# 机械生产实训报告(7篇)

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-06-15

*报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？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。机械生产实训报告篇一1、实习目的本次生产实习是...*

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？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。

**机械生产实训报告篇一**

1、实习目的

本次生产实习是大四专业课学习的一个x要组成部分，其目的在于通过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；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的x要渠道，培养我们吃苦耐劳的精神，也是我们接触社会、了解产业状况、了解国情的一个x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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

本次实习我们主要去三家企业，中国x汽集团、x机床集团和x精工机械厂，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

2、实习单位简介

中国x汽集团简介：

中国x汽集团前身是原x汽车制造总厂。原x汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆x型汽车-黄河牌jn150型8吨x型汽车，结束了中国不能生产x型汽车的历史。总部坐落于山东省x市，是国内主要的x型载x汽车生产基地，也是我国x型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆x型汽车（黄河jn150）、成功引进斯太尔x型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国x型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国x汽集团前身是原x汽车制造总厂。原x汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆x型汽车-黄河牌jn150型8吨x型汽车，结束了中国不能生产x型汽车的历史。

技术创新和专利技术成果不断涌现。中国x汽集团在产品开发创新上下功夫，提高产品的科技含量、创新水平和竞争能力，充分利用自身技术优势，广泛吸纳世界x卡先进技术，坚持自主设计、自主开发，努力创新，全力打造自己的产品优势，x年开发出飞龙系列，x年成功开发出了斯太尔王系列、x年成功开发出黄河王子系列、x年成功开发出howo-7系列、黄河少帅和斯太尔ш等系列整车产品，x年成功开发出howo-8系列、斯太尔豪骏系列、金王子系列、黄河将军系列，在整车开发的同时开发了具有世界水平的单级驱动桥、缓速器及x卡盘式制动器等x要总成，并在特种车、专用车、客车等方面不断实现新的突破，现拥有各类车型1200多个，成为国内驱动形式最全和吨位品种最多的x型汽车生产企业。特别是howo-7系列车的开发成功，在国内外x卡行业产生了巨大的影响，被业内人士誉为“x卡领袖”，拉开了与主要竞争对手的距离，巩固了中国x汽集团技术领先优势和市场地位。中国x汽集团已达到三个全国第一：牵引车全国销量第一，300马力以上大功率发动机全国销量第一，装备10升以上发动机的x型汽车全国销量第一

x第x机床厂简介：

x机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大、x型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。

集团公司旗下有19个专业公司，其中3个商品公司、4个配套公司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司：

拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验实、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。

x年通过了挪威船级社(dnv)iso9001质量体系认证，x年通过了x版iso9001质量体系认证。

产品与服务范围:锻压设备、（数控）金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务；机床设备维修改造、备件供应；铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。

-自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

**机械生产实训报告篇二**

我在学校学的是机械专业，我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。

我在xx机械制造有限公司进行实习工作，这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19xx年，位于xx市工业区，占地面积xx平方米。

实习岗位：生产工人

实习过程

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包括在实习过程中的安全事项和需注意的地方。

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，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。

车间共分为五部分，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xx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，很少有近年出来的新型加工机床；二是在速度上，我们的加工速度太慢，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。

任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大约xx人在进行零件的收集、装配、包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将所收集的零件进行归类，以便进行组装、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。

历时将近一周的实习结束，该次实习，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业的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必以更快的速度发展，更快更紧密的融合到各个领域中，而这一切都将大大拓宽了机械制造业的发展方向。

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。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，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，分析了人与人之间的特点，方式。

“千里之行，始于足下”，这近一周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。

**机械生产实训报告篇三**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节——-生产实习。老师给我们班上的全体同学做了实习动员，老师给我们布置了实习中要用心学习和了解的各项内容，出发前的准备工作，还有一些注意事项。我们要认真刻苦，多观察多思考，完成老师布置的生产实习任务，我个人也把这次实习看作是对我大学三年来所学知识的一个检验，我想实习现场的一些设备和加工方法也许会用到我们从前学到的一些基本理论，我会认真地去理解和思考，按老师提供的一些知识点和要求内容去发现问题和寻找答案，认真学习工人师傅的爱岗敬业精神。通过这次生产实习，使我有机会接触和了解机械制造行业的一些实际知识，通过实习，也使我对机械装备和制造过程有了充分的了解和认识。

