

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字(9篇)

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/meiwen/5685591dca5950c09b8e1254a135d72c.html>

范文网，为你加油喝彩！

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇一

- 1.通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。
- 2.熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机箱体，转动轴，齿轮等)的机械加工工艺过程，了解拟定机械加工工艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。
- 3.了解典型零部件的装配工艺。
- 4.了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。
- 5.参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。
- 6.参观工厂的先进设备及特种加工，以扩大学生的专业知识面以及对新工艺、新技术的了解。

二、实习内容与要求

1.机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的整个生产过程情况及生产中的主要工艺文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等)。

2.典型零件工艺

1)箱体零件的加工：了解某机械设备机座、机体的机械加工方法，并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

2)轴类零件的加工：了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。
了解某道工序的具体加工工艺(技术要求，刀、夹、量具，切削液等)。

3)齿轮加工：了解一至2种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加工方法。

3.了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

4.装配工艺：

1)了解机械设备的结构特点及其装配工艺；

2)了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法；

3)了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在现场应用的实例。

三、实习报告

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第1个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声，穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门。且不说车间的一切，首先让我一惊的是车间上方的2个横幅：多浪费一分钱，就少一分钱和今天工作不努力，明天努力找工作。或许这样的口号对我们这些

大学生来说，有点老调和乏味。但我却能感觉到这七、八十年代那些拥有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。

在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。

这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意3个问题：

工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀

1).铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。

2).安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构减少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。

3).粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将

其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用45钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等)

，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用40cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学性能。精度较高的轴，有时还用轴承钢gcrls和弹簧钢65mn等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能。

对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选用20crmnti、20mnzb、20cr

等低碳合金钢或38crmoaia氮化钢。低碳

合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部

强度，热处理变形却很小。处于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常

用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。

我到车间之际工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是

如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。

从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处

理 预加工 车削外圆 铣键槽等 热处理 磨削。在接下来的车间

里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在

配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时，特别要注意轴承和壳体孔同轴。为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的轴承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸，轴承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时，内孔留精铰量，待轴承装配后，再

精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意力要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。在这里，

我比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术

过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养了收

集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工

程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我消除了走向社会的恐惧心理，让我对未来的充满了信心，以良好的心态去面对社会。

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇二

让我获益太多，这次难得的实习机会。终身受用。一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

踏破铁鞋无觅处，好不容易找到一家企业愿意“收留”真得感到无名的兴奋和愉悦。似乎体会到大学生找工作的困难。终于来到南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，想也没有机会得到这么好的实习机会。

彩印厂和纸品厂。主要是其机械厂实习工作。该公司属下企业有机械厂。

以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，机械厂已经有二十多年的发展历史。拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事—秘书及会计—经理管理各个部门。

生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，由于机械厂的设备很先进。主要是某一两个人负责工作流程。这对我解该工厂的生产流程提供了方便。

属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定。因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常高贵，万元以上。

推销，生产部门主要包括。技术，生产，供应，销售。被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

刚好该厂正赶货，实习期间。与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，企业中极其重要。

供应部必需与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，首先。直接影响产品的最终销售。直接影响企业生产运作系统运行，保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”

便向她问了很多很多的问题。说，趁供应部的部长一有空。该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，防止客随人走的情况。

供应部不单要搞好企业外的关心，其次。跟生产实业部门的关系也非常的重要的。

供应部是传达客户信息的主要途径，往往在这时。向生产部门传达顾客的需求。

觉得一提的部门间的设置。觉得工厂的布局很合理，说到供应部与生产车间的沟通。招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一幢大楼里。相互距离很接近。外宾来访时，可以让他见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

有个门，还有一个合理的地方就是供应部所在之处。这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。

去拜访了公司的董事，后来。提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，考虑布局的时候，确考虑到部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到想的问题，更是因为，把运营管理课上学到供应链的知识，实习中体会到思考到。

毕业生机械厂实习总结

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。

熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。同时也了解了本厂的一些情况，保定机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是河北省机械工业龙头企业。

