

## 【精品】毕业的实习报告范文集合七篇

在经济发展迅速的今天，报告的用途越来越大，不同类型的报告具有不同的用途。你知道怎样写报告才能写的好吗？下面是小编为大家收集的毕业的实习报告7篇，仅供参考，大家一起来看看吧。

### 毕业的实习报告 篇1

#### 一、实习单位简介：

河北xxxx集团有限公司是为汽车，内燃机及工程机械生产以空气滤清器进气系统板块为主导产品的专业厂家。厂区占地60余亩，建筑面积24000平方米。总资产10800万元，固定资产6800万元。厂址坐落于全国十佳民营科技园区——

清河国际羊绒工业园。京九铁路，青银高速公路，308国道贯通于此，地理位置优越，交通十分便利。

公司技术力量雄厚，现有研究员级高级工程师1人，高级工程师3人，专业技术人员30多人，对空气滤清器及预滤器的设计制造有丰富的经验。公司长期与长春汽车研究所合作，联合开发研制新车型及换代卡车系列产品，是长春汽车研究所进气系统试制定点单位。公司以长春汽车研究所为技术依托，时刻瞄准跟踪世界先进国家的空滤器技术发展，在设计思想上始终贯串先进、优化、时代、前沿的理念，使空气滤清器产品始终处于当代最先进水平。公司的特点和强项是塑料空气滤清器及预滤器的设计和制造，20xx年5月，“中国汽车工业协会滤清器分会”秘书长葛德义先生和副秘书长杨春生先生到公司考察，评价是“滤清器行业塑料空气滤清器第一家。”

为配合产品研究开发，公司实验室购进世界先进水平的AF3000全自动空气滤清器性能试验台及滤纸孔径测定仪，滤纸透气度测定仪，热变形、维卡软化点温度测定仪等十余台专用检测设备。

公司模具车间拥有数控加工中心，电火花加工机床及各类机床20多台。生产车间拥有

500——

10000g注塑机和大型吹塑机15台，滤芯端盖PU注胶生产线两条，空气滤清器总成装配线两条。已形成“新产品设计、原材料配比、模具开发、产品成型”的一条龙生产模式。现年空气滤清器总成20万套，空气滤芯60万套，预滤器总成15万套，变速操纵系统总成10万套。

## 二、实习单位产品及其设备介绍

模具车间实习设备：注塑机、数控加工中心、普通车床、普通铣床、磨床、钻床、电火花机等。产品主要有空气滤芯器，汽车内外饰件，汽车前后保险杠，汽车灯具等

## 三、实习任务：

想通过亲身实习体验，找出自己的不足，让自己更了解这个社会。在实习中，通过锻炼自己的韧性和才干，要检验一下自己在学校中学到的知识是否在社会中会被利用，自己的能力是否可以被社会承认，以及如何利用在学校中学到的知识，把它活学活用到实践中。所以为了学生以后能更好的适应工作和学习。其目的有以下几点：

- 1) 熟悉工厂的工作环境，为将来更好地适应工作做准备。

2) 掌握工作中的常用技巧与技能，增强专业技能。

3) 发现自己的不足，为下一步完善自己明确方向。

为了在实习过程中学到一些知识同时也给同学们一些约束，我们必须时刻要求自己，必须做到以下几点：

1) 要有认真仔细的工作态度，遵守实习纪律，服从实习安排，完成实习任务。

2) 本着好学好问的态度，尽最大努力多学习点东西。

3) 与指导老师定期保持联系，回报实习进展情况，接受指导老师的指导。

4) 了解并掌握一些工作上的流程，处理办法等相关信息。

5) 实习结束，提交《实习报告》。

#### 四、实习内容

时间过的很快，转眼间三个月的实习就结束了，三个月的实习有苦也有乐，学到了许多在学校学不到的东西，在实习的过程中，我们是忙碌的，充实的，快乐的，幸福的。在实习的过程中，我们付出了很多同时也收获了很多，这次实习对于我来说有着非同一般的价值，它给我的人生开启了一盏明灯。

