

最新产品实训报告(实用8篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。报告的作用是帮助读者了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

产品实训报告篇一

xx县位于x□x□x三省交界，是一个革命老区县，共和国将军县，同时又是一个贫困县，人口大县，农牧业大县。全县人口103万人，辖27个乡镇，876个行政村，行政区域面积4215平方公里□xx县先后被确定为国家绿色生态示范县，国家商品粮重点县，全国品牌茶生产基地，全省生猪养殖重点县，全省大豆产业化、肉牛养殖重点县□20xx年，全县出产粮食50万吨，棉花1000吨，花生5500吨，蔬菜34万吨，水果20xx吨，水产品7000吨，中药材3000吨，木材20万立方米，楠竹50万根。

(一) 现状

全县现有涉农市场16个。从分布上看，城关地区占有12个，27个乡镇仅占4个；从类型上看，农产品批发市场仅2个（均在城关），农贸市场14个；从建市时间看，近10年新的仅2个，10年前建的14个，其中有9个系上世纪80年代所建，规模、硬件设施等远远不能适应现实发展需要。

(二) 存在问题

1、现有市场数量不足□xx县人口大县和农牧业大县，现有16个涉农市场远不能满足本地人民群众日常消费购买需要，更不可能承担起农产品外销的重任，直接导致农产品买难、卖

难，产品腐烂、变质，“有品无市”伤农。

2、现有市场质量不高。前面说过，全县16个涉农市场有14个是10年前所建，其中9个是上世纪80年代所建，市场陈旧残破，严重老化，无论是市场规模还是市场硬件设施，都已不适应时代贸易需求。同时，16个市场中，纯菜市场占了8个，真正意义上的农产品批发市场和农贸市场仅占50%。

3、现有市场布局不合理□xx县辖有农村乡镇26个，而分布在乡镇的农贸市场只有4个，农产品批发市场没有一个，绝大部分农民销售产品只能以街为市，占路为市，既影响农村集镇的市容市貌和交通，更严重导致农产品不能适时、保鲜销售，农民增产不增收，挫伤农民种养积极性。

4、新建市场有计无力。农产品批发市场和农贸市场建设应当属半公益性质的建设。如果市场运作进行建设，投资者靠收取租赁费恐怕猴年马月都无法收回投资，此类项目招商引资根本无人问津。而xx又是国家级贫困县，县财政充其量只能是“保吃饭”财政甚或吃饭都难保，乡镇政府保运转经费都存在缺口，靠当地政府投资建设农产品批发市场和农贸市场也只能是幻想。

xx县是国扶县，当然得到了党和国家的重点扶持。但单就农产品批发市场和农贸市场的建设来看□xx还未享受到国家的相关扶持政策□xx省出台了《市场体系建设引导资金管理办法》，其中对农产品批发市场和农贸市场有对口扶持政策，我们县积极申报相关项目，得到了关心支持，近10年新建的童家岭菜市和伍市农贸综合市场共争取到16万元资金支持。

（一）在一个时期内，国家安排专项资金支持贫困地区农产品批发市场和农贸市场的建设。

（二）长期支持各地农产品批发市场和农贸市场的改造升级。

(三) 对贫困地区农产品交易税费进行减免。

产品实训报告篇二

综合实训课程体系在其结构形成过程中，应确立起以素质教育为目标、以社会需求为导向，以岗位技能要求为核心的课程结构形式。针对于机械制造专业的特点，我们在构建综合实训课程体系结构形式的时候要注意以下几点：其一，教学重点应该转移到强化应用上，同时实训课程在教学计划中应占据较大的比例，让学生有充分的时间去掌握专业技能，以及将理论与实践更好的结合；其二，综合实训的内容必须具有系统性和连贯性，能够将大学四年所学的理论知识串起来。在大学本科四年的教学计划中，各类专业课中的实践课都是根据相关课程分布在各个学期中进行的，相应的实验内容比较单一，相互之间的关联度也不够，不够系统，学生只能做一些验证性的试验。这不利于提高学生的综合动手能力，故在设置实训内容的时候必须将各个单一工种用产品串接起来，这样的话学生得到地就不再是孤立的概念，而是具有完整过程的工程概念，在综合设计与综合实训的过程中，学生通过完成本报告可对机械制造的整个生产过程和制造技术实习进行一次全面总结。

结合以上所提到的问题，针对本专业的理论课程体系，故建议构建如下的结构形式：以小班为单位，自主选择实训产品，项目要求难度适当、与机械相关。在产品确定之后，再将学生以实训产品的主要零件分成若干小组，保证每个小组中的每个学生至少负责一件以上的零件设计制造，每个小组分别完成自己的实训任务，最后以班级为单位进行产品的验收。以产品研制的四个过程（产品设计、工艺设计、加工试制、分析总结），将综合实训也分为相应四个阶段。下表为主要实训阶段及教学要求。

2机制专业综合实训课程体系的过程要素

课程体系过程要素是从动态角度来看课程体系的要素构成，具体包括课程体系实施和评价两个部分。关于综合实训课程体系的实施，学校可结合自己的实际情况，不具备实训条件的学校，要积极借助社会力量，采取校校联合、校企联合等多种形式，合理选择校内或校外实训场地，以确保实训环节的正常进行。同时，指导老师是保证综合实训质量的关键因素，所以要选择具有丰富实践经验的教师担任指导老师，同时学生和教师可以采取双向选择原则。建立科学、完整的实践教学评价体系，是重视实践教学，促进实践教学质量的快速提高，加强宏观管理的主要手段。以往在考核学生的实践环节时一般更注重结果，指导老师通过批改实习报告、到课率及现场操作来考核学生，但是综合实训课程相对于以往的实践环节来说，过程持续时间更长，指导老师不能随时盯着每个学生，这就让学生在实践过程中放松自己，平时不好好钻研，到最后要交成果的时候敷衍了事、实训报告也会存在少许抄袭现象。

针对这种现象必须建立一套科学、严格的学生评价体系。与一般的实践环节一样，综合实训的成绩还是按优秀、良好、中、及格、不及格五级等次单独记入成绩档案，而等级的评定不再是仅仅通过实训报告、现场操作来进行，还要增加答辩环节，具体操作是通过学生陈述自己的设计过程及现场老师提问来给出相应的成绩，如果说答辩成绩不合格，那么整个实训成绩也不合格，也就是说该环节具有一票否决制，增设这一环节并加大成绩比例主要是为了督促学生在实训过程中严格要求自己，对自己设计的产品完全理解掌握。整个评价过程可以由校内实验室和校外实践基地联合考核，这样不仅可以考核学生的素质和能力水平，而且可考核学生的工作实绩。

