

2023年数控机床实验报告 数控机床的实习报告(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。掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。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。

数控机床实验报告篇一

时光飞逝，转眼间我们已经“金工实习”三、四周了。在实习中，我们学到了在课堂上难以学到的东西。在丰富了自己的知识的同时，更重要的是在学习过程中得到了亲自动手的机会。锻炼了动手的能力。在此期间我们付出了汗水，也收获了宝贵的经验。这种感受最为强烈要数在数控车床实习期间。

数控车床就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。

通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。

等到第一个程序终于顺利完成，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，我做的有高脚杯和葫芦，心中陡然升起一股成就感。虽然我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但是还是感觉收获颇多。虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但是我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进给速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过这两周的实习，在现代科学技术突飞猛进、生产的发展越来越多地依靠人的智力和知识的今天，劳动者科学文化素质的高低，对生产的发展、社会的进步有着决定性的影响。我们学的是电气，这对以后的工作都起到了极大的促进作用。另外我也获得了课堂里面得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这些实习过的岗位，但现在所学的和其中的感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。我认为实习应该分配课时多一点，让同学去学习了解更多的工种。另外，金工实习的工种分配的授课时间应该适当减少，应该而更侧重于让我们通过自己动手操作掌握知识。

最后，我还希望学校能够购置多一点先进的工业的设备，让同学们能够多了解一些科技发展的前沿设备，开阔眼界，获得更多的知识。特别是我们这些读电气自动化的，我们的理论完全是要用在实践中，所以对口职业中下厂研究是必须做的事。如果我们对机械一点了解都没有，那么以后真正就业了，要用到机械的时候就麻烦了。总之，我很感谢学校给予我们这样一个机会，让我们有机会在就业前先在工厂环境里面实践一下，对我们以后的发展都起到了不可小觑的作用。

数控机床实验报告篇二

- 1、了解郑州国际会展中心的发展历史；
- 2、参观会展中心各展厅，重点关注各项产品的设计及原理；
- 3、了解机床行业的发展状况；
- 4、收集毕业设计中所需要的素材为毕业设计打下坚实的基础。

二. 实习性质

毕业实习

三. 实习时间

四. 实习地点

郑州国际会展中心

五. 实习地点及概况

1、会展简介

“中原经济区”纳入“国家规划” 蕴藏无限商机与潜力的中部市场

《国务院关于支持河南省加快建设中原经济区的指导意见》明确提出，要加快新型工业化进程，构建现代产业体系，同时还要求坚持高起点推进工业化、城镇化和农业现代化，把加强生态环境保护、节约集约利用资源作为转变经济发展方式的重要着力点，加快构建资源节约、环境友好的生产方式和消费模式，不断提高可持续发展能力，对促进河南三化协调发展意义重大。自此，“中原经济区”被正式纳入《全国

主体功能区规划》，上升到国家战略层面，与“环渤海”、“长三角”、“海西”、“珠三角”等经济区遥相呼应。

中原地区汽车及零部件、轨道交通、高附加值船舶及制造、重型矿山装备、农业机械、起重设备等行业整体竞争力居全国前列，大中型拖拉机、防爆电机、有色金属加工装备等一批产品市场占有率均居全国第一位。以郑州为中心的中原城市群相关产业发展更是日新月异，洛阳，新乡，安阳，南阳，许昌，焦作，平顶山等城市产业集群如雨后春笋。现又时值中部承接东南沿海大规模产业转移，中原地区工业市场的需求将急剧扩大，充满着商机与潜力。

飞速发展的中部地区对机床成套设备的需求量将长盛不衰，持续攀升并具有良好的发展前景。依托天然地缘优势，好博第十六届中原(郑州)国际机床展将助参展商全面接触理想买家。中外品牌将现场展示最前沿的行业技术，是企业学习和获悉最新技术及产品的理想场所。同时，在四万二千平方米，二千余展位的展示区内，品牌云集、新品荟萃，论坛、技术研讨会等同时进行，为与会各方提供最佳解决方案。

