# 2024年机械厂实习报告范文的(四篇)

来源：网络 作者：梦中情人 更新时间：2024-02-17

*20\_年机械厂实习报告范文的一我是西北大学经济管理学院经济学基地班的学生，平时课程虽然主要以经济学基础理论为重点，在我们的课程设置中也有很多关于金融和会计方面的课程。我也很喜欢金融财会方面的知识。我这次在户县东方机械厂会计科实习，会计科主要...*

**20\_年机械厂实习报告范文的一**

我是西北大学经济管理学院经济学基地班的学生，平时课程虽然主要以经济学基础理论为重点，在我们的课程设置中也有很多关于金融和会计方面的课程。我也很喜欢金融财会方面的知识。我这次在户县东方机械厂会计科实习，会计科主要是负责企业业务进出和资金产品流动、登记状况。

刚开始要来这里实习，我心里非常紧张，不知道实际的工作会是什么样子？我能不能胜任这些工作？一个个疑问萦绕在我心头。来到实习企业，户县东方机械有限公司。会计科的工作人员接待了我，包括会计科的科长也来了，他告诉我企业对于大学生来企业实习很重视，希望我在这里可以有所收获。接着就给我指定了一名师傅，李师傅。这一个月时间我就要跟着李师傅学习工作相关的事情。

李师傅来企业已经六七年了，对于公司的财务运营和财务状况都很了解，李师傅给我描述了公司的会计科的基本职责和主要工作。会计科是企业重要的部门，会计科很重要就是对于公司进出产品、原料的审核。我在企业的实习就分为第一步的熟悉工作环境和业务，第二布是具体操作相关简单业务。

于是我就正式开始了我的实习生活，每天早上八点准时上班，下午五点半下班。有时候晚上还要帮忙加班会同财务科把财务报表进行统计、对账。

对于业务的熟悉我用了一个多星期的时间，在这期间我尽量多关注我的师傅李师傅如何处理公司的正常业务，怎样处理一些事情。慢慢地我在李师傅面前也提出我的想法和问题，李师傅都会仔细给我讲清楚。经过这一个周，我已经基本熟悉会计科的简单业务。在后面的近三周时间里，我需要做一些会计科的简单统计和记录工作。开始我充满信心和热情，可是统计工作枯燥性慢慢体现出来，整天面对简单又有些重复性的工作，我有点失望。可是李师傅及时纠正了我的想法，告诉我工作都是简单平凡的，自己要想办法在这些简单的工作中做出不一样的成果。于是静下心来认真对待每一项工作，尽量做到最好。

一个月的实习就要匆匆结束，李师傅和会计科的科长都对我的工作很满意，给我很高的评价。通过这次实习，我自己有下面四方面的总结：

工作中不可能每次面对都是很有挑战性的事情，在会计科大部分事情都是常规的一些简单的工作，看似枯燥。可是工作就这样，不能因为小事而放松，积少成多，认真对待自己的任何一项工作都是自己工作取得成绩的保证。

自己每天活动在这个企业里，和企业里的同事进行沟通是必不可少的，自己必须要学会和他们处理好人际关系。在一个企业里，和你做事情的人可能和你年龄相差很大，或者兴趣相差很大。学会和同事的交流需要自己一些方法和自己的热情，这样你就可以为自己营造一个轻松愉快的坏境和氛围，有助于自己高效开展工作。

大学生刚进入工作岗位，面临的困难很多。在会计科我就遇见了很多不懂的问题，和原来课本上没见过的。于是我就是向我的李师傅请教，果然，在他的指点下我很快将事情处理好了。所以在各种工作面前要虚心向前辈们学习，多看多问多做，刚开始进入一个集体，为大家做点服务工作也是很应该的，比如扫地、倒水等。事情虽小可是给大家一个很好的印象。

**20\_年机械厂实习报告范文的二**

1.通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。

2.熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机 箱体，转动轴，齿轮等)的机械加工工艺过程，了解拟定机械加工工 艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。

3.了解典型零部件的装配工艺。

4.了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。

5.参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。

6.参观工厂的先进设备及特种加工， 以扩大学生的专业知识面以及对 新工艺、新技术的了解。

1.机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的正个生产过程情况及生产中的主要工艺 文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等) 。

2.典型零件工艺

1)箱体零件的加工：了解某机械设备机座、机体的机械加工方法，并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

2)轴类零件的加工：了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。 了解某道工序的具体加工工艺(技术要求，刀、夹、量具，切削液等) 。

3)齿轮加工：了解一至两种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、 插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加 工方法。

3.了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

4.装配工艺：

1)了解机械设备的结构特点及其装配工艺;

2)了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法; 3)了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在 现场应用的实例。

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第一个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声,穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门.且不说车间的一切,首先让我一惊的是车间上方的两个横幅:多浪费一分钱,就少一分钱和今天工作不努力,明天努力找工作.或许这样的口号对我们这些 大学生来说,有点老调和乏味.但我却能感觉到这七,八十年代那些拥 有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。

