是“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金工实习的操作在这里都几乎没有用处。前五天我的实习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习学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实习也并不轻松，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习，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。

通过这次实习，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。在实习刚刚开始的时候，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，起码在我参加实习的工厂里，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都是用作支架，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，没人会花钱去雇佣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。

对《通风机选型实用手册》(孙研主编)的学习，我没能进行得太久，只和之前的图纸对应着看了不到200页，因为里面的东西实在是太过于专业让我短时间内无法理解(说是手册，实际厚度达到了1129页)。在学校学习的时候，我们都觉得教材里的理论部分比公式部分更好理解，而看过专业书籍之后我的感觉正好相反：通过在学校里的学习和训练，我觉得这种书里的公式都不是很困难，而对专业叙述说明的部分则实在是看不懂。在学习微积分概率复变函数数学物理方程等课程的时候我们都在抱怨：这样的课学来有什么用，实际上，我在看手册的时候感觉到，这些课程对我们是一种思维上的锻炼，让我们有了一个进行数字分析的能力，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我一定会疯掉。当然，如果现在让我计算全压静压风速，虽然觉得比较简单，但我还真没有那个本事。

我父亲也搞了十几年的风机并且有着不少的成绩，我小时候也会去四平市鼓风机厂里玩，可能是由于离这样的领域太近，一直觉得风机没有什么技术含量，不过是几个叶片在转然后带出些风力而已。而看过工图和手册之后发现，其实这并不是什么简单粗暴的东西。工作时是选用离心风机还是轴流风机左旋还是右旋低压还是高压用d还是用c等等等等。尽管不是什么精致的机器不用做得像电子产品那样精细，但它会受到多方面影响。在我实习的第二天，办公室的一位设计者给商家打电话，说订购风机的厂商所处的位置有一个海拔，风机工作时会受到大气压的影响使用标准规格的风机可能会有问题，风机设计之复杂由此可见一斑。当然，如果到装配车间里去看一看，许多内容还是很容易理解的，而且与汽车飞机等比起来，风机应该还算是比较简单的机械工业。在大学里没有具体的风机专业，不过有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有大

量的经验公式，看来下学期学习的时候我得格外认真才行。

机械修理厂工作报告篇二

机械工程是一门涉及利用物理定律为机械系统作分析、设计、制造及维修的工程学科。下面是本站小编为您精心整理的关于机械工程生产实最新工作报告□

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。为期10天的生产实习，我们去了机床厂，在机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

一、实习目的

深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识。通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

二、实习要求

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式。

三、实习安排

(1): 第一周了解车间及工件大体情况

(2): 第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

四、实习内容

在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。性能。

工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

五、实习总结

十天的参观实习结束了，在这期间我们在公司进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。在这个科技时代中，高技术产品品种繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产

品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。

经过培训我的工作能力得到了相应的提高。本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次参观实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。同时，也使我体验到了工作的艰辛，整个参观过程，我们从粗加工到精加工，从小型机床到大型机床。我充分的体会到了一个机械产品，从无到有的整个过程，第一次感受到了机械这个专业带给我的震撼和感悟。

认知实习是教学计划的主要部分，它是培养学生的实践等解决实际问题的第二课堂，它是专业知识培养的摇篮，也是对工业生产流水线的直接认识与认知。实习中应该深入实际，认真观察，获取直接经验知识，巩固所学基本理论，保质保量的完成指导老师所布置的任务。学习工程技术人员的勤劳刻苦的优秀品质和敬业奉献的良好作风，培养我们实践能力和创新能力，开拓我们的视野，培养生产实际中研究、观察、分析、和解决问题的能力。

认知实习是我们工科学生的一门必修课，通过认知实习，我们要对机械制造专业建立感性认识，并进一步了解本专业的学习实践环节。通过接触实际的生产过程，一方面，达到对所学专业的性质、内容及其在工程技术领域中的地位有一点的认识，为了解和工作专业思想创造条件，在实践中了解专业、熟悉专业、热爱专业、另一方面，巩固和加深理解在课堂所学的理论知识，让自己的理论知识更加扎实，专业技能更加过硬，更加善于理论联系实际。再有，通过到工厂去参观各种工艺流程，为进一步的学习技术基础和专业课程奠定基础。

具体，我们应该通过实习达到以下目的：重点参观x有限公司的生产流程(设计、制造、装配、调试、销售等)，了解公司

的生产流水线，实际生产的设备，工艺，工模具、产品等技术问题，为以后的学习和科研积累感性的认识。

一、实习要求

- 1、实习期间应该注意自己的着装，不能穿背心、短裤和拖鞋，以免实习过程中机器运转所产生的高速高温物体对人身造成伤害。
- 2、实习期间一定要听从带队老师的指挥，不要擅自离队，更不要随意碰触机器的按钮或开关。禁止触摸生产线上的物品以免烫伤。
- 3、不得迟到、早退、旷实习等，如因特殊原因不能按时到达或者不能去实习应向班长或者带队老师请假。
- 4、实习过程期间，认知观察、思考，认真听老师、师傅的讲解，遇见不懂得随时提出来，做好相应的笔记。
- 5、实习期间要严肃认真，禁止喧哗打闹。

二、实习地点

x有限公司，前身为机床厂，于19xx年由第x机床厂部份内迁到□19xx年进行股份制改制为xx有限公司□19xx年公司股票在上市□19xx年经转制组建为x公司，近几年随着企业的发展□20xx年更注册为x有限公司。

1. 产品及服务

公司主要从事普通升降台铣床、重载式升降台铣床、数控床身铣床、立式加工中心系列、卧式加工中心系列、龙门加工中心系列、滑枕式加工中心、数控铣床、数控车床和大型专用设备的研发、生产及销售。现为国家机电工业重点骨干企

业、进出口自营企业、省科技先导型企业，在全国铣床行业中首家通过质量认证□20xx年被省科委确定为首批xx省制造业信息化示范企业。

2. 规模

公司现有职工xx人，包括各类专业技术人员xx人，其中国家级专家x人，高、中级职称xx人。拥有资产总额亿元，固定资产亿元、流动资产亿元，拥有多台国内外高、精、尖加工设备和检测仪器，已具备国内数控机床生产行业先进工艺装备水平。

公司在全国各主要大、中城市建立了营销网络，成立了xx地区销售总公司□xx地区销售总公司□xx地区销售总公司□xx地区销售总公司。

公司奉行以高新技术实现产品的差异化、低成本，向客户提供优质服务为宗旨的市场经营战略，倡导一个企业、一支军队、一个家庭、一所学校的企业文化，正积极向现代化、国际标准的管理、经营体制迈进。

公司将通过与国外著名机床厂家合作及自身的技术创新，实现公司产品品牌化、产业化的战略目标，争取通过努力，将企业建成国际知名、国内一流、西南最大的数控装备生产基地。

三、实习心得

x周的认知实习很快就要结束了，我觉得这种形式的认知实习非常有意义，因为这比坐在课堂里听课要更加实际、直观。通过实地参观，我了解了工厂进行实际生产的设备、工艺、工模具、产品缺陷等技术问题，对生产各个环节和主要设备都有了一定的认识，并对这家公司有了一定的了解。我感动自己真的学到了很多知识，不仅包括需要了解。掌握的与

