# 机械专业实习日记范文

来源：网络 作者：红尘浅笑 更新时间：2024-01-05

*通过机械的实习，大家可以发现机械生产和制造是一个复杂而又庞大的体系，其中的每一个环节都很重要。那么，你是否在找正准备撰写“机械专业实习日记”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！1机械专业实习日记“累死的钳工，站死的车工”让我们不觉得...*

通过机械的实习，大家可以发现机械生产和制造是一个复杂而又庞大的体系，其中的每一个环节都很重要。那么，你是否在找正准备撰写“机械专业实习日记”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

**1机械专业实习日记**

“累死的钳工，站死的车工”让我们不觉得对奋斗在工作岗位上的工人们肃然起敬。

实训结束了，实训 的目的我们达到了，也收获了。但这一切都离不开实训老师的谆谆教诲和耐心指导，是他们让我们尝到了收获劳动的喜悦。但这一切真的结束了吗?我想不是，实训的路还很长，不是吗?

实训感言-

流阴如水，蓦然想起昨日实训的一幕幕，实感肺言。实训，是理论的实践，之所以要这样，无非是为了锻炼我们的劳动能力为我们进入社会打下基础，这一点，我是深有体会的。 在这短短的一个月中，我们看到了以前没看到的设备，做了以前没做过的事，这些开阔了眼界，增长了知识。工作中的我们有欢笑，有汗水。也有收获。我们渐渐懂得了劳动成果的来之不易，体会父母的辛勤工作。“累死的钳工，站死的车工”让我们不觉对奋斗在工作岗位上 的工人们肃然起敬。

实训结束了，实训的目的我们达到了，也收获了，但这一切离不 开实训老师的谆谆教诲和耐心指导，是他们让我们尝到了收获劳动的喜悦。但这一切真的结束了吗?我想不是，“实训”的路还很长，不是吗?

**2机械专业实习日记**

一、实习地点与感受

终于等到了实习的时候了，很早以前就从老师和学姐学长那里打听到了有毕业实习，那时候可以说是急切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，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，自20\_年\_月\_日来到\_\_研究设计院进行实习到20\_年\_月\_日离开，转眼为期两个月的实习结束了。在这两个月的时间里，一直在在院资料室进行实习，并写下了实习报告。通过这两个月的实习，我对研院的情况有了一定的了解，对单位生产有了一定的了解。在这三个月里，看到研究院生产有序，感觉自己的选择是没错的，同时也准备好了用自己的知识，为研究院的发展尽一份力量，希望我的这篇实习报告可以给大家提供参考范例。众所周知，毕业实习是为了给我们这样即将大学毕业走向社会的大四学生奠定基础。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机制专业学生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体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!在刚刚到达实习单位的时候，我的心情是既兴奋又激动同时还有点担心，兴奋激动是因为我看到了成摞的零件图、装配图、电路图等等，这是在学校见不到的，可以说我们在学校见到的图和这些图比起来简直就是小巫见大巫。当然，刚才说了，我的心中同时还有些担心，担心是因为我的师傅是什么样的人呢?让我干什么呢?我能干得好么?我要是干得不好会怎么样呢?一系列的问号一直不停的我的脑子中浮现着。于是，我推开了我要去的办公室的门，我的毕业实习之路也就此开始!