在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。

这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意三个问题：

工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀

1). 铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。

2).安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面 积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构检少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平 和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。

3). 粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除 的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加 工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影 响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理 的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用 45 钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等) ，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用 40cr 等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学件能。精度较高的轴，有时还用轴承钢 gcrls 和弹簧钢 65mn 等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能 。

对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选 用 20crmnti、20mnzb、20cr 等低碳含金钢或38crmoaia 氮化钢。低碳 合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部 强度，热处理变形却很小。处于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常 用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。 我到车间的时候工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮 类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。

从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处 理→预加工→车削外圆→铣键槽等→热处理→磨削。 在接下来的车间 里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在 配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热 法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时,特别要注意轴承和壳体孔同轴。为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺 纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的抽承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸,轴 承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证

适当的间隙。也有在制造轴承时，内孔留精铰量，待轴承装配后,再 精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会 造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程 也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。在这里， 我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、培养了收 集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工 程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得 知识的满足。真正的接触了社会，使我消除了走向社会的恐惧心里，让我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。

同时，也让我们 体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣， 在机械加工这一方面 我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作.突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅,绝知此事要躬行颇有道理.我相信有了这些实践的感性认识,我们以后必能更有针对性地学习理论知识.在此,我感谢工厂的友情合 作,感谢工厂师傅们的精心的教导。为了明天,我会更加努力地奋斗!

**20\_年机械厂实习报告范文的三**

生产实习是我们学生参与实践活动的很重要的一部分，它使我们的专业知识结构更加完善，理论知识得到进一步巩固。通过生产实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；也是我们接触社会、了解产业动态、了解国情的一个重要途径。通过生产实习，逐步实现由学生到社会的转变，培养学生初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；认知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。

1、掌握典型零件，如箱体，轴，丝杆，齿轮等的材料，热处理，粗、精加工的工序方案。

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等。

3、了解机床和数控系统的知识，特别是先进设备如加工中心等典型的数控设备。

4、熟悉、巩固模具和铸造工艺及设备方面的知识。

5、了解企业生产管理模式，学习先进的管理方式方法。

1、 xx机器有限责任公司 ----x月x日，x月x日

2、 xx机床股份有限公司----x月x日

3、 xx发展责任有限公司----x月x日

4、 xx第二机床有限责任公司----x月x日，x月x日

1、 xx机器有限责任公司

2、 xx机床股份有限公司

3、 xx发展责任有限公司

4、 xx第二机床有限责任公司

通过这次生产实习，我学到很多专业方面的实践知识，如一般零件的加工工艺，一些机床的装配流程， 一些机加工方法，如了解到了机加工两个很重要的原则：基准重合原则，即先加工基准，再以基准加工其它部分；先主后次原则，即先加工工件相对主要的部分，主次分明，循序渐进。此外，由机械行业的美好前景联系自己所学的专业后，对自己今后的发展道路充满信心。我知道我对本专业的了解还远远不够，但是我会以此为动力，尽量多收集行业的资料，及时了解行业动态，补充欠缺的知识，与时俱进，进一步充实自己，提升自己的能力。

在此感谢学校能尽力帮我们找到这么好的实习基地，我们在补充知识之余，也饱览了xx山水，旅途之劳顿感全无。同时感谢带队老师对我们耐心的讲解，无微不至的生活上的关怀！通过这次学习也进一步加深了师生之间的情谊，愿所有的老师们工作顺心，身体健康，桃李满天下！

**20\_年机械厂实习报告范文的四**

20xx.3.16——20xx.5.24

机械厂

办公室文秘的各项业务及联系客户

在山西新绛机械厂三个月简简单单的实习，使我有了平平淡淡的收获。

在办公室里帮领导和同事打印文件，在销售部里为企业联系客户并向客户介绍产品，对企业各部门的参观和更深入的了解，让我受益匪浅，学到了很多实用东西。

实习是大学进入社会前理论与实际结合的最好的锻炼机会，也是大学生到从业者一个非常好的过度阶段，更是大学生培养自身工作能力的磨刀石，作为一名刚刚从学校毕业的大学生，能否在实习过程中掌握好实习内容，培养好工作能力，显的尤为重要。生活的滋味，犹如调味，你若没有尝过，就不会知道它的味道，只有经历，只有经历过才会懂，懂得更多，更深。

实习虽然苦点，累点，这些都无所谓，重要的是通过实习我们有了收获，有了知识。思想是人的灵魂，是人的内在力，要想把实习任务完成好，首先要把思想调整好。领导十分重视大学生成长，为此特地为制定了“双导师实习制度”。双导师，顾名思义，就是两位导师，工人导师是教授生产技术的，而领导导师是在思想上引领大学生，为其排忧解疑，指引方向的。在此优势下，我主动与领导进行了沟通，在领导的尊尊教导下，我对实习有了更为深层次的理解，更明确了我的工作目标，在思想上使我对未来的工作有了新的认识，在行动上使我对未来人生有了新的规划。

