

大班元旦节活动总结与反思(汇总5篇)

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

车床总结报告篇一

木工车床性能出色，根据调查基本上可以做到“人停车不停，一天干三班”。但前提是必须按照说明书进行及时维护保养。而且对于粗车加工吃刀量可以达到3个左右，传动系统的优化设计极大的降低了机床的故障率，而特殊处理过的齿轮系统可以将更多的阻尼扭矩转移到各个轴，使轴部受力，进而保护了齿部。

木工车床对工作场所也有专门的规定，只有了解这些内容，才能保证加工的安全及效率。

1. 凡使用有毒的、刺激性的以及易燃物质的工艺过程应放在单独的厂房中，或安排在厂房内专门隔出的.地段上，并配备个人防护用品和消防器材。
2. 车间里运送原木、锯材、废料的通道应设且消除穿堂风的设施如走廊、门厅、门帘、帘幕等以及防止火灾蔓延的设施如自动防火门、防火防烟挡板、水幕等。
3. 在车间内需要安全地到达设备上方的工作岗位时，应安装带防护栏杆和楼梯的天桥。厂房地面和天桥通道应敷设防滑地面。
4. 常用的人行通道上不应有设备和什线. 其宽度不小于1m.

6. 锯末和废料贮槽应安放在厂房外。

7. 凡噪声级超过国家标准规定时，应在建筑、布局上采取降噪措施。

(1) 高度达6m的大厂房内应安装吸声材料的天花板（矿渣棉吸声板）。又高又长的厂房，如宽度小于高度，则两旁墙上亦应安装吸声板。

(2) 厂房高度超过6m时，在靠近木工机床的上方安装吸声的吊顶天花板。

(3) 如果厂房内装木工机床的噪声级很高，而又允许进行远距离操作时，操作人员可在隔音室内工作。

(4) 根据木工机床的不同噪声强度，适当布置各个设备，也能达到降低噪声级的目的。噪声最大的设备如刨床、圆锯、带锯应与其他设备分开布置。

1、实训操作前，要检查车床，确保无线头裸露及漏电现象，确保无操作隐患。

2、操作时，必须穿好紧身、紧袖工作服，不允许穿大褂代替工作服。

3、操作时，戴好平光镜。长发要盘在工作帽中，严禁戴手套、围巾、丝状、带形等饰品。

4. 严禁把工具、工件等物品放在车床上。

5、不允许学生在车间吃东西、追逐打闹、、随意走动、拿工具及工件乱扔乱抛。

6、学生在车间实训，必须带好凳子，不训练时必须在规定区

域坐好。

7、一个工位只能由一名学生操作，其他学生在规定区域坐好

车床总结报告篇二

车工实训不像一般的课堂教学，在实训车间里学生面对的是高速旋转的机床，在车床上随时会因为操作不当而飞出高速运动的工件、刀具、金属碎块等，还有高速旋转的砂轮，且随时因操作不慎而爆裂。这些都可能对学生的人身甚至是生命安全构成极大威胁，这也是车工实训课堂上的最大隐患。而作为实训指导教师，在教学过程中始终不忘安全第一的教学思想，每节课上课前的集中都要强调安全，学生操作过程中始终能严格要求学生规范操作，下课前的总结都要把存在的安全隐患加以强调。老师不厌其烦的讲安全、强调安全，不断培养学生树立安全操作意识，久而久之学生逐步养成安全操作、规范操作、文明操作的思想意识，从而保证了整个实训过程中无安全事故发生。

车工实训成本投入较高，实训过程中材料、工、量具等消耗较大，但为了节约成本，降低消耗，在每次实训过程中，重点加强了材料、刀具、量具的管理，严格控制各种材料的出入，对每个学生在实训过程中所需的材料，都有学生亲自下料，教师对每个学生的材料进行登记，并对每个材料做标记号，便于学生对自己的材料进行加工管理，最后在实训结束时，对每个学生用自己的材料加工的零件进行登记并打分。

