

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培育勇于探索的创新精神、提高动手能力，增强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作职位打下坚实的基础。

单位简介

成都市亚创机械制造，是一家集熔模精密铸造和数控机床加工为一体的股份制企业。公司创建于 1988 年，位于成都市双流蛟龙港工业区，占地面积 15000 平方米，建筑面积

平方米,固定资产 5000 余万元,拥有各类中高级技术、管理人员 260 余人。目前,公司已具有模具设计制造、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,成立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面,公司严格贯彻执行 ISO9001 : XX 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,具有年产 1000 吨精密铸件的生产能力;机械厂拥有各类普通及高精、大型机加设备 80 余台,具有来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是咱们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是咱们的经营理念；实业报国，造福地方是咱们的理想；百年发展，立足世界是咱们的目标。

实习进程

1) 安全第一。对于任何机械厂，安全始终是重中之重，所以在实习老师的率领下，首先对咱们进行了一些安全教育和和在实习进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；进厂必需穿长裤；禁止在厂里抽烟，进厂后衣服不准敞开，外衣不准乱挂在身上，不得背背包进厂；人在厂里不要成堆，不要站在生产骨干道上；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。首先咱们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，咱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，待其冷却凝固后取得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量多数占总机重量的 50% 以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出长处是它可以是各类形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，另外，铸件本钱低廉。据指导咱们实习的师傅说，咱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利用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而取得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。可是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做经受重载和冲击载荷的重要机械零件和工具的毛胚，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，从而取得的制体。冲压一般是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等长处，在很多情况下冲压件可直接作为零件利用。

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份，别离为车削加工，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方方面面，可能有五六百人同时在里面进行各类零件加工，虽然咱们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有必然熟悉，可是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是咱们学校的机床都是有必然年代的，很少最近几年出来的新型加工机床二是在速度上，咱们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，咱们需要的时间可能是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在这次对加工车间的熟悉进程中，我加倍明白了机械加工一些流程；

---划线---刨床--粗车--热处置，调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火--磨面；齿轮零件加工工艺：粗车--热处置--精车--磨内孔--磨芯，轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--刨键槽--钳工--完工。

机械实习报告范文

全世界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，为适应不久未来的工作竞争压力，这个暑假我来到了国际化多数市 xx，希望在那里见地一下。在亲人的介绍下我进入 xxxx 焊割机械的生产线上工作。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育，锻炼了自身意志同时也体验到了劳动带来的快乐！

xxxx 焊割机械位于 xx 市 xx 区 xx 镇，著名全国的同济大学就在其周围。公司生产各型焊接机、切割机，而且远销欧洲数个国家 ！

第一次来到 xx 人事部时我并无道明真正来意，而是以应聘的身份和 xx 签定了就业合同，并被安排到二楼钳工组装区工作。天天随着工人师傅们刮研、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行展销会，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”这种切割机！由于在学校金工实习期间并无真

常会感得惊惶失措。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、如何正确利用钻床并使钻出的孔符合生产尺寸、如何调试机械等。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，尽是那种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，晚上归去以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，我仍是咬牙坚持着，而且告知自己能行！

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比较愉快一点的车间，随后将我安排到另外一个生产车间并告知车间带班的李师傅好好教我。

在接下来的一段时间里，在李师傅的细心教诲下，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。而且了解到了 xx 所生产的部份产品的型号、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，老总走到我眼前跟我寒暄了一会后便开始问我一些电工专业类的东西，而且告知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缘！有跟我说了他创业时的故事。那个下午我真得感觉好激动，没想到一个企业老总会和我说这些，他的和善也鼓舞着我在接下来的工作学习。

在短暂的实习进程中，我和其他工人一样天天上班打卡、下班吃大锅饭，体验着工人人们的辛苦。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习是摆在咱们眼前的最大问题。咱们的教育应该与社会实习更多得结合起来，采用理论和实习的办学模式，做到课堂教育与社会实习的关系，暑期实习与平时实习的关系，社会实习广度与深度的关系，别离同过课堂，暑期和实习把咱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习，我以为对我走向社会起到了一个超级重要作用，对未来走上工作职位也有着很大帮忙。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大体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育。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是咱们人生中的一大宝贵的财富。这次实习更让我肯定了做事前做人的道理，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大体的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来讲，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”，咱们可以向他们学习很多知识、道理。

机械实习报告范文

生产实习是咱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缘，对强化咱们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮忙。为期 10 天的生产实习，咱们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，咱们学到了许多讲义上没有的知识，真的是收获颇丰。

实习目的

1：通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深切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正鑫机床厂的生产组织形式和生产进程，了解和掌

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。

2：在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，和零件加工进程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让咱们的考察，分析和解决问题的工作能力取得有效的提高。

3：通过实习，普遍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，技术革新和功效，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4：通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产进程，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。

5：通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培育咱们的观察，分析问题和搜集和整理技术资料等方面的能力。

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

按如实习工厂的产品，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，掌握各类机械零件加

的工作原理和机构和定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

：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。

：大致了解毛坯的制造工艺进程，找出铸件、型材的分型面。

：深切了解零件的制造工艺进程和零件的制造前所需要的哪些处置，找出现场加工工艺情况；

：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

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

：了解个中装配方式中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方式利用类型、要求。

：了解典型装配工具在装配方式中的工作原理，结构特点和利用方式。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/598131044102006126>