

2023年金工拆装实训报告(大全5篇)

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

金工拆装实训报告篇一

通过这次两天拆装实习，让我深刻的体会到做任何事情都必须认真对待，都必须付出汗水和努力。当然这次实习也达到了我预先的目的，让我对发动机及变速器等汽车大型组件有了一个很深的认识，以前只有在课本上的感观性的认识，这次则是实践中的深入性的认识。通过这次实习使我们学到很多书本上学不到的东西，多多少少的使我们加深了对课本知识的了解。

这次拆装实习不仅把理论和实践紧密的结合起来，而且还加深了对汽车组成、结构、部件的工作原理的了解，也初步掌握了拆装的基本要求和一般的工艺线路，同时也加深了对工具的使用和了解。提高了我们的动手能力，而且也增进了我们团队中的合作意识，因为发动机不是一个人就能随便能够拆卸得下来的，这就需要我们的配合与相互间的学习，通过这次实习我们收获颇丰，不仅是知识方面，而且在我们未来的工作之路上，它让我们学会了如何正确面对未来工作中的困难与挫折，是一次非常有意义的经历。

金工拆装实训报告篇二

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白

了许多。

一个不接触工厂,不接触机器的工科人的经历是不完整的,所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台,让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知,进而了解和热爱。

第一项,我们要进行最累一项工种—钳工,老师告诉我们,钳工是完全靠手工来制作出各种零件,是最能锻炼一个人动手能力,一些机器加工不了的零件,都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识,它作用广泛,如切削加工前的准备,机器装配前的准备,某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种,应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具,保护自己,列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的,要时刻小心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳,用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的,所以很兴奋。不过我很快意识到要真正能够掌握它,还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培,慢慢地我们开始体验出巧劲如何用,看着锯痕的加深,内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工,由于我们这组锯出来的面比较平,所以锉的过程并没花费很长时间。不过在后来把圆柱体变成六面柱体的时候,还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。

钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上

午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许许多多。

第二项是车床。老师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头，常用设备为卧式车床。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。

在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过老师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的进步促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

可见，理论重要，但是实践更重要！

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗！在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，可以达到“以柔克刚”的目的，但由于能量来源、经济性的考虑，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触情况下产生电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，我们受益匪浅，本次的金工实习——令人难以忘怀。九次的金工实习带给我们的，不仅仅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，使这次实习达到了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人建议。

1. 延长实习时间,总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大。
2. 十分先进的设备没有见到。

最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解,和不倦的帮助,这些给了我很大的提升,谢谢你们.

金工实习报告总结1000字【二】

二零一二年三月五日至三月十六日我们生物工程专业进行了为期十天的金工实习。因为是第一次参加实习我们都感觉兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知

我们有点不知所措，但是通过为期一周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。

开始的第二天，我们带着兴奋的心情，迫不及待地赶到工程训练中心。第一天的内容比较简单，但也非常重要，是由老师讲解实习的内容以及应该注意的事项。然后我们就开始了第一周的冷加工。冷加工包括四个工种：钳工，铣刨磨，车工以及数字控制。

第一个内容是钳工，这次该我们用力气了。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。首先我们先看了一段视频以了解钳工的基本工作内容以及发展。然后每人领了一块铁榔头自己动手加工自己想加工的东西。已经忘了钳工是最累人的工种了，我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工到一半的榔头进行抛光。后来我们又进行了划线、打孔和绞螺纹。在师傅的帮助下，我们都很顺利地完成了任务。

在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。第二天的工作内容是铣刨磨。早上，我们班分成了两个组进行铣工的实习。我们组的师傅是一个非常耐心的老师傅。在自己动手加工之前，师傅都给我们介绍了很多关于铣床的构造原理以及操作注意事项。然后才让我们自己动手操作，在操作时，师傅也在旁边加以指导。通过加工，就把原坯料加工成榔头的基本形状。

看起来很简单的事情，要注意的事情也有很多，稍不留意可能就会有危险。下午的时候，我们把早上铣工未完成的工作做完之后，就在师傅的指导下，对刨床进行了简单的认识。整个一天的工作都很轻松，下午结束得也很早，我们还和师