二、实习过程

在我推开办公室门的同时，我看到了我的师傅，我的实习老师。我万万没想到的是，我的老师居然是个女的。我一直都认为，搞机械的一般都会是男的，而且是那种上岁数的老师傅，没想到我的师傅是个四十来岁女的，顿时我的压力就少了很多。刚到了单位，老师带着我们这些实习生在单位到处逛了逛，哪里有什么，哪里是什么，都给我们认真讲解。同时也跟我们说了很多生活上的事情，比如说工作时间，午休时间等等，一点都没有老师的架子，就像是家里人，家里的长辈一样，很亲切。在我们都熟悉了解了我们的实习单位之后，老师对我们进行了分组同时分配了个人的任务。当老师分配了工作岗位之后，我很幸运的被分到了院材料室，从事零件测绘以及文件的收集整理工作。自认为自己的机械制图学的还不错，本来以为会很简单，没想到跟自己想象的很不一样。在学校的时候，作为一名机械设计专业的一名学生，掌握机械的制图与测绘的必要性可想而知。测绘实训是我们机械设计专业的一个重要实践环节，学校也根据专业情况学校开设了很多的测绘的实训课，上课期间我坚持听从老师的安排，按计划完成每天的实训任务，从中也更加深刻的了解机械的设计，制造与研发，认真的完成好每一次实训，为学好更深层次的专业知识打好基础。然而在实际的工作岗位中，跟学校的学的还是不太一样。当我看到桌子上的很多零件图，测绘图的时候，还是很傻眼。因为图纸都很大很大，在学校我见过最大的图纸是A0的，我们平时也很少会用到A0的图纸，但是，实习单位的图纸基本上都是A0的图纸，甚至还有更大的。当然不仅仅是机械制图的图纸，也有很多是电路图，线路图等等，让我顿时就就得很凌乱，都不知道应该干什么好。估计这时候老师有看出来了我的疑惑，给我讲解之后给我安排了我的工作任务：结合在学校学到的知识，了解测绘的一般方法和步骤，掌握测绘技能及绘图能力，并为后以后的工作扎下初步基础;

2、通过零件草图，装配图和零件工作的绘制，培养自己实际动手能力和零部件测绘能力。使自己能恰当选择表达方案、合理布图，正确绘图，并在老师指导下完成尺寸标注及各项技术要求注写;

3、了解简单机器的装配工艺。通过全面、系统的零部件测绘训练，培养自身初步的工程设计能力;

4、熟悉运用有关资料(如国家标准，规范及规定画法等)。初步培养查阅标准资料的能力;

5、培养自己团结协作的工作作风和严谨的学习态度，增强责任感。

看到了自己的工作任务，我也就开始我的工作了。在开始测绘之前，我看了看办公室书架上面的书，基本上都是关于机械的东西，机械制图，机械原理等等，同时还有很多关于机械设计各项参数的书，也有很多是关于国家标准的书。看完了书之后又看了看桌子上已经画好的图发现，很多的手绘图基本上都是草图很少有表表准准的零件图或者装配图。我们在学校的时候，基本上都是用手画装配图或者零件图啊。后来问了老师才知道，原来现在的很多单位都是用手画出草图，标出相应的尺寸，装配方式等相关参数，最后用电脑绘画出标准的零件图装配图等等。而且像我们在学校使用的测绘软件是Auto-CAD、PRO-ENGINEER这两个软件，我在单位用的也是这个软件，因为我知道怎么用Auto-CAD以及PRO-ENGINEER绘图，然而老师告诉我现在单位用电脑绘图很少使用Auto-CAD、PRO-ENGINEER，大多用的都是SOLIDWORK、UG、CA\_A等等。

作为一名机械专业的学生，我不光要进行测绘也要去院车间进行实习，于是在实习最后几天的时候，老师带着我来到了院车间，学习铣工。我在车间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，令我既担心又激动。担心的是，如果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芒令人眼花缭乱激动的是，我终于可以亲自动手操作了，我想每一个工科的学生都想一试身手吧!其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，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习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习操作，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习等有机结合起来的，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。其实，现在的工厂加工车间都是大批量生产加工零件，换句话说，很多的地方人工铣或者说是手工铣逐渐被数控铣所代替，所以编程也就越来越重要了。也就是在这个时候，我发现我自己要学的还有很多，单凭借学校学的知识肯本不够用，要是想让自己更优秀只能用知识武装自己了。

三、经验总结

时光转瞬即逝，两个月的实习时间转眼就过去了，我想我在这段时间里学到了很多也懂得了很多。通过现场实习、观察，我知识面扩大了。实习使我们获得了基本生产的感性知识，同时又锻炼和培养了我们大学生吃苦耐劳的精神，也我们接触社会、了解机械行业状况、了解就业行情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，并且让我们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。在实习期间也知道了学校和单位的差别，学校是学习的地方，而单位则是工作的地方，任何单位都是以获利为主，如果说我们的设计成本昂贵或者不容易生产，任何单位都是不会生产的。当然，我们同时也学到单位各位老师、各位师傅的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找工作中的错误，一遍又一遍。可能有的错误对于老师来讲十分的幼稚，但是老师还是能够认真的讲解，直到我们真正搞清楚弄明白为止，因此在这里我要再次感谢我的实习老师陈宏，她的谆谆教诲让我至今年难以忘记，我会拿她当作标尺，在今后的生活和工作中严格要求自己。

这次毕业实习充分的让我意识到了自己的缺点与不足，我会在今后的时间里认真学习，为自己充电，用知识武装自己，使自己变得更加优秀。

**3机械专业实习日记**

读了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，在大二期末学院曾为我们组织了两个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想.

