# 关于机电大学生创业计划书(精)(二篇)

来源：网络 作者：落日斜阳 更新时间：2025-05-29

*关于机电大学生创业计划书(精)一实习就是把学到的理论知识拿到实际工作中去应用和检验，以锻炼工作能力。下面，橙子为大家整理了机电认识实习汇报格式，希望你能喜欢!欢迎参考借鉴。机电认识实习汇报格式一姓名： 学号：专业：班级：指导教师：实习单位：...*

**关于机电大学生创业计划书(精)一**

实习就是把学到的理论知识拿到实际工作中去应用和检验，以锻炼工作能力。下面，橙子为大家整理了机电认识实习汇报格式，希望你能喜欢!欢迎参考借鉴。

机电认识实习汇报格式一

姓名： 学号：

专业：

班级：

指导教师：

实习单位：

实习时间：ｘ年ｘ月ｘ日ｘ年ｘ月ｘ日

一、实习目的终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急迫地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，虽然从同学朋友那里了解到实习并不是像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。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铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地领会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担忧又激动。担忧的是，假如那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光辉令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好时机，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的时机，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过教师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说当铣工是最累的!铣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，但是可以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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、详细内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴

⑴铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

⑵使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

⑶台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。⑷使用电开工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。写自我鉴定,上自我鉴定网

⑸毛坯和加工零件应放置在手册的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的外表。

⑹钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

⑺使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的： ⑴了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

⑵了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和--的大致构造与用途。自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴定,毕业生自我⑶熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。⑷在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。自我鉴定1 ｔ-以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的稳固之处。三、经验总结归纳

⑴通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备单独完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已到达实习目的自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定

⑵铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以避免事故的发生。

⑶我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

⑷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。自我鉴定网提供

⑸铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣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，稳固了我们的所学的知识。

⑹我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。教师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可教师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的教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，大家互相帮助互相学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

⑺在实习过程中我们获得的劳动成果，精巧的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种骄傲感、成就感是难以用语言来表达的。

⑻作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多品种刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为ｉｔ9-ｉｔ7级，外表粗拙度值较低，又合适与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广

我相信，随着技术日新月异的开展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开拓出新灿烂。自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴定,毕

四、实习感悟

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的时机，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果

两年后我们就业的时候，就业单位不会像教师一样点点滴滴细致入微的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将来的挑战。随着科学的迅猛开展，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。就像我们接触到的铣工，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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。这次实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不单单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，使这次实习到达了他的真正目的。

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在学校掌握不到的东西，我非常幸运我能得到那么有效的实习。现在我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。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。铣工实习更让我深深地领会到人生的意义，世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针!机电认识实习汇报格式二

一、实习目的终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急迫地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，虽然从同学朋友那里了解到实习并不是像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。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铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地领会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担忧又激动。担忧的是，假如那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光辉令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好时机，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的时机，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过教师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说当铣工是最累的!铣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，但是可以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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、详细内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下： ⑴铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

⑵使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

⑶台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

⑷使用电开工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

⑸毛坯和加工零件应放置在手册的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的外表。

⑹钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

⑺使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和--的大致构造与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的稳固之处。

接下来说说我的实习经历了。

1.第一节理论课上，教师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后教师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并率领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联络讲解完上面的内容，教师率领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组获得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利诞生。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的工作。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!5.平面、沟槽的联络已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在教师的手册时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6.第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。 三、经验总结归纳

1.通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备单独完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已到达实习目的2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以避免事故的发生。

3.我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

4.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。

5.铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣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，稳固了我们的所学的知识。

6.我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。教师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可教师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的教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，大家互相帮助互相学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

7.在实习过程中我们获得的劳动成果精巧的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种骄傲感、成就感是难以用语言来表达的。

8.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多品种刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为ｉｔ9-ｉｔ7级，外表粗拙度值较低，又合适与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的开展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开拓出新灿烂。

**关于机电大学生创业计划书(精)二**

尊敬的公司领导：

您好！

我叫王贝飞，来自于甘肃省庆阳市。是一名毕业于西安工业科技学院的学生。首先，我真诚感谢您在百忙之中来到西安工业科技学院，并抽时间来看我的简历，我内心的祝贵公司事业欣欣向荣·蒸蒸日上。

我是一名机电一体化专业的学生，凭借着对自己的专业的热爱，在各方面都取得了长足的发展。在校期间，自己注重理论与实践的结合。掌握了数控车床、普车的操作，取得了中级电工证。在业余时间，相继学习了cad/cam应用软件，掌握了一定的计算机技术。三年的在校生活，使我养成了冷静自信的性格和踏实严谨的工作作风，和团结协作的优秀品质，使我自己深信自己完全可以在岗位上守业、敬业！

我真诚地希望加盟贵公司，定会以饱满的热情和坚韧的性格勤奋工作，与同事精诚合作，为贵公司的发展尽自己的绵薄之力,为贵公司的明天奉献自己的青春和热血！下页附履历敬请勘酌，恳请接纳。

最后衷心的希望能得到贵公司的赏识与任用！谢谢！

此致

敬礼！

王贝飞

20xx年11月

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！