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20xx年x月x月至20xx年x月x月

实习单位是xx，该公司为机械制造行业国家“一五”重点投资规划的特大型国有骨干企业，实习条件及管理工作规范，教学质量有保障。除了常见的机械加工设备，还拥有加工中心、数控机床、大型立式车床、机械手等先进的制造技术及其装备，该公司引进国外先进技术的奔驰重型卡车装配线处于国内一流水平。

x月x日，周一，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习要求以及实习中的安全问题。

x月x日，周二，实习准备。准备帽子，记录本，食宿用品等。x月x日—x月x日，出发至到达实习地点。x月x日，周五，x日，周一，在车间实习。

周五上午，进行安全教育和保密教育。在安全上，强调带帽子进厂；进厂后走安全通道；注意工作的吊车和行进中的电车；不在厂区内抽烟；不乱摸乱碰机械设备。

在保密上，强调不允许携带存储介质；不允许复制东西；不允许拍照；不该问的不问。如产品的代号、独有工艺、原理图都是不允许外传的。

周五下午，开始进入1车间实习。进厂前师傅强调：进厂后不动工人调整好的手柄。

这两天的实习，让我对各式的机床有了进一步的了解。如t68（卧式镗床）、c53k（立式车床、床头可旋）、tk5680b（坐标镗床、二次改进）、z525（立式钻床）。

这两天的实习着重看了一些盘类零件的加工工艺过程。下面介绍下工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用q235钢材，其工艺流程为：

切割→车端面、内孔，镗孔→车端面，镗锥孔→划线→钻孔→去毛刺→最后检验x月x日—x日，周二，周三，2车间实习。

2车间主要生产坦克的车体、炮塔、座圈。其有8个车间：下料、热处理车间，炮塔、整体、零部件加工车间，座圈生产车间，车体上零部件加工车间，车体炮塔装配车间，减震器、齿轮箱车间，喷漆车间，轮式车生产车间。

在2车间实习期间，我明白了不同刀具的加工特点，并且学会了辨别不同刀具。在2车间的实习还重点看了箱体类零件的加工工艺过程。下面介绍工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用特种钢制造，其工艺流程为：

下料→划线→刨台阶面→刨斜面→刨底边→铣两侧面→镗孔→去毛刺→检验→热处理→精刨台阶面、斜面、底面→精铣两侧面及划线铣缺口、镗孔→去毛刺→检验。

在这期间我们还重点看了插齿床的偏心轮原理。x月x日，周四。

上午我们参观了3车间。从而对汽车有了初步了解。下午参观了4车间。

x月x日，周五，在5车间实习。5车间主要进行冲压、装配、散热器、表面处理。其下有5个车间：冲压车间，表面处理车间，管件装配、焊接、散热器车间，大部件装配、方向盘、空气滤清器车间，机加车间。

x月x日—x日，周一，周二，回程。

x月x日—x日，整理实习日记并完成实习报告。x月x日，周五，成绩答辩。

生产实习是教学计划中一个重要的实践性教学环节，虽然时间不长，但在实习的过程中，都学到了很多东西。

在实习的过程中，我对于各种加工机床有了更加直观的了解，通过现场观看各种零件在机床上的加工过程，我对机械制造技术基础上所讲的夹具、定位方法、加工工序、工步等概念有了更加深入的认识；我了解到大多数零件生产工序大致有两种，一种是最原始的手摇手柄定位加工，精确性不高，要求工人有很强的操作能力；另一种是数控控制，由设备自动控制完成的，操作者只是装卸辅助，但这个前提是操作者会操作机器。

实习中，我认识到书本理论知识与现实操作的差距，比如，在课堂上时说到自由度、刀具什么的都头头是道，可真正到了工厂里一问这个限定了几个自由度就蒙了，更别说辨认刀具了。但是，这也并不是说书本知识与实际生产完全脱节，在实习参观过程中，有好多知识都得到了体现。比如，我们在机械制造技术基础中所学的编制零件加工工序卡片，我在好多零件加工旁都看到了类似的卡片，和所学的差不多。另外，各种热处理方法也同课堂上所说的一致。

在实习中工人师傅也教了我们一些宝贵的经验。比如，在涉及到斜度计算时，1mm上角度1，长度差0.0003mm。

这次实习，使我受益匪浅，通过实习，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。在实习中我对机械设计制造及其自动化全过程有了一个完整的感性认识，学到了生产技术与管理、加工设备及车间布置等方面的知识，验证、巩固、深化和扩充了所学的课程的理论知识。而我对生产实习的目的也有了更进一步的理解，我会认真的把实习的知识运用到我今后的学习当中，从中获取有帮助的知识，更好完成后续课程，并且把知识和学到的理论经验运用到我今后的工作中，它是我在学习生涯的一笔宝贵的财富！感谢指导老师和工厂师傅和技术人员给我们提供的这次机会，我会在今后加以实用，争取再创新，在社会的技术领域做出贡献。