今年暑假，学院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，加深机电实习报告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，熟悉典型零件的加工工艺，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生产操作实习.

为期23天的生产实习，我们先后去过了\_\_通用机床厂，\_\_机密机床加工工厂，\_\_阀门加工工厂，\_\_大众汽车厂以及\_\_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。

第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在机械制造工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，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，为后续专业课学习和毕业设计打好基础.

\_\_通用机床厂

7月3日，我们来到实习的第一站，隶属\_\_集团的\_\_通用机床厂.该厂主要以生产m-级磨床7130h，7132h，是目前国内比较大型的机床制造厂之一.在实习中我们首先听取了一系列关于实习过程中的安全事项和需注意的项目，在机械工程类实习中，安全问题始终是摆在第一位的.然后通过该厂总设计师的总体介绍.粗略了解了该厂的产品类型和工厂概况.也使我们明白了在该厂的实习目的和实习重点.

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。

其结构紧凑，与空气接触机会少，空气不易渗入系统，故传动较平稳，但闭式系统较开式系统复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。为补偿系统中的泄漏，通常需要一个小流量的补油泵和油箱.由于闭式系统在技术要求和成本上比较高，考虑到经济性的问题，所以该平面磨床采取开始系统，外加一个吸震器来平衡系统.现代工程机械几乎都采用了液压系统，并且与电子系统、计算机控制技术结合，成为现代工程机实习报告械的重要组成部分，怎样设计好液压系统，是提高我国机械制造业水平的一项关键技术.

在专机车间，对专用磨床的三组导轨，两个拖板等特殊结构和送料机构及其加工范围有了进一步的加深学习，比向老师傅讨教了动力驱动的原理问题，获益非浅.在加工车间，对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切的感性认知，听老师傅们把机床的五大部件：床身，立柱，磨头，拖板，工作台细细道来，如孢丁解牛般地，它们的加工工艺，加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋.

在通机工厂的实习，了解了目前制造业的基本情况，只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性，很遗憾地，不能多做一些具体实践的操作，但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程，使许多自己从书本上学的知识鲜活了起来，明白了本专业在一些技术制造上的具体应用.

\_\_精密机床厂

7月8日我们到了同属\_\_集团的\_\_精密机床厂，顾名思义，\_\_精密机床厂是生产一些加工精度较高，技术要求高的机床设备的大型工厂，主要加工的是机床内部的一些精度等级较高的小部件或者一些高精度的机床，如m级，mm级平面磨床.由于加工要求较高，所以机器也比较精密，所以有些也要在恒温这个环境下伺候它们呢.这样才能保证机床的工作性能，进而保证加工零件的加工精度要求.

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：

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

精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床，数控机床的体积小，价格相对比较便宜，加工比较方便，加工中心有一个刀床和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度，而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这就提高了产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件.

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面.在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备.目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追.

\_\_阀门厂

\_\_大众汽车生产有限公司，接下来的日子我们乘车去了\_\_，因为时间比较紧迫，所以这次\_\_之行应该以参观为主，在\_\_阀门厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在\_\_大众汽车有限公司的参观，多少实习报告令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行最大的收获.

就目前来言，汽车等一系列高新技术的运用开看，如何将电子技术与机械技术更好的结合，实现机电一体化，将是日后一端时间机械发展的重中之重

\_\_发动机厂

我们此次实习的最后一站是\_\_发动机厂，该厂建于1958年，是由\_\_动力厂和汽车修配厂等合并而成，该厂参与生产了浙江省第一辆重型染油机，第一辆拖拉机，第一辆大客车以及第一部无轨电车，曾在92年被列为国家重点大型企业，\_\_省机械100强的美誉，现在该厂拥有员工1800人，具有\_\_多台专业机器，该厂的\_6130柴油机，615柴油机，tir型柴油机都在\_\_省内市场上占有主流地位，年产值达10多忆元，是\_\_省内重点发动机生产基地.

