

# 最新大学生参观报告 大学生参观实习报告 (大全5篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

## 大学生参观报告篇一

本人是\*\*大学冶金工程专业的在校大学生，因为学校课程安排及自己的需要，经分学校安排我到\*钢进行为期一周的参观学习。我通过本次学习，开拓了视野，看到了\*钢的先进设备，和先进的操作技术，课堂的理论知识，更增加了努力学习的决心。

从大的方面来看，整个钢厂就像是一部运转的庞大机器，每个工序，每个岗位，每位职工都有条不紊的做着自己的工作，没有一丝一毫的偏差。因为每一个要求都不变的，所以每个职工和岗位都看不到慌乱，只能感到一切都在按照程序来运行。

此次\*钢的学习给我印象最深的不是先进的设备，和复杂的工艺程序，而是\*钢对于制度的严肃性和工人们一丝不苟的执行力。在\*钢的工作现场里没有什么监督工，也没有领导在现场盯着看，可是\*钢的职工在工作时都是认真的完成自己的工作，没有因为其它别的原因而减少要求和降低标准。真正的做到了生产以产品质量和安全为主。

\*钢的增碳是靠碳粉来增碳的，每一炉都在出钢前期一次性加入，然后才加合金。这样可以增加成分吸收的稳定性。\*钢的供氧制度，他们的氧枪工作压力相对较小，据他们的技术员介绍，\*钢为了减少喷溅和烟尘而降低了氧压，所以\*钢氧枪

是欠压工作的。

\*钢的很多小的细节也给了我很大的感触，那就是从小见大，在好多的操作台上都有提示，小心操作，不要戴手套操作，防止水流到操作台上等等小提示。还有在现场好多地方都有标示此地方的照明或设备归谁管，如果有问题白天打什么电话，晚上打什么电话。在一些大型设备上还贴着此设备价值多少钱，操作时要注意。给人的感觉好像很人性化。

通过学习我们能学到很多知识，也开扩了我们的眼界。知不足而奋起，在学习中我一定要加倍努力，为炼钢的发展打下坚实的基础！

## 大学生参观报告篇二

20xx年xx月xx日中午12点50分，大家准时集合在实验楼旁。经过了约半小时的车程，我们在老师的带领下来到了位于千佛山校区的机械类实验室。

这次的实习我们总共参观了三间实验室。

我们首先来到第一实验室，老师向我们展示了一些传统的加工方式，传统车床，加工齿轮的滚齿机，铣床，牛头刨床。随后，老师向我们展示了测量表面粗糙度的仪器，精密测量的三坐标测量仪以及放大倍数很高的超级显微镜。三坐标测量仪是指在一个六面体的空间范围内，能够表现几何形状、长度及圆周分度等测量能力的仪器，又称为三坐标测量机或三坐标量床。三坐标测量仪又可定义“一种具有可作三个方向移动的探测器，可在三个相互垂直的导轨上移动，三坐标测量仪的测量功能应包括尺寸精度、定位精度、几何精度及轮廓精度。

第二间实验室与第一间相反，展示的是一些先进的特种加工方法，不同于传统的机械类加工方式，在这所实验室中，机

械零件的加工方式主要是利用电能、热能、声波等新型工具，来高效节能快速安全的完成加工零件的工作。

由于时间原因，老师只向我们详细介绍了电火花加工的几类机器：电火花加工时，脉冲电源的一极接工具电极，另一极接工件电极，两极均浸入具有一定绝缘度的液体介质中。工具电极由自动进给调节装置控制，以保证工具与工件在正常加工时维持一很小的放电间隙。当脉冲电压加到两极之间，便将当时条件下极间最近点的液体介质击穿，形成放电通道。由于通道的截面积很小，放电时间极短，致使能量高度集中，放电区域产生的瞬时高温足以使材料熔化甚至蒸发，以致形成一个小凹坑。

数控电火花成形加工：该方法是通过工具电极相对于工件作进给运动，将工件电极的形状和尺寸复制在工件上，从而加工出所需要的零件。

精密电火花线切割加工：该方法是利用移动的细金属丝作工具电极，按预定的轨迹进行脉冲放电切割。按金属丝电极移动的速度大小分为高速走丝和低速走丝线切割。

最后我们来到了高级数控机床实验室。其中很多均是从国外数控机床公司进口的，其中一台德国进口的数控机床能实现五个方向的运动，使加工产品的适应性更强；有的机床转速能达到6000—8000r/s，远远高于普通机床，因此在生产过程中，效率更高，精度更高。其中还有几台机床是xxxx大学和沈阳机床厂联合设计定制生产，价钱高，转速快，让我们感叹学校机械专业技术的先进。

