# 2024年专科毕业生实践报告(4篇)

来源：网络 作者：雪海孤独 更新时间：2024-07-10

*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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。专科毕业生实践报告篇一通过实习，能使我们接触生产科研，达到理论...*

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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

**专科毕业生实践报告篇一**

通过实习，能使我们接触生产科研，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，使我们接触与本专业相关的实际工作，增强感性认识，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高实践动手能力，为我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础;同时可以检验编程的能力，为进一步提高教育教学质量，培养合格人才积累经验，并为自己能顺利与社会环境接轨做准备。

在这次的生产实习中，我严格要求自己，虚心学习，争取在各个方面取得更大的进步。学习新知识的过程也是一个自我认知的过程，可以更好的发现自己，提高自己。

在学习中做事。在这次实习期间，严格遵守各种规章制度，做到一下几点：

1、多听，多看，多做看你自己对待这次实习的态度，态度好了，即使自己以前没有学过的知识也可以逐渐掌握。

2、无论做什么，我们都应该以良好的态度对待，相信总会有点收获的，我们应该多看到好的方面，这样才能保持工作的激情。

3、虚心学习在这次实习的过程中，我们会遇到很多问题，不懂的东西就要虚心向老师请教，

实习，顾名思义，在实践中学习。任何知识都源于实践，归于实践，所以，要将所学付诸实践，来检验所学。与社会相挂钩，是检验在校学习成果的好时机。

在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。理论知识与实践相结合，学以致用提高处理实际问题的能力、

这就是我在这段生产实习期间的上点深切体会，这段时间的经历对于我们将来的工作是有着很重要的作用和启示，让我学会了很多，也懂得了很多从生活中没发获得到的知识和道理。

**专科毕业生实践报告篇二**

今年迎来的大学的第二个暑假，我在x月x日来到xx电子厂开始了为期x天的暑期认识实习。最后由于该企业设备的维修以及车间的装修，本次实习被提前至x月x日结束返校。虽然只有短短的x天时间，但是在这段时间里，在企业导师、员工师傅的耐心指导和自己的虚心学习下，对于一些平常的理论知识终于有了一定的感性认识，这对我们以后的学习和工作有很大的帮助。下面是我此次实习的体会，希望给师弟师妹们一些启发。

在整个实习过程中，我每天都有很多新的体会，新的想法，我总结下来主要有以下几点：

上学的时候，自由支配的时间很充裕，可以适时偷懒、放松、外出等;上班的时候，每天都有要完成的任务，同时有一种责任抗在肩上，即使没任务也要到点才能下班。上学的时候可以很有个性，但上班就必须要融入企业、融入社会的文化氛围中，否则很快就会被淘汰。上学的时候很自信，觉得自己将来能干一番事业;上班了，才觉得自己需要学习的东西太多了。在学校，直来直往，犯点错误只会受点教训;出来社会，犯错会比错误本身要承受更大的责任，所以必须少说话，多办事。上了班才知道什么叫做现实，上了班才知道什么叫做生活的艰辛。所以总结下来，个人觉得能作为一名大学生是幸福的，我们需要好好地珍惜大学生活，让大学生涯充实无憾。

从学校走到社会，环境、人群、责任都一下子发生了变化。对于大学生来说确实要做到尽快转换角色，去适应急速的工作时间和节奏，不然很有可能会影响你在工作上的状态。

我们不管到哪家公司，一开始都不会立刻给工作我们做，一般是先让我们看或是做杂货，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很有可能会产生厌倦或乏味无聊的感觉，便产生离开的想法，在这个时候一定要坚持，轻易放弃只会一直恶性循环，更不用提什么晋升了。

我们到企业工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度认真了，工作就不会乏味，学习和工作也就事半功倍。我觉得作为一名社会工作者，需要怀有多听、多看、多想、多做、多请教、少说话这一“五多一少的”态度。工作如此，为人处事也是如此。

**专科毕业生实践报告篇三**

生产实习是高等工科院校重要的实践性

教学

环节，它的目的是使学生加强机械制造生产实践方面的感性认识，通过生产实习将课堂所学的理论知识与工厂的生产实践有机联系起来，便于深化理解和印证扩充所学的书本理论知识，为后续专业课程的学习以及今后的毕业设计打下坚实基础。