我被分到了模具车间实习，这对于我们学模具的来说是专业非常对口的，我们队我

们的实习充满了希望，因为我们懂关于模具的基本知识，而且在学校里也学到了不好关于模具的东西，我觉得模具车间是我们学习的第二课

堂，我们能够学到的东西学以致用，弥足我们的不足，还会增加模具学习方面的知识，我的班长是邹师傅，他为人严厉，是个南方人，但是还是很热心的教我们东西。

刚来到车间的时候，车间主任给我们上了一节课，他告诉我们，在塑胶车间把自己高傲的心态放下，你什么都不是，我们只是来这学习的，一切从零开始！在车间里要尊重每一位师傅，他比你早来一天也是你的师傅，一定要塌下心来，虚心学习，认真肯干，不懂就要问，没什么！

开始去的时候自己什么也不会，但相比其他同学来说自己还算可以，因为暑假的时候再精锐模具厂当过一个月的学徒，对车铣刨磨钻也有一定的了解，师傅教给的活也能完成。

因为我们是来实习的，因为我们什么都不会，所以我们在车间里开始只是做哪些没有技术含量的活比如说擦黄线，扫地，搬运工件等让人烦心的工作，这些工作对于我们还没走向社会的大学生来说真是无法接受，每个人都会这样想的，但是反过来想，为什么你只是做这些工作呢，因为你什么都不会，谁都是这样过来的，所以我又重新调整心态，这也坚定了我要努力学习真本领的决心！

在学习得过程中自己学到了很多东西。

- 1、攻丝，攻丝的时候丝锥要直，没经验的时候要用直角尺量一下，攻的时候要加润滑油，双手用力均匀没有拧断的丝锥只有压断的丝锥。

- 2、看图画基准角打钢印，一般基准角画在底部，看清图纸上是正面视图是地面视图，打钢印的时候要选择正确的位置避免后续加工掉。

3、学会了摇臂钻的使用，主轴反转对准定位，主轴正转往下进给打孔钻孔的原则为先钻小孔，后钻打孔，先钻盲孔，后钻通孔。

4、有效螺纹深度为螺纹直径的1、2—2倍。

5、了解了电加工的积碳问题，积碳是火花机放电加工不正常的一种现象在电火花加工过程中，电极与工件放电间隙中的粉屑加工液燃烧生成的碳化物气泡等电石产物需要及时排除，否则加工粉屑将容易导致短路现象。

6、模具常用的材料有718H，738H，9GrwMn, TF-1, NIMAX, P20热处理方式有真空整体淬火，普通整体淬火

7、了解了机械行业的几个名词  
PFMEA过程失效模式与后果分析  
QM质量管理计划 KVP 持续改进过程  
8D质量问题响应方法  
FEM有限元方法  
DOM实验方法

8、  
通过和师傅的交流自己的总结还有看车间电脑上的课件自己总结了一些注塑件

缺陷。  
塑件翘曲变形注塑件缺陷的特征注塑件形状与模腔相似但却是模腔形状的扭曲版本。可能出现问题的原因

(1)、弯曲是因为注塑件内有过多内部应力 (2)、模具填充速度慢。(3)、模腔内塑料不足。(4)、塑料温度太低或不一致。(5)、注塑件在顶出时太热。(6)、冷却不足或动、定模的温度不一致。(7)、注塑件结构不合理(如加强筋集中在一面，但相距较远)。补救方法为