在整个实训过程中，虽然教师只是起引导作用，但是如何让学生真正的学有所获，教师的作用也是非常重要的，因此必须要建立完备的教师评价体系。首先要根据培养目标的要求，制定出实训各环节中教师应明确遵循的质量标准及要求，再

由实践教学督导员进行全程监督检查，除了要检查实践教学的完成情况外，还要重点检查教学质量，再结合学生评教结果，以及同本人见面，最终为指导老师进行打分评价。该评价结果将被纳入年度考核之中。

3结束语

本文根据机械制造专业的培养方案，针对本专业学生的特点，构建了机制专业综合实训的课程体系，旨在更好的解决该专业教学所面临的问题，确保通过综合实训、学生能够真正的对所学知识进行总结，成为具有创新精神和实践能力的高级专门人才。

产品实训报告篇三

本次实习参观去了北京第一机床厂。此次参观我们分两天进行，第一天参观的是北京第一机床厂中型铣床制造部。第二天参观的是北京顺义林河工业开发区北京第一机床厂总厂。在为期两天的参观学习中，通过师傅的细致讲解和自己的观察，了解了实际车间的生产流程，也大致明白了机床的生产线是怎样运作的，受益颇多。接着我们又参观了北京现代汽车厂，在北京现代汽车厂中，我们参观了现代汽车的总装车间，看到了他们运作很好的流水线和先进的汽车总装技术，收获很多。

北京第一机床厂的发展历史

北京第一机床厂是于1949年成立的国企。1950年8月，北京机器总厂改名为北京机器厂。原第一分厂部分人员、设备于1951年并入北京机器厂；1953年7月，北京机器厂分为两个机床厂；北京第一机床厂和北京第二机床厂(原北京机器厂第三分厂)；原第二分厂1950年到1956年先后为总厂铸工车间和东郊铸造工厂，1956年3月为北京第三机床厂，1958年3月正式并入北京第一机床厂。

19xx年1月，北京探矿机械厂和北京机械铸锻厂并入北京第一机床厂□20xx年北京第三机床厂并入北京第一机床厂□20xx年北京第一机床厂全资收购德国阿道夫瓦德里希科堡机床厂有限两合公司。

北一的55年中，创造了众多个第一：1951年，北一自主研制了我国第一台18吨重的人字齿轮刨齿机，这台机床于1952年参加了印度孟买举行的国际博览会，被誉为新中国创造的奇迹)；1958年，北一与清华大学合作研究生产第一台数控铣床，是我国最早使用电子计算机进行程序控制的工业铣床；1960年，北一自主设计生产了中国第一台x5210圆工作台铣床；1961年，北一自行设计生产了国内第一台大型龙门铣床；1975年，北一为国家船舶工业发展试制成功第一台数控无坐标大型螺旋桨铣床；1981年，北一利用模控化技术研制生产的fhk716立式加工中心铣床在加拿大展出后卖给了当地企业，成为我国出口的第一台机床；1986年，国内具有世界当代先进水平的数控龙门镗铣床在北一诞生。

北京第一机床厂的产品介绍

北京第一机床厂加工的机床以加工铣床为主。产品主要品种有数控铣床、数控车床、立卧式加工中心、数控龙门镗铣床。我们所参观到的有数控动梁龙门铣，数控定梁龙门铣，数控动梁桥式龙门镗铣床，桥式龙门镗铣床，普通圆台式铣床□b1400k立式铣床。还有各种重型机床的主轴。

北京第一机床厂事业部门与分厂介绍

中型铣床制造部：

北京第一机床厂中型铣床制造部设立在北京市通州区，分为机加工车间，居装车间，总装车间。大概有员工400多人，每年能生产3000—3500台机床，产量很大。北一中型铣床制造部有丰富的机床制造经验，自行研制了很多专用的高效率的

机床。生产的很多专用机械，受到广大用户的好评。

重型机床制造部：

北京第一机床厂重型机床制造部设立在顺义区林河开发区北京第一机床厂总厂，整个车间分成了五块，左边为加工车间，右边为整装车间，越往里面的车间加工和整装的车床越为庞大。

精密部件制造部：

北一精密制造生产新厂房坐落于北京顺义临河工业开发区北一数控机床生产基地内，厂房占地7776平方米，由4个南北走向18米跨度的车间组成。新厂房宽敞明亮，干净整齐，布局合理，物流通畅，极具现代气息。厂房内的精密制造分为加工区，精密制造恒温间，部装区和立体仓储区。加工区承担着各类精密零件的加工任务。配备了国内外高精度，高复合机床先进设备，其中有车铣复合机床等。部装区主要用于组装主轴，刀库，车库刀塔等功能部件。

日本大隈与北京第一机床厂合资数控机床产业基地：

这家总投资达亿元人民币的中日合资企业，通过引进世界先进的五面加工机、卧式加工中心柔性生产线及立卧加工中心构成一个全柔性的加工系统，形成年产1000台数控机床的生产能力。合资公司的中方是北京第一机床厂，日方是有百年历史的日本大隈株式会社，它在数控机床的制造工艺、产品技术、研发能力及销售额均排名世界前列。

北京第一机床厂发展前景

具备领先的技术创新能力和较强的品牌影响力，成为具有全球竞争力的机床制造商与服务供应商。

“全球竞争力”：北一未来将全面改善基础管理，加强研发、生产、营销、服务的综合能力，并不断提升企业竞争力，成为一家规模大、实力强、能够在国际机床行业展开广泛竞争的一流企业。北一未来将紧紧围绕机床制造这一核心业务，适度展开相关多元化和上下游一体化整合活动，拓宽产品系列性、提高产品性价比，为客户提供优质可靠的机床产品。

“服务供应商”：展示了北一机床未来的一种发展方向。北一机床在向客户提供优质可靠产品的基础上，实现机床一体化解决方案的提供能力，为客户提供更多的价值、同时也为北一机床带来更多的利润和更好的发展。

曲轴零件加工工艺流程

它与连杆配合将作用在活塞上的气体压力变为旋转的动力，传给底盘的传动机构。同时，驱动配气机构和其它辅助装置，如风扇、水泵、发电机等。工作时，曲轴承受气体压力，惯性力及惯性力矩的作用，受力大而且受力复杂，并且承受交变负荷的冲击作用。同时，曲轴又是高速旋转件，因此，要求曲轴具有足够的刚度和强度，具有良好的承受冲击载荷的能力，耐磨损且润滑良好。