本次生产实习在南昌凯马机电工业园进行，实习后整理《生产实习现场笔记》、撰写《生产实习总结》和最终评定实习成绩在校园内完成。

南昌凯马机电工业园特点：单件小批量生产方式，常规机械加工工艺方法实习为主。本届学生进厂生产实习的内容安排如下：

1、了解3~5个典型零件的结构特点，了解该零件在本厂产品中的地位及应用。

2、了解该典型零件的毛坯制取方法，了解毛坯的预备热处理知识和技术要求。

3、了解典型零件主要加工表面的名称、作用和工作环境条件，详细分析该零件的受力情况，针对性的提出有关技术要求，并讨论可以采用哪些工艺措施来达到这些技术要求。

4、学习、了解和现场记录若干典型零件主要表面的加工工艺过程及技术要求，包括：工序名称、设备型号、刀具类型与材料、夹具和辅具的类型、工件定位面和夹紧部位的选择、切削用量的选择、工时定额的确定等等。

5、在对典型零件主要工序进行详细了解和分析的基础上，绘出夹具结构草图、刀具结构草图、机床结构示意图等等。

6、了解典型零件的热处理工序、检验工序、清理工序等辅助工序的安排及其应用。

7、了解机床各主要部件的工作原理及其在机床产品中的地位与作用，了解机床的装配过程。

8、了解机床零件在机械加工过程和整机装配过程中的技术检验方法。

**专科毕业生实践报告篇四**

自从20xx年七月份进厂已经有近x的时间了，为了更好的完成以后我从事的工作在xx分厂和xx公司参加生产实习了近一年的时间，生产实习是对我从事机械工作的`重要环节，是检验我将课本的理论知识与实际生产相结合的部分，同时对自身原有机械知识不足处进行的补充，也是对整个生产过程的认识的了解对以后工作的熟悉。在这即将结束之际，对自身实习过程进行总结。

根据领导安排在大精分厂完成了三个月的实习任务。主要是对零件加工流程的认识。主要为三个部分：大型立车车床，卧式镗床，数控铣床。

1、立车车床，是我实习的开始点，在学校的时候接触到的多是小型车床而这次接触的是最大加工直径能够达到5米的车床，是我第一次见。而且年代也是比较早的，在后来的实习中了解到该车床是为灌装机的灌装缸和其端盖加工零件的，为机器的主要结构，由于是加工零件的半径比较大，对尺寸的加工误差的要求为一般加工要除个别图纸特别要求的。在整个加工过程中，最重要的一步为定位，也是相对费时间的，这也是我认为是机械零件加工的最重要的直接影响加工尺寸和形位的公差。在观察了主要两个零件之后，对于端盖的设计时应当考虑到零件的宽度与夹具的的装夹要求相协调有利于生产：在对缸体的设计时要考虑到凹形的的尺寸与车刀加工过程的是否有干涉的现象或无法走刀的情况。

2、卧式镗床，该设备是我第二个接触的，之前在校期间也没有接触过，只是在课本上提到的对其的真正的各种加工能力和参数不是很清楚。实习期间了解到它的加工零件的形状种类范围蛮大的，而且该设备为定工件走刀具的形式，它的夹具调整比较多样的可以完成复杂的装夹。其在加工中不仅可以完成水平移动面上的加工而且可以完成垂直面上的精确定点加工由其配的数控系统提供。在对镗床加工零件设计时，镗床其主要加工类型为镗孔，因此要考虑到孔的尺寸是否能够进行走刀。零件的形状是否能够实现装夹且定位的误差是否能达到要求的一些注意点。

3、数控铣床，对于数控铣床在学校的时候已经有较多的接触了，对于设计关于数控铣床加工零件的要求，我想是它的加工能力的参数要求，零件的形状尺寸符合加工能力的，在工艺卡上已经有参考的程序了，相对来说，加工过程比较智能了，主要就是定位和补刀量的要求了，考虑到它的加工能力比较强但是在设计时应当尽量避免工件上的加工要求出现需要换刀的尺寸这样出现的误差会比较多。

在xx分厂进行了3个月的实习，对各个零件的加工的工艺卡基本都看过，使我收获蛮多，原来我对加工的工艺部分有了更多的认识和了解，其上的内容比我在校期间制作的工艺卡多了些实际生产的内容。在看图纸时发现自己对尺寸误差和形位误差不是很清晰，这样自己对公差方面的薄弱环节体现出了，有利于自己在该方面的提高，在后来的装配过程中我对公差的理解相对更深了，主要是单个零件不是很直观的体现出误差值的实际影响。

在结束了xx分厂的实习期，被分配到xx公司，xx厂的重要部分主要产品的生产地，我将在这里实习6个月的时间，对饮料公司的生产的主要环节进行学习。我接触的是零件加工部分和装配部分。零件加工部分中的车床部分和小部分的铣床。