傅进行了合影。真的是很有纪念意义的一天啊。

第三天，我们实习车工，当然了还是要先学习安全操作规程，这是安全的需要。车床是这四种车床中最危险的了。首先还是要学习安全技术操作规范。学习完了就可以听师傅讲了，听完师傅讲我对车工以及车床有了更深刻的认识。车工主要加工曲面，几乎各种曲面都可以加工。我们组有五个人，早上我们主要是在师傅的带领下完成了锤把的基本结构车削。内容包括表面的车削，断面的车削，斜面的车削以及滚花的操作。

在师傅的带领下，我们早上就完成了主要工作。虽然那天我们组走得最晚，但是每个人都非常满意。下午的时候，师傅把车床交给我们每个人自己来加工，主要内容就是把斜面打磨。面对着那样的大机器，心里面有点害怕。但是操作起来还是很简单没有什么危险。看着自己的成果还是很高兴的，然后我们又打上螺纹，装上榔头，一把完整的锤子就做成了。

冷加工的最后一天我们要实习的事数字控制技术。数控技术是在近些年发展的一项技术，结合了很多方面的技术。一天的实习使我充分感受到了科学技术的神奇。

第二周的实习内容是热加工。热加工的第一天，也是由老师进行讲解一些关于热加工的主要注意事项。热加工的主要内容包括焊工、锻造、热加工、铸工和综合实践。

第一个内容是焊工，当然还要学习焊工实习教学内容和安全操作规程。更何况师傅说焊工是危险最大的而且可能造成重大事故的工种，所以我们都不敢乱动车间的东西。通过一天的实习我学到了焊接生产工艺过程、特点和应用范围，手工电弧焊机的种类，结构，性能及使用焊条的组成及作用，拴性和践行焊条的性能、结构特点，焊条的牌号及含义，常用焊接形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点及手工电弧焊焊接工艺参数及其对焊接质量的影响，气焊设备的组成及

作用，气焊火焰的种类和应用，焊丝与焊剂的作用，焊接安全技术，当然焊工需要较高的技术性，并不是在一天两天内所能掌握的，它需要在理论的指导下经过长期的实践才能掌握。但是这已经给了我以后实践的基础，我感觉收获真的很大。

第二天我们进行的是热处理和锻造。热处理，主要是为了改善钢料的性能，在师傅的指导下，我们了解了不同冷却方法对硬度的影响，还学会了测量硬度的方法。锻工，说俗一点就是打铁。看是一项很简单的操作但是其复杂程度很高的，虽然工具越来越先进，但是其丰富的文化积淀仍让我们对它小看得不得。锻工虽然跟打铁差不多但比家里打铁的先进多了，加热有自动控温电炉，锻造有空气锤。

还要学习锻工安全技术操作规程。当把钢材料加热到1100度左右一段时间后便可开始进行锻造，开启后，缓慢提起锤头，另一同伴把烧得发白的铁块用火钳夹牢后放在工作台上，控制进垂轻重使铁块在垂下前后左右进给，当铁块变成暗红色后停止锤炼。当然在锻造过程中关键就在火候的控制，锤炼的掌控，以及冷却的方法，能否把三者恰到好处地处理决定着能否锻出高质量的材料，否则就会有锻造缺陷。这里把人类的科技文明得到充分体现，因此锻造确不是一种简单的体力活。

第三个内容是铸工。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。学习完这些我们就可以跟师傅学习铸工了。想不到挖砂也能挖是那么高级。按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑。

在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处。通过学习我

知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好的把废旧资源从利用，这一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。我们主要跟着师傅学习了整模造型，三箱造型和刮砂造型。虽然只是做出了简单的造型，并没有进行浇注，我们每个人还是学习但很多的东西。

金工拆装实训报告篇三

本次使得我的理论知识得亦升华. 这使我大体认识到了发动机内部的总体布局和各零件的样子它们的相对位置亦及它们之间的装配和运做情况.