起衬垫作用的环套，在阀门应用领域，衬套在阀盖之内，裹住阀杆，一般使用聚四氟乙烯或者石墨等耐腐材料，用于密封作用。磨损了，可以方便更换。如果不用衬套，磨损后，更换的是零件。现在更换的是衬套(设计时，就将衬套硬度降低，是其在摩擦副中成为承磨件)。因其加工方便，更换成本低，也易换。当然，还有导引作用等，是其次的。

减速箱盖

减速箱是一种动力传达机构，利用齿轮的速度转换器，将电机的回转数减速到所要的回转数，并得到较大转矩的机构。几乎在各式机械的传动系统中都可以见到它的踪迹，其应用

从大动力的传输工作，到小负荷，精确的角度传输都可以见到减速机的应用，且在工业应用上，减速箱具有减速及增加转矩功能。因此广泛应用在速度与扭矩的转换设备。

这次参观的北京第一机床厂主要生产的X5132K和X6132K铣床是用铣刀进行切削加工的机床。铣床的主运动是铣刀的旋转运动，进给运动是工件的直线移动。在有些铣床上，进给运动也可以是工件的回转运动或曲线运动。铣床所用的铣刀为多刃刀具，工作时连续切削，生产率较高。

万能铣床X6132的装配过程：先锥形齿轮再齿条再对位再校正精度(15级变速)。基准是轴235(一个锥形齿轮，235是它的一个位置)。保证精度的方法是靠间隙保证，即加工时配合之间预留精度，靠夹条调整。这是局装，精度要求只有一个名就是主轴跳度，即主轴旋转时最大偏心距，误差为千分之一点五。总装时保证各种精度，共十五种(不算机器装好后表面如破损划伤等，否则更多)其主要方法是修配。

具体过程：

1、总装配工艺过程

卧式升降台铣床主要由床身、底座、悬梁、悬梁支架、升降台、床鞍、工作台底座及工作台组成。他的装配基准面是床身导轨面，而床身导轨面的测量基准又是主轴轴线。因此，所有部件的装配都要保证与床身导轨和主轴轴线的相互位置精度。

2、床身与底座的装配

首先检查床身导轨面是否有磕碰划伤锈蚀，床身底面和底座上面去毛刺，并打磨干净。然后将床身部件吊装到底座上，对正定位销孔，用螺栓紧固好。最后需用塞尺检查结合面间的间隙，塞尺不得插入。

3、床身与悬梁的装配

悬梁可沿床身顶面的燕尾导轨移动。悬梁前段装刀杆支架，用来支撑铣刀心轴，悬梁伸出长度由铣刀心轴的长度决定。在装悬梁前，需要将床身顶部平面和斜面，齿轮轴孔等处去毛刺，清理干净涂上油，然后将悬梁装在床身上，装上碾条，并将悬梁锁紧机构装在床身上。

4、床身与升降台的`装配

升降台通过它上面的垂直导轨和床身连接，并带动工作台做升降运动。另外在升降台内还装有进给运动的驱动和传动机构。所以它不仅是一个支撑件，而且还是一个运动执行件。

对升降台与床身装配后的要求是要保证升降台上的横向导轨和主轴中心线平行，并与床身上的导轨垂直。所以在安装升降台前，应将底座上用来安装垂直丝杠支座的凸台按要求加工好，凸台与床身导轨的垂直度为，凸台可磨削或刮削成。然后把丝杠和套筒清理干净，待装配的床身及升降台导轨去毛刺，并擦净涂油。

安装升降台时需要先将升降台吊起并与床身贴合后，在安装导轨平板和碾条，然后安装垂直丝杠及支座，装好后再去掉吊车，或用支架将升降台支好后，再撤去吊车，在装上垂直丝杠及支座。

此次实习过程中，我所感兴趣的先进制造工艺是克制造型设计（）。简称dfm□

dfm就是在产品的设计之初提出可制造的与不可制造的环节部分，增加其可制造性当今的dfm是并行工程的核心技术，因为设计与制造是产品生命周期中最重要的两个环节，并行工程就是在开始设计时就要考虑产品的可制造性和可装配性等因素。所以dfm又是并行工程中最重要支持工具。它的关键是

设计信息的工艺性分析、制造合理性评价和改进设计的建议。

一个产品如果功能可靠，加工简便，则可以称之为好的设计。在用工，材料方面也都节省了费用。

目前在工业界里，几乎没有人不谈“品质”管理的。先进管理观念强调，品质不是制造出来，而应该是设计出来的。这观念有其重要的地方，是使人们从以往较被动的生产线上移到较主动的设计上。但说法不够完善，严格和具体来说，品质既不是生产来的，也不是单靠设计来的，而应该是配合来的。好的品质是通过良好的设计，即配合工艺和生产能力的的设计，优良的工艺调制，和生产线上的工艺管制而获得的。而这三者又是需有良好的品质管理理念、知识、系统和制度来确保的。

要确保产品高而稳定的品质、高生产效率和低生产成本、以及准确的交货时间，生产线必须要有一套所谓的坚固工艺。而坚固工艺是必须通过设计、工艺能力、和设备性能之间的完好配合才能实现的。所谓坚固工艺，是指其对外界各种影它表现的因素的灵敏度很低。也就是说，对这些因素的大变化，其整体效果还是稳定不变或只限于合格范围内的变动。

在我们计划引进一条生产线时，我们必须确保此生产线能处理我们所要制造的产品范围。但当我们有了生产线后，我们则应该尽力使我们的产品设计，能适用于此生产线上制造。这便是可制造性设计(dfm)的基本理念。

此次我们一共进行了为期5天的机械工艺实习，包括9月5日去北京第一机床厂中型铣床制造部，9月6日去北京第一机床厂总厂，9月7日在校看了先进工艺技术的录像，9月8日去了北京现代汽车厂总装车间，9月9日回校整理报告。在这五天的时间里我学到了很多，收益匪浅。