(1)、降低注塑压力

(2)、减少螺杆向前时间。

(3)、增加周期时间（尤其是冷却时间）。从模具内（尤其是较厚的注塑件）顶出后立即浸入温水中（38oC）使注塑件慢慢冷却。

(4)、增加注塑速度。(5)、增加塑料温度

(6)、用冷却设备。(7)、适当增加冷却时间或改善冷却条件，尽可能保证动、定

模的模温一致。(8)、根据实际情况在允许的情况下改善塑料件的结构。

熔接痕。可能出现问题的原因

1) 料温太低，塑料的流动性差；

2) 注射压力太小；3) 注射速度太慢；4) 模温太低；5) 型腔排气不良；6

) 塑料受到污染。侧壁凹痕

“凹痕”是由于浇口封口后或者缺料注射引起的局部内收缩造成的。注塑制品表面产生的凹陷或者微陷是注塑成型过程中的一个老问题。

凹痕一般是由于塑料制品壁厚增加引起制品收缩率局部增加而产生的，它可能出现在外部尖角附近或者壁厚突变处，如凸起、加强筋或者支座的背后，有时也会出现在一些不常见的部位。产生凹痕的根本原因是材料的热胀冷缩，因为热塑性塑料的热膨胀系数相当高。膨胀和收缩的程度取决于许多因素，其中塑料的性能，最大、最小温度范围以及模腔保压压力是最重要的因素。还有注塑件的尺寸和形状，以及冷却速度和均匀性等也是影响因素。

9、磨钻头，磨钻头的时候手要端平，手上必须要有个支撑点，避免发生危险，钻头上要开排泄槽，两边的角度要同样大，前角要大于后角，这样才能钻的动，但不能太大，否则钻的时候容易打颤。一定要注意磨钻头的时候要带上防护眼镜。避免伤到眼睛。

10、在实习过程中学习了钻床的使用，了解到了钻孔的原则直径6mm一下的孔必须手动进给，避免自动时折断，直径大于30mm以下的分两次钻，先用0.5-0.7倍的钻头钻，再用所需的钻头钻，钻小孔时速度应快些，进给量小些，钻大孔速度要慢些进给量可适当大些。钻硬材料时速度应慢些进给应小些钻软材料速度可快些进给量适当增大

11、无法直接装卡的工件要安装工艺板，在安装工艺板前要用油石将工艺板推平，如果要精加工的时候加工精度要求比较高要用磨床磨平，否则在进行数控加工后会造成一定的偏差，给以后的装配带来麻烦。

12、安装工艺板后不要再去用力砸工件如打钢印，防止工艺板变形影响加工后的精度。

13、塑料制件的生产工艺过程为：预处理→成型→机械加工→表面处理→装配（连接）。通常将塑料成型后的机械加工、表面处理、装配等工序成为塑料的二次加工。滤芯骨架的原材料一般是聚丙烯，我常用的聚丙烯是颗粒状。塑料注塑成型时将粒状塑料原料加进注塑机料筒，塑料在热和机械剪切力的作用下塑化成具有良好流动性的熔体，随后在柱塞或螺杆的推动下熔体快速进入温度较低的模具内，冷却固化形成与模腔形状一致的塑料制品，也就是骨架。注射成型塑料制品生产的特点：

- ①可以一次成型各种形状比较复杂的塑料制品，如滤芯骨架。
- ②注射成型制品的结构形状尺寸精度较高，能有较好的装配互换性。
- ③注射成型制品的结构和相互位置尺寸能够保证，制品表面质量较好。

④注塑制件可以标准化、规格化、系列化。

⑤注塑模具生产操作比较简单，成型制品用模具的调整、更新比较方便。

⑥注塑机能采用全自动化生产塑料制品，生产效率高。

14、注塑制品的生产过程由物料准备、注射成型和成型制品的热处理与调湿处理等三个阶段组成。其中注射成型包括两个过程：物料熔融塑化和塑料熔体在模具内的成型。所谓熔融塑化是将固化物料在料筒内加热熔融并混合均匀的过程，该过程是注射成型的一个准备阶段，塑化所得熔体的质量对成型过程和制品的质量都有不可忽视的影响。在塑化过程中，重要的一点是保证熔体达到要求的成型温度，且熔体温度分布尽可能均匀，其中的热降解产物含量应尽可能少。