下面我从几个方面简要总结一下我的实习经历

1. 第一周 金一车间实习，机械滑台粗加工车间。首先听取了车间刘主任的讲解，介绍了车间的大概情况，在现场的观察中见到了保定市为数不多的八米龙门刨床，六米龙门刨床，还有我们厂曾经自造的t68和t612卧式镗床，在这要提出的是车间北排挨着大门的两个小型立式车床目前精度很差，工作台表面已有很多破损，噪音也很大，需要进行设备维修。金一车间主要是大型设备，目前主要是完成大型的铸件粗加工和一些外协活的加工，

2. 第二周 金二车间实习，机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了保定为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在0.01mm，全部采用液压传动。不过我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，应该放在恒温室里。还有一台英国newall立式坐标镗，内部采用齿轮传动，除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，20xx年新买的t611，各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3. 第四周 装配车间实习，各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最后一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。张主任说hj50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。通过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”

实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。机床设计人才聘用和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正意义上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就必须与时俱进，不断创新!眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!至此感谢邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是非常重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感谢!

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇三

通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。

熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机箱体，转动轴，齿轮等)的机械加工工艺过程，了解拟定机械加工工艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。

了解典型零部件的装配工艺。

了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。

参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。

参观工厂的先进设备及特种加工，以扩大学生的专业知识面以及对新工艺、新技术的了解。

机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的正个生产过程情况及生产中的主要工艺文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等)。

典型零件工艺

)箱体零件的加工：

了解某机械设备机座、机体的机械加工方法，并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

)轴类零件的加工：

了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。了解某道工序的具体加工工艺(技术要求，刀、夹、量具，切削液等)。

)齿轮加工：

了解一至两种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加工方法。

了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

装配工艺：

)了解机械设备的结构特点及其装配工艺；

)了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法；

)了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在现场应用的实例。

xx莱阳信发机械制造有限公司

公司简介：

xx莱阳信发机械制造有限公司地处胶东半岛腹地xx市区军民路中段，分别距青岛、烟台两个开放城市(机场、港口)100公里，距蓝烟铁路6公里，莱潍高速公路10公里，烟青一级公路2公里，其交通条件便利，自然条件和区位优势得天独厚，电力、水力资源丰富。

公司成立于1998年，是以生产汽车发动机零件为主的民营企业，是目前国内生产规模最大的内燃机飞轮专业生产企业之一，公司厂区占地13多万平方米，注册资金1294.9万元，下设铸造厂、机械厂、动配厂、工业园区，拥有员工300多人。

经营范围：机械(汽车、拖拉机、内燃机配件)制造销售、电子产品研究开发，经营本企业自产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务。批发零售：五金交电、钢材、木材、建筑材料、日用百货等。

主要产品：飞轮总成系列、排气管系列、飞轮壳系列、皮带轮系列共四大系列200多个型号，年产量达百万件，其中主导产品飞轮总成系列达60万件以上。公司拥有现代化设备近400台套。

铸造设备主要有：

z1410造型机、z2410造型机、z148造型机、冲天炉、1.5t中频感应电炉、s136混砂机、q378抛丸清理室、空气压缩机、罗茨制风机等，年铸造吨位量2万余吨。

机械加工设备主要有：

数控车床及加工中心、飞轮加工生产线、管壳类加工生产设备。

公司主要客户：

国内客户：江铃、福田、长城、天津丰田及帕金斯、通用五菱等汽车公司；

国际客户：韩国大宇、美国atp公司及pai公司、意大利fiat公司、法国defontaine公司等。

质量认证：

年通过iso9002：1994质量体系认证；

年通过qs9000：1998质量体系认证；

年通过ts16949质量体系认证。

企业荣誉：

年被评为xx省机械行业连续三年(01-03)销售收入百强企业

年被评为xx省机械行业20xx年百强企业xx市中小信用企业a级纳税信用等级单位市级守合同重信用企业。

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第一个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声，穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门。且不说车间的一切，首先让我一惊的是车间上方的两个横幅：多浪费一分钱，就少一分钱和今天工作不努力，明天努力找工作。或许这样的口号对我们这些大学生来说，有点老调和乏味。但我却能感觉到这七八十年代那些拥有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意三个问题：1)工件的时效处理箱体结构复杂，壁厚不均匀，铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。2)安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构减少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。3)粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用45钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等)，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用40cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学性能。精度较高的轴，有时还用轴承钢gcrls和弹簧钢65mn等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能。对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选用20crmnti、20mnzb、20cr等低碳合金钢或38crmoaia氮化钢。低碳合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部强度，热处理变形却很小。出于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。