在此次实习中，在杭州发动机厂的时间最长，历时12天，分别介绍了\_6130柴油缸体的加工工艺(分为面加工和孔加工)，凸轮轴孔的加工，数控设备的加工特点，分类及具体运用，曲轴的加工工序以及发动机的具体工作原理.在最后一天，我们还参观了其铸造部，参观了其铸造生产过程.在该厂的实习中，深刻明白了数控机床的生产中发挥的切实作用，以及目前社会对数控机床及数控人才的急需，而在一些重要数控产品，如量大面广的数控车床、铣床、高速高精高性能数控机床等的需求上，决不能过于依赖进口.

历时将近一个月的实习结束，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.

它的发展趋势可以归结为“四个化”：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实习报告变的灵捷化，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。

**4机械专业实习日记**

一、实习目的

1、通过毕业实习，将理论高度上升到实践高度，更好的实现将大学期间所学的理论和实践的结合，更进一步加深对理论知识的理解，了解和掌握实际生产中的生产流程、工艺原理和技术要求，为今后学习和实际工作打下良好基础;

2、培养自己善于观察、勤于思考的良好的学习习惯以及严谨的科学态度和实际动手能力，使理论与实践得到很好的结合;

3、通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程，进一步了解社会，增强对社会主义现代化建设的责任感、使命感，为离开学校、走向社会、适应社会、融入社会作好充分准备;　　4、本次实习对我完成毕业设计和实习报告起到很重要的作用。

二、实习时间

20\_年\_月\_日 -- 20\_年\_月\_日

三、实习地点、单位和部门

单位：\_\_\_

地址：\_\_\_

部门：生产部、技术部、销售部、采购部、品质部

四、实习内容

1、工厂简介

\_\_有限公司成立于1997年，为\_\_与\_\_的合资公司，注册资本1亿港币。拥有一批专业技术人员和管理人员。做为整体运输包装方案提供商，赛闻公司主要生产加工纸、木、塑料以及多种材料复合的工业包装制品。

经过多年的发展，\_\_有限公司现已在\_\_经济技术开发区、\_\_区和\_\_分别建立工厂，并在\_\_、\_\_、\_\_、\_\_、\_\_和\_设立了物流中心。随着国际业务的拓展，\_\_又在\_\_、\_\_注册公司、并在\_\_设立办事处。目前\_\_已拥有\_\_、\_\_、\_等近二百家稳定客户。

2、企业文化

(1)愿景：20\_年成为中国整体运输包装解决方案的领先者;

(2)使命：追求理性成长，百年经营，在员工、客户、社会责任间求取平衡及满足;

(3)核心价值观： 互信：坚持互信原则，与员工、客户之间建立长久信任的关系。 快速反应：迅速理解并满足市场、客户及员工的需求。专业：专注于整体运输包装解决方案和产品，并不断创新保持行业优势。永续承诺：公司及员工个人均应坚守百年经营之承诺。

专业研发，优质设计：通过各种展会及国际交流，掌握整体包装的前沿技术和先进材料，不断优化产品;我们通过考察分析客户产品的外观、品质、保护等级，操作贮存情况，运输及环境因素等方面，向客户提供全面的运输包装解决方案，力争为客户提供优质合理的设计，并持续改进。

严格品控，先进管理：赛闻将产品的质量视为企业的生命力，严格控制生产过程中的各个环节;我们是中国包装行业精益管理及JIT、VMI的先行者，拥有多年全国跨地区运营经验，在发展中不断提升能力、改善流程，与客户共同成长。

快速反应，灵活服务：赛闻具有7×24小时的快速响应速度，充分满足客户精益生产模式的要求，提供JIT服务，公司的车辆都安装了GPRS系统，对运输环节实现实时电子监控。我们还可以根据客户的需要，选派经验丰富的技术工程师，上门为客户提供标准的现场包装服务。

整体方案，绿色包装：赛闻优化整合了木质、纸质、塑料、金属、发泡、防锈等各种材料和技术手段，避免包装不足和包装过度;秉承绿色环保理念，在包材、设计和生产中贯彻减量、循环、可回收的方针，尽可能使用环保材料，设计折叠式包装减少空载，提高材料的利用率，减少资源浪费。