**成型工艺：**为了保证在生产过程中制造出理想的塑料制品，除应合理选用塑件材料外，还必须考虑塑件的成形工艺性。塑件的成形工艺性与塑件设计有直接的关系，只有塑件的设计能适应成形工艺要求，这样既能保证塑件顺利成形，防止塑件产生缺陷，又能达到提高生产率和降低成本的目的。

**塑件几何形状：**塑件的几何形状与成型方法、模具分型面的选择、塑件是否顺利成形和出模有直接关系。所以在设计塑件时应认真考虑，使塑件的几何形状能满足其成形工艺要求。

**脱模斜度：**为了便于塑件从模具型腔中取出或从塑件中抽出型芯，在设计时必须考虑塑件内外壁应具有足够的脱模斜度。

最小脱模斜度与塑料性能、收缩率的大小、塑件的几何形状有关。表1-1为根据不同材料而推荐的脱模斜度。

### 15、注塑成型机的工作原理

注塑机的工作原理与打针用的注射器相似，它是借助螺杆（或柱塞）的推力，将已塑化好的熔融状态（即粘流态）的塑料注射入闭合好的模腔内，经固化定型后取得制品的工艺过程。

注射成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料-熔融塑化-施压注射-充模冷却-启模取件。取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。

## 毕业的实习报告 篇2

### 一、实习的主要内容

#### 1、前言

对于每一个大学生来说，毕业实习都是一个非常关键的学习内容，我在中建五局三公司保利国际广场项目部实习完毕。这一次实习的主要目的就是通过学习的内容来完善我们的毕业设计，在实习的时候搜集相关资料应用到我们的毕业设计，与此同时，我开阔了我的视野，锻炼了我各方面的综合能力。看到了许多先进的施工工艺，这是我需要学习的，我要适应社会的发展，“活到老，学到老”。

#### 2、工程概况

保利国际广场项目位于长沙市天

心区南湖片区，规划用地面积12.3万平方米，地上总建筑面积为48万平方米。其中住宅29万平米，商业及办公19万平方米，计划发展为高级住宅区、高档商务区为主的宜居、宜商的新型城区。保利南湖广场分为东西两部分，东部规划有9栋超高层住宅楼，以绿色环保的低碳宜居为目标，打造居住区。西部规划有超高层写字楼，计划发展商务及总部经济。项目预计总投资40亿元，规划建设中的200米高写字楼将被打造成南湖片区地标建筑，变成集商务、商业、高档居住和休闲娱乐等多功能为一体的滨江商务中心。南湖片区五横三纵路网已基本成形年内还将拉通书院南路及南湖路，而长1790米宽46米的南湖路的通车必将为位于南湖路口的保利国际广场项目注入更多的活力，让南湖片区蜕变为美丽的山水洲城。

### 3、实习内容

#### 1) 砌体工程

##### (1) 材料

①砖：砖的品种、强度等级必须符合设计要求，并应规格一致，用于清水墙、柱表面的砖，尚应边角整齐、色泽均匀；有出厂合格证明及试验单；中小型砌块尚应说明制造日期和强度等级。

②水泥：品种与标号应根据砌体部位及所处环境选择，一般宜采用425号普通硅酸盐水泥或矿渣硅酸盐水泥；应有出厂合格证明和试验报告方可使用；不同品种的水泥不得混合使用。

③砂：宜采用中砂，不得含有草根、细砂泥块等杂物。配制水泥砂浆或水泥混合砂浆的强度等级等于或大于M5时，砂的含泥量不应超过5%。强度等级小于M5时，砂的含泥量不应超过10%。

④水：应采用不含有害物质的洁净水。

⑤掺合料：石灰膏：熟化时间不少于7d，严禁使用脱水硬化的石灰膏。其他掺合料：粉煤灰等掺量应经试验室试验决定。⑥其他材料：拉结钢筋、预埋件、木砖、防水剂（粉）等均应符合设计要求。