我到车间的时候工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处理预加工 车削外圆 铣键槽等 热处理 磨削。在接下来的车间里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时，特别要注意轴承和壳体孔同轴。为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的轴承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸，轴承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时，内孔留精铰量，待轴承装配后，再精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池

都会造成巨大的损失。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。

通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后的生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。在此，我感谢工厂的友情合作，感谢工厂师傅们的精心的教导。为了明天，我会更加努力地奋斗！

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇四

xxxx年的暑假，我有幸到江苏无锡市贤蓉机械配件厂去实习，虽然只有短短的一周，也并没有做什么实质性的工作，但让我把书本与实际的会计学联系起来，也让我在会计上掌握的知识得到了充分的应用。

此次实习可分为以下几个部分：

了解企业财务会计操作要领和企业会计制度，并了解企业生产经营管理状况。

第一，我对企业财务会计操作要领有了初步的了解，结合书本知识。总结如下：

首先，必须具备最基本的会计职业道德。

1、会计职业道德概念

会计职业道德是指在会计职业活动中应当遵循的，体现会计职业特征的，调整会计职业关系的职业行为准则和规范。

2、会计职业道德规范的主要内容

（1）爱岗敬业。要求会计人员热爱会计工作，安心本职岗位，忠于职守，尽心尽力，尽职尽责。

（2）诚实守信。要求会计人员做老实人，说老实话，办老实事，执业谨慎，信誉至上，不为利益所诱惑，不弄虚作假，不泄露秘密。

（3）廉洁自律。要求会计人员公私分明，不贪不占，遵纪守法，清正廉洁。

（4）客观公正。要求会计人员端正态度，依法办事，实事求是，不偏不倚，保持应有的独立性。

（5）坚持准则。要求会计人员熟悉国家法律，法规和国家统一的会计制度，始终坚持按法律，法规和国家统一的会计制度的要求进行会计核算，实施会计监督。

(6) 提高技能。要求会计人员增强提高专业技能的自觉性和紧迫感，勤学苦练，刻苦钻研，不断进取，提高业务水平。

(7) 参与管理。要求会计人员在做好本职工作的同时，努力钻研相关业务，全面熟悉本单位经营活动和业务流程，主动提出合理化建议，协助领导决策，积极参与管理。

(8) 强化服务。要求会计人员树立服务意识，提高服务质量，努力维护和提升会计职业的良好社会形象。

会计人员俗称“账房先生”，这只是表面现象，一个高素质的会计人员必须具备德，能，勤，公，廉，俭六个方面的素质。一方面，要及时了解并熟悉国家制定的各项财务法规，方针，政策，严格执行和遵守经济法，会计法，证券法，税法，审计法等相关法律制度，强化法律意识，提高自身修养。另一方面，还应掌握时事政策知识，财政税务知识，企业管理知识，电脑操作知识等相关知识。高素质的会计人员应当具有实事求是的作风，严肃认真，一丝不苟的作风，行为端庄，生活严谨的作风，讲求实效，雷厉风行的作风，艰苦朴素，大公无私的作风，平易近人，以诚待人的作风。总之，会计职业道德是会计人员从事会计职业的基础，根本。

其次，我学会了看最基本的财务报表，资产负债表，利润表和现金流量表。

1，资产负债表。资产负债表是一张静态报表，反映了该报表截止时间时公司的资金来源及分布状况。对该表的基本分析内容包括了解分析公司当时的财务结构，经营能力，盈利水平和偿债能力。

资产负债表可以提供某一日期资产的总额及其结构，表明企业拥有或控制的资源及其分布情况，即有多少资源是流动资产，有多少资源是长期投资，有多少资源是固定资产，等等；可以提供某一日期的负债总额及其结构，表明企业未来需要用多少资产或劳务清偿债务以及清偿时间，即流动负债有多少，长期负债有多少，长期负债中有多少需要用当期流动资金进行偿还，等等；可以反映所有者所拥有的权益，据以判断资本保值，增值的情况以及对负债的保障程度；可以提供进行财务分析的基本资料，如将流动资产与流动负债进行比较，计算出流动比率，将速动资产与流动负债进行比较，计算出速动比率等。