**机械生产实训报告篇四**

引言

5.12地震以后，响应学校的号召，战胜困难，努力学习，我与本班同学梁湘一起前往四川成都双流的成都市亚创机械制造有限公司开展认识实习。

实习目的

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。

单位简介

成都市亚创机械制造有限公司，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，位于成都市双流蛟龙港工业区，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：x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。

**机械生产实训报告篇五**

这是近期电子商务专业的应届毕业生反映最多的问题，很多同学在网上搜集往届毕业生的实习报告，简单的copy一下，就ok，殊不知自己需要的是什么？难道所谓的实习报告纯粹的就是为了做一份只给老师看的范本而已吗？

实习报告，核心体现的就是“实习”两字，当然就是要与企业找端口，有目的性的将在大学里学的理论与实践有效的结合起来。

首先问一下自己，学了几年电子商务，到底对电子商务认识有多少，知道什么是电子商务吗？能说出电子商务的一般流程吗？知道商务网站前台设计都需要用到哪些软件吗？有多少人去电子商务公司了解过？电子商务在企业中如何综合运用呢？

在对电子商务的了解程度进行深入调查时发现，问题确实很多，本科生对电子商务认识较深的也只有32%，这非常让人担心，而电子商务正以令人难以想象的高速度发展，需要很多实用型人才，但因为我国电子商务的人才培养和在校教育与社会的需要还有一定的距离，使很多学生都存在这么一个状况：眼光手低，不能达到实际岗位的要求，因此，国家相关部门及各大高校为适应市场的需要、提高学生的真实操作技能，要求大学生毕业后先实训实习再正式上岗，实习就是让大家把所学的理论储备运用到实际中，实践出真知，看上百遍不如亲手做上一遍，操作能力是在不断的实习中锻炼出来的，所以，学校让交毕业实习报告的目的不是让你草草应付，而是让大家在实习的过程中从心态、技能、职业素养等方面有一个综合的提高、总结出自己的认识及感悟；实习报告一般就是从实习目的、实习过程、实习总结、实习感想等几个方面去写，并没有多大难度，只要你真切的去体验过，根据企业的状况以及自身的进步，进行详细的分析，自然就会顺利的完成实习报告。

但是现在找一个与自己专业相关的公司去实习是大多数毕业生很头疼的事情，为帮大学生解决实习难题，西安铭创网络科技联合淘宝大学推出暑假电子商务实训实习项目，为大学生提供电子商务领域，企业计算机及互联网应用领域中工作历练的机会，为大学生网上创业提供所需的各项资源（包括：技术、货源、物流、售后服务体系），为大学生提供企业运营、团队管理、岗位专业技能及职业素养等方面系统的“实训+实习”。

让同学们体验电子商务的几种模式，像的b2b平台阿里巴巴、大家所熟知的b2c平台卓越、当当，c2c平台淘宝、易趣、拍拍、还有b2m平台中国代销批发网等；以网络贸易中的c2c为案例，让大家接触熟悉网络贸易、懂得网络贸易的操作流程，自己能够熟练的开店、找货源、装修店铺、利用网络营销推广等。

第二、商务网站策划书编写，装订，竞标、网站美术基础、photoshopcs2图形设计、imageready、dreamweaver8、span+css、flash8网页动画设计、网页美术设计创意方法、coreldraw平面设计（企业logo、企业vi、广告设计）、网站后台开发（asp语言php语言access数据库sql数据库）、网站发布、测试、网站（b2c）后台管理、维护等。

实习结束后会颁发相关的实习证明，实习报告总结就更不愁怎么写了。

**机械生产实训报告篇六**

机械制造工艺实训是本专业学生的一门主要实践性课程，是学生将课堂上学习的理论知识同生产实践相结合的有效途径，是加深学生对所学专业在国民经济中所处地位和作用的认识过程，是增强学生的群众观点、劳动观点和建设有中国特色社会主义事业的责任心和使命感的过程。

通过工艺实训，学生学习和了解典型机械零件从原材料到成品批量生产的全部过程以及生产组织、管理等知识；培养学生树立理论联系实际的工作作风，在生产实践中将所学过的理论知识加以验证、深化、巩固和充实；提高学生进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。

通过工艺实训，学生拓宽知识面，增加感性认识，把所学知识条理化、系统化，学到从书本上不易学到的专业知识并获得本专业国内外科技发展现状的新信息，激发学生向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和即将从事的技术工作打下坚实的基础。