机械专业相关的知识，也提高了我在生产实践中认知，分析问题的能力，还使我能够从机械制造技术、企业战略、经济发展等问题进行综合考虑。

这次认知实习过程中，给我印象最深的是在加工车间，里面有各种车、铣、刨、磨、钻、镗等各种普通和数控机床，我看见许多工人师傅在里面不停的加工、生产，其中的工作环境和工作时间，都是很难让人接受的，在这样的车间，我们的工人师傅和工程师们，能够这样的辛勤劳动，非常值得我们在校大学生学习，他们这样的敬业爱岗精神真正的教育了我们。但是我咨询过工人师傅们，得知他们这样的辛勤劳动，所获得的利润只有x%左右，大部分利润都被国外先进的技术专利拿走了，这个问题更加值得我们深思，中国的企业之所以竞争力不强，中国的工人之所以劳动环境和劳动时间这么让人难以接受，就是因为我们的核心技术掌握在国外的手里面，我们辛勤的劳动换来的，却大部分流进了外国人的口袋里，中国这个制造业大国，却不是制造业强国，这个任务我们当代大学生应该要扛在肩膀上，不断的创新、不断的开发核心技术，是当代企业的必经之路，是当今中国的强国之路。

在参观的过程中，我有不明白的地方想工人师傅提问时，他们都能够热情地为我进行解答，这给我留下了很深的印象，由于他们的耐心讲解，我对机械制造又有了更新、更深的认知。

最后，我希望如果以后有这样的参观实习机会，在条件允许的情况下，能够让各个企业单位多派出几名员工给我们进行更加细致的讲解，或采用高级的扩音设备；如果条件允许的话，我们学生也给成希望能够自己动手去操作一下，去体验一下实际生产的流程；也希望能给同学们留出专门自由提问的时间，同时非常感谢带队老师和带队学长对我们的照顾，你们辛苦了！

作为一名将要大学毕业的学生，我已经顺利的完成了在校的

所有任务，接下来就是要在校外的顶岗实习——毕业之前的最后一次校外考核。我决定去找个机械厂完成顶岗实习。我不想出门太远，所以联系在当地的一家知名企业里完成最后的考核，要去这个企业实习的确有点困难，因为他们基本不需要实习生，我向他们如实说明了具体情况，希望他们能够帮助我和协同学校共同完成这个任务，为我们学生创造基本的工作需求。

我原以为可能会进不了这个机械公司，因为他们对技工类员工要求相当严格，何况我还是个实习生。我在家里敬盼佳音，很焦急也很彷徨，就这样过了一段时间，终于在最后我接到他们的电话，他们同意帮我完成这个实习科目，并希望我能尽快上岗，我很兴奋的答应他们。

我终于进入了xx公司这个知名企业。我对这个企业稍有了解，这是一家集科研、生产、营销、售后服务于一体的高新技术企业集团。我在有关负责人的带领下对这个企业厂房、工作环境及其他方面有了较深而广泛的了解，感觉基本上符合我的工作需求。

最后，我被介绍并认识了该企业的核心制造环节机加工车间主任，也是我在这个企业期内的技术指导老师(师傅)。我和他初次交谈时，就发现这个人在机械理论和实践经验上很娴熟，技术也应当精湛。他对我说进入任何企业，包括以后我进入工作岗位，重中之重就是人身安全，始终记牢“科学谨慎，安全生产”。于是刚去的第一周，我就接受他们的较为全面的安全生产知识培训，对我来说的确获益匪浅，不仅仅是我一个人，而是车间的所有员工，要求所有员工都做到科学谨慎，安全生产，我深信张师傅的教导对我以后的工作工作有很大的帮助。

一、企业介绍

我所进入的这个企业核心品牌产品是各类挤砖设备，销售全

国各地，并远销周边多国，所以我就要熟悉产品的生产流程。在安全培训期间，我详细地请教师傅一些关于砖机生产的不解之问，大致对整个砖机设备的生产过程有了初步的了解，其中部分设备生产车间的工艺方法有了较大的改善，初步实现了光控自动化生产方式，这大大改善了工人的劳动强度，同时提高了企业的生产效益，但我也看到大多数生产车间依然保留着传统的生产方式，这与企业目前的发展状况有关，实现完全自动化还要很长的路要走。xx公司是国家及地方重点企业，有着很强的创新和研制砖机的能力，其生产环节大致分为：研发设计环节，冶炼环节，生产加工环节以及组装环节。

师傅对我说，即使你很清楚这些砖机生产过程，也会在实际中遇到复杂的问题。任何员工要能自己解决所面临的困难，从实际中的基础做起是关键，逐渐积累和丰富自己的工作经验。我也深知这一点，所以在以后安排工作上，我不能有任何挑剔。我可能被师傅会安排在环境较差的一线去工作，这个我也会欣然接受，不管做什么事情都要一步一步、踏踏实实的干，从点滴出发，这也对我以后人生道路有很大的磨砺，我很高兴，这也能使我熟练和掌握最基本的操作技能，加强锻炼自己的实践能力。我看到很多生产车间日夜兼程地无休止的工作，其中的艰辛疲惫只有他们能感受到，我也做好了充分的心理准备，以饱满的精神状态迎战这次难得的实习机会。

二、实习过程

这个周一早上我像往常按时上班，突然接到师傅的电话，他急促的说尽快去他的办公室，给我安排岗位，这周双休日取消。我一头雾水，什么事这么急，还取消双休日，但还是硬着头皮以最快的速度赶往师傅的办公室，想问明白出了什么情况。后来我才知道，原来xx公司最近接到一大批订单，要在规定的时间内完成硕大的任务，势必要增加工人的劳动强度和劳动时间，本周双休日取消，我也不例外的和他们一起

工作。刚开始，我有点不情愿，毕竟我的顶岗实习刚刚步入正轨，师傅就让我去加班，让我很难接受事实。

我可能习惯学校有规律，比较自由的生活。即将毕业之前，我第一次真实的接触人流不息、错综复杂的社会，所见所想与理想形成强烈的反差，这让我深深的领悟到自己对社会广泛了解的严重不足，缺乏工作和生活阅历。我想了很久，还是按师傅的要求去做吧，双休日就不休了，初到车间，必须要有良好的员工素质，服从管理分配，还有就是这对我自己也不是没有好处，趁早学会基本的操作技能和严谨的科学方法，对以后的发展垫下扎实的基础。

通过对xx公司多半个月的学习和了解，我基本上清楚xx公司的核心产品和重要的工艺流程，同时也给其他老员工帮过微不足道的小忙。师傅终于给我安排了具体工作，把我安排在组装车间。在组装车间干了一周，感觉很累，但是让我看到工人灵活的手法和精湛的技术，顿时无比高兴，同几名老员工负责组装设备的一个构件，最后由多个工人通过起吊架把许多构件吊装成一个完整的设备。我只能在其中为他们拿些专业的安装工具协助工作，对于组装中遇到一些不解的技术问题只能保留，在空闲的时间去请教这些老师傅们。虽然在组装车间我只能算上小小的技术工，但是我坚信每个熟练的员工的的第一步都同我一样从最基层、最基本的岗位做起，一步一步走向成功。