好博第十六届郑州国际机床展仍将继续制订更周密的专业观众邀请计划，广泛邀请汽车及摩托车制造、机械制造、机械加工、模具制造、轴承制造、金属加工、航空航天、建筑建材、环保、水处理、石油化工、交通物流、包装印刷、纺织、造纸、五金、橡塑机械、电器制造、钢铁、冶金、重矿、输变电等行业的科研设计、采购供应、质量控制等相关人士到会，预计相关观众将达5.8万人次以上。最让我们自豪的是，经过不懈努力，本会的专业观众及买家数量以及质量一直稳居全国大型机械展前列。

2、 参展范围

a□机床展区：

b□机床功能部件、工具及附件展区：

c□锻压机械展区：

d□模具及配套件展区：

塑料模具、冷冲模、锻压模、压铸模、橡塑模、冶金模等，
模具钢材、金属板材(线材)、铝合金材料、塑胶原料、电极
墨、电极铜料及模具检测设备。

e□相关制造技术与设备： 轴承加工技术与设备、齿轮加工技
术设备、机床热加工技术与设备，锻造、铸造、热处理技术
与设备。

f□铸造机械类：混砂机、造型机、抛砂机、熔化炉、落砂机、
抛丸机、时效设备等

g□计算机应用技术(cad/cam/cae/capp/pdm)类

h□工业货柜、工具柜、仓储、物流设备等。

六. 实习内容

1、数控机床

(1) 主要特点

数控机床是数字控制机床(**computer numerical control machine tools**)的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，用代码化的数字表示，通过信息载体输入数控装置。经运算处理由数控装置发出各种控制信号，控制机床的动作，按图纸要求的形状和尺寸，自动地将零件加工出来。数控机床较好地解决了复杂、精密、小批

量、多品种的零件加工问题，是一种柔性的、高效能的自动化机床，代表了现代机床控制技术的发展方向，是一种典型的机电一体化产品。

数控机床的操作和监控全部在这个数控单元中完成，它是数控机床的大脑。与普通机床相比，数控机床有如下特点：

b□加工精度高，具有稳定的加工质量；

c□可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件；

d□加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；

f□机床自动化程度高，可以减轻劳动强度；

h□对操作人员的素质要求较高，对维修人员的技术要求更高；

i□可靠性高。

(2) 基本组成

数控机床的基本组成包括加工程序载体、数控装置、伺服驱动装置、机床主体和其他辅助装置。

(3) 技术应用

数控机床是一种装有程序控制系统的自动化机床，能够根据已编好的程序，使机床动作并加工零件。它综合了机械、自动化、计算机、测量、微电子等最新技术，使用了多种传感器，在数控机床上应用的传感器主要有光电编码器、直线光栅、接近开关、温度传感器、霍尔传感器、电流传感器、电压传感器、压力传感器、液位传感器、旋转变压器、感应同步器、速度传感器等，主要用来检测位置、直线位移和角位

移、速度、压力、温度等。不同种类数控机床对传感器的要求也不尽相同，一般来说，大型机床要求速度响应高，中型和高精度数控机床以要求精度为主。

2、机器人

(1) 基本介绍

机器人是自动控制机器(robot)的俗称，自动控制机器包括一切模拟人类行为或思想与模拟其他生物的机械(如机器狗，机器猫等)。狭义上对机器人的定义还有很多分类法及争议，有些电脑程序甚至也被称为机器人。在当代工业中，机器人指能自动执行任务的人造机器装置，用以取代或协助人类工作。理想中的高仿真机器人是高级整合控制论、机械电子、计算机与人工智能、材料学和仿生学的产物，目前科学界正在向此方向研究开发。

(2) 能力简介

机器人能力的评价标准包括：智能，指感觉和感知，包括记忆、运算、比较、鉴别、判断、决策、学习和逻辑推理等；机能，指变通性、通用性或空间占有性等；物理能，指力、速度、可靠性、联用性和寿命等。因此，可以说机器人就是具有生物功能的实际空间运行工具，可以代替人类完成一些危险或难以进行的劳作、任务等。