技术优势：拥有多名包装专家和大量技术研发人员，现有较为完善的管理机制，有很完整的包装理论基础。

设备优势：拥有环压测试仪、耐破试验仪戳穿试验、仪压力试验机、RoHS：能量色散\_荧光光谱仪、烘干箱、水分测定仪、计量器具等，从小批量到大批量均能自如生产，无最小订单限制。

2、具体实习情况

经多次与公司协商，我终于得到该公司允许，有幸参观了公司并在该公司进行了为期四周的实习。进入该公司，首先了解到公司机构包括业务部、生产部、财务部、采购部、管管理部、技术部六大部门。

据业务部介绍，现业务工作主要分为两部分，一部分是跟踪现有客户的货单情况，特别大客户每天的下单、出货、质量情况。另一部分是开发新客户，根据现有的资料向相关企业介绍公司产品，推销产品。

我觉得该公司的业务部分工很合理，因为有稳定的客户的时候，发展新客户也是必要的。但是新客户的开发需要制造相关的模具，制造模具费用大，然而该客户有很多不稳定的因素，未能确保长期合作，与其把资源投入不确定的业务上，不如把的资源改造设备或者是与原来的客户打好关系谋求更长远的合作。所以企业的工作方针政策是由每个企业的实际情况需要决定的，并非麻木照搬。

生产是该公司的基础部门，据生产部员工介绍，生产种类比较多，比较杂。只要是设计定型的产品，生产部就要负责把能生产的部分生产出来，然后把成品放入仓库，等待业务部人员安排出货。

技术部门的主要工作是设计整体包装，是公司的主要核心部分。根据客户的资料、要求设计产品包装。在设计的过程中，为了使设计的更为符合客户要求，技术部门经常需要和客户进行面对面的沟通，或去客户的公司看实际产品，进行现场尺寸测量。同时，技术部的工作也包括机械的检修、维护、调整。技术人员的专业知识水平相对要求是比较高的，肩负的责任也是比较大的，我建议该公司能经常组织员工参与各种培训课程，提高生产能力。

对工厂情况有所了解后，我在生产部和技术部分别进行了一段时间的实际操作。在生产部，我按照师傅的指导，开关机器，在必要的时候急停机器，在需要的时候按动相关按钮。我不得不承认我实践动手能力差，经常出错，有时还会耽误其他工序的进行，虽然如此，师傅还是很耐心的为我指出错误原因，分析改正方法，并为我多次示范操作。果然，使用师傅传授的妙招，我操作进步的很快，一步步追上了其他人的操作，没有再耽误生产的正常运行。在技术部，我扎实的理论知识和熟练使用的CAD派上了用场，我根据师傅给的图纸和客户要求，将资料在CAD图中显示出来，将我做的图打印出来后交给生产部，他们便可以照常生产了。技术部的同事们都对我很友好，经常给我更有效工作的建议，使我受益匪浅。

五、实习体会

感谢\_\_\_实业有限公司给了我这次难得的机会。经过这次实习，我亲眼看到并学到了许多曾经没有接触过或只停留在书本上的知识，并认识到很多自身的不足。通过亲手操作机器，我掌握了一定的生产技能，明白了产品的制造过程，理论知识得到了很好的实践应用。在这样一个包装公司，我领略了先进的生产线，一道工序紧接着一道工序，秩序井然，每个人都在车间里有条不紊的分工作业，这使我更深刻的感到自动化与人工作业恰当的结合，可以省去很多时间和人力且丝毫不影响生产质量。我也感受到现实社会中企业的生存之道，以市场为导向，不断为满足客户需求而前进。作为一名包装工程专业的学生，我也领会到生产企业中使用的包装材料和包装结构的多样化及包装机械的自动化，更为包装领域的日新月异感到自豪。通过生产实习，深刻地明白了包装机械在包装行业的作用和应用情况。在目前，我国包装行业的总体的研发技术水平较低，产品开发停留在较低层次，知识产权意识薄弱;而发达国家已经将微机控制、激光技术、人工智能、光导纤维、图像传感、工业机器人等高新技术成熟的应用于包装。这就要求我们包装工程专业的大学生要学好专业知识，为以后投身包装行业能够发挥自己的专业技能，为我国的包装行业贡献自己的力量。