2，利润表。利润表，是反映企业在一定会计期间经营成果的报表，又称为动态报表。利润表包括两个方面：一方面是反映公司的收入及费用，说明公司在一定时期的利润或亏损数额，据以分析公司的经济效益及盈利能力，评价公司的管理业绩；另一方面反映公司财务成果的来源，说明公司的各种利润来源在利润总额中占的比例，以及这些来源之间的相互关系。

利润是收入与费用之差，对于利润的分析，也是主要从这两方面入手。

3，现金流量表。现金流量表是反映企业在一定会计期间现金和现金等价物流入和流出情况的报表。通过对现金流量表上的有关数据进行分析，比较和研究，从而可以了解企业的财务状况及现金流量情况，发现企业在财务方面存在的问题，预测企业未来的财务状况，揭示企业的支付能力，为企业的科学决策提供依据。

由于现金流量多且杂，分析方法也比较复杂，我只能大概看懂。不过这些在理解书本知识的方面，也有了极大的帮助。

第二，我对企业会计制度有了进一步的了解。

如：第十一条企业在会计核算时，应当遵循以下基本原则：

（一）会计核算应当以实际发生的交易或事项为依据，如实反映企业的财务状况，经营成果和现金流量。

（二）企业应当按照交易或事项的经济实质进行会计核算，而不应当仅仅按照它们的法律形式作为会计核算的依据。

（三）企业提供的会计信息应当能够反映企业的财务状况，经营成果和现金流量，以满足会计信息使用者的需要。

（四）企业的会计核算方法前后各期应当保持一致，不得随意变更。如有必要变更，应当将变更的内容和理由，变更的累积影响数，以及累积影响数不能合理确定的理由等，在会计报表附注中予以说明。

（五）企业的会计核算应当按照规定的会计处理方法进行，会计指标应当口径一致，相互可比。

（六）企业的会计核算应当及时进行，不得提前或延后。

（七）企业的会计核算和编制的财务会计报告应当清晰明了，便于理解和利用。

（八）企业的会计核算应当以权责发生制为基础。凡是当期已经实现的收入和已经发生或应当负担的费用，不论款项是否收付，都应当作为当期的收入和费用；凡是不属于当期的收入和费用，即使款项已在当期收付，也不应当作为当期的收入和费用。

（九）企业在进行会计核算时，收入与其成本，费用应当相互配比，同一会计期间内的各项收入和与其相关的成本，费用，应当在该会计期间内确认。

（十）企业的各项财产在取得时应当按照实际成本计量。其后，各项财产如果发生减值，应当按照本制度规定计提相应的减值准备。除法律，行政法规和国家统一的会计制度另有规定者外，企业一律不得自行调整其账面价值。

（十一）企业的会计核算应当合理划分收益性支出与资本性支出的界限。凡支出的效益仅及于本年度（或一个营业周期）的，应当作为收益性支出；凡支出的效益及于几个会计年度（或几个营业周期）的，应当作为资本性支出。

（十二）企业在进行会计核算时，应当遵循谨慎性原则的要求，不得多计资产或收益，少计负债或费用，但不得计提秘密准备。

（十三）企业的会计核算应当遵循重要性原则的要求，在会计核算过程中对交易或事项应当区别其重要程度，采用不同的核算方式。对资产，负债，损益等有较大影响，并进而影响财务会计报告使用者据以作出合理判断的重要会计事项，必须按照规定的会计方法和程序进行处理，并在财务会计报告中予以充分，准确地披露；对于次要的会计事项，在不影响会计信息真实性和不至于误导财务会计报告使用者作出正确判断的前提下，可适当简化处理。

