# 最新机械厂生产实习报告汇总(2篇)

来源：网络 作者：悠然自得 更新时间：2024-12-12

*最新机械厂生产实习报告汇总一1：透过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取务必的感性知识和使学生叫全面地了解机械制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，...*

**最新机械厂生产实习报告汇总一**

1：透过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取务必的感性知识和使学生叫全面地了解机械制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下基础。

2：在实习期间，透过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具量具等工艺装备，把理论知识和生产实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的工作潜力。

3：透过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

4：透过参观有关工厂，掌握一台机器从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选取和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

5：透过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的潜力。

(二)生产实习的资料和要求

为了到达上述实习目的，生产实习的资料和要求有：

1：机械零件的加工根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，透过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上指定其中几个典型零件进行重点的分析研究，要求如下：

(1)：阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析零件的结构工艺。

(2)：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件的分型(模)面。

(3)：深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺。

(4)：对主要零件加工工序做进一步的分析。

2：装配工艺

(1)：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

(2)：了解各种装配方法的优缺点及使用类型。

(3)：了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法。

8月21日实习动员大会;

8月22日自主实习进行市场调查;

8月23日参观呼市大召寺;

8月25日参观呼市卷烟厂;

8月28日—9月6日参观内蒙古北方重工业集团;

9月7日参观阿特拉斯工程机械有限公司。

在市场调查实习时，我们小组选取的调查地点是民族家电城，调查的产品是电冰箱，针对它的造型，色彩，功能三个方面进行调查。

造型上电冰箱市场现超多存在着双开门式，三开门式，拉开展开式，中间抽拉式等，而以前比较常见的单开门式也都在原有的基础上有所改变。以前简单的开门式，上下各为冷冻和冷藏的冰箱基本上很少，被越来越多的新样式所代替。

色彩上打破了传统的白色，银色大大的加入了一些艳丽，柔和，时尚的色彩如：铝色，绿色，深蓝色，双灰色，酒红色，宝石蓝，拉丝银，极地白，博士红等。这样多的颜色可搭配家居的不同种类，满足人们的需求。

功能上的改变是最大的，其中有几个功能的改善我比较赞同。如：电冰箱的设计上融合了饮水机和智能制冰器的功能并加以改善，人们能够在冰箱上接水，冰水，或者冰块，这个功能就节省了饮水机，制冰器，而且快捷，方便，节省能源;报警装置，人们经常抱怨冰箱门有时候关不严实，导致了冰箱内有的食物就会变坏，报警装置就是针对这种现象设计的，当你忘记关门或者门没有关严实的时候就会发出警鸣，声音逐渐增大，直至门关严实，其中及其类似的有一款冰箱设计的是童锁功能室针对儿童在使用电冰箱时遇到这种状况或者是禁止让孩子使用电冰箱;led数码智能显示与调节，在温度湿度的调节上能够智能化控制，根据不同的事物的不同的温度营养要求，协调空气，温度，湿度，到达食物的营养化保鲜。还有一些其它的功能也是比较可行的：触摸式显示，超静音设计，清新风扇，翻转制冰盒，新概念自动吧台，速冻功能，假日自控等功能。

我们参观了呼市大召寺和大召寺周围的景观，为了了解宗教信仰以及民族文化对设计的影响。大召寺蒙语称“依克召”，意为大庙。汉名原为弘慈寺，后改名无量寺，始建于明万历七年(1579年)，位于xx市旧城西南部。它是xx市15座大喇嘛寺院中建立最早、地位最高、影响最大的召庙。达-赖三世曾为寺中银佛“开光”。清太宗皇太极以前在此下榻。大昭有三绝：银佛，龙雕，壁画。

在大召寺外有一条塞上老街，这条街上汇集了琳琅满目的古董，精美的瓷器，古老的马车，皇帝的座椅，蒙古骑士的装束，马鞍，古代挂图等，那里的一切让我感觉身处古代，但从座椅，马鞍上面看古代的设计，足以见他们已经对色彩的搭配和人性化的思考;在寺内我不仅仅欣赏了美丽的自然建筑景观，同时也被它的人文景观所震撼。一种文化的内涵，一种信仰的力量，一种自然的执著，他们和我们一样，追求理想，拥有信念。在寺中的参观中我发现了许多新鲜的知识，开拓了我的视野，增长了见识，改变了以前对寺院的一种认识，同时我也觉得它们寺中的一些设计甚至是很完美的，“人的因素”在那里思考的十分周全，宗教文化和民族习惯对那里的设计冲击也是十分大的，我想这就是我以后设计之中要着重思考的，当然无论以后的学习还是工作，我要学习他们的一种精神，一种信念。

在呼市卷烟厂的参观实习时，我主要参观了香烟的全自动化制作流程。在那里我明白了什么叫做效率，什么叫做工作经验，在卷烟厂偌大的车间就只有仅仅几个工人在有条不紊的进行生产操作，尽管我们平常的理论学习的十分深刻，但只在那里还是什么也不懂，我认为我们平常就就应把理论和实习紧紧地联系在一齐。烟的制作过程十分复杂，但是他们严把质量关，毫不疏忽，室内的烟草味十分大，但是他们还能一丝不苟的进行工作，我想我们学生也就应学习他们在恶劣的条件依然这样认真地精神，也就应在这天的实习中有所启发，给自己定位，学一份本领，将来能够胜任一份工作。

