

2024 年机械专业实习工作总结

机械专业实习工作总结 1

一、实习目的

我们机械工程学院为了使我们了解机电产品、设备及工作性质，提高对机械制造相关技术的认识，加深机械制造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，特意安排了我们到上海职业培训中心进行了为期五天的参观实习。这次的认知实习也是为了我们能将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础，也为了能够让我们对自己的未来有个明确的规划。

二、实习日程安排

1、实习日期：7 月 4 日

实习内容：学习安全守则

2、实习日期：7 月 5 日

实习内容：数控铣床

3、实习日期：7 月 6 日

实习内容：数控电火花成形机床

4、实习日期：7 月 7 日

实习内容：注塑机及模具拆装

5、实习日期：7 月 8 日

实习内容：现代测量技术

三、实习单位概况

我们本次实习的单位是位于天山路的上海市职业培训中心，即天山路公共实训基地。为提高本市劳动者的职业技能素质，进一步加强高技能人才队伍建设，上海市职业培训指导中心通过分析借鉴发达国家的职业技能发展趋势，根据上海产业发展方向，以“以明天的需求培训今天的学员”为指导思想，坚持“前瞻性、先进性、操作性”相统一的原则，通过政府集中投资，建立了一个面向社会培训机构免费开放、无偿使用、功能齐全、技术先进的公共实训基地。

目前，建成并投入运作的天山路公共实训基地建有综合技术中心、信息技术中心、创意技术中心、数字制造技术中心 4 个职业门类，可提供 79 个职业类别、覆盖 160 多个岗位工种的实训，走出了一条高能级培训设施投资集约化、效益化的新路。几年来，天山路公共实训基地每年完成实训 40 万人次以上，成效明显。与此同时，上海市职业培训指导中心正在积极探索建立多层次、全覆盖的公共实训体系，切实加强本市技能人才实际动手能力的培养，促进本市劳动者实现素质就业。

而本次实习所在的数字制造技术中心，其建设紧扣上海市先进制造业竞争力的提升脉搏，覆盖多个新兴数字制造产业的职业群。通过引入国际一流的数字制造技术、职业培训方法和理念，为机械制造、汽车制造、船舶制造、航空航天制造等上海龙头发展行业培养所急需的制造业一流人才，最终体现“以明天的需求培养今天的学员”的宗旨。在实训设施的建设上，数字制造技术中心瞄准国际先进的数字制造技术，针对市场最广泛的应用领域，遵循“先进性、实用性、可操作性”原则，并围绕着导向与提升两大目标来确定其功能定位。在建设中，先后与美国 UGS、德国 DMG 公司、日本 MAZAK 等国际知名公司合作，引入硬件和软件，搭建了与世界接轨的数字制造实训平台，从而达到三个“一流”的要求：一流的实训设施配置、一流的实训方法理念、一流的实训管理服务。数字制造技术中心旨在培养与世界先进制造业接轨的数字化设计、制造及生产管理的高技能人才；培养对象针对“三大人群”：技术工人、工程技术人员、大中院校学生；通过培训从而提高其技能水平、促进其就业和创业。

数字制造技术中心位于上海市职业培训指导中心东北角，共有四层，总建筑面积 16,000 平方米，现建有数字化设计与制造、数控机床应用技术、综合加工、现代模具制造技术等专业的实训室，涉及激光复合加工实训区、立式加工中心实训区等二十多个专业实训区域。数字制造技术中心的建立将为上海实施科教兴市战略、重点发展先进制造业培养的高技能人才。

机械专业实习工作总结 2

我是机械学院学院某某级的学生，我从某某年 9 月份开始学习有关机械专业的知识今年的 7 月份大概有两年的时间了，在这两年的时间里我学习了有关机械的相关课程，具备了部分的能力。今年暑假我投身到实习的大军中，找到了某公司进行实习，下面就我的实习感受，将暑期实习工作总结报告如下：

1) 感受到了公司中真是气氛。

我在编写程序的时候觉得其中一个地方要按我以为的怎样怎样写，后来项目经理在测试的时候发现了问题，和其他程序员的模块衔接出现了一些乱码，就是用全角的中文输入时会出现乱码状况，项目经理就很气氛，把我给批了一顿。但是当时感觉自己的想法没有错，却没有想到会出现乱码状况，才发现自己学的还是不是很系统。项目经理的话或者说老板在公司中就是头儿，服从，其实也是职员该做的事情。