学校与职场、学习与工作、学生与员工之间存在着巨大的差异。实习使我开始了职业化角色的转变，提高自己，使自己能够适应社会、工作的需要。实习让我接触到真实的职场。有了实习的经验，以后我毕业工作时就可以更快、更好地融入新的环境，完成学生向职场人士的转换。在实习中，我总结了几点主要不足：缺乏工作经验，专业课知识的欠缺、动手能力不足，动手能力失分欠缺，且不能很好的分清问题的主次;工作态度仍然不够积极，懒惰心理常常在作怪，没能主动请求布置工作;理知识依然欠缺。针对这些，我将继续努力，多加锻炼，将其改正。我也知道这不是一天两能够学会的，不过我坚信我能做到这一点。这次实习对我的毕业设计也有很大的帮助，我想能够在以后的设计过程中体会到很多东西。从实习我看到了我们包装的广阔市场，知道了包装行业的现状，一定程度上了解了包装行业的发展方向。最重要的知道了企业需要我们具备什么能力，知道我在以后的学习中我们应该学什么，应该怎么学，为我们专业课的学习打下了良好的基础;看到了自己专业学习不够专的缺点，但也看到我们知识全面的优点，我们应该更加广泛地学习各方面自己的知识，同时也要突出自己某一方面别的专业所没有的优势。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”.实习找到了理论与实践的最佳结合点。通过实践所学的专业理论知识得到巩固和提高。就是紧密结合自身专业特色，在实践中检验自己的知识和水平。通过实践，原来理论上模糊和印象不深的得到了巩固，原先理论上欠缺的在实践环节中得到补偿，加深了对基本原理的理解和消化。

**5机械专业实习日记**

时间飞快，还有四个月我就要大学毕业了，我的大学生活也就要结束了。回想昨日仿佛就在眼前，但是时间在我们指尖如流水悄悄的流走!而我们也即将踏上社会，走上自己的工作岗位!我们知道机械制造业是一个国家最基础的行业，也决定了一个国家制造业的整体水平，起步早，但发展又最令人担忧，比如现在中国的汽车工业相比机械制造业来说无论是产品质量还是生产效率都要高得多，当然这也是因为机械行业的特性起了决定性的因素。对于我们机电一体化专业的学生们来说，或对于作为将来从事机械，机电制造方面业务的我们来说，去机械制造公司实习对我们来说非常重要。

一、 实习目的

通过在重冶的实习，可以使我们在实践中接触与本专业相关的一些实际工作，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高我们的实际动手能力，为将来我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础。

二、实习内容

(一)量具当中百分表、千分尺在机加工中的使用

1、使用前，应检查测量杆活动的灵活性。即轻轻推动测量杆时，测量杆在套筒内的移动要灵活，没有任何轧卡现象，且每次放松后，指针能回复到原来的刻度位置。

2、测量时，不要使测量杆的行程超过它的测量范围;不要使测量头突然撞在零件上;不要使百分表和千分表受到剧烈的振动和撞击，亦不要把零件强迫推入测量头下，免得损坏百分表和千分表的机件而失去精度。因此，用百分表测量表面粗糙或有显着凹凸不平的零件是错误的。

3、用百分表校正或测量零件时，应当使测量杆有一定的初始测力。

即在测量头与零件表面接触时，测量杆应有0.3～1mm的压缩量(千分表可小一点，有0.1mm即可)，使指针转过半圈左右，然后转动表圈，使表盘的零位刻线对准指针。轻轻地拉动手提测量杆的圆头，拉起和放松几次，检查指针所指的零位有无改变。当指针的零位稳定后，再开始测量或校正零件的工作。如果是校正零件，此时开始改变零件的相对位置，读出指针的偏摆值，就是零件安装的偏差数值。

4、检查工件平整度或平行度时。将工件放在平台上，使测量头与工件表面接触，调整指针使摆动～转，然后把刻度盘零位对准指针，跟着慢慢地移动表座或工件，当指针顺时针摆动时，说明了工件偏高，反时针摆动，则说明了工件偏低了。

当进行轴测的时候，就是以指针摆动最大数字为读数(最高点)，测量孔的时候，就是以指针摆动最小数字(最低点)为读数。

检验工件的偏心度时，如果偏心距较小，可测量偏心距，把被测轴装在两顶尖之间，使百分表的测量头接触在偏心部位上(最高点)，用手转动轴，百分表上指示出的最大数字和最小数字(最低点)之差的就等于偏心距的实际尺寸。偏心套的偏心距也可用上述方法来测量，但必须将偏心套装在心轴上进行测量。