参观完最后一个实验室，我们的第二次实习到此也就告一段落。这次的实习让我认识了很多的机械制造工具，开阔了眼界，也了解了很多关于实际操作生产零件的流程，获益良多。

## 大学生参观报告篇三

xx年xx月xx日，我们参观了xx有限公司。通过对工厂、车间的亲身走访，我对所学的专业有了进一步的了解；使我初步了解印染厂加工的常见纺织品；同时，我们的领队老师也给我们讲解了许多染整加工中的工艺流程及特定过程中所需的工艺条件、基本设备。通过这次使我不但增强了理论水平，还要提高了我运用理论知识去解决实际的生产的问题的能力。

实习完毕后，我又搜索和查阅了相关的资料，加深了对专业知识的了解，并具体了解了几类纺织品的染整工艺加工过程，初步理解了轧染的基本工艺流程。下面我就举棉织物的轧染和丝绸的印花加工两例进行分析。

### 织物染色基本工艺

织物的染色方法主要分浸染和轧染。浸染是将织物浸渍于染液中，而使染料逐渐上染织物的方法，它适用于小批量多品种染色。绳状染色、卷染都属于此范畴。轧染是先把织物浸渍于染液中，然后使织物通过轧辊，把染液均匀轧入织物内部，再经汽蒸或热熔等处理的染色方法，它适用于大批量织物的染色。染色是在一定温度、时间、pH值和所需染色助剂等条件下进行的。用于棉织物染色的染料主要有直接染料、活性染料，还原染料、可溶性还原染料、不溶性偶氮染料、硫化染料等。

绍兴志仁印染厂主要是对棉麻、粘胶织物的染色以轧染为主，而杭州华泰丝绸印染集团主要是对真丝织物的印花为主。

### 棉织物的轧染加工和丝绸的印花加工

连续轧染一般分为练漂、染色、印花、整装四个，主要生产车间。

练漂设备(前处理): 烧毛机(气体烧毛机、铜板烧毛机)、煮练机(平幅、绳状)、氧漂机、氯漂机、丝光机。

染色设备: 热熔染色机、卷染机、红外打底机、显色皂洗机。

印花设备: 平网印花、圆网印花、滚筒印花、转移印花、数码印花。

整装设备: 定型机、拉幅机、磨毛机、压光机、预缩机、码剪机。

1、棉织物原布检验——翻布打印——缝头——烧毛——(退浆——)煮练——漂白——丝光——烘干)。

烧毛: 烧毛的目的在于烧去布面上的绒毛, 使布面光洁美观, 并防止在染色、印花时因绒毛存在而产生染色不匀及印花疵病。织物烧毛是将织物平幅快速通过高温火焰, 或擦过赤热的金属表面, 这时布面上存在的绒毛很快升温, 并发生燃烧, 而布身比较紧密, 升温较慢, 在未升到着火点时, 即已离开了火焰或赤热的金属表面, 从而达到烧去绒毛, 又不操作织物的目的。

退浆: 纺织厂为了顺利的织布, 往往对经纱上浆以提高强力和耐磨性。棉织物上的浆料可采用碱退浆、酶退浆、酸退浆和氧化剂退浆等方法, 将其从织物上退除。

煮练: 棉织物经退浆后, 大部分浆料及部分天然杂质已被去除, 但还有少量的浆料以及大部分天然杂质还残留在织物上。煮练是利用烧碱和其他煮练助剂与果胶质、蜡状物质、含氮物质、棉籽壳发生化学降解反应或乳化作用、膨化作用等, 经水洗后使杂质从织物上退除。

的损伤。棉织物常用的漂白方法有次氯酸钠法、双氧水法和亚氯酸钠法。

丝光：丝光是指棉织物在室温或低温下，在经纬方向上都受到张力的情况下，用浓的烧碱溶液处理，以改善织物性能的加工过程。棉织物经过丝光后，由于纤维膨化，纤维纵向天然扭转消失，横截面成椭圆形，对光的反向更有规律，因而增进了光泽。

染色：染色是借染料与纤维发生物理或化学的结合，或用化学方法在纤维上生成颜料，使整个纺织品具有一定色泽的加工过程。染色是在一定温度、时间、pH值和所需染色助剂等条件下进行的。染色产品应色泽均匀，还需要具有良好的染色牢度。

整理：棉织物整理包括机械和化学两个方面。前者有拉幅、轧光、电光、轧纹以及机械预缩整理等。后者有柔软整理，硬挺整理、增白整理以及防缩防缩整理等。

## 感想和体会

当我参观完绍兴志仁印染厂、杭州华泰丝绸印染有限公司，不但深化了课堂知识，还得到了许多课堂上学不到的东西。在学习了染整工艺过程后，参观了工厂的染整的整个过程，熟悉了基本工艺过程和染整设备，对今后的学习和工作肯定会有很大的帮助。心理感觉压力很大的，离找工作的日子越来越近了，虽然那些公司的环境不是很好，但体验到了工作的生活，发现自己今后要学习的东西还很多，我会在以后的学习中更加努力，学到更多的知识，然后努力工作，展开自己新的生活旅程！