首先是第一天去北一中型铣床制造部，七点半出发，经过一

个小时的车程我们来到了通州区探矿机械厂。首先是由厂中的李师傅给我们进行安全教育。在机械厂中人身安全一定要放在第一位，稍不注意，就会出现安全问题，造成严重的后果和损失。所以我们一定要遵守车间的纪律，不乱碰东西，不打闹，保证安全。然后我们由李老师带队来到了局装车间参观。我了解到了铣床是可以分为普通的和数控的，还分为立式铣床和卧式铣床。铣床是由铣头，底座，车身，滑道四个主要部件构成。在局装车间我还看到了一些机床的零部件，例如用液压控制的变速箱，连接机床内部的轴承等。我们还听师傅讲解了怎样加工滑道并保证滑道的尺寸和精度。中午吃过饭后我们又去了总装车间。在总装车间中，工人们首先要把底座和铣头安装在从局装车间生产出来的半成品上，然后再进行校验和破坏试验来检测铣床的质量，工人们把实际测得的数据交给检验科，检验科再得出结论怎样进行下一步的精加工，精加工结束后再进行工艺加工，最后一步是把加工好的铣床进行喷漆处理，最后就可以正式的投入市场了。北一中型铣床制造部每年可以生产3000—5000台机床。

第二天我们来到了顺义林河开发区北京第一机床厂总厂。首先我们来到食堂听师傅介绍，北京第一机床厂是1949年成立的国企，即将分立出北京第一数控机床有限公司。北一包括a.重型机床制造部，里面主要加工大型或较庞大的机床比如镗铣床，是由部件装配，搭机，调试，试切，拆机，运送给客户，再由这个团队重新装配，整个流程下来需要很长时间□b.中日合资的子公司，主要加工数控机床，对刀具要求很高□c.精密部件制造部，里面有很多精密机床，精密零部件□d.良乡机床设计公司。然后是请师傅给我们介绍精密部件制造部，首先是主轴，它影响机床的精度，在这里有两台机床专门加工主轴，车床刀塔，有圆形刀塔，主要加工部件中心。在加工时还要注意轴承、孔、箱体的尺寸配合和精度。主轴材料是15铬钼，低碳合金钢，比较软、粘，一般调制为t235□t265□然后进行车外圆，然后主轴的螺纹螺母进行精加工。对材料进行硬处理，渗碳到1mm深度，基准是轴心线，

也就是工件中心。基准之间的关心很重要，工艺系统，误差分析也是工作中的一部分。主轴的精加工包括粗磨，基准磨。在精密部件制造部也加工重型机床的主轴，含铝合金制造，在硬处理时调到t235粗磨之后的淡化分为离子淡化和气体淡化，一般采用离子淡化，变形量小，而且对轴的粗糙度要求很高。之后我们就参观了这里——精密部件制造部，在这里我看到了很多现代化地生产线，工人们加工出来的是较小的精密部件，表面非常光滑，我们不能用手摸，否则会影响它们的精密度。在这里我还看到了恒温室，一些对精密度要求更高的零件保存在这里。我还了解了一台组合数控机床，可以进行车、铣、钻，但效率没有专用机床高。精密部件制造部主要加工主轴，刀库，车床刀塔等功能部件。最后我们参观了重型机床制造部，在这里有大型零件的精加工和部分零件的粗加工。在这里有各种大型的龙门铣，有*12m自制龙门铣*8m进口龙门铣，五面体，主要加工大型箱体，加工铸件，床身，横梁，主轴。

经过两天对北京第一机床厂的参观，我了解到了真正的机械部件是怎样制造生产的，并且明白了一条生产线是怎样运作的。

第三天我们在学校看了关于先进生产技术的录像。第一个是可制造技术，第二个是柔性加工单元。

第四天我们来到了北京现代汽车工厂。在这里我们主要参观了它的总装车间。首先是内饰一线，然后是ok线，在这里1小时可以通过66台车，然后是检测线，底盘安装通道，动力组成系统安装，主要安装发动机。现代汽车厂生产发动机年产60万台。

总之，经过这次的实习参观，是我对现代机械制造工艺有了进一步实际的了解，也对我今后的学习有很大的帮助。

产品实训报告篇四

【摘要】《数控车工》实训教学是中职机械制造类专业的专业核心内容，提高该课程的实训水平，有利于保证学生的培养质量，本课程的实训是以项目为导向，以工作任务为主线进行探索。

【关键词】数控车工实训教学改革；实训准备；项目实训；师资队伍

据教职成[2008]8号《教育部关于进一步深化中等职业教育教学改革的若干意见》的精神，要大力提高中等职业教育教学质量和办学效益，推动职业教育又好又快发展，更好地适应全面建设小康社会对高素质劳动者和技能型人才的迫切需要。

中等职业教育机械类专业着力培养服务于机械制造业的中级技能人才，为了满足企业对人才的需求，不断深入企业开展调研，调整专业结构，改革教学内容及教学方法，不断完善学生职业能力培养，进一步提高育人质量。《数控车工》实训是机械类专业学生的专业核心内容，数控车床操作与编程是学生职业能力的重要组成部分，提高《数控车工》实训质量，对本专业学生素质的提升打下坚实的基础。

近年来，学校在国家级示范中职学校建设过程中对各专业进行了一系列的改革，为了提高改革成效，本人对《数控车工》实训教学进行了探索，对本专业的实训教学起到了示范、引领的作用。

一、精选项目内容，做好实训准备

1. 认真构思做好项目选择

实训项目的选择关系到课程目标是否能顺利实现。组建机械制造类专业教学指导委员会，指导委员会一定要有行业企业

技术专家及教育研究专家，全程指导数控车工技能训练项目的选择。依据行业调研报告和典型工作任务及职业能力分析报告，结合数控车工课程标准，设计好中职学校机械制造类专业学生数控车工课程要达到的能力标准，结合学校自身实际认真构思实训项目，并经指导委员会专家签定认可。

2. 精心策划做好实训准备

实训前的准备关系到实训目标能否顺利完成。实训前准备应做好三方面：首先，管理人员、班主任及技能指导教师应做好学生的安全教育工作，并与学生签定安全协议书，降低安全风险。其次，技能指导教师应先准备好技能训练时所用的任务书，准备好老师及学生实训用相关表册，填写好实训准备通知单并交实训车间负责人。另外，车间负责人应根据实训准备通知单认真准备实训所用刀具、量具及耗材，认真检查车间有无安全隐患，认真检查实训用设备是否能正常运转。