在这里实习接近一个月，我也逐渐习惯了辛苦劳累的工作，我也不知道自己在荒废还是在充实。我每天上班、下班，混在车水马龙的大道上，看着别人，有的看起来紧张忙碌的样子，有的看起来快乐自由无比兴奋的样子，也有的看起来灰心丧气，很沮丧的样子，好像有什么事击碎了他的心……我自己觉得所做的一切很盲目，虽然我明白从基础做起，从最基本的岗位做起，只要坚持不懈，定能步步走向成功，但是真正做起来很艰难的，付出的努力与艰辛只有自己知道，而别人全然不知，更别说有你的工作会得到认可或者你会得到

什么鼓励的话。

这周我完全接触到了组装工艺，我真有点受不了组装工作给我带来的只有身心俱疲，看到那些疲惫不堪的老员工们仍然拥有着浑身使不完的力气，工作起来游刃有余，想想自己真羞愧，缺乏一种精神，斗志昂扬，气宇轩昂的精神。也许自己刚进入组装车间，毕竟第一次学习组装技术，我只能按照着老师傅们指示去做，难免会出现做错的事，只得的接受他们严厉批评，甚至斥责，深怕我这个生手弄坏什么东西，影响组装质量。

我也窝了一肚子火，可惜没处发火，甚至我都觉得自己真笨，简单的事情复杂化，真心帮他们组装出完整的砖机，也付出了艰辛，却得到的是他们的批评和辱骂，可能有时候我是个多余的人，在妨碍他们的工作进度，他们要抓紧时间赶生产，要定期完成产量。现在，我真想有个人能够给我同情，理解和宽容，并鼓舞我，可惜没有，只有自己去想明白，安慰自己。

前一周，我主要帮助组装车间里的老师傅们，以看为主，慢慢学会了一些灵活的技巧和方法。整天看着他们熟练、精巧的组装手艺，如痴如醉，我很想大展身手，以我的个人缜密的思想和强劲的自学能力应该没问题，于是我找了师傅表明了自己的想法看能不能同意自己组装一些小的部件。师傅长吁一声，有点愤怒，用怀疑眼光对我说，你真有把握凭自己的能力独立完成组装作业，我顿时无言以对，霎时间，我的脸红了。我也一时不知说什么，最后师傅还是在车间里给我独立安排了一些组装作业，他说，这些虽然是小部件，但是也关系到整装设备的质量，不要自己死扛着，有问题就要尽快找这些老师傅们。

和其他师傅同步组装，我只负责安装砖机的sgp系列双辊破碎机的飞轮端，这种机型相对较小，主要用于破碎原料，我想应该没多大问题，不过一个人组装，速度肯定慢很多。起初，

我先用头顶上的铰链，幸好在学校实训期间用过这种吊装工具，所以我知道怎么正确使用铰链。我缓缓地拉起铰链的一端，盯着被吊起的笨重飞轮以防越过输入轴的中心位置，也深怕轻微的撞击安装的关键部位，否则将会影响安装质量。

自上次试着安装sgp系列双辊破碎机的飞轮端失败起，我一直很郁闷，觉得自己太羞愧了，对我有点打击，觉得自己无能，对这份难得的实习机会都有点失去信心。但师傅看透我的心思后，并没有一点责怪我的意思，还专门过来安慰我，叫了另外一名技术非常强的师傅来协助我、指导我，当时，我心情万分复杂，觉得我对不起师傅。这一切是由我傲慢无视，固执自信造成的，于是我开始踏踏实实的学习老师傅的精湛技术，不再有陶醉自己的心理，别人的手工永远比你好，我只是初出茅庐，有更多的东西需要学习。随着时间的向前推移，老员工们也慢慢理解和关怀我，并对我进一步传教组装的基本工艺方法。

他们不但教我认识安装飞轮的相关配件和零部件，而且耐心给我讲解如何安装完这台设备的飞轮以及应该注意的问题。我努力学习他们的技术，也是沿着他们的思路去思考一些相关的问题，总算明白了一些东西。这一周我跟着他们要组装好几台强力挤出搅拌机，工作量之大难以想象，所以作为技术指导的师傅也参加了这次工作。这次可谓轰轰烈烈干一场，由我师傅带领的团队精神饱满、干劲十足，保质保量的在星期六中午完成组装任务。我现在感到头晕，真有点支撑不住，浑身无力，太辛苦了，不过我只是给他们打个下手，递递工具，抬抬小部件而已，比起师傅和其他老员工们的浑身解数，我的小忙无足挂齿，更谈不上什么累不累。我本周真的学到了有用武之地的的一些技术和方法。

相比之下，本周工作不像以前那么繁重的，员工们可以有利用闲暇时间来调整自己。师傅也似乎筋疲力尽，却给予工作积极评价，胸有成竹的给大家继续安排好本周工作，并说不要着急慢慢地工作，注意调节自己。其实不止我一个人感到

疲惫不堪，组装车间里的其他人都显得心力交瘁。师傅安排工作后，来到我面前，很同情的对我说，你是不是很累，我现在都有点招架不住了，何况你一个刚走出校门不久的毕业生，以前没有做过这些很繁重的工作吧。我冲着他微微一笑，毫不虚伪的说，我是有点累，不过习惯就好了。我的回答就这么简单，我只是想让师傅相信我的工作能力，这点苦只是我一时的感触，并不是我以后工作中的苦。

师傅走离开车间后，我便开始做力所能及的事，清理现场零碎的部件、工具以及脏兮兮的油槽。整个车间的清理工作都是我一个人完成的，这些活不是很累，但是清理的东西比繁多。然而我感到一些欣慰，因为我不再像以前那样焦躁，傲慢，我甚至觉察到自己变得更稳妥，更稳重，更踏实。这些变化如同脱胎换骨一般，我思索半晌，劳动造就了我，让我思想更成熟，让我工作更加稳健。

我现在才知道□xx公司每年要开一两次企业战略研讨会以解决企业发展过程中所遇到的种种困境，尤其是技术问题。毕竟，企业要在日益激烈的市场经济中稳住步伐，有一席之地，那么可靠的产品应是质量第一，质量的好坏除了与原材料有关，最主要的就是技术的创新。原有的生产技术肯定会被与时俱进的社会发展趋势淘汰，随着现代化的大力推广，这种技术会逐渐落伍的。传统的技术只会导致员工的工作量只增不减，而且效率低下，这种局面长期存在的话，势必关系着xx公司的未来命运。

我听说，以前xx公司也开过类似的会议，只是企业具有资深能力和顶尖技术的的人，而这次会议截然不同，不惜重金请来了专家组，他们已经对xx公司的相关部门和生产车间的状况进行了详细的调查。这次研讨会就是他们针对xx公司的现状，对未来可能遇到的发展困境和技术瓶颈与有关领导共同能够提出解决的可行性方案。我当然想去参加这次具有重大意义的研讨会，不但见识一下名不虚传的专家组，也细听他

们妙语连珠，只是我没有资格罢了。

不过还好，我师傅有资格去了，这让我的希望不会落空，至少它可以告诉我研讨会的情形。果然，大约2个多小时的商讨后，我看见师傅和其他为数不多的会员带着一些资料出来，我想那些资料对xx公司相当有分量。我心里痒痒的，想看看这些资料，于是在我的请求下，我师父让我只看了其中的一些细节东西，主要与技术革新有关。

xx公司不惜重金得来企业未来发展蓝图，确属不易，要落实这些战略的确要走很长很艰难的路。不管多艰难，陕皇的未来还需要在这里打拼多年的各位老员工的大力支持和不懈努力。张师傅在车间专门给我细谈了这件事，针对现状，大家一起激烈的探讨和研究目前组装车间的种种问题，然后提出具有实效性方案。最后，大家一致认为要从三个方面着手，人员调整、技术指导以及设备更换，张师傅向公司技术部提交了我们组装车间的可行性报告和具体实施方案。