偏心距较大的工件，因受到百分表测量范围的限制，就不能用上述方法测量。这时可用间接测量偏心距的方法。测量时，把v形铁放在平板上，并把工件放在v形铁中，转动偏心轴，用百分表测量出偏心轴的最高点，找出最高点后，工件固定不动。再用百分表水平移动，测出偏心轴外圆到基准外圆之间的距离a，然后用下式计算出偏心距e：

偏心距的间接测量方法式中

e ——偏心距(mm);

d ——基准轴外径(mm);

d ——偏心轴直径(mm);

a ——基准轴外圆到偏心轴外圆之间最小距离(mm)。

用上述方法，必须把基准轴直径和偏心轴直径用百分尺测量出正确的实际尺寸，否则计算时会产生误差。

5、检验车床主轴轴线对刀架移动平行度时，在主轴锥孔中插入一检验棒，把百分表固定在刀架上，使百分表测头触及检验棒表面。移动刀架，分别对侧母线a和上母线b进行检验，记录百分表读数的最大差值。为消除检验棒轴线与旋转轴线不重合对测量的影响，必须旋转主轴180，再同样检验一次a、b的误差分别计算，两次测量结果的代数和之半就是主轴轴线对刀架移动的平行度误差。要求水平面内的平行度允差只许向前偏，即检验棒前端偏向操作者;垂直平面内的平行度允差只许向上偏。

6、检验刀架移动在水平面内直线度时，将百分表固定在刀架上，使其测头顶在主轴和尾座顶尖间的检验棒侧母线上，调整尾座，使百分表在检验棒两端的读数相等。然后移动刀架，在全行程上检验。百分表在全行程上读数的最大代数差值，就是水平面内的直线度误差。

7、在使用百分表和千分表的过程中，要严格防止水、油和灰尘渗入表内，测量杆上也不要加油，免得粘有灰尘的油污进入表内，影响表的灵活性。

8、百分表和千分表不使用时，应使测量杆处于自由状态，免使表内的弹簧失效。如内径百分表上的百分表，不使用时，应拆下来保存。

(二)刀具的种类和注意事项

另外自己对机加工也有了一些认识，我们在学校实习用的车床一般都是小型的车床如：ca6140这样的小车床，但是在公司我们使用的都是大车床，而且切削工件也不是在学校用的塑料制品，而是各种各样的成形钢材如：45#钢种等等。在加工中我发现刀具的使用时非常重要的，因为刀具材料对加工表面的质量是有影响的，而工件的精确度对机械的性能也是也有影响的。所以在选择刀具时也要是非常重要的，因为它们与加工材料间的摩擦系数、亲合程度、材料的耐磨性和可刃磨性。

刀具一般均用普通碳钢或合金钢制作，如焊接车刀、镗刀、转头、铰刀的刀柄。尺寸较小的刀具或切削负荷较大的刀具宜选择合金工具钢或整体高速钢制作，如螺纹刀具，成形铣刀，拉刀等。但是车间在加工的时候都是用的同一种刀对所有的工件进行加工。我就觉得应该选着不同的刀针对不同的材料进行加工。在实习过程中也发现磨刀是车工师傅必须掌握的一门技术，因为刀磨的好坏对工件的影响是有很大的因数的。在厂里在看师傅磨刀的同时，自己也尝试着自己去磨。