(3) 功能分类

诞生于科幻小说之中一样，人们对机器人充满了幻想。也许正是由于机器人定义的模糊，才给了人们充分的想象和创造空间。

中国的机器人专家从应用环境出发，将机器人分为两大类，即工业机器人和特种机器人。所谓工业机器人就是面向工业

领域的多关节机械手或多自由度机器人。而特种机器人则是除工业机器人之外的、用于非制造业并服务于人类的各种先进机器人，包括：服务机器人、水下机器人、娱乐机器人、军用机器人、农业机器人、机器人化机器等。在特种机器人中，有些分支发展很快，有独立成体系的趋势，如服务机器人、水下机器人、军用机器人、微操作机器人等。目前，国际上的机器人学者，从应用环境出发将机器人也分为两类：制造环境下的工业机器人和非制造环境下的服务与仿人型机器人，这和中国分类是一致的。

空中机器人又叫无人机器，近年来在军用机器人家族中，无人机是科研活动最活跃、技术进步最大、研究及采购经费投入最多、实战经验最丰富的领域。80多年来，世界无人机的发展基本上是以美国为主线向前推进的，无论从技术水平还是无人机的种类和数量来看，美国均居世界之首位。

3、磨料磨具

(1) 概述

磨料磨具，是磨料和磨具的统称，包括磨料产品和磨具产品。磨料磨具素有工业牙齿的美称。在磨削时常用磨料或磨具作为磨削工具对需加工的零件进行机械加工，而达到一定的技术要求。

(2) 分类

a□磨料分类

其中磨料产品主要分为刚玉磨料和碳化硅磨料两大类；

b□模具分类

磨具是用以磨削、研磨和抛光的工具。大部分的磨具是用磨

料加上结合剂制成的人造磨具，也有用天然矿岩直接加工成的天然磨具。磨具除在机械制造和其他金属加工工业中被广泛采用外，还用于粮食加工、造纸工业和陶瓷、玻璃、石材、塑料、橡胶、木材等非金属材料的加工。磨具按其原料来源分，有天然磨具和人造磨具两类。

(3) 用途

研磨，抛光，打磨，清洁，切割，钻孔。

七. 实习感想

我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生产生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知知识的形成和协调的发展，帮助自我完善。使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”

在观察时可以看到我国在很短的时间内机械行业得到了迅猛的发展,并取得了骄人的成绩,在很多方面一些高端技术得到很好的应用,技术得到了革新,更好的为社会经济发展服务,我由衷为我国科技的发展而骄傲。

我们应清醒的认识到我国在科技领域核心技术上有着严重的不足,虽然取得了不错的成绩,我国在很多方面都依附在别国的技术之上。因此,我国应该开发我们自己的核心技术,不受制于人。加大资金投入,科技投入人才投入,只有这样我国才能走在世界科技的前沿。

本次实习使我更加清楚本专业将来的就业走向和发展前景。在将来的工作中,不要一味的对公司要求更多,只要你做到一定的岗位时,随之而来的薪酬都会有的,在工作岗位上我要刻苦工作、踏实能吃苦,关键一点是坚持,无论什么工作刚开始时都是在基层的,非常的苦,要有一定的抗压能力,

另外一点就是工作中的爆发力潜力。无论在学习、生活、工作等方面，踏实认真是关键，社会就像是一块试金石，检验我能否将所学理论知识用到实践中去，关系到我将来能否顺利的立足于这个充满挑战的社会，而踏实认真是一切的基础，人生的伟大在于把每个小事都认真对待，这也是我所缺少的。我相信只要自己不放弃，坚持自己的理想，以后自然而然会取得一定的成功。