如果我们组装车间的员工做好这三个方面的工作，就能实现高效率，高质量和更安全的组装方式，基本打破传统落后的工艺水平。车间里的每位员工技术水平参差不齐，而且悬殊很大，竟然出现了低能高职的现象，这势必影响了团队工作效率和管理，所以人员调动是关键。自从进入陕皇，我在组装车间发现员工上上下下一直使用很熟练的手法和技术去操作，工艺基本没有什么改进和创新，随着企业在国内的市场逐步扩大，将来的订单数量肯定会增加，这意味着在产量增加的情况下，以前的工艺水平只会滞后，所以技术革新和员工技术也很重要。

说到设备，我都感到自己很头痛，就在组装车间里，我就发现了好几台废旧不堪的机器，噪音大，高危险，这肯定影响了加工质量。很多大型知名企业都已经实现了自动化加工技术，效率高，劳动强度降低，而且提高了员工的工作技能和素质。对于我自己来说，主要是技术上存在很多缺陷，在以

后的实习中，还需要多多潜心学习。

我来xx公司后，又陆续来了两个新手，他们来这里专门打工学艺。师傅或老员工们经常在组装工作中给我们指点迷津，所以我对组装工艺略知一二，但是这些对我来说很肤浅，杂论无章，还不能上升到独力实践，能力相当有限，我还需要依赖他们。我说过□xx公司需要很长的时间去解决目前和未来所遇到的问题，我们组装车间需要做好人员调整、技术指导以及设备更换这三方面工作。我们车间率先实施自己方案，师傅抽出若干个技术骨干专门给我们全面的传授他们多年的丰富工作经验和精湛的技术工艺以培养xx公司未来技术综合型人才。我很激动，内心充满了感激之情，他们会慷慨的为我们进行技术指导，我想如果能够坚持到底，自己的组装水平会大幅提高。

师傅为我们指定的这几个老员工很有耐心，在组装中边工作边指导我们如何去做，工作不忙的时候还会给我们讲一些知识。他们说道，手工组装工艺方法应注意，零件获取的时间很大程度上依赖于组装区设计的性质及组装方法，对于被放置在组装工人容易够得着的地方的小零件来说，如果使用台式组装或多工位组装，则组装时间充足。这两种情况都是在假设不需要组装工人移动主体的前提下进行的。我们组装大多数砖机时，设备主体基本不会移动，将设备上的大大小小的部件按照图纸和装配要求将其装上。但他们又说，也不排除特殊情况，这种特情况很少见到。他们给我留下了很大悬念，让我日思夜想其安装工艺。我感到这次我学的东西很丰富，有条不紊，而且很充实。

组装车间的所有员工像以往继续忙碌着，看起来并不是那么焦急，但有一点是肯定的，大家心情多少有点烦躁。我也一样心情有点烦闷，夏天的太阳将土地炙热的烤着，似乎要吞噬一切，可是尽管这样□xx公司上上下下还在紧张有序的营运着，丝毫没有紊乱的迹象。也许他们的工作状态形成了一种

乐于奉献的精神，工人不畏酷暑在室外顶着30度以上的烈日依然坚守岗位不遗余力的工作，室内也由于温度上升导致油污蒸气弥漫了整个车间，令人窒息的空气充满整个车间，但他们依然孜孜不倦，克服困难，奋力地做这手头各项工作。看到这些，我也加大干劲，为企业奉献着个人力量。有时候我想，处在社会一线不分昼夜，坚守岗位的工人才是最伟大的，因为他们撑起来整个现代社会的顶梁之柱。

尽管这样，我们几个仍然被严格要求，由这些骨干员工带领我们一组装砖机设备，我心里踏实多了，毕竟他们身经百战，足智多谋。两个师傅不畏炎热地给我们演示组装spc8080-2双转子锤式破碎机设备，这是该企业目前销量的破碎机，结构简单，但具有人性化的操作平台。组装前，他们给我们讲了一些这种设备的组装要点和大致工艺流程，他们说这种设备从外形大致分为两部分，方形钢结构底座和破碎机工作部分。工作部分又分为两个上下能够合拢铸造外壳、里面有两个通过齿轮联接的破碎泥土的装置。在组装中，他们用运了车间上的航吊工具，还有很多不同型号的扳手等等，同时我们也协助他们一起组装笨重的破碎装置。大约三个小时吧，他们就装完了，这让我打开眼界，叹为观止。

实习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。

一、公司简介

x公司(原山x公司)与新中国同龄，前身是19xx年成立的总厂，于19xx年x月x日正式建成投产，之后几经易名，先后更名为x厂，19xx年改为x公司，是“”期间的重点建设项目之一，是生产基地，被称为“工业的摇篮”。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，公司严格贯彻执行体系;生产管理方面，公司全面推行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xx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。

二、实习过程

(1)安全第一。对于任何机械厂，安全始终是重中之重，所以在实习老师的带领下，首先对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如在进加工车间时了，不允许穿凉鞋进厂;进厂必须穿长裤;禁止在厂里吸烟，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，不要站在生产主干道上;在没有实习老师的允许情况下，不准乱按按钮、开关。

(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。

(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x百人同时在这里进行各种零件加工，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。

(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x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。

三、心得体会

(1) 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。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”的含义实习使我的知识水平有了显著提高。

(2) 实习是一个让我们把书本上的理论知识运用于实践中的好机会。通过实习，我不仅加深了对已掌握知识的理解，还解

决了困惑我许久的一些似懂非懂的知识。

(3) 实习不仅提高了我的专业知识水平，还让我学到了很多书本上没有的东西。在学校我从未真正亲自动过，只从书本上了解到它的程序，有幸如今能尝试。实习是连接学校和社会的桥梁，我们可能具有扎实的理论功底，但实践和理论有一定差距，学校不是实践的场所，实习帮助我们缩小差距，让我们了解实践，以便实现学校到社会的重要过渡，是教学必须的、重要的环节，是对的、有意义的做法，我们应该把握和珍惜实习的机会。

四、建议

x个月的实习生活，对公司的管理及相关生产情况，仅有一点表面的认识，由于公司正处于发展并不断改革、完善的过程中，其中也有部分的不足之处，仅以我一点表面的认识就几个方面谈一点建议。

(1) 新制度背后的交流问题

国有企业与其它相关企业差别最大的一点就是激励机制的建立和完善。我的理解就是要让员工看到希望、看到工作背后的取得。公司也相应的建立了绩效考核、职称评定等激励制度，但是在执行过程中也有反映员工观念老化的问题。通过x个月的班组生活，我感觉大部分员工也包括大部分老员工，其实他们心理上都希望公司能建立差别较大的激励机制，有多少技术拿多少薪水，鼓励先进，淘汰落后。关键点就是如何去执行、去体现差异？在实际的执行过程中如何能让员工真正的去理解、去接受。