自动变速器和手动变速器的原理都是相类似的，自动变速器也是手动变速器的升级品。刚拆开变速器的外壳，看到的都是轴和齿轮的结合，看起来很复杂不知从哪里开始拆。随后我们就叫了指导老师跟我们分析和讲解变速器的工作原理以及详细介绍各组件，让我们明白了自动变速器工作的来龙去脉。随后我们便很顺利地拆开。

所以的齿轮、轴以及变速器中的制动器装置，组员之间也讨论学习各组件的工作原理以及它们相互之间是怎么样组合工作的。通过这次实习，不但提高了我们的动手能力，而且也增进了我们团队中的合作意识，因为发动机、变速器不是一个人就能随便能够拆卸得下来的，更不可能只靠一个人顺利地安装原型，这就需要我们的配合与相互间的学习，通过这次实习我们收获颇丰，不仅是知识方面，而且还有在我们未来工作之路上的，它让我们学会了如何正确面对未来工作中的困难与挫折，是一次非常有意义的经历。

金工拆装实训报告篇四

这次拆装实习不仅把理论和实践紧密的结合起来，而且还加深了对汽车组成、结构、部件的工作原理的了解，本站小编收集了拆装实习报告总结，大家一起来看看吧！

本次使得我的理论知识得亦升华. 这使我大体认识到了发动机内部的总体布局和各零件的样子它们的相对位置亦及它们之间的装配和运做情况.

自动变速器和手动变速器的原理都是相类似的，自动变速器也是手动变速器的升级品。刚拆开变速器的外壳，看到的都是轴和齿轮的相结合，看起来很复杂不知从哪里开始拆。随后我们就叫了指导老师跟我们分析和讲解变速器的工作原理以及详细介绍各组件，让我们明白了自动变速器工作的来龙去脉。随后我们便很顺利地拆开。

所以的齿轮、轴以及变速器中的制动器装置，组员之间也讨论学习各组件的工作原理以及它们相互之间是怎么样组合工作的。通过这次实习，不但提高了我们的动手能力，而且也增进了我们团队中的合作意识，因为发动机、变速器不是一个人就能随便能够拆卸得下来的，更不可能只靠一个人顺利地安装原型，这就需要我们的配合与相互间的学习，通过这次实习我们收获颇丰，不仅是知识方面，而且还有在我们未来工作之路上的，它让我们学会了如何正确面对未来工作中的困难与挫折，是一次非常有意义的经历。

为期一个星期的汽车拆装实习(发动机、变速器拆装)在金属的回响中落下了大幕，这也是我人生第一次亲手摸到真实的发动机和变速器，也是在大学期间首次进行的汽车专业课程的实习。总的来说这次为期一周的实习工作是有趣的，而且具有比较高挑战性和非常浓厚好奇感的实践，我相信这次的实习必将会影响到我今后的学习工作，也是我学习汽车专业

的一个转折点，同时我还学习到了很多重要的经验。上了半个学期的汽车构造知识理论课，终于迎来了一次从理论到实践的实习机会，让我深深的感受到“实践是检验真理的唯一标准”的真理性，也体会到了理论与实践相结合的必要性和重要性。

没有实习之前，只是在课堂上听老师介绍各种汽车构件的感性认识，有种“未见庐山真面目”的朦胧感。然而亲自动手拆装书本上所描述的汽车构件之后，让自己更深层次的掌握了相关知识，也基本上理解了发动机和变速器以及与其相关联的汽车构件的工作原理。本次实习的第一个项目拆装发动机，发动机是汽车的“心脏”，也是汽车最基本也是最重要的组成部分。在拆装发动机中，我们组主要拆装了一台丰田宝马m30b35直列6缸发动机，这可是名牌发动机啊！所以我觉得很荣幸能亲手拆装高级的发动机。发动机的外表装有发电机它有齿轮与飞轮相啮合；起动机用于开启发动机的运转；分电器和高压线圈用于提高电压和分配各缸点火的先后顺序；拆开汽缸盖之后就感觉这台发动机的工艺性比较高，因为里面的各零件之间相接的很严密，而且各零件的精度也很高；此发动机的喷油方式是多点电控喷射；在排气管尾部还有氧气传感器。

