# 推荐机械实习周记简短(3篇)

来源：网络 作者：落花人独立 更新时间：2025-06-14

*推荐机械实习周记简短一在进入工厂之前，老师给我们上两节基础知识课，让我们认识什么是机械工程及自动化，机械工程及自动化应该学些什么。由于微电子高新技术的迅速发展，使工业自动化的程度大幅度提高。新的机电设备与产品将机械、电子、计算机与自动控制技...*

**推荐机械实习周记简短一**

在进入工厂之前，老师给我们上两节基础知识课，让我们认识什么是机械工程及自动化，机械工程及自动化应该学些什么。

由于微电子高新技术的迅速发展，使工业自动化的程度大幅度提高。新的机电设备与产品将机械、电子、计算机与自动控制技术有机地结合在一起，形成所谓的机电一体化技术，大幅度地提高产品的性能、质量与可靠性；提高制造技术水平，实现生产方式向柔性方向发展；增强企业的应变能力；节约能源与材料消耗，降低成本，提高劳动生产率。机电一体化已是当今世界及未来机械工业技术与产品发展的主 要趋向，也是我国机械工业发展的必由之路。

然而，我国现有的机械专业人员的知识结构与当今机械工业的发展极不相称。学机械专业的，对电子、自动控制技术懂得较少；学电子专业的，对机械专业知识掌握的也不多，不能将机械与电子进行有机的结合。

此外，由于近二十年科学技术的迅猛发展，多数机械专业人员知识老化，对新知识、新技术认识甚少，难以从事机电一体化产品的设计与开发。因此，除现有机械专业人员需知识更新，解决机电一体化人才短缺的部分问题外，急需大批量培养这类人才，老师还说，目前工程机械的发展已经达到顶峰，设备可以完成人们所想到的任何工件，大型设备的专业化也在逐步加强，国内外的工程机械设备的差距也在逐渐减小，工程机械有小型化、家用化的趋势

所谓机电一体化，就是机械与电工合二为一。日本企业界在1970年左右最早提出“机电一体化技术”这一概念，当时他们取名为“mechatronics”，即结合应用机械技术与电子技术于一体。随着计算机技术的迅猛发展与广泛应用，机电一体化技术获得前所未有的发展，成为一门综合计算机与信息技术、自动控制技术、传感检测技术、伺服传动技术与机械技术等交叉的系统技术，目前正向光机电一体化技术（opto—mechatronics）（opto—mechatronics）（optomechatronics）方向发展，应用范围愈来愈广。 现在的机电一体化技术，是机械与微电子技术紧密集合的一门技术，他的发展使冷冰冰的机器有人性化，智能化。我们需要学的基础科目有：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、画法几何及机械制图课程 等。

上完这两节的基础课以后，在一男一女两位老师的带领下，我们机械工程及自动化的三个班分别参观北京建筑工程机械厂与北京现代汽车厂两个地方。

周三那天早上下起瓢泼大雨，可到北京现代以后，天就放晴。在向导的 带领下，我们观看有关宣传片，听关于展车的相关介绍，又参观总装车间。给我留下深刻印象的就是总装车间。一千多米长的生产线，经过工人师傅准确而迅速的操作后，在ok line 最后出来的就是成品车。

**推荐机械实习周记简短二**

通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。 通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下方面。掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理，掌握了交流继电器的原理和接线方法；掌握了西门子plc一些简单编程。本次实习，培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础 。六个月的实习期虽然很短，却使我懂得了很多。不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对冰箱这方面也有了实际操作和了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：

1、是要有坚定的信念。不管到那家公司，一开始都不会立刻给工作我们实习生实际操作，一般都是先让我们看，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的想法，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。其实对于些困难我们要端正心态，对于我们前进道路中的困难，取决于我们踏脚的位置，那样困难也能变成我们飞速成长的跳板。

2、要认真了解公司的整体情况和工作制度。只有这样，工作起来才能得心应手。

3、要学会怎样与人相处和与人沟通。只有这样，才能有良好的人际关系。工作起来得心应手。与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

4、要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。所以，绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

5、要多听、多看、多想、多做。到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四多一少就是我的态度，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

6、要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。

总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。

**推荐机械实习周记简短三**

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资料，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，按老师带给的一些知识点和要求资料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。透过这次生产实习，使我有机会接触和了解机械制造行业的一些实际知识，透过实习，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，透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。

xxxx年xx月xx月至xxxx年xx月xx月

实习单位是xxxx，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。

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

xx月xx日，周二，实习准备。准备帽子，记录本，食宿用品等。xx月xx日—xx月xx日，出发至到达实习地点。xx月xx日，周五，xx日，周一，在1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、二次改善)、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4月20日—21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。4月22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。

4月23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。

4月26日—27日，周一，周二，回程。

4月28日—29日，整理实习日记并完成实习报告。4月30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，透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潜力;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，透过实习，我认识到我们就应将课本与实际实习结合起来，透过两个课堂提高自己的潜力，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，从中获取有帮忙的知识，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带给的这次机会，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。

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！