(2)、执行力的问题

感觉这是一个很普遍的问题，在任何一种性质的企业中都会存在。比如：公司正在做的绩效考核的制度，我们如何能够

把他落到实处、如何保证考核结果的真实性，如何真正发挥考核制度的激励作用，在一个执行力的问题。

(3)、 “学习、交流班会” 的建立

所有员工和公司相关管理制度上的矛盾，都可以通过一种方式去解决，就是交流。不断的交流可以使员工真正的理解并接受公司的制度，可以不断拉近领导和员工的距离。

五、总结

短短的实习就这样不知不觉中结束了，我有点恋恋不舍。因为，我在实习中也学到了应学习的实践知识，为了以后的工作也打下了坚实的基础，从这一点也让我感觉到了实习对每一位即将毕业的大学生是多么的至关重要的一关，是不可缺少的一个组成部分。如果一个大学生没有一个完美的实习过程，那他的大学生活过程是残缺的，是不完美的，是没有句号可言的。实际来说如果你以后从事了所学的专业工作，那么你就必须的有一个实习的过程，那样你就不会在以后的实际工作中出现不必要的麻烦，也会少走很多的弯路，那如果你不如实习你就落后在别人的后面。所以自己以一个实习生的实习经历告诉那些以后要实习的同学要认真的对待实习，把实习做为你以后工作的一个起点，从这个起点坐起，然后一步一个脚印的去为自己的未来奋斗。

今年我到xx公司开始实习[]xx公司是专业从事汽车门锁的民营企业，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。

1、冲压车间

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。

2、车工

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、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。

3、线切割

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(x、y方向)在计算机

控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成;高频冲电源，作用有二个(提供时间极短的脉冲放电)、工作液系统(绝缘作用：排屑和冷却作用)。

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-m/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钮，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，看者钢丝响出的火花，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。

4、数控机床

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(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保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。

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。

学校为了使我们更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，特意安排了我们到几个拥有较多类型的机电一体化设备，生产技术较先进的工厂进行参观实习。xx公司是一家大型股份制民营企业。

老师为我们介绍了发动机的基本构造和原理，对它有了更深刻地认识。现在的汽车、摩托车等大都采用的是内燃机，内燃机是一种热力发动机，它的特点是通过液体或气体燃料在机器内部燃烧产生热能，然后再转变为机械能提供给汽车，成为汽车前进的动力。就拿我们常见的汽车发动机来说，它是一种四冲程往复式活塞式发动机。

虽然在生产实习的时候曾有过与机械电子相关的工作经验，但在接触到所在单位的具体工作的时候，还是感觉自己缺乏许多实践经验和社会知识。通过短短几天时间的学习，使我慢慢体会到了“学无止境”的深刻道理。也找到了自身的许多缺点，比如上班迟到的问题，闲着没事做等，自己也已经引起了注意，尽量避免在以后的无论是学习还是工作中出现。

大学生毕业实习报告毕业实习是学生完成大学四年全部课程后的最重要的实践环节。毕业实习我们直接接触企业，进一步了解和认识企业的实际运营过程，熟悉和掌握市场经济条件下企业的运营规律，特别是企业经营的基本规律；了解企业运营、活动过程中存在的问题和改革的难点问题。了解国内外汽车工业的发展现状及趋势。

参观实习让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为毕业设计打好基础，短短的几天，学到了很多自己以前不懂的知识，也从单位的员工身上学到了很多道理。

机械修理厂工作报告篇三

为期23天的生产实习，我们先后去过了杭州通用机床厂，杭州机密机床加工工厂，上海阀门加工工厂，上海大众汽车厂以及杭州发动机厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。

杭州通用机床厂

在接下来的一端时间，我们分三组陆续在通机车间，专机车间和加工车间进行生产实习。在通机车间，该实习报告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平面磨床个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。我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压系统，共分为供油机构，执行机构，辅助机构和控制机构。从不同的角度出发，可以把液压系统分成不同的形式。按油液的循环方式，液压系统可分为开式系统和闭式系统。

开式系统是指液压泵从油箱吸油，油经各种控制阀后，驱动液压执行元件，回油再经过换向阀回油箱。这种系统结构较为简单，可以发挥油箱的散热、沉淀杂质作用，但因油液常与空气接触，使空气易于渗入系统，导致机构运动不平稳等后果。开式系统油箱大，油泵自吸性能好。闭式系统中，液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连，工作液体在系统的管路中进行封闭循环。

在听了工人师傅的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下：

齿轮零件加工工艺：

上海阀门厂

杭州发动机厂

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的判断与适应能力。当然这一切还需要我们大家进一步的努力。

机械修理厂工作报告篇四

本人于xx年03月下旬加入本公司，在公司领导和各岗位同事的密切配合下，凭着本人恪守尽职，作风务实，迅速融入公司的文化氛围中，我在忙碌中不断适应公司管理理念和管理方式，不知不觉已经三个多月了。在这期间我收获良多，感触良多；在公司领导的关怀和指导下，在同事们的大力支持下，品管部较好地完成了自己的本职工作和领导交下来的其它工作。在此对自己在公司半年内的工作做出总结如下。

品质部的工作主要分为两大块：ts16949质量管理体系体系推进、运行；生产过程质量检测、分析、控制等。

一、ts16949质量体系运行情况：

年四月份组织进行ts16949质量管理体的标准培训，组织编写颁布下发适宜公司实际运行的质量管理体系文件。经过近期体系运行情况看，体系文件结构合理，与公司的实际相适宜，具有可操作性，能够满足公司对质量管理体系实施和控制的需要。实施运行情况已基本走向正轨，各部门的支持性文件也得到了进一步完善，保证了公司管理体系的有效实施。使公司的人员质量意识、服务意识、思想观念和自身素质有了整体的认识和提高，体系运行已逐步走向正规，有望下一步达到了持续改进的效果。

年5月份在综合管理部配合下，分部门进行ts16949质量管理体系文件的培训；并制定本公司质量管理体系贯标管理规定，并依据规定要求成立推进小组并组织贯标工作例会，通报、检查贯标体系运行工作进程，指导体系运行存在问题。

3. xx年6月开始策划公司内审，在认证咨询公司老师的配合下对xx年度公司内部审核进行规划。组织内审员进行内审相关知识培训。分部门针对审核将要出现的问题进行详细点评指导，统一理清体系运行工作思路，学会工作方法，改变原来混沌工作思路。使质量管理体系运行走上正轨。同时，组织品质部进行产品审核，编制审核作业指导书，审核检查表，制定审核计划，由品质部实施审核。在本次审核过程中发现严重不符合一项，一般不符合27项，已经按要求指导培训品质部拿出纠正预防措施并实施整改(8d整改)。本月同时对制造过程进行策划，编制审核计划，编制制造过程审核作业指导书和审核检查表并已下发生产制造部。准备指导生产部7月5日进行制造过程审核。

二、原材料外购件进厂检测：

1、要求部门加强了对原材料等外外购/外协件的质量监控：对纳入ts16949质量管理体系的所有原材料外购件全部进行跟踪检测，督促外检员对所有检测批次进行了每周及每月采购