在实训过程中，对学生出现各种失误所造成的刀具、设备等损坏，先由学生自己报告班长，再由班长上报教师，然后共同分析事故原因，对确实因未按规范作或因个人行为造成的重大损失，酌情进行赔偿。从而教育了学生在操作过程中按老师要求认真规范操作，极大的降低了各种事故的发生，减少了各种材料、刀具、量具、设备的认为损坏，减少实训中

的消耗，极大的降低了实训成本。

在十一月中旬由商洛市教体局和人劳局共同组织的商洛市首届中等职业学校技能大赛中，机电一体化专业中钳工项目和车工项目我校学生参加喜获四个二等奖、五个三等奖。在本次大赛中我专业学生只是紧急培训一月不到，但是学生能够不怕脏、不怕累能坚持训练直到比赛结束而没有一句怨言，这给我们专业学生树立一个好的榜样，同时也给以后的大赛做了一个很好榜样。

按照学校教学要求，加强学生平时成绩考核，本期实训过程中，把学生实训成绩进行了细化，一个工件按工艺可为六次加工，分六次进行考核评分，既缩短了学生轮换加工的周期，又可以随时掌握学生完成实训任务的质量情况，便于实施控制、调整实训任务和进度。

总之，在本期实训中，有领导的带领和学生的配合下，便于老师对实训管理和实训任务的安排，再加上实训的管理方法及措施到位，从而取得了较理想的实训效果。

车床总结报告篇三

先是数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

然后是钳工，钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加

工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。第四次是铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。老师根据焊缝的均匀标准来给我们评分，最后我得了一个b，感觉还不错，毕竟自己是一个女生，短短的三个小时也不能学到多少精华，所以我对自己的成绩很满意，就像老师表扬的一样，女生不比男生差，反而比男生做得好。今年北京奥运会，其中北京奥运鸟巢就是熔化焊焊接而成的。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来

切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就(!)交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，. 以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

车床总结报告篇四

- 1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式;
- 2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

实习内容:

一、基本知识：铣削加工的特点、应用范围。

(1)所实习铣床的基本结构、加工范围。

(2)铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 工件的安装方式。

(5) 平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6) 铣削安全知识。

实习总结：

1. 通过两个星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独立完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多类型刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9—it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4. 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！

5. 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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6. 在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

7. 很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。两周的实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

p分页标题e

我有幸参加了上海海洋大学举办的20__年数控中级培训。通过这几个月的学习实践，使我对数控中级的掌握从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在大学的学习中深感收获巨大，这将受益终生，以下便是我整理的20__年数控专业实习报告。

对于刚开始的编程理解，我个人还是比较感兴趣，从当初的一知半解到现在熟悉运用每个命令，并理解其含义，都是自己每天不断的摸索和老师耐心的教导息息相关。

这次数控中级培训，主要是对pa系统的学习，内容有车床，铣床。暑假之前主要练习数控编程，而这个学期偏向于机床操作。通过电脑编程模拟和下车床操作，以及加工零件。我

对数控中级的学习有了一定的掌握。

主要总结以下几点：

一、对数控编程和模拟的理解和运用

我很荣幸能有这么好的老师来教我们数控编程，其实学习最主要的还是靠自己去多练，但关键的时候有老师指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和机械加工的时候，有老师指导进步特别快。记得8月9日那天，老师开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本感念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

二、理论知识的学习和理解

对于老师发的资料，我已经认真的去学习，当然，相对要记住每个知识点，还是有一定的差距，但我有信心能把理论知识学习好。我认为最主要的是去理解每个知识点，而不是死记硬背，因为许多的理论知识都会在实际操作中用到，而且必须掌握。只有完全的理解理论上的知识，才能更好的去完成实际的操作。比如机床上的按钮，走刀路线，刀补等。都涉及到许多理论知识。只有把理论知识吃透了，才能在加工过程中认真的去遵守规则，更安全的完成零件的加工。

