# 202\_企业设计工作实习报告内容

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2024-01-15

*在xx实习了一周多的时间，由于时间比较短暂，学到的可能也有些表面并不是很深入的了解到实习部门根本实质性的东西，但是对我们以后的设计工作也是有很多实质性的帮助。首先，我们实习的部门是fqc(final quality control)是负责出...*

在xx实习了一周多的时间，由于时间比较短暂，学到的可能也有些表面并不是很深入的了解到实习部门根本实质性的东西，但是对我们以后的设计工作也是有很多实质性的帮助。

首先，我们实习的部门是fqc(final quality control)是负责出货品质控制的，主要是自制件的终端检验。首件检验后合格后按照gb/t2828进行抽样检验。在fqc，我熟悉了产品检验的过程及主要注意的事项，还亲自感受了下试水的具体操作过程。具体的试水是有分成不同系列的龙头有不同的试水机，试高压的参数是动高压5.8kgf/cm2通水8s，静高压14-16kgf/cm2保压10s。需试低压的条件是带喷枪、u型圈、带切换组、弹簧式止水皮。试水时的具体操作是：首先，用手不断的转动把手以及龙头来看整个龙头的在操作时的手感，眼睛观察出水口的水柱的形状是否符合标准。其次，是在试水时要两眼观察电子显示的读数来判定产品合格与否主要是判断两边的流量是否一致。再者，用气喷枪来喷正在试水的龙头主要是观察下是否有漏水的现象出现。之后，就是对试水完毕的龙头用气喷枪进行清理以免留有残留的水保持龙头的干净。

在生技，我熟悉了如何成为一名合格的生技人员、ie工业工程及现场改善、pp产品的知识培训、制程能力的检测办法。了解了ie制程转化流程：新产品通知→研发提供新产品的相关资料→产品分析→制程讨论→机台工装治具及检具制作→ie资料试制版完成→试产前培训→试产→ie资料更版。并且在生技看他们提出了6s和5w2h的口号。6s：整理、整顿、清洁、清扫、素养、安全。5w2h：why（目的是什么？）、where（在什么地方执行？）、when（什么时候做此事？）、who（谁来做?）、what（做什么？）、how（如何做？）、how much（多少钱？）。通过他们的口号也能明白他们对自己该干什么做什么有个很明确的定义很好的把握。生技课的职责有ie资料的制定、修订及发行；产品结构分析、改进和完善以及新产品导入时的技转和培训；组立课生产异常的处理；作业标准化的进行和维护等等。

在iqc（incoming quality control），了解了他们工作流程：物料的接收→取样→检验→判定→资料分析→入库。在实习时发现品质缺陷分为几种：合模线、缺料、水纹、白点、起泡、漏水、内堵、针孔。xxiqc检验分成外观件检验和功能件的检验。外观件需要24个小时以内完成检验，而功能件需要48小时内完成检验。iqc外观抽检计划是按照gb2828单次取样普通i级进行抽样的。iqc进料检验周期表包括物料属性、检验周期、类别、检验项目和备注。在iqc能充分感受到iqc的每个人员的那个认真劲，因为iqc是对进料的一个把关部门对外协厂生产的部件的一个把关部门，所以里面的人员做事都是一丝不苟的这是给我的感受。

在制造，了解到了他们的一些工作以及制造的设备，大体上制造分为两个主要的部分，一个是低压铸造车间，而低压铸造车间又分为砂芯的制造和金属的浇注，砂芯主要是为树脂砂为主，砂芯表面涂有涂料这样使得铸造出来的毛坯的内表面平整光滑不会有粘砂之类缺陷。金属铸造主要是对有色合金的铸造成型。如，铜合金（水嘴），锌合金。另一个是机加工车间主要是对铸造出的毛坯进行机加使毛坯的尺寸符合给的图纸。机加设备分为二轴、三轴、四轴、五轴、七轴，各个机加设备对应的机加工的工序是一定的，整个流程下来原本的铸造毛坯就成为尺寸符合要求的组件。在制造车间了解到了工艺流程：铜锭（锌锭）→溶解→浇注→取出→铸件清洗→铸件锯切→铸件检查→毛边研磨→转移机械加工。还了解低压铸造工序：放入砂芯→可程控的升压、压铸、固化→工件转移→模具冷却和石墨涂膜→可为每个模具个别程控升压→压铸速度与压力有关，并可因应铸件成形状而被程控，调整。

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！