但是，我们在拆装过程中也遇到了一些问题，我们所遇到的问题就是拆下来容易装上去难，最后还要老师指点才完成了这项任务，造成这个原因主要是我们对整个发动机的各部件的组合以及它们的工作原理理解不够透彻。遇到类似的这些问题也是好事，让我学到了怎么样去处理困难、解决问题，收获到更多的知识。本次实习的第二个项目是拆装变速器，变速器分为自动变速器和手动变速器。我们组主要拆装了一台本田雅阁平行轴式自动变速器。

通过这次两天拆装实习，让我深刻的体会到做任何事情都必须认真对待，都必须付出汗水和努力。当然这次实习也达到了我预先的目的，让我对发动机及变速器等汽车大型组件有

了一个很深的认识，以前只有在课本上的感观性的认识，这次则是实践中的深入性的认识。通过这次实习使我们学到很多书本上学不到的东西，多多少少的使我们加深了对课本知识的了解。

这次拆装实习不仅把理论和实践紧密的结合起来，而且还加深了对汽车组成、结构、部件的工作原理的了解，也初步掌握了拆装的基本要求和一般的工艺线路，同时也加深了对工具的使用和了解。提高了我们的动手能力，而且也增进了我们团队中的合作意识，因为发动机不是一个人就能随便能够拆卸得下来的，这就需要我们的配合与相互间的学习，通过这次实习我们收获颇丰，不仅是知识方面，而且在我们未来的工作之路上，它让我们学会了如何正确面对未来工作中的困难与挫折，是一次非常有意义的经历。

金工拆装实训报告篇五

一、实习目的：

这次的实习，我可谓是获益匪浅。很多知识都是我这两年大学中难以学到的宝贝知识。在这段实习期间，我的与人交际能力方面有了大大的提升，同时也让我对于社会适应能力得到了改善。实习期间，我的专业知识得到了很好的应用，通过各种实践活动让我的专业知识得到更为深刻的印象。在实习中我同时也看到了自己的不足，对于实际操作能力上我还有待于提高，因此我在后期学习生活中应该更加注重这些能力的培养，让自己能在毕业后可以更优秀的踏入社会，迎接挑战！

二、实习时间□xx年x月x日-xx年x月x日

三、实习单位：

四、实习主要内容

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气

喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

接下来的是铣工。这次铣工的要求是作出六个不同方向的六个面，是之达到老师的要求。为此，我们5人一组，开始的对刀等和车床的区别不大，很快就上手了，接下来我们非常小心的固定面，铣面，用分工合作的形式，并没有遇到多大的困难就完成了，只是在那个读图纸和量角度的问题上有点小困难，不过经过很潘老师研究之后就没问题了。我觉得铣工的操作比较简单但需要非常的小心才行。

对刀，读图纸，操作等。着这个操作当中，一定要注意一点，千万别搞错方向，否则，这个机床可能我给撞坏，当时的我差点就出了这个问题，现在还是心有余悸。其余的就没有什么问题的了。

五、实习体会：

通过这次近两个月的实习，我对于实习期间的体会总结主要包括从自身能力、专业技能以及心理成熟方面等。在这家公司实习，我发现自己的专业知识掌握的更加牢固了，同时通过不断的实际，自己的业务能力、专业技能得到了有效的提升，在心理上，我也逐渐走向了成熟，在处理事情上，我能的应变能力增强了。同时，在交际方面，我也得到了锻炼，能够大胆的与人交流、与同事和睦共处。当然，在本次实习中我也发现到了自身存在的不足。譬如：自己的专业知识掌握不够牢固，原先认为只要用心牢记的一些知识就可以应用的很好，然而在通过实践的时候，我发现其实并不是如此的，理论知识还需要与实践相结合才能让工作更具有效率。因此我决定了在以后的学习生活中，自己在对待实践能力培养方面一定要多加注意，一定要多加锻炼自己，努力让自己变得更加优秀，从而能在毕业后尽快的适应这个社会。