三、实际加工的学习方法和掌握程度。

对于机床的操作，我总感觉自已练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控

制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。

车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

车床总结报告篇五

车削加工的原理与加工范围以及特点。

- (1) 普通车床的基本结构、种类和用途。
- (2) 车刀种类、结构与作用、车刀的简单刃磨方法以及安装。
- (3) 车削外圆、端面、沟槽、螺纹、锥面的方法。
- (4) 工件的安装方法、车床主要附件的作用。
- (5) 车削用量的概念及选择。
- (6) 常用量具的正确使用方法，尺寸的检验。
- (7) 车削的一般工艺知识。
- (8) 车工安全技术。

二、基本技能：

- (1) 正确独立操作车床、安装和使用常用刀具。

(2) 外圆端面、沟槽、螺纹和锥面等车削加工。

(3) 独立完成作业件。

车床总结报告篇六

第一周

1. 公司的基本情况，比如发展历史，人员数量，产品的卖点等等。

2. 公司的基本制度比如：上班时间，下班时间，节假日的放假情况等。

3. 公司的组成，有多个车间组成的c1c2c3车间b1b2b3车间a1车间d1车间等。

4. 公司的业余安排等，每个星期的一三五晚上有最新的电影免费在二楼的食堂播放等。最后一天的下午和单位签署了劳动合同。工作的地点也去看过了，迷迷糊糊之间，一个星期过去了。

很多东西在培训时说过，但有一点记住了，这个公司是10年前亚洲的此类专业的公司。公司的每一个车间，都和其他地方的小加工厂有的一比，这或许是骄傲的一个卖点吧。感觉很不错。

第二周

这是我们来这里的第二个星期了，渐渐地对这里有了一点熟悉，但是工作上的事还是只能做一些简简单单的，毕竟我们还刚来不久，等日子长了我们就会慢慢的上手了。公司里面自己的一套人员培养政策，刚进来的员工都是从省模开始。

省模这样的工作都是一些手上的活，算不得怎样的辛苦，总的说起来的的不满，那就是繁琐，单调，每天上班就坐在省模组里，手里拿着油石在模具零件上磨啊磨啊的，因为无聊，就给自己找一些活干，但是手上的活也不能落下，那就只有是零件咯，这是动模镶件，这是定模镶件，这个是一模两腔玩具电池壳模具，这个是一模一腔的风扇叶模具。在专业的模具厂里就是有一个好处，可以接触到各种不同形状的模具，这对于刚刚出来的学生是很有诱惑力的，特别是专业对口的时候很兴奋。

第三周

来到这里已经是第三个星期了，由于还是进厂里的个月，所以星期六不用上班，晚上也不用加班，至少我的车间里面的制度是这样执行的。有些同学的车间就没有这么幸运了，在第二个星期就要星期六上班去。现在的工作还是省模，没办法，制度是这样设置的，只有等上位者走了，下面的小卒才顶上去，说起来都心碎，这就是打工仔的心酸一面。

省模很轻松，都是手上的活，但是，有一点很郁闷，那就是工作的重复性，每天都是重复一个动作，这样也太折磨人了，有时候都觉得自己像是一个机械，机器人般动手，移动到一定的距离后返回，额，就系那个直线电机一般，做这自己认为最有规律的往复运动。在车间里的人相处的不算太坏，因为在上班时候不能有太多的交谈，下班后又急急忙忙的离开了，有点失败，好像只记得组长。

第四周

这一周的工作还是省模，不过心态好像好多了。因为在这里的基本工作都做了一些了解。省模主要是先用油石打磨去刀纹，油石使用时要配合研磨液。刚开始时还闹了一个笑话，我误认为是水了。当时真不好意思啊，这就是典型的学不专，记不全。接着是二百四号的砂纸，四百号的砂纸，八百号的

砂纸，一般到八百好就已经达到要求了，有些要求更高的用到了一千二百号的砂纸，磨出来的零件都可以照出自己的影子了。

这就是所谓的镜面啦。厂里的食堂伙食还不错，至少我认为和学校里的不会差到那里去，有时候觉得更好一些。宿舍是四到五个人住，条件有些简陋，不能使用大功率的电器，甚至要在宿舍里使用电视机都得提出申请，够寒酸的。晚上还会有老鼠来光顾没有藏好的食物，太可怕了。