第三，企业生产经营管理状况。

无锡市贤蓉机械配件厂以生产，加工机械配件为主，有车床，镗床，刨床等，加工分精加工和细加工。会计部门的日常业务就是处理各类加工所发生的账目。

在实习的一个星期中，我知道了会计人员的日常工作情况和工作方式，更加了解了现在所学知识的必要性，增添了我学习的动力。这些，相信对我以后的实习，工作会极有帮助，是一笔可贵的财富，也是我踏上社会的第一步。在这一星期中，我更加了解到了人与人之间的相处模式，该以怎样的态度处理事情，更加知道了会计工作所要求的一丝不苟，分毫不差，更要公正清廉。在工作的同时，要留心观察，认真学习，更要有吃苦耐劳的精神。

或许在这样一个社会中，我只是一只蚂蚁，但我有毅力，有决心，有激情。所以，我觉得我会越走越远！

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇五

在20xx年6月26日——7月2日我们统计07的学生到镇江xx路面机械有限公司进行了认识实习，在5天时间里，我所见到的每一样设备，所做的每一项工作基本上都是以前从来没有遇见过的，但是在师傅们的耐心指导与帮助下，我学习到了很多实用的、有价值的东西，在积累了一些实际工作经验的同时也更深刻的理解到了统计理论知识体系，为今后的学习奠定了坚实基础。在认识实习期里，我的感受和体会有很多，下面，我仅把主要情况做一下汇报，可能有些稚嫩，如果有不妥的地方还请老师批评指正。

一、镇江xx路面机械有限公司及其产品介绍

我公司由江苏华通机械集团公司和华晨中国机械控股有限公司共同出资建立，是我国生产经营路面机械产品和混凝土机械产品的重点企业和骨干企业，为江苏省高新技术企业、外商投资先进技术企业、全国cad应用工程示范企业、全国火炬计划重点高新技术企业、设立国家级博士后科研工作站企业和通过iso9001质量体系认证的企业。公司的前身是镇江路面机械制造总厂。近年来引进德国产数控板材加工中心、数控切割机、瑞典产hmc--800机加工中心和美国产数控折弯机、中国制造zhj.00焊接机器人、卧式铣镗加工中心、龙门铣床、数控车削中心等;配有一座综合计量测试中心大楼、工程机械可靠性试验场、三座标测量仪、发动机试验台架、液压试验台、传动台架等试验检测机构和设备，逐步完善erp(企业资源计划)项目管理和6s(企业现场改善)推行活动。公司所属省级技术中心专业从事路面机械和建筑机械产品开发研究，cad设计技术覆盖率1998年已达100%，并已全面实施capp、pdm技术。这些具有世界先进水平的设备和管理方式，为批量生产高科技、高附加值的路面机械提供了很好的性能和可靠的保证，为新产品的研究、开发、试验工作和实施产品的高新技术产业化提供了必备条件。

arc150m型可移动式沥青混凝土厂拌冷再生设备

为了满足西南山区及边远地区公路建设改造和沥青材料的综合利用需要，xx在成功掌握沥青厂拌冷再生设备制造技术及施工工艺的基础上，研发出适用于山区搬迁方便的arc150m型可移动式沥青混凝土厂拌冷再生设备新产品。该款产品在治理基层纵向裂缝及反射裂缝，消除车辙等结构性病害方面取得创造性成果，除保留了arc300e型沥青厂拌冷再生设备基本特性，实现了铣刨废旧沥青料100%的循环再生利用，避免资源浪费及环境污染，延长沥青面层使用寿命，节省养护时间和设备投资外，还具有降低施工成本、作业效率高、转场搬迁便捷、使用维修方便、节约环保等

显著特点hth3400b型滑模式水泥混凝土摊铺机

该产品是为满足我国高速客运专线及公路建设的需要，并为提高水泥混凝土路面的施工质量和速度，在从美国先进技术的基础上自行研制开发的。为全液压驱动，恒速自动控制、故障自诊断、汉显等功能；功率储备大，重载型液压系统性能可靠，操作简单方便，设有自动驾驶和自动找平控制系统，作业时可一次性完成水泥混凝土摊铺、刮平、振捣、捣固、挤压成型路面，并可完成中间钢筋插入，侧边钢筋插入等工序。

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇六

读了三年大学，然而大多数人对本专业的认识不够，在大二期末学院为我们组织了一个月的见习，但是当时所学的知识涉及本专业不多，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。