## （2）组砌方法

①砖墙厚度在一砖或一砖以上，可采用一顺一丁、梅花丁或三顺一丁的砌法。砖墙厚度3/4砖时，采用两平一侧的砌法。砖墙厚度1/2砖或1/4砖时，采用全顺砌法。弧形砖墙可采用全丁的砌法。

②砖墙（砖砌体）砌筑应上下错缝，内外搭砌，灰缝平直，砂浆饱满，水平灰缝厚度和竖向灰缝宽度一般为10mm，但不应小于8mm，也不应大于12mm。

③砖墙的转角处和交接处应同时砌筑，对不能同时砌筑而又必须留置的临时间断处应砌成斜槎，实心砖墙的斜槎长度不应小于高度的2/3。

如临时间断处留斜槎确有困难时，除转角处外，也可留直槎，但必须做成阳槎，并加设拉结筋，拉结筋的数量按每12cm墙厚放置一条直径6mm的钢筋，间距沿墙高不得超过50cm，埋入长度从墙的留槎处算起，每边均不应小于50cm，末端应有90°弯钩。

注：抗震设防地区建筑物的临时间断处不得留直槎。

④隔墙和填充墙的顶面与上部结构接触处宜用侧砖或立砖斜砌挤紧。

⑤每层承重墙的最上一皮砖，应用丁砌层砌筑。

梁及梁垫的下面，砖砌体的阶台水平面上以及砖砌体的挑出层（挑檐，腰线等），应用丁砌层砌筑。

### （3）避免工程质量通病

①砌筑砂浆不符合要求，砂浆配合比不准确，水泥、砂和掺合料没有过秤，计量不准确或者是砂浆搅拌不均匀，搅拌时间没有达到规定的要求。

②基础墙身位移过大。造成原因：大放脚两边收退不均匀，砌至基础墙身时没拉准线校正墙的轴线和边线，或砌筑时没有保持墙身的垂直度。

③墙面不平，造成原因。砌筑墙体时，没按有关规定通准线，或通准线挂线不准确。溢出墙面的灰浆没有随砌随刮平。

④水平灰缝高低不一致。造成原因：盘角（执角）时灰缝厚度不一致、每皮砖没有与皮数杆对平。通准线时张拉不紧不平直。砌筑时没有左右理顺，留槎处衔接高低不平。

⑤皮数杆不平。造成原因：抄平（引测）放线时没认真细致，承托皮数杆的木桩不牢固或被碰撞松动；皮数杆竖立完成后，应进行水平标高的复检。

## 2) 施工组织

（1）施工组织设计是用来指导施工项目全过程各项活动的技术、经济和组织的综合性文件，是施工技术与施工项目管理有机结合的产物，它是工程开工后施工活动能有序、高效、科学合理地进行的保证。

施工组织设计的基本原则：

①配套投产，根据建设项目的生产工艺流程、投产先后顺序，都要服从施工组织总设计的规划和安排。安排各单位工程开竣工期限，满足配套投产；

②确定重点，保证进度；

③建设总进度一定要留有适当的余地；

④重视施工准备，有预见地把各项准备工作做在工程开工的前头；

⑤选择有效的施工方法，优先采用新技术、新工艺，确保工程质量和生产安全；

⑥充分利用正式工程，节省暂设工程的开支；

⑦施工总平面图的总体布置和施工组织总设计规划应协调一致、互为补充。设计；3、各个建筑物等单位工程的施工设计

## （2）施工进度计划

施工进度计划是在确定工程施工目标工期基础上，根据相应完成的工程量，对各项施工过程的施工顺序、起止时间和施工工艺衔接关系以及所需的劳动力和各种技术物资的供应所优质的具体策划和统筹安排。编制一份科学合理的施工进度计划，协调好施工时间和配置关系是施工进度计划贯彻实施的首要条件。

施工项目进度计划的编制的基本要求：

①保证拟建施工项目在合同规定的期限内完成，努力缩短施工工期②  
保证施工的均衡性和连续性，尽量组织流水搭接、连线、均衡施工，减少  
现场工作面的停歇和窝工现象。