二、开展项目实训，呈现工作过程

树立实训即工作的思想，开展项目实训，参考机械制造企业机构设置，呈现企业员工工作过程，为了更好完成实训任务，在开展数控车工实训时可遵行以下五个步骤。

1. 组建工作团队明确各自职责

数控车工实训指导教师先根据学生的实际情况，结合机械制造企业机构设置与学生一同先对学生进行分组，人数的多少可根据学校实际情况及机构设置而定，指定团队负责人，明确各小组成员的工作职责，让小组成员均能清楚自己的角色及任务并能准确的表达出来。

2. 分析项目任务制定实施方案

各小组认真分析项目任务书内容，制定项目任务书实施方案。

由小组负责人负责统一协调，根据以上分工，分解工作任务，明确目标，制定奖惩措施。

3. 实施项目目标加强巡回指导

各小组根据实施方案经实训指导教师审核后方可实施，指导教师巡回指导，及时解决学生在实训中的问题，并对各小组及成员的工作情况作必要的记录，以备在评估时进行点评。要求学生在规定时间内完成实训任务，时间一到立即停止，以便对各小组进行公平评价。

4. 任务分析总结评估完成情况

对各小组实训情况进行总结评估，评估采取自评+互评+点评的方式进行，先由各小组组长组织进行小组内的自评及互评，再由指导教师组织各小组间的自评与互评，最后，指导教师根据各小组的工作情况及总结发言情况对各小组进行点评，并兑现相应的奖惩制度，以提高学生的工作热情。

5. 交替角色扮演提高协作能力

学生根据以上分组确定的岗位，采取轮岗的办法，让学生每次工作任务完成后均要进行评估，评估后下次实训可保持小组成员不变，在小组内轮岗，让学生扮演不同的角色，完成不同的工作任务，体会不同岗位的工作性质，直至轮岗完成进入下一实训任务，以增强学生团队协作能力。

三、优化师资队伍，提高教师素质

师资是学校的灵魂，加强师资队伍建设，为学校的发展，为学生的成才护航，数控车工实训指导教师何不如此，为了提高指导教师的素质，我们从以下三方面做起。

1. 学习教师模范，提高教师修养

数控车工实训指导教师要不断加强自身修养，为人师表。教师及园丁，是人类灵魂的工程师，是学生成长路上的铺路石，要有奉献精神。数控车工实训指导教师要认真学习优秀教师模范事迹，不断提高自我修养，不断优化自身素质。

2. 加强学习培训，提升教学能力

学无止境，教师这一职业，担负着教书育人的责任，尤其是中职学校的专业课教师，面对不断变化的学生，面对不断变化的技术，面对不断变化的就业市场，怎能不学习。我们要加强学历进修，不断提高自身学历；加强理论学习，不断提高自己的专业理论水平；加强教学方法学习，提高课堂的生动性、能动性，让理实一体化教学，项目教学等先进的职业教育方法来改变生硬的教学课堂。

3. 参与企业实践，把控行业动态

职业学校专业课教学是灵魂，是学生就业的保障，是职业学校的生命力所在。为了站在行业的最前沿，为了把控行业的最新动态，为了学生的发展，不断提高教师的技术水平尤为重要。数控车工实训指导教师每年要对本专业对应的行业企业进行调研，参与企业实践，掌握技术最新动态，参与技术研究，开发新技术，让教师成为行业的主流，让学校的数控车工实训与企业技术同步，以提高本专业的技能训练水平。

在机械制造业迅猛发展的今天，在我国从制造业大国向制造业强国转变的今天，机械制造业需要数十万数控技术应用领域的操作人员、编程人员和维修人员，在新形势下，探索中职学校《数控车工》实训教学改革尤为必要。一种新的实训方法的应用及探索不是朝夕之事，需要本专业教师的共同努力，需要有相应的保障措施及相关制度。

产品实训报告篇五

我是一名学习市场营销专业的20xx届毕业生，在今年12月25日很有幸被金星啤酒集团录用，成为一名实训业务员，经过培训合格后，我进入了xx金星啤酒销售总公司；于是我被派往豫东的太康销售分公司，我从基层的访销员，实训业务员做起，时至今日已有三个月了。

在这段时间里，我不仅学到了很多在书本中学不到的营销知识，也让我个人更加的成熟和坚强；在实训工作中，当我遇到工作中的困难时，曾夜不能寐的思考解决方法，因为我始终相信方法总比困难多；在具体的市场上，曾受到无数次的拒绝和嘲讽，有多少次在深夜里独自一个人哭泣，有多少次已经决定卷铺盖离开；可是第二天又早早的投入到了新的工作当中，因为我始终相信：生命在于坚持，我可以接受失败，但我却拒绝放弃。

就这样，一个月，两个月过去了，我坚持了下来；如今的我已经变的老练和成熟了，在工作中积极向上，善于发现问题，并及时的解决，曾多次受到主管经理和副总的表扬；在具体的市场上，能很好的处理同客户的关系，同时维护好同终端的客情关系，从而让我感受到了营销给我带来的乐趣。

首先，我介绍一下所在市场的基本情况，我所在的太康市场是豫东深度分销的楷模，实行的是大客户与小客户相结合的乡镇代理体制，除了县城的几位大客户外，在每一个乡镇设一个一级经销商，是完全的市场精耕。

其次，我很有幸能够参加20xx年啤酒大战，感受啤酒营销，在我们区域市场的主要竞争对手是流通领域的维雪啤酒，餐饮渠道的雪花啤酒，当然了还有其他品牌的啤酒，如青岛啤酒，燕京啤酒等等。

在抢占市场的时刻，在流通领域里铺货时，作为总公司的主

打产品金星新一代的促销政策是10带2加1。8升的大豆油，展示两个月，27元/箱；维雪20带3，28元/箱；雪花10带2，28元/箱；竞争是相当的激烈。在县城的每一个终端店都是必争之地，各个厂家都在抢，真是一场没有硝烟的战争！

在餐饮领域的竞争，更是在比拼实力，都在买店，你出3000，我出5000，经过较量我们金星买断了大部分饭店，但也付出了沉重的代价，花费了将近200万买店费。

时止今天，我的实训期已经结束了，在这三个月当中，我付出了很多的辛劳，同时也收获了硕果；由于我在这段时间里表现出色，已成为集团公司的一名正式销售人员，享受国家统筹及优厚的薪酬待遇。

最后，感谢我的母校——xx商业高等专科学校，一直以来对我的培养，感谢市场营销系全体老师传授给我的营销知识，感谢三年以来教育过我的所有老师，学生在此向你们敬礼了，你们辛苦了。