2) 学会了沟通和处理问题的能力。

和需求公司的人聊他们的需求的时候，那个人对网站的一些术语不是很懂，就需要我们用最通俗的话去和他们沟通交流，在做项目的时候得学会和同事交流沟通，相互帮助相互的发现彼此的问题，团队精神在尤其是做项目最后的时候得以体现。同时明天沟通交流的重要性，比如我的程序中我没有用过全角的汉字输入测试过，但是项目经理就查出来了，如果让其他同事帮我测试下，说不定就可与避免这种问题。毕竟一个人的能力不可能样样都通。同时做事情一定要细心，遇到任何事情都不要慌张。

3) 我快速学习的能力也得以提升。

在学习中老师不肯能把所有的东西都教会你,在学校中老师只是大概提了一些的东西甚至一点都没有提到的知识,在做项目的时候却用到了。就需要你快速的学习能力,接受能力,并且把所学到的东西快速的运用到实践中去,做好工作计划,让工作有条有理。

实践,就是把我们在学校所学到的理论知识,运用到客观实际中去,使自己所学的理论知(识)有用武之地。只学习不实践,那么所学就等于零。理论应该与实践相结合。而另一方面,实践可以为以后找工作打下基础。通过,这段时间的实习,我学到了一些在课堂上学不到的东西。因为在这里身处的环境不同,所接触的人与事也不相同,从中学到的东西自然就不一样了。要学会在实践中学习,从学习中实践。

通过这次工作实习让我学到了很多,而当初参加暑假工作实习的目的是对自己这一年来的所学到计算机知识、所培养的能力以实践的方式来检验,培养自己主动学习知识、分析问题、解决问题的能力 and 团队合作精神与人协调处理事物的能力,学会了用工作计划来约束自己,虽然这次实习没能全面的学会,但是也让我稍稍的浅尝了滋味,让我提高很多,这次实习真是受益匪浅。

机械专业实习工作总结 3

为了更加适应时代发展的需求,为了更好的服务社会,我决定利用暑期的空闲时间到社会中去实习去锻炼我。作为一名数控专业的学生,我把实习地选在了工程机械配件厂。

x 年 7 月 23 日 10 上午我到达了机械厂,在工厂厂房我找到了厂长室,对他说明来意并经过一番商讨后,他同意我在这里实习一周实习内容包括参观工厂,在师傅的指导下操作小设备,帮工人搬运毛坯、零件、干一些其它活。

出了厂长办公室,我通过询问师傅了解了厂子布局及工件形成的基本流程:1 绘图 2 备料 3 初步成型 4 精车 5 检验 6 运输。

下午我自行参观了车间，车间内虽然轰鸣声不断，但给人的感觉是杂而不乱。宽大的弓形棚内分成若干区：机床区、钻床区及锻床区。机器摆放整齐有序，另外还有一台用于热切割的大型设备以及一些其它小设备。车间内工作区和非工作区用黄色警示线分开，体现了工厂对安全的重视。写有质量是生存的根本的宣传栏又道出了质量的重要。工人们都在熟练认真的操作机器。整个车间透露出一种严谨的气氛。

24—27 日除了打零工外我的实习内容还包括：一。参观焊接车间，了解一些焊接方面的知识。例如操作者一定要戴护目镜，焊接要均匀，打掉药皮后要呈鱼鳞状，然后在师傅的指导下动手实习，取得很大进步。二。观看师傅操作普通车床并了解像急停按钮、三角卡盘的作用。师傅给我介绍了车削的过程和注意事项。三。亲自操作了一下砂轮切割。四。近距离观看了师傅操作数控机床，并在同师傅的交流中知道了一些车削技巧和车削方法。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。告诉我们实习的重要性。为期五天的实习短暂而又充实，让我对机械有了更加感性的认识，同样我也有许多意想不到的收获。

在这里我体会了工厂的气氛，嘈杂的环境，体会到了工厂单调枯燥的生活，体会到了工厂对质量和安全的重视，这一切都是我以后要面对的。几天的实习，热情的工人杂而不乱的车间，都给我留下了深刻的印象。但是最让我记忆深刻的是他们的数控机床，那是在沈阳机床厂的普通机床接了一个广州数控的控制中心，我有些吃惊，后来询问厂长才知道那是经济性车床价格低，但不好用，好的机床买不起。从这里我看到了中国机械制造业的现状，中国数控产业的落后。数控机床为什么那么贵？因为核心技术掌握在外国人手中，虽然我的力量可能有限，但是我一定发奋学习尽自己的力量去改变这种现状。

一实习目的

- 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（20xx 最新工程管理专业实习总结）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。