合格质量目标统计分析。品质部加强了对原材料、外购件的检验把关。其中原材料大部分采取让步接收处理，也给后续加工效率带来一定困扰。还是需要加大对原材料的监管力度，严格执行退货制度，确保原材料质量的提升；对于外购件品质部积极与同行交流，加强数据对比，每月对进厂外购件抽查多次。有效地减少了检验误差，但在采样、制样上还需进一步提升，以保证检测数据的及时性和权威性。保证每批次都要进行正火组织图谱检测，为下一步公司加工、产品热处理建立数据。

2、过程检验是品质部的主体工作。在xx年上半年生产负荷/人员/工艺(圆柱齿轮)一直处于变动之中，生产不稳定性因素增加，各项检测工作也大大增加；配套率指标一直在百分之七八十之间徘徊。现在每月公司产品都有客户退货或投诉。品质部人员越来越感受到公司对质量工作的重视度加强，品质部的工作量和涉及面也随之加大。对此品质部按照公司要求充分利用每周四质量例会，提升质量人员素质和意识，好过程首检、巡检。及时跟进新产品、新标准。做好各项品质管理策划，严格控制质量控制，确保公司产品和服务的质量能满足市场发展和客户的需要。在质量控制上下大力气加强对产品检测手段、系统问题的控制。完善检验检测手段；并制定了详细的操作指导书，从原材料的《外协件检验作业指导书》、生产过程《产品过程检验规范》直至成品的《成品入库检验规范》以及各种试验检测的《试验测试操作指导书》；利用记录表格对当天的检验情况进行记录，采用质量月报对当月的质量情况进行汇总分析，对生产中的波动及品质异常及时进行反馈，并统计相报表、完善质量记录，利用统计图主观分析不良原因针对性采取措施；对于客户投诉及退货现象进行统计，将不良现象认真分析原因并采取相应纠正预防措施，积极采用8d报告qc改善小组等方式进行改进。

三、工作中的不足：

1. 对人员的培训力度不够，下半年加大培训力度：人是质量

控制中最重要的因素，员工素质的高低对质量控制起着决定性作用，因此品质部需加大培训的力度。现在已经联系综合部准备在7月份对员工进行“公差与配合”“常用量检具使用保养”“抽样检验”、“不合格品管理”等培训。两个层次的部内培训：品质主管、技术部对品质部员工的培训；检验科长对员工的培训，要通过这些培训，提升员工的工作技能，提升检验稳定度(可探测度和检验一致性)，尽量避免人为差异造成批量不合格。

2. 人员团队建设跟不上公司发展需要，由于上半年体系文件建立文字方面工作较多，对品质部团队建设关注不足，对员工培训引导不够，团队凝聚力和向心力还需要加强，个别员工团队士气不高。

四、下半年工作计划：

1、7月份在咨询公司老师配合下完成公司内审，8月初完成管理评审，并对内审存在问题进行全面整改。力争按照计划要求进行认证审核争取9月份取证。2、加强内部管理，严格按程序文件和作业指导书要求，督促品质部把好质量过程控制关，力求从细到精做起，不断提高人员的自身素质、业务水平和责任心，作好本部门的各项工作；引入质量管理体系中cpk,gr&r,控制图等品质管理技术，提高产品质量。

3、开展质量成本统计、分析；进行品质分析，推动生产过程善，让品质的制造责任更清晰，从而使品质部的重心可以向预防和控制进行转移。引导品质部由品质检验部向“品质控制部”“品质保证部”方向的转变。

机械修理厂工作报告篇五

机械制图是机械类设计人员必须掌握的专业知识中一门实践性较强的技术基础知识，图示方法的掌握、制图标准的应用、绘图技能的提高、制图和读图能力的培养以及空间想象能力

的增强，都是通过制图习题和作业要求来实现的。多做练习是学好机械制图的关键，因此要积极独立多做各种练习。不断提高机械制图的投影能力、表达能力、绘图能力、读图能力和计算机绘制能力。

二、学好机械制图的要求和目的

1. 加深巩固基本内容；
2. 通过练习和实践完成绘图基本技能的训练。
4. 通过大量正确的练习实践来提高绘图技能，养成良好的习惯，有意识地进行基础素质训练。

三、重点内容及其基本要求

第一、制图的基本知识和技能

1. 基本要求：通过实训掌握国家标准关于机械制图的基本规定（图幅、比例、字体、图线、尺寸标注）、能正确使用绘图工具和仪器、掌握常用的几何作图方法与平面图形画法，会分析和标注平面图形的尺寸。做到作图准确、图线分明、字体工整、符合国标。

2. 内容：

- 1) 图线练习：在a3图纸上抄画线型图。
- 2) 尺寸标注、字体练习、几何作图练习。
- 3) 几何作图大作业□a3图纸上画平面图形

第二、投影的基本知识：

1. 基本要求：通过实训了解投影的基本知识和分类，掌握几何元素投影的基本特征和三视图的投影规律以及三视图的画法。培养绘图读图能力，具备初步的空间概念。

2. 内容：

1) 由轴测图绘三视图线练习。

2) 根据已知条件完成物体的三视图练习。

3) 根据三视图做模型。(课外完成)

4) 根据物体的二视图补画第三视图。

第三、点、直线、平面的投影

会用直角三角形法求线段实长，理解二直线平行、相交、交叉、垂直的一般作图问题、掌握一般位置平面的投影特性、掌握特殊位置平面的投影特性、平面上点和线的一般作图问题。进一步培养空间概念。

2. 内容：

1) 点的投影练习。

2) 直线的投影练习。

3) 平面的投影练习。

第四、轴测图

1. 基本要求：通过实训能根据零件的视图正确绘制正等测图和斜二侧图。以提高学习者对制图的兴趣，建立较完整的空间概念和一定的空间表达能力。

2. 内容:

- 1) 根据立体的二视图画出其正等测图。
- 2) 根据立体的二视图画出其斜二测图。

第五、立体表面的交线

1. 基本要求：通过实训培养学习者能运用积聚法和辅助面法求截交线、相贯线，能判断特殊位置平面截断三棱柱、四棱锥时的截交线的形状和两立体相交相贯线的形状，具备对较复杂的相交类立体的空间想象能力和综合判断能力。

2. 内容:

- 1) 平面立体截交线的画法。
- 2) 回转体的截交线画法。
- 3) 相贯线的画法。
- 4) 特殊相贯线与相贯线的简化的画法。

第六、组合体

1. 基本要求：通过实训培养学习者具有熟练运用形体分析法和线面分析法画和读组合体三视图的能力，具备综合读图能力。

2. 内容:

- 1) 根据组合体的轴测图画三视图及根据给定条件进行构形设计。
- 2) 组合体尺寸标注。

3) 组合体大作业□a3图纸画立体的三视图。

4) 根据立体的二视图补画第三视图。

5) 补画视图中所缺日漏线。

第七、机件的表达方法

1. 基本要求：培养学习者具备灵活合理地确定机件表达方案的综合能力，能正确、完整、清晰、合理地标注机件的尺寸。

2. 内容：

1) 视图实训。

2) 全剖视图实训。

3) 半剖视图与局部剖视图实训。

4) 阶梯剖视与旋转剖视图实训。

5) 断面图实训。

6) 局部放大图与简化画法。

7) 剖视图大作业。

用a3图纸根据已知条件选择适当的表达方法表达机件，并标注尺寸。

8) 习题练习：读图训练。

第八、标准件和常用件

1. 基本要求：通过实训培养学习者具备查阅手册的能力，熟

悉常用件和标准件的结构和规定画法，为零件图和装配图的学习做好准备。

2. 内容：

1) 螺纹的画法与标注练习。

2) 键连接、销连接和齿轮。

3) 直齿圆柱齿轮啮合、滚动轴承、弹簧实训。

第九、零件的制造和装配要求

1. 基本要求：通过实训达到了解零件的制造和装配的工艺要求，初步具备一个工程技术人员的基本素质。

2. 内容：

1) 零件上常用的工艺结构。

2) 尺寸公差与配合。

3) 形位公差与表面粗糙度。

第十、零件图

1. 基本要求：培养学习者具备读零件图和画零件图的能力，提高确定零件的正确表达方案的综合能力，增强零件测绘的动手能力。

2. 内容：

1) 零件图大作业，根据给定的立体图画零件图。

2) 读零件图。

第十一、装配图

1. 基本要求：通过实训具备拆卸部件、部件测绘的能力，具备读装配图和由零件图拼画装配图的能力。

2. 内容：

1) 由装配示意图和零件图画装配图。

2) 读装配图。

第十二、表面展开图

1. 基本知识：通过实训了解立体表面展开图和建筑工程、电气电子工程图的初步知识。

2. 基本内容：

1) 平面体与柱面展开。

2) 圆锥面的展开。

四、制图设备及工具

绘图板、丁字尺、绘图纸、草稿纸、三角尺、圆规、铅笔、橡皮、游标卡尺(100mm)□钢尺、螺旋测微器、内卡、外卡、装拆工具、模型等。

五、学好机械制图所必须掌握的一些技巧。

1. 空间想象能力，在没有实物及立体图形只有二维图纸的情况下，要求机械制图人员在脑子里能够想象物体的立体图形。

2. 缜密的思维，要求机械制图人员思维严密，一定要心细，否则即使能作图也会错误百出、丢三落四，造成反复修改，

作图缓慢。

3. 机械制图人员必须掌握机械的一些基本要求，比如说：形状位置公差、三种配合形式(过渡、间隙、过盈)等等。这样才能成为合格的机械制图员。

4. 机械类国标及机械制图国标的大致了解

机械修理厂工作报告篇六

钻探工程公司机械修理厂研发中心组建于xx年9月，现有员工23人，其中高级工程师3人，工程师6人，助理工程师12人，大学本科及以上学历21人，党员8人，6人在钻井生产一线从事过机械及电气设备维护和管理工作。

重点负责钻井设备修理技术的研究、钻井生产用野营房、金属制品、电气产品及相关新技术新产品的开发工作。完善现有钻井设备修理技术及工艺，提高现有产品的可靠性及先进性。开展产品系列化设计，进一步提高产品标准化水平。紧紧围绕钻井生产过程中存在的问题，开展相应的配套产品的设计。另外负责全厂的计算机及网络的维护。

xx年开发生产固控系统4套□xx年计划完成研制固控系统10套，实际完成13套，比xx年增长225%，创造利润6000多万元，占我厂钻井装备制造总产值的.70%以上。由于受到大庆油田钻井数量下降的影响□xx年研制钻机两套□xx年只有一套，下降了50%。

xx年研发中心共承担厂级科研项目6项，厂级调研项目3项，参与厂级项目9项，完成技术革新10项，发表论文6篇，申请专利一项，获得油田公司级技术革新奖一项。

变频设备维修技术研究已完成现场调研、资料收集、试验台

的搭建，副司钻房的设计与制造已完成整体结构设计，房体设计，电路设计。

已完成厂级项目泡沫覆盖厕所研制与应用，已经成功应用于原钻井四公司前线指挥部和钻井二公司1205钻井队，取得了较好的经济效益和社会效益。

这个项目正在按计划推进中。

a□ 固控系统新增缓冲罐、60米泥浆渡槽、人行过道和

支架等新结构，这些结构首先要满足使用要求，而且还要安装和运输方便。

b□ 由于伊拉克靠近赤道，天气炎热，所以要求泥浆罐

罐面上要安装遮阳棚，遮阳棚要满足安装方便，运输要有包装支架，还要耐用。

c□ 全新的泥浆循环流程结构，新方案要求在钻机打丛

式井通过液压缸移动时，固控系统不动，通过缓冲罐和泥浆渡槽来实现泥浆回流，而且在缓冲罐上要有振动筛、立式砂泵、计量泵等设备，因此，泥浆的循环流程将全部改变。

根据用户的独特要求，我们迅速地投入设计中，加班加点，在大家的共同努力下，在1个月左右的时间里顺利地完成了整套系统的设计工作，通过对首套固控系统运行之后，我们又对缓冲罐、泥浆渡槽及支架的结构进行优化或重新设计，优化后的方案具有实用、安装运输方便等特点，受到了用户的一致认可。

目前已经完成前六套zj50固控系统的生产工作，后三套zj50固控系统也正在进行的收尾工作。

由于终端用户不同，使用地域不同，所以这两套与伊拉克zj50固控系统又有很大的差别，经过多次技术沟通和价格谈判，双方终于达成共识。为了在时间上达到用户要求，我们迅速投入到设计工作中，加班加点不到半个月时间就完成了设计工作，这两套固控系统的生产任务现在已经完成，正在进行出厂准备工作。

机械修理厂工作报告篇七

实习时间□20xx年2月28日~20xx年3月18日

实习地点：广东省深圳市

实习单位：深圳x有限公司

2实习过程概述

第一阶段：2月28日~3月1日，了解公司的各项基本制度、各部门的职能、本职位的职责等。

第二阶段：3月2日~3月12日，了解掌握公司产品的基本原理，公司对新实习员工进行cad方面的技术培训及对车间生产情况进行了解。

第三阶段：3月14日~3月18日，对一些简单工作和部分零部件进行测绘，对实际生产有了直观认识。

3主要实习岗位和实习内容

主要实习岗位：生产部主管助理

实习内容：我的实习工作从20xx年2月28日进行到20xx年3月18日，在开始的两天，公司对我进行了相关的职业培训。

通过两天的培训，使我初步掌握了一些工作时必备的基础知识，同时加深了我对宏超精密塑胶模具厂的认识。在接下来的一个多星期里面，我来到了生产组装一线进行培训，同时对cad进行了相关技术培训。培训完之后，我开始到公司的技术部进行工作，开始逐步接受一些简单的测绘任务，在这个过程中我对工作中的实际体会和对cad的基本操作有了很多的提高。

4实习收获和重要心得体会

以下是我在实习期间的收获以及自己的一些心得体会：

(1) 自主学习：工作后不再像在学校里学习那样，有老师，有作业，有考试，而是一切要自己主动去学去做。只要你想学习，学习的机会还是很多的，老员工们从不吝惜自己的经验来指导你工作，让你少走弯路；集团公司、公司内部有各种各样的培训来提升自己。你所要作的只是甄别哪些是你需要了解的，哪些是你感兴趣的。

(2) 积极进取的工作态度：在工作中，你不只为公司创造了效益，同时也提高了自己，像我这样没有工作经验的新人，更需要通过多做事情来积累经验。特别是现在实习工作并不像正式员工那样有明确的工作范围，如果工作态度不够积极就可能没有事情做，所以平时就更需要主动争取多做事，这样才能多积累多提高。