感谢当初录用我的集团人力资源总部的段部长和唐部长，同时再次感谢营销部长唐文广先生对我营销知识的指导和教诲。

感谢销售总公司张占波副总对我的关心，感谢主管孙经理对我的培养，感谢太康销售分公司我的同事们一直以来对我的关照，再次向你们致谢。

产品实训报告篇六

橱柜[acupboard]又称“家庭厨房家具”、“橱兵”等；是家庭厨房内集烧、洗、储物、吸油烟等综合功于一身的家庭民用设施；她最早是由日本可丽娜橱柜株式会社——井上胜兴，提出的概念：是现代整体厨房中各种厨房用具与厨房家电的物理载体和厨房设计思想的艺术载体，所以她是现代整体厨房的主体。在某种意义上我们甚至可以把整体厨房

的设计等同于整体橱柜的设计。橱柜由吊柜、地柜、台面和各类功能五金配件组成。

橱柜的构造有地柜、吊柜、高柜三大类，其功能包括洗涤、料理、烹饪、存贮四种。橱柜一般由台面、门板、柜体、厨电、五金配件构成。

样式选择：

1、一字形橱柜，特点：选择了一字形橱柜就意味着厨房面积有限，橱柜也缺少了转角后的灵活以及围合式的方便。

2┐形橱柜别看只是多了一个转角，利用这个橱柜上的转折，能给厨房的生活增添很多乐趣，实现很多新的功能。

3┘形橱柜这是在国外很常见的橱柜模式，以它为基础打造出的厨房对于活动区域的要求很高而且要求有很大的面积。

（一）橱柜的组成，分类

门板材质分类，分为实木型、竹橱柜、吸塑型。根据外观质感分类，分为金属质感型、烤漆型、防火板、包覆框型、水晶型、镜面树脂板、防水型。

现在很多橱柜厂家推出了防水型橱柜门板：防水模压板、防水烤漆板、防水晶刚板、防水至尊晶刚门板等。

根据台面材质可分为石英石台面、人造石台面、天然石材台面、耐火板台面、蜂窝铝板台面、不锈钢台面。

石英石的优点是耐磨不怕刮划，耐热好可大面积铺地贴墙，做各种厨卫台面，拼接缝不明显，经久耐用是厨房橱柜不错的选择。优点刮不花、污不染、用不旧、燃不着、无毒无辐射。

人造石是目前十分走俏的台面用材，它分无缝和有缝两种。人造石台面橱柜。优点：人造石材更耐磨、耐酸、耐高温，抗冲、抗压、抗折、抗渗透等功能也很强。

天然石材台面，天然石材中的高档花岗岩大理石是橱柜台面的传统原材料，比较常用的是黑花和白花两种。优点：天然石材的纹理非常美观，质地坚硬，防刮伤性能十分突出，耐磨性能良好；造价低，花色各有不同，最为常用的几种价位仅200元左右一米，属于最为经济实惠的一种台面材料。

耐火板台面，俗称防火板，真正的效果也只是耐火。虽然不是台面主流，但也占有一定的市场份额。目前市场上使用于橱柜台面的耐火板贴面通常采用平面加压、加温、粘贴工艺，以进口为主。

（二）橱柜的计算方法

橱柜的计价方式有两种，延米计价与柜体计价法

还有另一种以标准尺寸橱柜的单价来计算费用的方式，被称为柜体计价方式。这两种方式看似相近，但在实际生活中，由于厨房的设计总是根据实际情况和个人要求而变化的，涉及到不同个数抽屉、篮架等配件组成的橱柜具体，所以会有差异。

（三）橱柜的特殊性

1、全定制产品。橱柜是全定制产品，厂家根据客户的需求，专门为其设计并生产出其需要的产品。这与绝大部分其他行业的经营模式迥向不同。

找了解信息，在购买过程中投入大量的时间和精力。这是因为，一是橱柜是一项大宗消费，花钱不少，当然马虎不得。

3、“四不象”行业。橱柜行业是新兴行业，它融合了很多元素，而且橱柜的颜色、设计的更新速度非常快。鉴于橱柜行业的这些特殊性，构成了橱柜行业的成功关键五大要素：设计、品牌、经营方向、服务、知识和方法。

1、欧式古典主义，满足了成功人士对它的心理迎合。传统的古典风格要求厨房空间很大□u型与岛型是比较适宜的格局形式。在材质上，实木当然视为首选，它的颜色、花纹及其特有的朴实无华为成熟人士所推崇。

2、乡村风格，乡村主义——将原野的味道引入室内，让家与自然保持持久的对话，都市的繁嚣在这一角落得以沉寂，乡村风格的厨拉近了人与自然的距离。

3、现代主义橱柜，让你的生活更加充满闲适自然的味道。现代主义——现代风格流行最为广泛，每个国家，每个品牌都会适时推出现代风格的款式，它不受约束，对装饰材料的要求也不高。

找了解信息，在购买过程中投入大量的时间和精力。这是因为，一是橱柜是一项大宗消费，花钱不少，当然马虎不得。

3、“四不象”行业。橱柜行业是新兴行业，它融合了很多元素，而且橱柜的颜色、设计的更新速度非常快。鉴于橱柜行业的这些特殊性，构成了橱柜行业的成功关键五大要素：设计、品牌、经营方向、服务、知识和方法。

产品实训报告篇七

2023年10月15日检验员通过对线上生产的100台成品表进行拆开检查，发现有4台红色电池线在同一处（2~3 cm处）有破损现象。

随后在库存成品表中抽出48台，发现有4台不合格。

1、直接分析：最右边的红色电池引出线可以在表内有一定范围的晃动。当电池线被夹到与视窗连接的右侧卡槽里时，经过多次实验频繁的开盖关盖后电池线外表会被拉损，并最终导致电池线被拉断。

2、具体分析：任何产品质量问题都会由以下几方面造成：

（因果图不能上传）：

针对此不合格现象，我们分析如下：

人：根据线长描述，从盖视窗到最后制成成品，总共还需固定主板螺钉、机电转换、点胶、盖上盒、固定上盒、上堵头、贴标志、成品检验、包装共10到11人（点胶位置加人），并在整个生产过程中均有采取了一系列措施，但没有取得应有的效果。

机：从盖视窗到最后做成成品只有在上螺钉这个工位使用电批。其余均为人为操作。料：此电池引出线为线槽电线中最右侧，且引出朝向为正右方引出。材质为普通电线，用手将其弯曲180度1~2次后，就会形成白色的老化痕迹。说明采用的电池引出线老化比较严重。

