

最新机械臂实训总结 机械生产实习报告 心得体会(精选5篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

机械臂实训总结篇一

一、概述

这次为期六个月的毕业实习是我顺利完成大学所有课程以及参与社会实践活动很重要的一部分。在就业指导处老师帮助下我在烟台富士康科技集团参加毕业实习。可以说我在这里的实习中学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅，为毕业之后顺利就业奠定了良好的基础。

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于foxconn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。

我的实习岗位是ccpbg事业群cnp组装b04线完成品检查，在师傅和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了领导和同事的一致认可。

二、主体

2、1实习目的

2、11毕业实习是我们机械制造与自动化专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入教学计划中的。通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。

2、12可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时毕业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。

2、13培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，培养我们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；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们以后的工作，奠定十分必要的基础。

2、2实习单位及岗位介绍；

2、21实习单位简介

烟台富士康为富士康科技集团简介：

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于foxconn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebfg两大事业群。山东烟台科技园开始进行投资设厂前置筹备工作，7月正式投产运营。烟台富士康科技集团以实力创效益，以效益谋发展，以发展营造规模，以规模换取口碑，以口碑造声势，以强大声势进军市场，以实力赢得了世界五百强企业之称号。

企业的经营理念：爱心、信心、决心。

企业的从业精神：融合、责任、进步。

企业的成长定位：长期、稳定、发展、科技、国际。

企业的文化特征：辛勤工作的文化；

负责任的文化；

团结合作且资源共享的文化；

有贡献就有所得的文化。

企业的核心竞争力：速度、品质、技术、弹性、成本。

2、22岗位介绍

2、3实习内容及过程

2、31了解过程

幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作6个月。第一天进入车间开始工作时，所在线体的线长、多能工给我安排工作任务，分配给我的任务是跟着一名叫荏良志的老员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，在检查的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上检查产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向线体里的师傅、员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及生产组装产品、

检查产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a班),两班的工作时间段为:早上7:10至晚上7:10,晚上7:10至早上7:10.车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

2、32摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后,开始有些紧张的心开始慢慢平静下来,工作期间每天按时到厂上班,上班工作之前先到指定地点等待副线长集合员工开会强调工作中的有关事项,同时给我们分配工作任务。明确工作任务后,则要做一下工作前的准备工作,于是我便到我们工站的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如:不良品票,手指套,防静电手套,静电环、产品标识单等)。在机台位置上根据sop(员工作业指导书)上的操作流程进行正常作业,我运用工作所需的治具将流水线上的产品检测好,并将检测完毕的产品放回流水线,进行下一道工序。另外在工作中,检测生产出的产品有时会出现异常(比如:彩屏、黑屏、不读卡、开机断电等)。出现上述情况时,要按照规定的程序填写不良品票,交给线外人员送修。

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng,这是需要追加四次检测,在这四次当中出现一次ng,视为不良,不能像良品一样放回流水线,需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率,避免ng的发生,于是我便向同工站的员工同事交流,向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的产品,从中体会检测产品的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的心态,也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索检测产品的有效方法和技巧。有时在摇杆按键测试工站,对怎样高效率的检测不太明白,此时,我便向员工同事学习,向他们请教正确的摇杆按键测试方式,另外也可以询问品管(品质管理员),按品管提供的要求进行生产、检测产品。

2、33实际操作

经过一段时间的完成品检查、摇滚按键检查、lcd&key、tp校正及产品老化的学习，我对车间产品的检测的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向线长、多能工反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决治具小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

机械臂实训总结篇二

机械制造与自动化专业主要有以下职业岗位：机械产品设计开发人员、机械制造工艺编制人员、数控机床操作人员、数控工艺编程人员、模具设计与制造人员、机电设备的管理维护人员。根据人才市场的需求情况，结合高职教育的特点与定位，机械制造与自动化专业主要定位为：培养岗位适应性较强的、需求量和紧缺性较大的、具有较强机械设计与制造技术基础知识与应用能力，能在机械设计及制造领域内从事应用cad/cam技术的人员。

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助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

一、实习目的

- 1、通过在____市正鑫机床厂生产实习，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己全面地了解机正鑫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，通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，分析和解决问题的能力得到有效的提高。
- 3、通过实习，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、通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。
- 5、通过记实习日记，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能力。

二、生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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，通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。

(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，铣削用量的选择。

三、生产实习的时间安排

(1) 第一周了解车间及工件大体情况

(2) 第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

四、生产实习的内容

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。

6、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

9、铣床与刨床加工工件的不同特点：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)

五、实习总结

此次机床厂实习以参观学习为主，这是学习的一项重要环节，目的是开拓我们的视野，巩固和理解理论课程，为我们的毕业设计打下基础。本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识，使我们对机床行业有了更进一步的了解。

在老师，现场工作人员的积极引导和热心讲解下，我们把知识密切联系实际，在进一步提升自己的同时，各方面能力都得到极大的锻炼。我们所学的很多知识都是停留在理论的层面上，但是对我们来说，马上面临毕业，进入工作岗位之后，