(3) 团队精神：工作往往不是一个人的事情，是一个团队在完成一个项目，在工作的过程中如何去保持和团队中其他同事的交流和沟通也是相当重要的。合理的分工可以使大家在工作中各尽所长，团结合作，配合默契，共赴成功。个人要想成功及获得好的业绩，必须牢记一个规则：我们永远不能将个人利益凌驾于团队利益之上，在团队工作中，会出现在自己的协助下同时也从中受益的情况，反过来看，自己本身受益其中，这是保证自己成功的最重要的因素之一。

(4)为人处事：作为学生面对的无非是同学、老师、家长，而工作后就要面对更为复杂的关系。无论是和领导、同事还是客户接触，都要做到妥善处理，要多沟通，并要设身处地从对方角度换位思考，而不是只是考虑自己的事。

5实习总结

通过这次实习，我重温课堂的知识，将自己的专业理论与实践有了一个很好的配合提高。通过这次实习，也让我感受到了自己素养不足，今后要培养自己的长远眼光，勤于思考，善于总结，把自己不明白的没学会的知识好好向同事学习，来弥补自己的不足。

这一次实习对我来说，只是一次预演，一次为将来工作的预演，我会继续不断地学习专业理论知识，不断学习提高自身专业素质，更好地胜任岗位。

此时此刻，即将面临毕业，最深切的感受就是，无论从何处起步，无论具体从事哪种工作，认真细致和踏实的工作态度才是成功的基础。

机械修理厂工作报告篇八

机械是机器与机构的总称，就是能帮人们降低工作难度或省力的工具装置。实习报告是应用文写作的重要文体之一，文字撰写应力求简明扼要、通顺，语言流畅，无错字。你是否在找正准备撰写“机械有限公司实习工作报告”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

下面我想通过在车间实践的一些经历，讲一些我对装配工作的体会：

1. 装配工作应把安全放在首位

“人是会思想的芦苇”，这句话告诉了我们人的伟大的同时，更强调了生命的脆弱，所以我们应时刻保持着畏惧之心，处处留意。对于从事大型设备装配工作的人来说，尤其应该注意，在工作中一定要掌握原理，遵守规范，防微杜渐，小心谨慎，把危险降低到最低。在这里工作的几个月里，我看到过一次比较大的工伤事故，感触很深，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然心有余悸的经历：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，为了安全起见，购买的液压缸承受的压力应该大于该值，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出现问题，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。幸亏先前老师傅提醒过我，试压有危险，操作时应该站在哪个方位会比较安全，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，我真切体会到了安全的重要性。

2. 装配工作特别忌讳返工

记得很清楚，在我刚进车间的前几天，带我的师傅就告诉我：装配工作最忌讳返工，装配时按照合理的顺序一步一步来，每一步都做仔细，哪怕不太熟练，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，哪怕再熟练，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，才慢慢体会其中的意思。记得有一次，我在配油管时，考虑不周，直到回装管路时才发现与水管产生干涉，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逐渐成长。“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。

去年十一月三号，我怀着激动的心情来到了达涅利。在这里，我将完成自己的毕业实习；在这里，我将完成从学生到员工的

身份转变;在这里，我将收获走向社会的第一笔经验。毋庸置疑，这段经历对于我来说将会是多么的重要，人们常说，“好的开始是成功的一半”，而这段经历将是我太多的“开始”，我要尽自己的努力让这个“开始”变得尽可能的好，我也期待这里能够为我的“努力”提供较好的舞台。

时间飞逝，不经意间，我来达涅利实习半年了，这里提供的舞台让我经历了很多，这些经历中，大多是快乐的，当然，也会有痛苦的。然而，这些快乐亦或痛苦的经历，都会让我在不断学习和历练中成长。我想，这些成长也一定会成为我以后职业生涯的一大笔宝贵财富！

我在达涅利的实习岗位是储备干部，分在装配部门，具体从事的是相关冶金设备的装配工作，另外还要协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：扎实的识图能力;完善的装配知识;一定的钳工技能;良好的沟通水平等。通过这几个月实习，我的最大收获主要有两个方面：一是装配知识的掌握;二是沟通水平的提高。

一个新的项目发到工位上，首先要统筹安排它的完成计划：哪些一定要先装配，哪些可以后装配，哪些可以并行进行，哪些一定要串行进行，哪些地方需要工时多一点，哪些地方则不需要那么多，哪些工作谁比较熟悉，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。

每个人的水平都是在不断地发现问题，解决问题中提升的，对于从事装配工作的人来说尤其重要，很多问题提前发现，耐心解决会大大提高效率，降低成本，减少损失。装配工作很多时候还特别注重经验的积累，设备完成的质量高低很多时候与工人的经验丰富与否有很大关系。

在达涅利实习的这段时间，我与人沟通的水平也有了很大提

高。前辈们经常告诉我们这样一个道理：现今社会，智商固然重要，但很多时候情商的高低更容易决定一个人的层次，一个人的发展前景。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交流，怎么更稳定的控制自己的情绪等等，这些都需要我们在以后的工作中不断提升。

“因为年轻我们一无所有，也正因为年轻我们将拥有一切”，这是我很喜欢的一句话。前半句告诫自己，对于刚出校园走向社会的我们，一定要清楚自己的劣势，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，我们一定要对未来充满信心，敢于迎接挑战，不惧失败，努力拼搏，前方的路可能会曲折，但一定坚信未来会迎来光明。

既然选择了远方，那么就注定了风雨兼程，真心的希望自己能够在达涅利走的更远，更好。

机械修理厂工作报告篇九

通过在xx市机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下坚实的基础。

1. 在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

2. 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，

学习他们在机械行中的无私奉献精神。

3. 通过参观机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

4. 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。

一、生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1. 机械零件的加工

(1) 阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

(2) 大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(4) 对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2. 装配工艺

(1) 了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2) 了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

(3) 了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3. 基本知识;铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

二、生产实习的时间安排

(1) 第x周了解车间及工件大体情况。

(2) 第x周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺。

三、生产实习的内容

3. 摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形;同时铣床的锥度有7: 24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

5. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工;

12. 升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面;

14. 在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15. 工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正(装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据,用划针或指示表进行找正,将工件正确定位,然后将工件夹用虎钳中,按侧边划出的加工线痕,用划针找正。

16. 工作夹紧概述:

(1) 夹紧应不破坏工件的正确定位;

(2) 夹紧装置应有足够的刚性;

(3) 夹紧时不应破坏工件表面,不应使工件产生超过允许范围的变形;

(4) 能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果;

(5) 工艺性好,在保证生产率的前提下结构应简单,便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17. 工件在夹具中定位的任务是:使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19. 在检验燕尾是否是55度,应于标准化进行接触磨(涂色法);

23. 发蓝处理:强制性的氧化措施;

25. 工作台的加工先加工工作台面,再以工作台面为粗基准加工导轨面;

26. 镗床夹具镗床夹具又称镗模,是一种精密夹具,主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27. 镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具,应该由夹具

体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28. 工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面□v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29. 钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

以上就是我在实习过程中所学到的知识，这远比学校中知道的要多得多，经过这次的实习玩感觉我离步入正式工作又进了一步，在接下来我会更加严格要求自己让自己更上一层楼。