法：整条生产线没有工位卡。其工艺要求均为口头描述，并通过实际操作掌握。

环：生产任务从11月6日开始增加，造成人员的疲劳度增加。并此不合格不受任何自然环境影响。

测：在电线断裂情况下，通过插卡可以检出。在电线压损情况下，无法检出。必须通过拆上盒才能检出。

1、要防止电池线向右滑动卡入活动轴内，在翻盖的过程中被压伤、压断的这种情况发生，我们必须限制在下盒中电源线

的长度，并防止线向右弯曲。

因此，我们通过3次实验确定补救工艺：在合盖的情况下，将电池线从电池盒的引线孔处斜向左拉直，并错齿固定在透视图锯齿槽中部，用502固定，其余工艺全部不变。

2、对准备出库的台表和库存的表按照补救工艺进行全部返工处理。

预防措施：

术要求，并依此来判断该电池线是否存在质量问题。检验员在以后的检验过程中增添对电线的检验。

2、在没有新电池盒的时间里，采用补救工艺生产。

3、新电池盒到后，在工艺里增添“点502胶固定电池线”的工艺。下一道工艺要求对压线的情况进行交接检。

4、要求生产线制订详细的工位卡并积极培训，确保工艺要求的有据可循。

5、设立巡检人员，制订巡检规范，以检查生产过程中的生产工艺以及工艺纪律的执行情况。

2 21.2%

3 16.1%

4 14.7%

5 1.35%

6 1.35%

汇总 \$%# \$%# 100%

通过上表，我们可以看出必须对前四个地区采取措施：

1、积极回款。

2、要求技支人员掌握补救工艺，并准备好材料，随时准备就地服务。

a□ 在客户不知情的情况下，要求装表前开关盖20次，强行确认不合格产品并立即更换。

b□ 让不合格自然发生。在等待不合格品暴露的同时，加强技支人员与客户的联系和回访，保证对客户掌握的我方产品质量信息的及时预知，以及及时处理暴露的不合格品。

c□ 在技术培训的过程中要求翻盖的动作轻缓，不野蛮翻盖。

1、预警慢：此次事故最早是在11月1日发现，一台成品插卡无反应后在拆盖后发现电池引出线被压坏。而在随后15天生产过程中没有发现一台电池线被压断的不合格品。尽管此事故不能够由检验员依据检验标准查出，但为达到对产品质量的控制，我们希望今后采取如下措施：成品检验须对每天开线后的前100台成品进行全检。一旦发现同样的不合格品达到4台，立即报告品保部经理，由品保部经理在得到总工批准的情况下行使停线权。

2、供应商的质量保证能力的证据不足，将造成我们缺乏对产品质量隐患的识别。因此希望所有基表供应商提供使用电池线的技术要求，并且与所有供应商都签署质量协议并要求其提供质量保证证据。

3、需要高度重视工艺人员和检验人员的作用：此次事故如果有工艺人员确认工艺以及检验员的巡视检查（检查生产人员

是否按照工艺要求生产，以及是否遵守生产纪律），将更早的发现此事故的隐患。

司的产品价值必须减少不合格品的损失。此次事故就给公司全体员工敲了一次警钟：必须提高质量意识。

最后，在此次事故处理过程中，我们也表现出了公司的潜力。\$%#***生产线员工以及公司其他所有部门人员更是利用周末加班加点进行返修，则更加表明领导层的凝聚力和全体员工对企业的忠诚。望我们客观的接受此次教训并从中吸取经验，使公司在未来的市场竞争中具有更强的优势和综合实力。

产品实训报告篇八

为了全面了解我市民办幼儿园目前的办园状况，我们于20xx年组成专题调研组，分别对全市128所成型民办幼儿园进行了调查研究。调查研究采取听取介绍、实地察看、查看资料、检查账目、个别走访、问卷调查等方法，重点从依法办园、办园条件、园务管理、保教工作等四个方面加以调研，每所幼儿园调研结束时均把有关情况与被调研幼儿园的负责人作了交换，并对其中的19所办园较差的幼儿园提出了整改意见。

一、主要成绩

1、办园理念不断更新。农村幼儿园改制后，广大办园业主的办园理念在教育实践中逐步提升。他们不仅把办园作为一种家业，更作为一种事业。他们普遍认识到幼儿教育是基础教育的重要组成部分，因而把全面贯彻幼儿教育方针，全面提高保教质量作为办园的指导思想，认真贯彻《民办教育促进法》、《幼儿园管理条件》、《幼儿园工作规程》、《幼儿园教育指导纲要(试行)》，自觉接受当地政府和教育行政部门的统筹规划和监督管理，接受教育主管部门的教育管理和业务指导。

2、办园条件不断改善。改制前我市幼儿园的办园条件普遍较差，改制后广大业主积极筹措资金建造园舍，添置教育现代化设施设备、购置大型玩具和图书资料等，办园条件得到较快改善。目前各镇中心幼儿园的教学、生活用房及卫生、安全、消防、供水、排水、供电等设施设备基本配置到位。各幼儿园的厨房设施能严格按照市卫生监督所的要求改造、添置。与此同时，不少幼儿园重视了幼儿园环境的净化、绿化、美化工作，努力使幼儿园的生均占地面积、生均建设面积、生均绿化面积逐步达标，园内环境逐步优化。

3、办园行为不断规范。总体上说，广大办园业主的法制意识逐步增强。一是依法保障教职工人员工资、社会保险和福利，按政策规定发放教职工的工资。二是制定了一系列规章制度，规范办园行为。三是按类别、按政策收费，财务、会计制度逐步建立，代办费和伙食费能按时结清并公示，办园所需经费和发展资金基本有保证。四是在多数幼儿园实际拟订了办园的目标和发展规划并组织实施。五是加强了幼儿园的安全管理、建立了安全长效机制，尤其是幼儿接送等制度，基本消除了“幼儿接送车”现象。六是大多数幼儿园能按年龄限班额编班。

4、办园质量不断提高。各幼儿园都把提高保教质量放在重要的位置。一是提高保教队伍的思想素质，主动派送教师和保育员外出学习培训交流。二是制订园务、教研、卫生保健与保育、一日活动安排等计划，并按计划实施、检查、总结，保证教学有序进行。三是加强了家园联系活动，重视幼儿个性发展和良好行为养成教育。四是科学安排一日活动，以游戏为幼儿的基本活动内容，激发兴趣，开发智力。五是重视健康教育，建立了幼儿健康检查制度和健康档案。