数控机床实验报告篇三

寒冷的十二月悄悄地来临了，我们班级为期两周的数控车床编程与加工实践教学课程也开始了。南昌这个地方的十二月虽然，十分的寒冷，我们学院给我们发放的. 实训服又十分的单薄；但是，我们全班同学都没有被寒冷的天气打到，我们每一个同学每天的8点20准时去我们学院的数控铣床与车床实训基地，进行我们班级为期两周的数控车床实践教学课程，从来没有人不愿意去的。在实训期间，对于老师安排给我们的任务，我们每个人都是保质保量的完成了。并且，有的人还超额完成了任务。这次实训的学习后，我们每个人都在数控车床这方面增强了许许多多的知识，至少每一位同学都能够独立操作数控车床加工零件了，并且加工出来的零件可以达到要求的尺寸。还有通过本次实训学习，让我们知道了我们在教室里学习的fanuc系统的数控车床编程和华中数控系统的数控车床编程的不同点，并且我们把这些不同点都很好的掌握了，可以说现在不管是使用fanuc系统编程，还是使用华中数控系统编程零件，我们都是可以十分灵活的编写出来的。并且，一定是可以拿到数控车床上加工出来我们需要的零件的。为期两周的数控车床实践教学课程就在我们十分不舍的心情中结束了，实训的结束那就面临着我们实训报告的开始，这两周的实训也让实训报告的丰富打下了基础。

通过实训，让同学们在学习了数控车床的理论知识课程的同时，能够好好的整体认识一下数控车床；并且，熟练掌握数

控车床的操作和日常维护与常见的故障的判断和处理。进一步的让我们掌握数控车床编程在实际生产中的应用和实际生产中加工零件的方法；其次，让我们可以更好的接触数控车床的加工，使得我们不会对数控车床加工零件的陌生，为我们以后出去工作积累经验。主要是可以让我们系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。其次，本次实训是学院安排的理论和实践结合教程的教学任务，也是我们必须的学习计划。

第十五周的实训开始之前，带领我们班级实训的吴老师和邓老师就和我们全班同学进行了一个见面会，在此次见面会上吴老师和邓老师就向我们说明了本次实训课程有以下几点规定：

- 1、 实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力。
- 2、 所有参加实训学习的同学，到实训基地操作数控车床一律需要穿实训服；并且，女生需要戴帽子。如果，没有穿实训服来实训基地的学生，被抓到一次将在实训成绩上扣除10分予以惩戒。其实，穿实训服到实训场地实训也是为我们的安全做保证，因为由于没有按照规定穿戴好实训衣物和佩戴好帽子，而引发的安全事故已经发生了太多了，并且这些事情就发在我们身边。因此，老师要求我们穿戴实训服也是为我们着想。
- 3、 实训期间严禁同学们私自离开实训岗位，并且离开实训场地；如果，被抓到了将在实训成绩上扣除10予以惩戒。
- 4、 实训数控车床加工期间，严禁两个人一起操作一台机床。这也是为了我们的人身安全考虑，并且，这也是国际上，明文规定不允许的。

5、 严禁不向老师请假，私自离开实训场地和不到实训场地上课。否着，与以扣除实训成绩10分为惩罚。 向老师请假必须得到了老师的批准，才能算是请假合格。否着，与以扣除实训成绩10分为惩罚。

6、 严禁违规操作数控车床。 按时按要求上交任务工件。

（一）、数控车床实训内容：

- 1、 数控车床操作面板的熟悉。
- 2、 数控车床的基础操作。
- 3、 数控车床刀具的选择与安装。
- 4、 数控车削编程学习与练习。
- 5、 数控车床对刀的练习。
- 6、 数控车削加工学习与练习。
- 7、 数控车床零件加工程序的输入练习与考试。
- 8、 数控车床零件加工的练习与测试。
- 9、 根据零件图进行编程与零件加工的练习与测试。
- 10、 螺纹零件的编程与加工。

（二）、数控车床实训任务：

- 1、 书本《数控加工综合实训教程》中，第14页图1-7的外螺纹零件的编程与加工。
- 2、 书本《数控加工综合实训教程》中，第17页图1-8螺纹轴

零件的编程与加工。

3、书本《数控加工综合实训教程》中，第10页图1-4双头阶梯轴零件的编程与加工。

- 1、 一组一台能够正常使用的数控车床。
- 2、 一组一副能够正常使用的游标卡尺。
- 3、 一组一副能够正常使用的螺纹的通规与止规。
- 4、 一些大小合适的尼龙棒。