在被分配到车床加工实习的时候，对新的东西有些兴趣，在一段时间的了解后，感觉这些东西之前已经有所接触且在学校期间也了解的比较多，对这个环节提不起兴趣，有抵触情绪(这也不是主要原因，刚毕业对自己的职业未来的期待和实际的落差使人彷徨)在分厂领导的谈话交流给我很大帮助。言归正传，其实对于车，铣，磨的加工没有多少好说的基本上就是主要的还是设备的参数和其加工能力的掌握有利于高效的生产，在此期间，我接触到检验这一过程，我感觉这个对于零件的质量的问题最直接表现出来的地方，检验员对于零件的这项检验，在其中会出现许多加工上的问题，主要是加工的尺寸和精度的问题，对这些问题的处理是我了解到许多，这些问题的处理对零件的设计和工艺编制多有很多的反馈，这段时间是去年的，例子好像记不清了。

在完成了3个月的机加工部分(好像不够充分我想也不影响大概吧)的实习后，在今年年初安排到装配组对主产品的装配进行学习。在装配过程中有很多内容，知识点很多各个地方如果多深入的话太多太杂，总结来说之前的多是机械设计的内容的体现，而装配的过程首先是机械原理的应用，其次是装配要求的表现。这些东西中同时各种问题也比较多出现了。

1、如果没记错我接触的第一台机器是xxxx啤酒灌装压盖机，○我去的时候已经装配的差不多了，基本上是在进行出厂调试部分了，我当时做了记录，在这里我想简单的写出当时我记录一些内容，也是对啤酒机调试时候的项目吧：

1、高速运行情况下测试压盖部件的可靠性，实现要求和操作：

a、送盖密度是否符合进瓶速度;

b、带实物(灌装过程)运行测试，送盖过程是否完成，压盖是否达到要求和压盖对瓶压力的安全性

c、标准工具检查是否压盖的效果达到要求和检查压盖完成的效果是否具有连续性(连续打开瓶盖是否达到要求)。

2、整机连续送给线和送出线的连续工作测试：

a由低速和高速的运行测试是否安全完成动作;b检查送瓶线上的灌装和压盖是否完整。在次过程中出现了破瓶现象，现场分析为:压盖压力过大;送瓶导栏空间小;瓶大小误差。初步认定为送瓶导栏空间过小引起的，进行调整转盘与导栏外框的之间的大小，完成后电动运行，进行压盖动作，排除压盖压力问题，对于瓶子自身误差无法调正，只能对导栏参数进行修正，对框架返工修正，考虑到导栏的形状的复杂性进行外框上固定孔进行扩孔这样操作简单了且不影响原有的基本动作。

3、液压，气压系统及其控制路的实现的检测：

a、空运行状态下测试各部分的液压油路是否正常工作和润滑的效果;

b、整机运作，检测各部位气控部件是否正常完成动作和pid控制的实现，这个过程可能要多次调参数(对于转速有点动，低速，高速;对于pid的气、液的平衡)测试动作完成的可靠性。

4、电气控制的调试，主要是转速和这个感应器的工位是否完成整个动作;

5、灌装过程的检查，是否完成设定的这个工位和最后的瓶中液位是否标准;

以上排序不是顺序，其他的还有一些这种调试的细节不作列举了。接下来的有xx啤酒灌装压盖机和易拉罐机，有一个xx白酒电子阀灌装机的调试，还是近期的xxxx啤酒的设备。对于xx百威的机器参加其中的大部分装配过程，基本上装配过程按照设计图纸基本上问题不大了，主要是零件是否合符图纸上的要求，对于配合要求的时候要进行处理比较辛苦，对设计的时候的考虑点之一。

对于整机来说，我想实习的时候能够尽可能多的了解各个部件的机构，它们之间的联系，位置这样的直观上的实际物体与图纸上的二维的联系有很大的帮助。有传动部分的布局和图纸上的原理图之间的联系，还有支架和外框部分的内容。

对于灌装过程我了解到其中的等压灌装过程我认为我掌握的比较多也是理解比较好的部分，还有很多部分需要了解，对于整机的各个实现的动作和运动还有许多不了解和理解的地方，在以后的工作中要尽快的了解重要部分。

至此，实习过程中的一些自己了解到的东西写下。时间真快转眼我进厂快一年了，在这实习期间得到领导的关心和指导收获不少，从刚出校门渐渐融入社会，适应工作给了许多帮助，要慢慢学会“做人做事”的。在车间干活也遇到很多工友和他们工作，带领我让我做下轻松的事，感受很多。在今后的工作中，要多学习，努力完成好好自己的任务，提高自己使自己能够更好的完成自己的工作而努力。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找