去年暑假，学院为了使我们了解机械产品、设备，提高专业知识，开阔视野，了解相关技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，安排我们到机械厂操作实习。

实习内容：

1、掌握机械加工

工艺方面的知识方法

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构选择、用途等。

3、了解机床和数控系统的知识。

4、了解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。

实习要求：

1、遵守常规厂纪，保守厂里的机密。

2、讲文明，懂礼貌，体现大学生的风范。

3、服从领导，听从指挥，尊敬师长，努力工作。

4、认真学习技术，虚心向工人师傅和技术人员学习。

5、坚守工作岗位，遵守安全操作规程。

安全技术操作规程：

1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽才可以进厂实习。

2、讲文明，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹、逗笑。

3、不能用湿手触摸电器，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

机械电器技术操作规程：

4、铣削，不能用手摸工件表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

5、不要擅自使用砂轮机，如果使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工件必须夹牢，用力不能过猛。

6、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

厂里有三个用加工磨头体的加工中心和几台数控机床，加工中心有一个刀架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，但是加工中心体积较大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这是提高产品的成本，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。

数控机床能自动的完成对轴类与盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹等切削加工。并能进行切槽、钻孔、扩孔和铰孔等切削。数控车床具有加工精度稳定性好、加工灵活、通用性强，能适应多品种、小批生产自动化的要求，特别适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

我们对厂里的管理系统进行了了解，要求工人纪律严明、严格制度、照章办事，工人上下班打卡，不准抽烟等，工作余外的时间，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文娱活动和球赛等，为工人轻松愉快的工作提供了帮助。

暑假的生活感觉很充实，为期两个月的实习让我受益很深，亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际相结合，让我开了眼界。在为我以后的工作做了铺垫，同时也让我认识了现代社会，对以后把握的人生的方向也有所启发！

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇七

近几年来，大学生找工作不容易。寒假是我锻炼的一个机会，我找到了一家机械制造企业去锻炼自己，真是感到莫名的兴奋和愉悦，体会到了大学生找工作的困难。我来到了恩华机械制造有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是，获益良多。体会到作为一个工人的艰辛，还有了解到各个部门的协调工作的重要性。这是我人生经历的一部分啊。

机械厂是两兄弟经历千辛万苦经营而来的，已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——理管理各个部门。由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含

量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随时跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

首先，供应部必须与往来企业打好交道。

企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重，营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。恩华在xx年的营销工作有成绩，但不足也是明显的，其中的得失值得我去从思考。由于市场变化的剧烈程度远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是——合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。

其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要的。往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。说到供应部与生产车间的沟通，我得一提的是部门间的设置。我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇八

为了更加适应时代变化的需求，为了更好的服务社会，我决定利用暑期的空闲时间到社会中去实习去锻炼我。作为一名数控专业的学生，我把实习地选在了xxxx工程机械配件厂。

xxxx年7月23日10上午我到达了机械厂，在工厂厂房我找到了厂长室，对他说明来意并经过一番商讨后，他同意我在这里实习一周实习内容包括参观工厂，在师傅的指导下操作小设备，帮工人搬运毛坯、零件、干一些其它活。

出了厂长办公室，我通过询问师傅了解了厂子布局及工件形成的基本流程：1绘图2备料3初步成型4精车5检验6运输。

下午我自行参观了车间，车间内虽然轰鸣声不断，但给人的感觉是杂而不乱。宽大的弓形棚内分成若干区：机床区、钻床区及锻床区。机器摆放整齐有序，另外还有一台用于热切割的大型设备以及一些其它小设备。车间内工作区和非工作区用黄色警示线分开，体现了工厂对安全的重视。

写有“质量是生存的根本”的宣传栏又道出了质量的重要。工人们都在熟练认真的操作机器。整车间透露出一种严谨的气氛。

24-27日除了打零工外我的实习内容还包括:一.参观焊接车间，了解一些焊接方面的知识。例如操作者一定要戴护目镜，焊接要均匀，打掉药皮后要呈鱼鳞状，然后在师傅的指导下动手实习，取得很大进步。二.观看师傅操作普通车床并了解像急停按钮、三角卡盘的作用。师傅给我介绍了车削的过程和注意事项。三.亲自操作了一下砂轮切割。四.近距离观看了师傅操作数控机床,并在同师傅的交流中知道了一些车削技巧和车削方法。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”告诉我们实习的重要性。为期五天的实习短暂而又充实，让我对机械有了更加感性的认识，同样我也有许多意想不到的收获。