在实习过程中，我发现，大学里所学专业知识和现场实际生产是分离的，它们各有侧重点，一个偏向于理论，一个偏向于实际，但它们之间却又存在着联系，因为窒息可以使所学的理论更坚固。

“爱岗才能敬业”，热爱实习岗位才能完成好实习任务。在实习过程中，我努力培养自己对实习岗位的热情，珍惜在岗上的每一分钟，努力学习岗位上的相关知识，积极承担岗位上的责任义务，努力做到能够独立顶岗，能够独立完成岗位上的相关操作，对岗位技能知识做到“懂，会，做”。

实习让我了解了什么是工作，工作是怎么一回事，什么工作适合我们，以及如何处理复杂而奥妙的社会人际关系。通过实习，我们全面的了解了自己一次，对自己的职业生涯有了，补充和调整。

白驹过隙，不知不觉我的实习生涯已告一段落了，三个月的时间过去了，但是收获却是很大的。不仅进一步巩固了我们的理论知识，提高了我们的实践能力和分析问题，解决问题的能力，而且通过这三个月的过渡，我们深深的融入了企业的文化中，融入了这个集体里。让我懂得了更多的做人与处世的道理，懂得了时间的宝贵，学习的意义，更让我懂得了无私奉献和最真挚的友情，有些事情只有真正尝试过才能用心感受到。实习中在办公室里教给我的不仅仅是更专业知识的学习，更是一种理念，一种文化，一种责任，一种友情与爱的交融。那种骨子里透着一种拼搏，奉献，勇于开拓的精神，正是有了这种精神使得企业蒸蒸日上，飞速发展。

感谢企业给我这个机会进入这个集体，三个月的实习是我们走出校门，踏入社会的第一步，这个阶段是我们从学生步入职场的重要的过渡，是一个人人生的重大转折点，一个好的实习最终使我们受益终生。

机械厂实习报告2

通过实习，扩大和巩固已学过的基础理论和专业知识，了解和掌握机械制造生产过程的实践知识，为以后的学习和和工作打下良好的基础。培养理论联系实际的能力，是自己学会在实际生产中通过调查研究发现问题并运用所学的知识分析问题和解决问题的基本思路和方法。了解机械制造企业的总体布局、生产组织与管理情况，是自己对机械产品的生产过程，机械生产企业的生产组织与管理工作有一个初步的认识。了解制造技术的领域的科技发展新动态，了解新技术、新材料、新工艺在机械制造生产的实际应用。同时我们熟练操作了数控机床，熟练数控机床的日常维护及常见的故障的判断和处理，进一步掌握数控程序的编程的方法，以便能够系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。通过实习了解了解制造领域的技术工人的工作特点，增强热爱劳动，热爱所学专业的情趣。

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第一个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声，穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门。且不说车间的一切，首先让我一惊的是车间上方的两个横幅：多浪费一分钱，就少一分钱和今天工作不努力，明天努力找工作。或许这样的口号对我们这些大学生来说，有点老调和乏味。但我却能感觉到这七，八十年代那些拥有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔（主要孔）的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意三个问题：

1）．工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀，铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。

2）．安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构检少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。

3）．粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用45钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范（如正火、调质、淬火等），以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用40cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学件能。精度较高的轴，有时还用轴承钢gcrls和弹簧钢65mn等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能。对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选用20crmnti、20mnzb、20cr等低碳含金钢或38crmoaia氮化钢。低碳合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部强度，热处理变形却很小。处于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。

我到车间的时候工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处理→预加工→车削外圆→铣键槽等→热处理→磨削。在接下来的车间里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时，特别要注意轴承和壳体孔同轴．为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的抽承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸，轴承（铜件）内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时．内孔留精铰量，待轴承装配后，再精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。

数控机床是人类进行生产劳动的重要工具，也是社会生产力发展水平的重要标志，数控车床和数控铣床是数字程序控制车铣床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床，也是是一种通过数字信息，控制机床按给定的运动轨迹，进行自动加工的机电一体化的加工装备，经过半个世纪的发展，数控机床已是现代制造业的重要标志之一，在我国制造业中，数控机床的应用也越来越广泛，是一个企业综合实力的体现。

通过这次实习我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。熟悉了一些材料的成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技术、新设备在机床生产上的应用。在数控机床的生产装配以及调试上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的数控机床的基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的动手能力、创新意识和创新能力。这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢？经过这次实习，虽然时间很短，可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也尽量虚心求教。要搞好人际关系并不仅仅限于本部门，还要跟别的部门例如市场部的同事相处好，那工作起来的效率才高，人们所说的“和气生财”在我们的日常工作中也是不无道理的。而且在工作中常与前辈们聊聊天不仅可以放松一下神经，而且可以学到不少工作以外的事情，尽管许多情况我们不一定遇到，可有所了解做到心中有底，也算是此次实习的其中一个目的了。

毕业实习是学生在校其间的最后一次实践性教学环节，主要结合毕业课题熟悉毕业设计相关内容，培养学生查阅、收集资料的能力，熟悉各种工程设计规范，锻炼学生走向社会的综合技术技能和社交能力。

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助。

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！