数控车床实训开始之前，老师先让我们自由熟悉了数控车床的操作面板。在我们都熟悉了之后，老师给我们进行讲解数控车床的基础操作。其中，包括数控车床的开机、关机、手动与增量控制数控车床的进给、回零点、控制主轴运转、零件程序的输入、毛坯的装夹和刀具的安装等一切基础操作。在讲解完成这些基础操作之后，老师也让我们练习了下这些讲解的基础操作；并且，老师还对我们进行了数控车床基础操作的考核。基础操作考核完成之后，老师又给我们安排了数控车削的编程课，让我们学习数控车削的编程知识和练习编程。我们在教室里练习了一段时间的编程之后，老师又把我们带回到数控实训基地进行数控车床对刀的练习，为以后的数控车削加工打好基础。在我们基本都掌握了数控车床的对刀之后，我们开始了本次实训实训的重头戏—数控车削加工。我们每一个小组都认真、紧张的进行着加工零件的练习，基本上每一个人都进行过数控车削加工的练习。在我们实训结束的前三天的一个早上，老师给我们下达了本次数控车床实训的任务，加工书本《数控加工综合实训教程》中的三个零件；并且，在实训结束的那一天上交，这次加工的零件将会进行打分。接到本次任务之后，我们每一个小组的每一名组员的是认认真真的去完成，大家一起讨论零件的加工程序、一起商量零件加工的工序。大家都各自发表自己的想法，在

一起找到合适的方法；实在解决不了的难题我们会虚心的向老师请教，可以说实训基地里充满了一份浓烈的学习氛围。在实训结束那天我们每一个人都自信满满的上交了自己加工完成的零件给老师，每一名同学都完成了自己的任务；并且，每个人都收获到了不错的知识。我相信，在以后大家一定会好好利用这些知识的。

真是“光阴似箭，时光如梭”呀，为期两周的数控车床实训就这么一眨眼就结束了。回顾这两个星期的实训，还真让我学习到了十分十分多的知识，也增涨了我的许许多多数控车削编程与加工方面的能力。

通过本次数控车床的实训让我更加的了解清楚了数控车床，对数控车床的操作与维护方面有了一个全新的认识。本次实训也让我知道了数控车床装夹毛坯的方法，数控车床加工零件的合理工序。本次实训还让我明白了数控车床加工零件，应该如何保证零件的尺寸和其他要求。可以说，通过本次实训让我在数控车削编程与加工上，具有初步的独立操作能力。在进行数控车削加工的过程中，让我明白了做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！就好像我在使用数控车床加工我们的任务零件的时候，我在加工螺纹轴零件的时候，我就因为加工时候有一点点小马虎，造成了我做的那个零件直接就报废了。但是，在我做第二次的时候我就小心细致，一点都不马虎，最后我们零件以完美的做成功。并且，这个零件我在实训结束那天把它交上去给老师了。通过本次实训最重要的是培养和锻炼了我的劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我的整体综合素质。并且，让我对安全加工零件的意识有了十分大的增强。

本次实训让我学习到了十分十分多的知识，我也希望以后可以进行更多这样的实训教学。

数控机床实验报告篇四

虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。以下是我在实践期间的一些实习报告以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能有所借鉴。学习过程如下几点是在工厂实践期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

(一)木材的选用工厂最常用的木材还是红木(非洲花梨木)，枫木(美国)，胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”mdf板也是常用的材质之一。

我司很多产品也都可以选用mdf贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材(除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材)，这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

(二)加工方面工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率(一般来说，都需要熟练人工)。虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

(三)喷漆加工白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色(给产品上底色)——底漆——面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，因为pu漆的成本要比nc高，而且如果喷pu漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用nc漆。喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，一定要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

(四) 镭射和丝印目前工厂的最大镭射尺寸为 $320 \times 320 \text{mm}$ ，最小为 $1.5 \times 1.5 \text{mm}$ 。镭射后可以上色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，最好是电子文档。

(五) 包装包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些邪瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在

运输过程中的碰撞和野蛮运输。当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。(六)其他配件五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。另外像eva之类的，也都需要另外采购。心得体会这次的实践，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮助。另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要积极配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

数控机床实验报告篇五

见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，是电子文档。

(五) 包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些邪瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

(六) 其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。

另外像eva之类的，也都需要另外采购。

心得体会

这次的实践，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮助。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要积极配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。