在这里我体会了工厂的气氛，嘈杂的环境，体会到了工厂单调枯燥的生活，体会到了工厂对质量和安全的重视,这一切都是我以后要面对的。几天的实习,热情的工人杂而不乱的车间,都给我留下了深刻的印象.但是最让我记忆深刻的是他们的数控机床,那是在沈阳机床厂的普通机车接了一个广州数控的控制中心，我有些吃惊，后来询问厂长才知道那是经济性车床价格低,但不好用,好的机床买不起.从这里我看到了中国机械制造业的现状，中国数控产业的落后.数控机床为什么那么贵?因为核心技术掌握在外国人手中，虽然我的力量可能有限，但是我一定发奋学习尽自己最大的力量去改变这种现状。

机械厂实训报告3000 机械厂实践报告3000字篇九

今年暑假，学院为了使我们更多的融入社会，了解更多有关于我们机电专业的知识和所从事各种设备制造，发电设备，运输机械，工业产品加工，各行各业的自动生产线等的设计与维护，尤其是机电系统的设计与维护。这个专业在社会不同岗位的分工和职责。所以我们自己找了份工作来了解社会体验生活。

九月份的时候我在南京彤利机械制造厂当检验员我所了解的当把调节好的机器并按正常程序启动正常运转后，被成型的木料从机器的右端经两边的限板和中间的输送辊推动下进入机器内部。再有两个输送轮带动木料进入成型区，有上下左右4至7把高速旋转*同时对木料进行削边成型。最后由左边的软输送轮将半成品木料送出机器。在*旁设有强力的吸尘装置，切削废料由吸尘口吸走。切削过的成品木料四面比较平整。将交下一道工序，即宽带砂光机。

生产效率高

一共有7把旋转*可供选择，各把的互相无干扰，手动调节内外距离和进给速度。

运行可靠，自动化程度高

在调好了机器以后，在没有特殊情况下，操作员只用进料出料就可以了，操作安全。

操作方便，维护简便

宽带砂光机工作原理：当机器按正常程序启动并正常运转后，被磨板坯从机器右端经限板装置和输送辊推动下首先喂入上、下粗砂辊。被高速旋转着的砂带同时磨削板坯上、下二面，实现定厚磨削，最后经出料端的清扫辊清除残存表面的粉尘并送出机器。各砂辊和清扫出料辊皆有强力吸

尘装置，磨削粉尘由吸尘口吸走，磨削后的板坯最终获得一表面平整、光滑、厚度尺寸符合要求的成品。该机主要用于人造板的定厚磨削、粗砂和光整磨削、精砂。诸如刨花板、中密度纤维板、石膏刨花板或其它木质人造板表面的砂光，使板厚精度和表面粗糙度符合一定的要求。

精度高

磨削后工作厚度公差0.1mm之内。

加工质量好

只要合理地选择砂带，即可得到满意的表面粗糙度。

生产效率高

四个砂架、二个粗砂架上、下对顶布置，二个组合砂架上、下错开布置，即可完成双面定厚磨削和光整磨削，进合具有手动和自动功能，进给速度4—24m/min无级可调，自动进给系统，具有防过载自适应负载的能力，故能充分发挥机器效率。

更换砂带迅速

在操作侧更换砂带只需几分钟时间，运行可靠，自动化程度高。

机器采用一整套机械电气、液压、气动最新技术，并设有可靠的互锁和安全保护装置，可防止误操作发生事故。

调整、维护、操作、方便可靠机器运行情况，操作台上各仪表均有显示。

上合页：其实这个步骤没有什么东西可以写。这到工序是完全手工的！不过是要了解各种不同合页与各种不同尺寸的panel的配对和安装方式。这个在这里就不一一举例了。

在实习过程中，我不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我学会了他们的敬业精神。感到了生活的充实，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我消除了走向社会的恐惧心里，使我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

更多 范文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](http://www.wtabcd.cn/fanwen/)开发