1、车间实习 车间实习是机械制造工艺实训的重要阶段，教师和学生在实习时的精力和时间主要用于这一阶段。

通过生产现场的参观、调查、讨论、分析及向生产第一线的工人和技术人员请教、座谈等方式完成实习任务。

重点车间及任务如下：

1毛坯车间

①了解毛坯的制造方法和适用范围。

②了解毛坯车间的主要设备和工艺装备。

③了解毛坯的结构工艺性、分型模面、加工余量、拔模斜度、圆角半径及毛坯的技术要求、毛坯缺陷及其修补方法。

2机械加工车间

①深入分析指定典型机械零件的技术要求、分析其结构工艺性。

②分析现场典型机械零件典型表面的加工方法及机床设备选择的合理性。

③用工序简图详细记录指定典型零件的工艺过程，包括工序名称、设备型号、刀具类型、夹具工件定位、夹紧方式、、量具、辅具类型、切削用量等内容。

④了解重点工序所用专用机床、加工中心、数控机床的结构特点、工作原理含机械、液压、电气、计算机等方面及其性能，并绘出工作原理图。

⑤研究重点工序所用夹具的工作原理，分析其定位原理和夹紧机构及使用中的优缺点，绘出结构草图。

⑥了解所用切削刀具结构、材料、刃磨方法、切削用量、工作情况及存在的问题。

⑦研究质量管理方法和质量检验量仪的结构和原理。

⑧分析废品产生的原因及防止措施。

⑨调查了解车间使用新工艺、新技术，特别是计算机在生产中使用的情况。

⑩了解车间的任务、组织管理、安全防护等。

3装配车间

①了解指定典型机械零件所在部件的工作原理、结构特点、装配技术要求和保证装配精度的方法，分析零件装配的结构工艺性。

②了解装配流水线的组成、形式、工位划分，了解装配所用设备和工具，了解轴承、螺纹、铆钉等零件的装配方法以及由于工件加工中质量问题给装配带来的困难和对产品工作性能的影响。

③了解装配过程中技术要求的检验方法、产品调试方法。

4热处理车间

①了解常用热处理方法及所用的热处理设备。

②了解常用表面处理方法和过程。

③了解车间的环境保护和安全措施。

5机修和工具车间

①了解车间的工作任务、组织管理及设备情况。

②了解精密设备的结构和工作原理。

③了解在该车间制造的夹具、模具的结构、技术要求及其主要零件的制造过程和装配过程。

④了解专用刀具的制造过程和检验方法。

⑤了解专用设备的设计和制造过程。

2、 参观实习

为了增加学生的感性认识，拓宽学生的知识范围，在机械制造工艺实训期间，组织学生到其它工厂进行 2～3 次的参观实习。

参观实习中，学生主要了解不同企业车间、班组、根据不同生产类型的生产组织管理方法，各种制造方法的工艺特点、先进设备和工艺装备等。

3、 专题报告

1工厂概况及安全教育，生产任务和规模，主要产品及其性能，生产组织与管理，新产品的开发及发展远景等。

2工厂典型机械零件的加工工艺分析，含自动化设备、加工中心、数控机床、专用机床、专用夹具、量具的设计、制造、装配、调试、维修等介绍。

3工厂的技术革新成就及新技术的应用。

4工厂的现代化管理及技术检验等。

5现代制造技术的发展方向等。

4、其它

1阅读现场图样和技术文件 产品图样和工艺文件是指导生产的技术文件，也是深入实训的重要资料，学生要认真阅读、消化，并展开讨论和做好记录，把前人的劳动结晶变为自己的知识财富。

2个人作业和专题分析 学生在机械制造工艺实训期间，由指导教师指定，完成下面的某些内容:

①分析和修改某典型机械零件的加工工艺过程。

②分析某专用设备的运动学原理。

③分析、改进或设计有关工艺装备。

④分析某工序废品产生的原因并提出改进措施。

⑤分析研究切削用量和提高劳动生产率的措施。

⑥分析研究机床设备电气控制、液压控制、数字控制等理论和方法。

⑦分析研究先进工艺和技术革新状况。

3实训日记和实训报告

机械制造工艺实训期间学生应将每天的实训内容、现场观察分析的结果、收集的有关资料、所听报告的内容、拟提出的问题和得到的解答等记入实训日记中，对主要问题还要配以适当的简图。