第五周

这里是一个新的开始，因为我已经调离了枯燥无味的省模组了，来到了制模六组。这是星期三的下午，车间主任突然出现在我面前，要我放下手里的工作跟他走，刚开始还以为是要我去打杂呢，因为是新人，被拉出去打杂比如扫地等是不可避免的。

第六周

制模组的工作就比省模组忙多了，虽然来到这里已经一个多月了，但是基本没有自己独立完成一项任务，能够做的了的还是打下手，传递工具啊，搬搬模具零件，模板模胚啊什么的。环境倒是了解的不少：制模组是一个独立的小团队，独立负责整套模具的加工装配，组里配备有四台铣床，两台粗铣，两台精细铣床。最新大学生数控机床实习周记由本站提供！

就是利用这样的设备完成除了数控加工以外的加工工作，比如钻运水孔，顶针孔，呸料的粗加工小镶件的加工等等，组员的组成是一个老师傅就是组长，一个工作了十年的老工人，这个老是工龄上的。三个工作了二到四年的小师傅，和一个工作比我先六个月的组员。可能是有代沟的存在吧，我倒是和最最小得工人谈的最多，每天都跟在他身后站站工具认识

的倒不少了，这里的一点是铣床叫罗床。

第七周

就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习、总结。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。两周的数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

第八周

上了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，在大二期末学院曾为我们组织了两个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。所以只有实践了才知道自己所学的东西哪里没有掌握好，哪里还需要加强，才能更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电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。

第九周

今天在听了工人师傅的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下：

齿轮零件加工工艺：

精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床，数控机床的体积小，价格相对比较便宜，加工比较方便，加

工中心有一个刀床和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度，而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这就提高了产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

第十周

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。

第十一周

这么久的实习经历让我明白了机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和别的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善的判断与适应能力。当然这一切还需要我们大家进一步的努力。

第十二周

上班这么久，我有很多的感触，它带给我的价值是巨大的，这将对我的以后工作产生重要的影响。给我最深的就是：一个人要想做好一件大事，它必须是所有智慧的融合。让我最深刻的就是从学校走向社会，首要面临的问题便是角色转换的问题。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须认识到二者的社会角色之间存在着较大的差异。学生时代只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识应用于实践，学生时代可以自己选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异，不胜枚举。但仅仅在思想的层面上认识到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种角色的转换。

第十三周

今天主管又跟我们培训了车工安全知识，我觉得这个非常重要。上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。上班不准串岗，坚持各自工作岗位。这些要点的确需要时刻铭记，注意安全不仅是对公司的负责，更是对自己的负责！

车床总结报告篇七

1. 公司的基本情况，比如发展历史，人员数量，产品的卖点等等。
2. 公司的基本制度比如：上班时间，下班时间，节假日的放假情况等。
3. 公司的组成，有多个车间组成的□c1c2c3车间b1b2b3车

间a1车间d1车间等。

4. 公司的业余安排等，每个星期的一三五晚上有最新的电影免费在二楼的食堂播放等。最后一天的下午和单位签署了劳动合同。工作的地点也去看过了，迷迷糊糊之间，一个星期过去了。

很多东西在培训时说过，但有一点记住了，这个公司是10年前亚洲最大的此类专业的公司。公司的每一个车间，都和其他地方的小加工厂有的一比，这或许是骄傲的一个卖点吧。感觉很不错。

这是我们来这里的第二个星期了，渐渐地对这里有了一点熟悉，但是工作上的事还是只能做一些简简单单的，毕竟我们还刚来不久，等日子长了我们就会慢慢的上手了。公司里面有自己的一套人员培养政策，刚进来的员工都是从省模开始。省模这样的工作都是一些手上的活，算不得怎样的辛苦，总的说起来最大的不满，那就是繁琐，单调，每天上班就坐在省模组里，手里拿着油石在模具零件上磨啊磨啊的，因为无聊，就给自己找一些活干，但是手上的活也不能落下，那就只有是零件咯，这是动模镶件，这是定模镶件，这个是一模两腔玩具电池壳模具，这个是一模一腔的风扇叶模具。在专业的模具厂里就是有一个好处，可以接触到各种不同形状的模具，这对于刚刚出来的学生是很有诱惑力的，特别是专业对口的时候很兴奋。