③尽可能的节约施工费用，在合理范围内，尽量缩小施工现场各种临时设施的规模。

④合理安排机械化施工，充分发挥施工机械的生产效率。

⑤合理组织施工，努力减少因组织安排不当等人为因素造成时间损失和资源浪费。

⑥保证施工质量和安全。

## 二、实习心得

这次实习安排在毕业设计之前，具有相当重要的意义。毕业设计贯通整个本科四年所有专业知识，将平时所学的零散知识点第一次完完整整的串联起来，第一次让我们最真实的体会结构设计的方法和过程，对本专业学生今后的工作、生活和继续深造具有深远的影响。而这次实习过程中，施工员还有现场技术负责人在全程中给予指导，带领我们从实际工程中去认识书本知识的现实存在。通过比较，我们可以在自己的设计当中取长补短，借鉴他人的先进设计思想和经验。

实践是理论联系实际的过程，本次实习使我加深了对结构概念的理解，从另一个更高层次的角度去看待施工，第一次接触了建筑设计，了解到了一些设计过程中常见的问题和解决思路。在查阅资料的过程当中，了解到了许多有用的概念和理论。同时也发现了自己知识掌握和认识上的一些问题，在与同事的共事中学到了不少做人处事的能力。

## 三、结语

在这个实习期间，我认识到了自己有一些的不足，一开始到项目部的時候还存在一些抵触情绪，这主要是自己的适应性不是很强，锻炼的少，但是我还是调整过来了。还有就是感觉自己遇到的困难比较多，这些可能是自己在学校的基础理论知识不够扎实，还有就是没有现场施工经验。本次实习使我更加明确了我的工作性质和以后的发展方向。我将尽量把这次实习所得，灵活的运用到即将开始的毕业设计当中去。

经过这4个星期的实习生活，让我学到了不少的东西，对我以后工作有很大帮助的，为了以后能够在建筑行业立足，现在就必须踏踏实实学好技术。同时在这个期间我接触了各种类型的人，增强了我的交际能力，让我在以后的生活中更加自信，更加坚强！

### **毕业的实习报告 篇3**

#### **一、实习说明**

实习时间：

20xx年02月22日——20xx年0月4日

实习地点：

xxx有限公司

实习性质：

毕业实习

#### **二、实习单位简介：**

xxx自动化控制设备有限公司创立于1998年，<>是一家专业从事税控系列产品技术研发、规模生产、市场营销及完备服务的大型高新技术企业。公司注册资本260万人民币，拥有员工1200余人。公司总部座落在国家十大软产业基地之一的江苏软园。多年，江苏xxx专注于税控系列产品的完善与创新，主要产品有：税控收款机、税控器、加油机税控装置、加油站管理系统、锅炉DS系统等。凭借自身雄厚的技术实力和丰富的实践经验，江苏xxx在国内税控领域愈加显示出其独到的优势：

- 1、WS-9801税控加油机税控装置，唯一类（最高）产品
- 2、税控收款机国家标准（GB-18240）起草成员单位
- 3、税控收款机被列为国家火炬项目
- 4、江苏省、南京市重点扶持高科技企业
- 5、江苏省软园优先扶持企业

短短的几年创业，xxx公司获得了“xx省民营科技企业”及“xx市高新技术企业”等一系列荣誉。作为江苏大型高科技企业，xxx具备雄厚的研发能力及强大的生产能力，公司拥有6条大型生产线，立足于自动化领域的研制、生产，已在社会上引起越越多的关注。

xxx人坚持以“科技服务社会”为宗旨，为振兴民族工业作出我们的贡献！

### 三、实习内容概述

在五次的实习时间内，由xxx公司的技术人员向我们系统的介绍了其公司税控收款机的工作原理、设计原则、生产工艺流程、检验步骤

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/437031136063010  
001](https://d.book118.com/437031136063010001)