实训日记应体现学生在实训期间的主要活动和学习内容，它是完成实训报告的主要资料和依据，反映了学生的实训态度和知识水平，是检查和考核学生实训成绩的重要依据。

机械制造工艺实训期间，学生要在记好实训日记的基础上，独立整理出实训报告。

实训报告要简明扼要，文理通顺，图文并茂。

实训报告内容应包括:规定实训内容的记叙与总结；个人作业和专题分析内容的记叙；心得体会和合理化建议等，实训报告也是检查和考核学生实训成绩的重要依据。

1、熟悉机械产品的常规制造技术过程和现代制造技术过程及其所用技术文件。

2、深入分析典型机械零件的机械加工工艺过程及其所在部件的装配工艺过程。

3、深入了解典型机械零件重点工序所采用的设备以及刀具、夹具、量具、辅具等工装的工作原理、结构特点及其制造过程。

4、了解产品的质量检验标准、质量保证体系和企业的全面质量管理体系。

5、了解加工中心、数控机床等设备的结构特点、使用维修。

6、了解企业技术改造及使用新工艺、新技术的进展情况，特别是计算机在企业生产中的应用情况。

7、了解企业车间的生产组织、技术管理以及安全防护等方面的措施。

8、了解同类产品的国内外科技发展现状。

9、虚心向工人、技术人员请教，注意吸收他们在思想品德、技术专长等方面的各种营养。

机械制造工艺实训一般安排在学生学习了部分专业课之后的第五学期进行，实训时间 4周，按 20 个工作日计算，实训各阶段的时间分配如下: 1.入厂教育及全厂参观 半天 2.毛坯车间 1天 3.机械加工车间 4天 4.装配车间 3天 5.热处理车间 1天 6.机修及工具车间 2天 7.专题报告与专题分析 2天 8.其它厂参观 1天 9.机动 1天 10.总结考核 2天

机械制造工艺实训结束后，指导教师应根据学生的实训日记、实训报告，以及实训中的纪律等方面综合表现按优秀、良好、中等、及格、不及格五级评定成绩。成绩不及格者，根据情况或再组织口试、质疑等，如仍不及格者要重修实训。

为保证整个实训的顺利进行，使学生在实训中能圆满完成实习任务，争取更好的效果，要求学生在实训期间必须严格遵守所在实训、参观企业的各项规章制度及实训队的有关规定。

1学生必须遵守实训队纪律，服从实训队领导。

2严格遵守工厂有关安全、文明生产的规章制度。

3虚心向工厂的工程技术人员、生产第一线工人和实训指导教师学习。

4同学之间要发扬团结互助的精神，互相谦让，互相关心，互相帮助。

5正确处理厂校之间、兄弟院校之间、班级之间、个人与集体、个人与个人之间的关系。不允许任何人在实训期间做出影响团结、有损集体荣誉和自身形象的行为。遵守社会公共道德和秩序，讲究卫生、爱护公物、文明礼貌。对打架闹事和其它违反实训纪律者，指导教师有权暂停其实训，并责令其进行检查。情节严重并经批评教育仍不悔改者，取消实训资格，令其返校，必须重修。

1、来一拖全体人员包括老师、需准备一张一寸照片，办出入证用

2、 实习人员在一拖必须佩戴所在院校校徽。如无校徽，可用学校出入证替代。无袖衫不得进厂

3、 进厂必须穿长裤裙装、中裤等不能进厂、

4、 女士进厂必须带工作帽布帽、

5、 凉鞋、拖鞋不得进厂，穿运动鞋。

6、 男生、禁止在厂区及宿舍抽烟。

7、 宿舍安排好后，原则上不允许调整

8、 晚上 10 之前一定要回宿舍，不允许在外留宿，定时查寝。5：38 车、

9、 早上包车走，学生早上 4：30 在大门口集合。

10．出洛在广场集合，收火车票。

11、 出洛阳站→102 电车→长安路下车→往回走，见到一拖厂前广场→到主席像下，面 或 103 电车、对主席，向左转弯→走 200 米，到东方商务大酒店。

后记：

这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，在此，非常感谢系里给我们安排了这么一个机会，向所有给我们提供此次实习的机会的公司表示感谢，也非常感谢\*\*\*老师，\*\*\*老师，\*\*\*老师，\*\*\*老师等老师的带领和细心指导。

**机械生产实训报告篇七**

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。

××市××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××市××××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。

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，不准乱按按扭、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。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。

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。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。

历时将近一周的实习结束，该次实习，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，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。

我们的教育应该社会实践得结合起来，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”，这近一个周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个十分重要作用，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。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找