来到这里已经是第三个星期了，由于还是进厂里的个月，所以星期六不用上班，晚上也不用加班，至少我的车间里面的制度是这样执行的。有些同学的车间就没有这么幸运了，在第二个星期就要星期六上班去。现在的工作还是省模，没办法，制度是这样设置的，只有等上位者走了，下面的小卒才顶上去，说起来都心碎，这就是打工仔的心酸一面。

省模很轻松，都是手上的活，但是，有一点很郁闷，那就是

工作的重复性，每天都是重复一个动作，这样也太折磨人了，有时候都觉得自己像是一个机械，机器人般动手，移动到一定的距离后返回，额，就系那个直线电机一般，做这自己认为最有规律的往复运动。在车间里的人相处的不算太坏，因为在上班时候不能有太多的交谈，下班后又急急忙忙的离开了，有点失败，好像只记得组长。

这一周的工作还是省模，不过心态好像好多了。因为在这里的基本工作都做了一些了解。省模主要是先用油石打磨去刀纹，油石使用时要配合研磨液。刚开始时还闹了一个笑话，我误认为是水了。当时真不好意思啊，这就是典型的学不专，记不全。接着是二百四号的砂纸，四百号的砂纸，八百号的砂纸，一般到八百好就已经达到要求了，有些要求更高的用到了一千二百号的砂纸，磨出来的零件都可以照出自己的影子了。

这就是所谓的镜面啦。厂里的食堂伙食还不错，至少我认为和学校里的不会差到那里去，有时候觉得更好一些。宿舍是四到五个人住，条件有些简陋，不能使用大功率的电器，甚至要在宿舍里使用电视机都得提出申请，够寒酸的。晚上还会有老鼠来光顾没有藏好的食物，太可怕了。

这里是一个新的开始，因为我已经调离了枯燥无味的省模组了，来到了制模六组。这是星期三的下午，车间主任突然出现在我面前，要我放下手里的工作跟他走，刚开始还以为是要我去打杂呢，因为是新人，被拉出去打杂比如扫地等是不可避免的。

制模组的工作就比省模组忙多了，虽然来到这里已经一个多星期了，但是基本没有自己独立完成一项任务，能够做的了的还是打下手，传递工具啊，搬搬模具零件，模板模呷啊什么的。环境倒是了解的不少：制模组是一个独立的小团队，独立负责整套模具的加工装配，组里配备有四台铣床，两台粗铣，两台精细铣床。

就是利用这样的设备完成除了数控加工以外的加工工作，比如钻运水孔，顶针孔，呲料的粗加工小镶件的加工等等，组员的组成是一个老师傅就是组长，一个工作了十年的老工人，这个老是工龄上的。三个工作了二到四年的小师傅，和一个工作比我先六个月的组员。可能是有代沟的存在吧，我倒是和最最小得工人谈的最多，每天都跟在他身后站站工具认识的倒不少了，这里最大的一点是铣床叫罗床。

就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习、总结。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。两的数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

上了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，在大二期末学院曾为我们组织了两个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的東西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。所以只有实践了才知道自己所学的东西哪里没有掌握好，哪里还需要加强，才能更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电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。

今天在听了工人师傅的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下：

齿轮零件加工工艺：

精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床，数控机床的体积小，价格相对比较便宜，加工比较方便，加

工中心有一个刀床和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度，而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这就提高了产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。

车床总结报告篇八

- 1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式；
- 2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

实习内容：

一、基本知识：铣削加工的特点、应用范围。

- (1) 所实习铣床的基本结构、加工范围。
- (2) 铣刀的种类、结构、应用及安装。
- (3) 铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。
- (4) 工件的安装方式。

(5) 平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6) 铣削安全知识。

实习总结：

1. 通过两个星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独立完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9—it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4. 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！

5. 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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6. 在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

7。很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。两周的实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。