二实习内容与要求

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。

三实习地点

山东莱阳信发机械制造有限公司

公司简介：

山东莱阳信发机械制造有限公司地处胶东半岛腹地莱阳市区军民路中段，分别距青岛、烟台两个开放城市（机场、港口）100 公里，距蓝烟铁路 6 公里，莱潍高速公路 10 公里，烟青一级公路 2 公里，其交通条件便利，自然条件和区位优势得天独厚，电力、水力资源丰富。

公司成立于 1998 年，是以生产汽车发动机零件为主的民营企业，是目前国内生产规模的内燃机飞轮专业生产企业之一，公司厂区占地 13 多万平方米，注册资金 1294.9 万元，下设铸造厂、机械厂、动配厂、工业园区，拥有员工 300 多人。

经营范围：机械（汽车、拖拉机、内燃机配件）制造销售、电子产品研究开发，经营本企业自产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务。批发零售：五金交电、钢材、木材、建筑材料、日用百货等。

主要产品：飞轮总成系列、排气管系列、飞轮壳系列、皮带轮系列共四大系列 200 多个型号，年产量达百万件，其中主导产品飞轮总成系列达 60 万件以上。公司拥有现代化设备近 400 台套。

铸造设备主要有：

Z1410 造型机、Z2410 造型机、Z148 造型机、冲天炉、1.5T 中频感应电炉、S136 混砂机、Q378 抛丸清理室、空气压缩机、罗茨制风机等，年铸造吨位量 2 万余吨。

机械加工设备主要有：

数控车床及加工中心、飞轮加工生产线、管壳类加工生产设备。

公司主要客户：

国内客户：江铃、福田、长城、天津丰田及帕金斯、通用五菱等汽车公司；

国际客户：韩国大宇、美国 ATP 公司及 PAI 公司、意大利 FIAT 公司、法国 DEFONTAINE 公司等。

机械专业实习工作总结 4

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手潜质，加强社会活动潜质，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

某某市某某机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司成立于 1988 年，位于某某市某某某工业区，占地面积 15000 平方米，建筑面积 8500 平方米，固定资产 5000 余万元，拥有各种中高级技术、管理人员 260 余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产潜质。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行 iso9001：20xx 体系；生产管理方面，公司全面推行 lean 的管理思想并坚定不移的有效落实 6s 管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的 erp 系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产 1000 吨精密铸件的生产潜质；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备 80 余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的潜质。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

实习过程

1) 安全第一。对于任何机械厂，安全始终是重中之重，因此在实习老师的带领下，首先对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如在进加工车间时了，不允许穿凉鞋进厂；进厂务必穿长裤；禁止在厂里吸烟，进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂；人在厂里不好成堆，不好站在生产主干道上；在没有实习老师的允许状况下，不准乱按按钮、开关；（企业口号）

2) 毛坯选取。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下方知识，零件一般是由毛坯加工而成。而在现有的生产条件下，毛坯主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛坯。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的 50%以上，它是零件毛坯的最主要。铸件的突出优点是它能够是各种形状复杂的零件毛坯，个性是具有复杂内腔的零件毛坯，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛坯。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。因此用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛坯，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多状况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间,那里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分,分别为车削加工,铣削及其他加工,钳工,数控加工,焊接,几乎是涵盖机械加工的各个方面,大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工,虽然我们在学校的时候也进行过金工实习,做过一些零件,对机床也有必须认识,但是真的处于那种加工零件的气氛下,有很大的不一样,一是我们学校的机床都是有必须年代的,很少近年出来的新型加工机床二是在速度上,我们的加工速度也太慢了,加工同一个零件,我们需要的时刻大概是这些加工师傅的五六倍,根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中,我更加明白了机械加工一些流程;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。

4) 装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来,在装配车间,那里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配,以及包装,再发送至储货厂,在这个车间,工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类,一便于进行组装,确定装配方法,装配顺序,所需工具;再进行清洗零件,去除油污,锈蚀,涂油,确保机器组装以后,表面整洁美观。在产品装配完成以后,还要对零件各方面进行调试,检查户外件的灵活性,密封性等性能,再转箱入库。

5) 质保,销售和售后处理

最后,我们来到质检部门,他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查,记录其数据,并回到到加工车间,对产品进行修正和修改,更好的生产储合格产品。至于销售部分,据销售相关部门说,由于该企业采取的订单式生产,因此销路一路看好。

对机械制造的体会

历时将近一周的实习结束,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,而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/057163150132006123>