对我们真正有用的是实际的经验，很多理论上成立的东西在实际操作时需要做一些更改，才能够达到预期的效果，或者更改之后能够做得更好。

十天的参观实习结束了，在这期间我们在两个公司进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，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。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。

实习的心得体会概括起来有以下几方面：

- 1、了解了机械制造生产过程中危险因素，每一次进厂都要做一次安全介绍，每个工厂的工作工况不一样，安全隐患都不同，增强了我们的安全意识。
- 2、了解了机械产品流水线生产，对于大批大量生产，专用机械特别多，对精度，效率都有提高。
- 3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、使用要求。
- 4、社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能。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，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使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。

6、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

经过培训我的工作得到了相应的提高。本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次参观实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。同时，也使我体验到了工作的艰辛，为自己今后的工作奠定良好的基础。在短短的十天时间中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！整个参观过程，我们从粗加工到精加工，从小型机床到大型机床。我充分的体会到了一个机械产品，从无到有的整个过程，第一次感受到了机械这个专业带给我的震撼和感悟。

机械专业生产实习心得体会

机械臂实训总结篇三

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xxxx工程机械配件厂。

xxxx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。整车间透露出一种严谨的气氛。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

机械臂实训总结篇四

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助。为期_天的生产实习，我们去了__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。

一、实习目的

1、通过在南通市正鑫机床厂生产实习，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己全面地了解机正鑫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矗。

2、在实习期间，通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，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

3、通过实习，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奉献精神。

4、通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5、通过记实习日记，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能力。

二、生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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，通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，找出现场加工工艺情况。

(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，铣削用量的选择。

三、生产实习的时间安排

(1) 第一周了解车间及工件大体情况。

(2) 第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺。

四、生产实习的内容

1、摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，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，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西。

4、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同特点：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、加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定。

14、在机床上加工工件时，必须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，

在上面放三个等高块，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一定要在淬火之前，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，应该由夹具体、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。

五、实习总结

课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识，使我们对机床行业有了更进一步的了解。

通过这次实习，开阔了我的视野，让我在老师，现场工作人员的积极引导和热心讲解下，我们把知识密切联系实际，在

进一步提升自己的同时，各方面能力都得到极大的锻炼我们所学的很多知识都是停留在理论的层面上，但是对我们来说，马上面临毕业，进入工作岗位之后，对我们真正有用的是实际的经验，很多理论上成立的东西在实际操作时需要做一些更改，才能够达到预期的效果，或者更改之后能够做得更好。

十天的参观实习结束了，在这期间我们在两个公司进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，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。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。

六、实习的心得体会概括起来有以下几方面

- 1、了解了机械制造生产过程中危险因素，每一次进厂都要做一次安全介绍，每个工厂的工作工况不一样，安全隐患都不同，增强了我们的安全意识。
- 2、了解了机械产品流水线生产，对于大批大量生产，专用机械特别多，对精度，效率都有提高。
- 3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、使用要求。
- 6、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

机械生产实习报告心得体会

机械臂实训总结篇五

首先，在专业知识上有了全面的认识，进一步增强是动手实验的能力。作为工科生，我们学习的'内容比较抽象，在学校实验的机会不是很多。这一次，我们通过理论联系实际，对平日里的知识有了更深的理解。还有，增强了同学间的互相帮助及团队合作意识。这次实习环境很开放，我们整个专业在一起听讲座，这几天的实习拉近了我们每个人之间的距离，我们一起讨论专业知识，互相帮助。最后，强化了我心中的责任感以及认真对事的态度的问题。在车间工作的两天，虽然很累，但我坚持下来了，因为在现实当中每个人都有自己的岗位，每个岗位都有他的作用和要求，缺一不可，当你处在这个岗位上的时候，就必须有这个岗位上的责任感，要有认真负责的态度将自己的工作做好，这样才有益于自己，有益于他人，有益于社会。

俗话说：“学而不思则惘，思而不学则殆”“多闻多见。一以贯之”，学什么东西一定要注重思考，理论联系实际，墨子的“言必有三表”“有本之者，有原之者，有用之者，于何本之？”说的就是这个道理。通过实训我主要有以下几点体会：明确实训目的，端正学习态度，认真参加实训，服从实训指导教师的指导；重视操作技能训练，认真听取实训指导教师的讲解，仔细观察示范操作，并应理论联系实际；掌握操作技能，严肃认真、细心操作，重视实训的个人总结；遵守实训规则和安全操作规程。

通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。信息时代，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。而且，现在严峻的就业形势让我认识到，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。总而言之，这次实习锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力！我会一如既往，将自己的全部心血倾注

于学习上，努力学习新知识。

虽然实习只有短短的一个星期，但是通过这段日子使我学习到的知识与技能将会令我受益匪浅……并且将会对我以后的学习或者是工作产生重大的积极影响……

以上就是我在这次实习中的感受。通过这次的实习，可以说我是得到了收获的，通过实践与课本的结合，能更好的帮助自己学习到知识，为将来的就业积累到一定的经验。