(三)车床加工工件的装夹和校正

(1) 工作前按规定润滑机床，检查各手柄是否到位，并开慢车试运转五分钟，确认一切正常方能操作。

(2)卡盘夹头要上牢，开机时扳手不能留在卡盘或夹头上。

(3)工件和刀具装夹要牢固，刀杆不应伸出过长(镗孔除外);转动小刀架要停车，防止刀具碰撞卡盘、工件或划破手。

(4)工件运转时，操作者不能正对工件站立，身不靠车床，脚不踏油盘。

(5)高速切削时，应使用断屑器和挡护屏。

(6)禁止高速反刹车，退车和停车要平稳。

(7)清除铁屑，应用刷子或专用钩。

(8)用锉刀打光工件，必须右手在前，左手在后;用砂布打光工件，要用“手夹”等工具，以防绞伤。

(9)一切在用工、量、刃具应放于附近的安全位置，做到整齐有序。

(10)车床未停稳，禁止在车头上取工件或测量工件。

三、实习总结及体会

在20\_\_年的十一月底我进入了武汉重冶重型机械制造有限公司进行实习，目前我的实习工作还在进行当中。对公司也有了一些了解，武汉重冶重型机械制造有限公司是集新材料研发生产、重型成套设备研发制造、大型铸锻件及热处理为一体的大型民营企业。公司自主研制开发出一套将“特种材料冶炼—锻造成型—热处理—机械加工”四位一体的短流程、低能耗、高质量“一次热循环”的高端模具新材料生产工艺技术，该技术在国际国内尚属首创应。公司主营产品为：各种模具金属材料、高精锻件及重型冶金装备等。模具金属材料研发是基础，锻造及热处理是生产重型装备的重要保证，从而形成一条从材料研发到装备出厂的国内鲜见的完整产业链。这一平台的形成，奠定了我公司辐射电力、船舶、桥梁、冶金、采矿等行业的基础。

虽然还在实习期这次我静下心来回想这次实习真是感受颇深。我们知道实习是大学教育中一个极为重要的实践性环节，通过实习，可以使我们在实践中接触与本专业相关的一些实际工作，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高我们的实际动手能力，为将来我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础。通过这段时间的学习，从无知到认知，到深入了解，渐渐地我喜欢上这个专业，让我深刻的体会到学习的过程是最美的，在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，新的想法。

进入公司后，公司领导将我们安排到公司的热加工车间，在热加工车间主要是熟悉机加工和公司的机加工流程，因为我们车床，铣床和锯床的操作还不熟练，我们一开始还是在观看师傅们进行操作。记得当天我们来到车间就被巨大的车床和大型机械以及重型工件所惊叹。但渐渐的我由第一天的拘谨，对什么事情都充满着好奇，转而逐渐适应了这样的生活，做事情按部就班，循序渐进。这次的实习，让我懂得了许多，知道了许多，大学文凭其实只是一块敲门砖。进入工作单位后，大家都是从头开始，凡事都要自己去摸索，没有人会手把手教你。所以，我们有必要培养主动学习能力和创新能力，必须努力提高自身的综合素质，适应时代的需要。虽说大学文凭只是一块敲门砖，但是个人的综合素质却仍是你就业时的重要筹码。首先是学习成绩，用人单位认为成绩好坏从一定程度上说明了你学习能力的强弱，所以，学习成绩是他们非常看重的一点。因此，我们首先要学好自己的专业知识。其次，他们看重的就是就是我们的社会实践能力。这一点就要看我们平时的实际动手及操作能力。

经过这段时间的实习，我主要有以下几点感想：

第一，要有坚持不懈的精神

作为在校生，我们不管到哪家公司，一开始都不会立刻给工作我们做，一般都是先让我们熟悉公司的工作环境，时间短的要几天，时间长的要几周，或更长的时间，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便会产生离开的念头，在这个时候我们一定要坚持，不能轻易放弃。

第二，要勤劳，任劳任怨

我们到公司去实习，由于我们不是正式职员，所以公司多数是把我们当学生看待。公司在这个期间一般不会给我们什么重要的工作去做，可又不想让我们闲着，因此，他们会交给我们一些比较简单的工作。与此同时，我们应该自己主动找一些事情来做，从小事做起，刚开始也只有这样。

第三，要虚心学习，不耻下问

在工作过程中，我们肯定会碰到很多的问题，有很多是我们所不懂的，不懂的东西我们就要虚心向同事请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心地接受。同时，我们也不要怕犯错。每一个人都有犯错的时候，工作中第一次做错了不要紧，重要的是知错能改。

第四，要确立明确的目标，并端正自己的态度

平时，我们不管做什么事，都要明确自己的目标，就像我们到公司工作以后，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。因此，要树立正确的目标，在实现目标的过程中一定要多看别人怎样做，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。只有这样我们才能把事情做好。

**6机械专业实习日记**

我实习的机械厂是两兄弟经历千辛万苦经营而来的，已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随时跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。

企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重，营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。恩华在\_\_年的营销工作有成绩，但不足也是明显的，其中的得失值得我去从思考。由于市场变化的剧烈程度远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是——合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

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！