## 大学生参观报告篇四

参观实习是建筑专业基础必修的实践性教学环节。通过实地参观，我们对建筑工程的施工现场和施工方式有了更进一步的了解。开拓了我们在实际工程方面的知识面，并且激发我们对本专业后续课程知识的求知欲。为今后的课程学习打下

了良好的基础使我们更加了解建筑学专业，培养对专业的热爱，增加学习本专业的自信心。

认识建筑结构，建筑材料，建筑机械。了解某些结构的施工工艺。结合结构课上学习的知识，使理论与实际结合起来。

20xx年xx月xx日

xx人民路建筑工地

我参观的是一个大厦的施工现场，这座大厦叫安商大厦，我参观时建筑工地上正在建造。目前裙楼已经完成五层，塔楼完成了八层，可以说工程的进程还是比较快的。

以前，钢筋、混凝土、模板、脚手架这些东西，我们都是只是在书本上看到。参观工地最直接的感觉，就是书本上的例子一个个都在眼前。在这里，我们可以看到建筑工人们是如何戴着手套绑扎钢筋，如何浇筑混凝土的以及如何搭建和拆除脚手架的。

我去的时候，工人们刚刚绑扎好了钢筋，准备支起模板来浇筑混凝土。工人首先检查模板支撑的稳定情况，特别注意检查用斜撑支撑的.悬臂构件。先把模板湿润，然后开始浇筑。而且还要边放料边振捣，振捣要及时密实，千万不能漏振，否则会出现质量问题。比如蜂窝、麻面等外观质量问题。

浇筑完混凝土，接下来就是养护了。养护的意义在于提供水泥水化作用必须的适当的温度，湿度条件，以保证正常的水化作用。混凝土养护不及时，不充分，易产生收缩裂缝、降低强度，而且影响混凝土的耐久性和其它各种性能。养护方法按其养护工艺分为自然养护和蒸汽养护两大类。自然养护又分为浇水养护，带膜养护，太阳能养护。在混凝土养护过程中，如果发现遮盖不好、浇水不足、以致表面泛白或出现干缩细小裂缝时，要立即仔细加以覆盖，加强养护工作，充

分浇水，并延长浇水日期，加以补救。因为现在是冬季，在养护混凝土时还要注意保温，所以工人们还在浇筑好的混凝土上盖上了草帘。

通过这次实习，我增强了实践能力。离开了书本，切身来到工地才真正感受到实习的必要性，也使我认识到基础知识的不扎实。实习中我看到了建筑材料的不必要浪费，这一方面与工人的节约意识有关，一方面也与监管人员的统筹管理有关。如果能够有效的节约资源，那么或许可以产生更多的经济利益。另外，施工现场内外堆放着一些建筑垃圾，这些建筑垃圾的堆放既不美观又污染环境。能否将这些建筑垃圾回收利用，变废为宝也是我们可研究的一个问题。总之，目前，我认为很多工程在施工管理中还存在很多不足。我也希望自己能在未来的学习中探索出更多更好更有效的组织管理方法，工作后将其运用进去，做出优良的工程。

## 大学生参观报告篇五

实习地点：包头轨枕公司

指导老师：\*\*\*老师

通过这次对轨枕厂的认识实习，是我们对轨枕生产的主要设计和工艺流程，运输联系、工厂布局，轨枕冶金企业的车间组成和总图布置，机械化运输及装卸设备等，有一较全面的感性认识。并对总图设计专业所涉及的范围和主要内容能有所了解，以便为以后课程的学习打下基础。

轨枕厂是国家在“一五”期间建设的156个重点项目之一，1954年建厂，1998年改制为公司制企业，拥有“包钢股份”和“稀土高科”两个上市公司，是我国重要的轨枕工业基地和最大的稀土工业基地，是内蒙古自治区最大的工业企业。目前，包钢轨枕产业已形成一、二炼钢两大体系，板、管、轨、线四条生产线的格局，具备年产钢850万吨以上的能



力，轨枕产品包括冷轧薄板、热轧薄板、无缝钢管、重轨及大型材、高速线材等63个品种1970个规格，是全国三大钢轨生产基地之一和品种规格较为齐全的无缝钢管生产基地。稀土产业具备年产稀土精矿10万吨、稀土产品折氧化物5.5万吨以上的生产能力，主要产品包括稀土精矿、稀土化合物与稀土金属、钕铁硼永磁体、稀土抛光粉、镍氢动力电池等53个品种155个规格，是全国最大的稀土生产、科研基地和重要的稀土信息中心。