二、主要问题

1、法规意识比较淡薄。一些幼儿园没有办园许可证照样在办园；有个别幼儿园仍违规使用幼儿接送车；有个别幼儿园违规

收费;一些规模小、设施差的村小幼儿园为抢生源恶性、压价收费竞争、缺乏规范管理;一些幼儿园不按年龄、超规定人数编班,不按编制规定配备保教人员;多数幼儿园没有为教职工办理社会养老保险,部分幼儿园教职工缺少健康证件。

2、办园理念存有偏差。一些法人投资幼儿园的目就是赢利赚钱,在这样的办园理念支配下,幼儿园缺乏先进的办园宗旨,缺乏明确的办园目标和发展规划,缺乏科学的管理措施,由此造成幼儿园改革和发展的速度不快,水平不高,阻碍了幼儿园的健康发展。

3、师资队伍不够稳定。农村幼儿园普遍工资低、福利差,导致队伍不稳定。在市场竞争形势下,不少幼儿园靠压缩编制、增加班额、降低工资等方式维持生存,致使一些不合格人员进入幼教队伍。因此农村幼儿教师学历低,文化底蕴较薄、专业合格率较差,整体素质明显下滑。

4、办园经费不能到位。除汇龙镇部分幼儿园经费投入较多外,许多幼儿园没有按照有关规定提取发展基金用于改善办园条件,不少村幼儿园设备简陋,有的放在民宅和仓库中办园,缺少电教设备和大型玩具,尤其是用于教育研究、师资培训、教育活动的经费严重不足。

5、管理水平参差不齐。目前我市128所成型幼儿园中,主办者来自方方面面,除一部分毕业幼教专业外,一半以上的幼儿园办园者没有受过专业学习培训,也没有保教及管理经验。这些办园者的管理水平较低,往往违背教育教学规律办事。

6、幼儿教育“小学化”现象仍然存在。一些幼儿园,尤其是村小幼儿园,为了争取生源或向家长展示其所谓的教学质量,热衷于幼儿识字、拼音、写字、算术教学,这种错误做法严重违背幼儿教育和幼儿成长的规律,危害了幼儿身心健康发

7、布局设置不太合理。部分乡镇农村幼儿园规模小，条件差，生源少，布局分散，如有的乡镇一个镇范围内就有21所幼儿园，大部分村级幼儿园只有四、五十个幼儿，由于规模小，管理措施跟不上，办园质量差。

三、建议意见

1、规范办园行为，提高法人素质。要进一步加强对民办幼儿园的监督与指导，规范办园行为，对持有办园许可证但条件较差的幼儿园要限期整改；对尚未办理办园许可证的符合办学条件的要督促其迅速办理民办幼儿园办园许可证；对非法举办的幼儿园要坚决取缔。要进一步加强幼儿园园长的培训力度，尤其是要更新法人的办园理念，使其取得任职资格证书，要进行资格考核制度，对其经营理念、办园水平进行经常性考核，提高管理水平。

2、稳定教师队伍，提高教师水平。要依据《教师资格条例》的有关规定，实行幼儿教师资格准入制度和注册管理制度。民办幼儿园教师的聘任和录用尽量在教育部门注册的合格教师中选拔，逐步辞退不合格人员。要依法保障幼儿教师进修培训、评选先进、专业技术、职务评聘、工资、社会保险等方面的合法权益。要切实加强对幼儿教师的培训，一是经过园本培训，使全体教师与时俱进，确立正确的教育思想、教育理念，不断改进教育方法；二是继续建立持证上岗制度，构筑教师入口关；三是幼儿教师培训交流，展示才能创造良好的外部环境。同时要鼓励、甚至强制要求各镇中心幼儿园和市区幼儿园吸收录用正规师范毕业的幼儿教师，为幼教队伍增添新鲜血液。

3、加强园务管理，提高保教质量。要进一步贯彻原国家教委《幼儿园工作规程》和教育部《幼儿园指导纲要(试行)》，重视幼儿园教育和科研工作，加强幼儿园教育教学的常规管理，促进德智体美等全面发展。要建立幼儿园安全长效管理机制，明确职责，落实到位；随时消除各种事故隐患，防患于

未然，加强综合治理，整治幼儿园周边环境，要采取多种方式对教师、家长和幼儿进行安全常识教育，切实做好幼儿园安全工作。要尊重儿童的人格尊严和基本权利，为儿童提供安全、健康、丰富的生活和活动环境，满足儿童多方面的要求；尊重儿童身心发展的特点和规律，关注个体差异，使儿童身心健康成长。要加快建立社区和家长参与幼儿园管理和监督机制，建立科学的评价体系；加强幼儿园与家庭、社区的合作，充分利用幼儿园和社区的资源优势，不断提高保教质量。

4、增加经费投入，提升办园条件。要进一步明晰幼儿园资产，依法提取发展基金，要确保每年毛收入总额的20%用于改善办园条件。要进一步加强园舍硬件建设，尤其是专用活动室的建设。要大力添置教育现代化电教设施、电教玩具、大型玩具、图书资料、音像资料等硬件设备。要进一步开辟草坪、沙地、小土坡、饲养场、种植园地、嬉水池等活动场地，增加幼儿活动空间。要进一步净化、绿化、美化园内环境，加强校园文化建设，营造充满童趣的健康乐园。

5、完善管理体制，强化督查指导。要切实加强对民办幼儿园的组织领导，完善幼教管理体制，认真履行行政职责。市教育局和教育督导室、各乡镇人民政府、联校要定期对幼儿教育事业发展、经费筹措与投入、幼儿园的保教质量和管理水平、依法办园等情况进行督查指导，并将检查结果向社会公示，接受社会和家长的监督，着力提高办园质量。要合理调整幼儿园布局设置，鼓励联合办园，规模办园，遏制非法幼儿园和恶性竞争。要积极推进幼儿园的特色教育，引导幼儿园认真开展特色幼儿园的创建活动，走特色发展、内涵发展之路。在教育思想、办园目标，园务管理，保教质量，师资培训等方面形成独树一帜的办园特色。要督促民办幼儿园做好创建升类工作，有计划地推动省现代化、示范性幼儿园建设，发挥其示范、辐射作用，全力推进幼儿教育协调、健康、持续发展。