透过在内蒙古北方重工业集团的实习，我们比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养我们收集资料的潜力及提高分析问题的潜力，使我们更好地学习、掌握机械工程专业知识

内蒙古北方重工集团始建于1954年，为国家特大型企业。集团现有总资产40多亿元，占地面积297.7平方公里;各类设备9300多套，员工近2万人，其中专业技术人员4600多人。具有特种钢冶炼、铸锻造、热处理、表面处理、机械加工、电气、液压、仪表制造和总装调试等多种生产工艺门类、综合加工潜力强大;产品科研和计量检测手段完备;拥有自治区级技术中心;拥有多项产品专利和专有技术;先后荣获国家科技进步特等奖、国际质量奖、全国环保先进企业等100多个荣誉称号;透过了is9000质量体系认证，是国家级“守合同重信用”单位。应对新的历史发展机遇，北方重工依托军工技术的强大平台，实现民品以特种钢及深加工产品，非公路矿用车、专用车、铁路产品、装备机械为核心业务的跨跃式发展。

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。它的发展趋势能够归结为“四个化”：柔性化、灵捷化、智能化、信息化。

机械实习有苦也有乐.“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也!”这句古人的话用来形容我们的生产实习是再好但是了!经过了各个机械厂的实习磨练，我们最后完成了这门让人欢喜让人忧的生产实习课程。

此刻想想过去的这段难忘时光，虽然这期间很辛苦很累，但其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直太微小了。除了明白工作的艰辛外还获得许多其他的知识。透过参观学习各种机床，我们了解了许多机械生产操作的原理和过程，透过进厂参观实习和与工人师傅交流，明白各个工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求状况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品生产方法和技术路线的选取，工艺条件的确定以及流程的编制原则有了更加深刻的认识。对车间内设备的摆放和管理也有了初步的认识。还有以前的那些陌生的专业名词此刻听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的很多人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是生产实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。生产实习的作用与影响，就像那句话“有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程!”

同样让我认识到车间相对来说也是一个纪律严明的群众场所，有着严明的制度和作息时间安排。车间安全是务必受到重视的，因为车间是一个运做整体，一条生产线上的任一个环节出了问题就会影响到整个生产的正常进行。实习生活全面检验了我各方面的潜力：学习、生活、心理、身体、思想等等。就像是一块试金石，检验我能否将所学理论知识用到实践中去。

毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励加油，分工合作，一齐分享知识增长带来的喜悦，生产实习更像是一个群众活动，拉近我们彼此的距离，填补了以前存在的隔阂，群众主义的魅力得到了彻彻底底的展现!大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢生产实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的3个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，透过这次实习让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有潜力的人才。我们新世纪的大学生只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

**最新机械厂生产实习报告汇总二**

生产实习是我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会，对强化我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，我们去了xx市机床厂，在机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

1、透过在xx市机床厂生产实习，深入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我全面地了解机机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，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，透过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的工作潜力得到有效的提高。

3、透过实习，广泛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，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4、透过参观xx市机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选取和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5、透过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的潜力。

为了到达上述实习目的，生产实习的资料和要求有：

1、机械零件的加工根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，透过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，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：

（1）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。

（2）大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件、型材的分型（模）面。

（3）深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺状况；

（4）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

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

（2）了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

（3）了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3、基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

（1）所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

（2）摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

（3）摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

（4）摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

（5）平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选取。

（1）第一周了解车间及工件大体状况

（2）第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

1、摇臂万能铣床的主要特点是能够转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产；

2、摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台；该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火；

3、摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

4、牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床能够磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西；工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等；工作台面表面需要进行淬火处理；在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照；

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

6、升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑；

7、万能摇臂铣床x轴方向丝杆动，螺母不动；y轴方向丝杆不动，螺母动；z轴方向丝杆动，螺母不动；当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象；

8、铣床与刨床加工工件的不一样特点：铣床用于加工较大的面（如底面），加工效率较高；而刨床加工t形槽和窄长面（如导轨面）；

9、粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整；

10、夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

11、工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号ht250，仅第一步，钳（划线）分为两个步骤：一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工；

12、升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13、砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏；13。加工工件时需要思考效率、成本、和精度，具体要求由工厂状况而定；

14、在机床上加工工件时，务必用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15、工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正（！）装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16、工作夹紧概述夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

（1）夹紧应不破坏工件的正确定位；

（2）夹紧装置应有足够的刚性；

（3）夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；

（4）能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；

（5）工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17、工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

18、加工中心中贴塑导轨的加工过程：加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时；

19、在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨（涂色法）；

20、工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

21、若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补；

22、在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上方放三个等高块，需要用平尺和可调量块。

23、发蓝处理：强制性的氧化措施

24、升降台的砂轮越程槽加工时必须要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25、工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26、镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27、镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，就应由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28、工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29、钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

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！