通过十四天的学习参观及查阅相关资料初步了解到了轨枕冶炼的基本生产知识，包括炼钢炼铁的工艺设备情况，以及对炼钢炼铁的工艺流程有更深刻的认识。

选矿：就通过一系列的物理方法从低品位铁矿中得到铁精矿粉。把从矿山采来的铁矿分步粉碎到合适的粒度过筛，再在巨大的水洗池中洗去能溶物质初步提高纯度，最后通过磁选得到精矿（特别说明一下，由于白云铁矿富含稀土，磁轴正方向旋转选出的是铁矿，而逆方向旋转选出的是稀土矿。稀土矿做为稀土提炼的原料）。

烧结：就是把铁精矿粉造块，为高炉提供精料的一种方法。是利用铁精矿粉、熔剂、燃料及返矿按一定比例呈三明治状平铺在烧结带上烧结炉内烧结制成块状冶炼原料的一个过程。这两个流程主要因为我国的铁矿以贫矿为主，不具备直接冶炼的条件，需要提高品位才符合条件。

炼铁：高炉冶炼是把铁矿石还原成生铁连续生产过程。高炉是横断面为圆形的炼铁竖炉。用铜板作炉壳（铜的导热性好、耐腐蚀），壳内砌耐火砖内衬。高炉本体自上而下分为炉喉、炉身、炉腰、炉腹、炉缸5部分。高炉生产时通过传送带把铁矿石、焦炭和熔剂等固体原料按规定配料比传送到炉顶由串罐无料钟（可保持炉压不变的情况下入料）送入高炉，并使炉喉料面保持一定的高度。焦炭和矿石在炉内形成交替分层结构。为了实现炉温稳定充沛，生铁合格，高产低

耗的目的，还需从位于炉子下部沿炉周的风口吹入经预热的空气和煤粉、重油、天然气等辅助燃料。在高温下这些燃料中的碳同鼓入空气中的氧燃烧生成的一氧化碳和氢气，在炉内上升过程中除去铁矿石中的氧，从而还原得到铁，铁矿石中未还原的杂质和石灰石等熔剂结合生成炉渣，二者定期通过铁渣混合口排出。通过撇渣器实现渣铁分离，铁水通过铁水罐车运送去脱硫与加料或放置在混铁炉下准备炼钢。炉渣经水冲渣排入渣池，通过渣水分离，炉渣排走，热水做为我们包头的部分地区供暖。高炉冶炼过程中产生的副产品——高炉煤气做为低热值气体燃料供热风炉、加热炉、焦炉、锅炉等的燃料。

**炼钢：**炼钢就是铁水通过氧化反应脱碳、升温、合金化的过程。它的主要任务是脱碳、脱氧、升温、去除气体和非金属夹杂（如S、P等）合金化。现代炼钢以转炉炼钢法为主，这种炼钢法使用的氧化剂是氧气。把氧气通入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出大量的热量，可使炉内达到足够高的温度。因此转炉炼钢不需要另外使用燃料。转炉炼钢是在转炉里进行。转炉的外形就像个梨，内壁有耐火砖，压缩氧气从这些炉顶吹向炉内，叫做氧气顶炉炼钢法。开始时，转炉处于水平，向内注入1300摄氏度的液态生铁，并加入一定量的生石灰，然后吹入氧气并转动转炉使它直立起来。这时液态生铁发生剧烈的反应，使铁、硅、锰、碳、磷、硫氧化生成炉渣和相应的废气。过一段时间后钢已炼成，停止通氧，并把转炉转到水平位置，把钢水倾至钢水包里，再加脱氧剂进行脱氧。这样钢就炼好了！另外还有平炉炼钢法和电炉炼钢法，平炉炼钢法多已淘汰故不再说。电炉钢多用来生产优质碳素结构钢、工具钢和合金钢。这类钢质量优良、性能均匀。在相同含碳量时，电炉钢的强度和塑性优于平炉钢。电炉钢用相近钢种废钢为主要原料，也有用海绵铁代替部分废钢。通过加入铁合金来调整化学成分、合金元素含量。

**轧钢：**在旋转的轧辊间改变钢坯形状的压力加工过程。

总结：通过这次参观实习使我对包钢有了大体的认识，进一步了解了轨枕生产的主要设计及工艺流程、运输和车间布置。这次认识实习使我了解了工艺流程对厂址选择及车间布置的决定作用，认识包钢是我们人生的一大财富。包钢的科学选址和合理布局、先进的生产线，都给我们留下深刻的印象，这将对我们今后的工作产生重大的影响。在指导老师详细的解说下我还萌生改进的想法，通过我的不懈努力或许将来能设计出一种新的材料，从而降低成本。