

# 最新毕业三十年聚会邀请函 三十年同学聚会邀请函(优质5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告的格式和要求是什么样的呢？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。

## 工厂社会实践报告篇一

下面是本站小编为大家整理的化工厂实习报告，欢迎大家阅读。更多精彩内容请关注本站实习报告栏目。

### 化工厂实习报告

#### (一)、实习简述

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，在老师和工人师傅的帮助和指导下，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。这对我们以后的学习和工作有很大的帮助，我在此感谢学院的领导和老师能给我们这样一次学习的机会，也感谢老师和各位工人师傅的悉心指导。

#### (二)、实习工作说明：

我们这次实习，主要在玉龙的尿素生产厂。在转化，脱碳，碳化，合成氨，尿素合成等五个车间共六个工段都进行了半天的实习，在车间师傅的详细讲解和悉心指导下，我们详细的了解了每个工段的设备和操控系统，初步了解了工厂各个工段的工艺指标，对工厂的管理制度也进行了简单的了解，在实习的最后一天，我们还参观了研究生产销售化学纤维、

精制二硫化碳、漂白玻璃纸、彩色玻璃纸及其加工产品、经营企业自产产品及技术的出口业务的成都华明玻璃纸股份有限公司。初步认识了玻璃纸的制作流程和车间的情况。

### (三)、实习单位简介、经营理念及发展历史:

#### (1)、 玉龙集团

成都化肥厂是1958年全国首批兴建的13套年产xx吨合成氨的小氮肥厂之一□xx年改制后更名为成都玉龙化工有限公司□ xx年与省农司合作，实现资产重组，为企业发展打下更为坚实的基础。

40多年的艰苦创业，公司多次受到原化工部、四川省和成都市各级领导的表彰，荣获原化工部首批命名的“六好企业”、“精神文明工厂”、“全国环境优美工厂”等殊荣。“裕农”牌碳铵、尿素获部优、省优。 98年以来公司不断进行技术改造，先后采用四套先进的进口和国产dcs计算机控制系统，使产品产量、质量不断提高，成本不断降低。

目前，公司具有年产10万吨合成氨、13万吨尿素、10万吨碳铵、10万吨复合肥的化肥生产能力。在“质量第一、用户至上”的生产经营宗旨指导下，产品深得用户好评和市场亲睐□xx年荣获四川化学原料及化学制品制造业工业企业最大市场占有份额30强□xx年公司“裕农”牌尿素被四川省质量技术监督局列入免检产品□xx年被评为成都市模范企业。

玉龙公司控股1个子公司和3个分厂，成都科创精细化工有限公司生产水处理剂、聚丙烯酸脂特种橡胶等多种精细化工产品，成都化肥厂生产尿素和碳铵；成都玉龙化工有限公司复合肥分厂生产复混肥；宝鸡市川龙化工有限公司生产碳铵、甲醇、初甲醇。

作为一个迄今有40余年的老化肥厂，玉龙公司位于古蜀商贾

道上的驿站,也是诸葛孔明用兵布阵设“旱八阵”的军事要地——青白江,一个具有诗意的名字,一块富庶的宝地,成都市的工业区,在这里云集了众多大小规模的国有企业,直到本世纪初,在历经各种变革以后,留存下来且有活力的企业已屈指可数。其中,成都玉龙化工有限公司,不仅是一家很有活力的企业,也成了青白江区的纳税大户之一。

“玉树临风立大地,蛟龙出水腾长空。”成都市技术监督管理局青白江分局副局长、著名书法家沈宗富为成都玉龙化工有限公司题写的一幅对联,以说明今天的玉龙公司如一棵参天的大树,任凭风吹雨打,它都坚定不移地挺立于大地,又如出水的蛟龙正腾飞于长空,比喻该公司的发展前景广阔。

玉龙化工有限公司的前身是1958年全国首批建起的13家小型氮肥厂之一,坐落在四川省成都市青白江区大湾镇,后来更名为成都化肥厂,在全国很有名气。然而,由于设备落后、管理混乱和体制等原因,致使企业在获得短时间的一些成绩后,便很快就坠入了低谷。

当时,在这个企业\*\*\*\*有大小独立核算的经营部门30多个,造成了资金严重分散、流失,其中一个分厂竟莫名其妙地就将500万元资金挥霍得无影无踪;一个年产25000吨合成铵的小型企业,居然有职工1600多名。这样一来,企业不仅已难再向前发展,甚至还负债累累。成都化肥厂已走到了破产的边沿!

## 化工厂实习工作总结

前言:生产实习是高等工科院校理论联系实际,培养社会主义现代化建设人才一项重要的实践环节,巩固与加深对理论知识的理解,培养与提高能力的重要组成部分。是学生接触实际,了解工厂,热爱自己的专业,热爱未来工作,扩大视野,并为后续课程学习提供感性认识的重要手段。

实习目的:

作为一个工院校，生产实习是我们高材专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了化工工艺的基本方法和技能。

在实习的过程中，通过对工厂的了解，与工人、技术人员交谈，得以对所学专业在国民经济中所占的地位与作用的认识有所加深，培养事业心，使命感和务实精神，为适应从学生到工作者做准备。

同时通过这次实习使我们得到一次综合能力的训练和培养。在整个实习过程中，充分发挥学生学习的主动性、积极性，在生产现场细心观察，虚心请教，积极思考，多方了解，大胆提出自己的想法，在有限的实习时间里使各方面的能力都得到锻炼。

这些实际知识，对我们学习后面的`课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

## 实习要求

(1)掌握化工生产工段的主要工艺流程、生产原理、工艺组织原则及控制方法；(2)掌握主要化工设备的工作原理、结构特点和操作特点；(3)了解化工生产中的主要单元操作过程及其原理；(4)了解化工产品生产的主要过程和产品生产的基础知识；(5)了解工厂的技术改造、革新和新工艺在生产中的使用情况；(6)培养运用基础知识和专业基础知识去解决实际生产问题的能力。

## 一、实习简介

### (一)、实习地点□xxx厂

大学生活就这样不知不觉就将结束，离开学校实习的时间虽然很短，在这期间确实经历了不少，让自己不断的行动，不断的学习与成长，使自己的吃苦耐劳的能力得到磨练。

xxx厂建于1970年，位于云南省蒙自县新安所镇，隶属云南农垦集团有限责任公司(云南省农垦总局)。是以设计、生产、销售各式热硫化布面胶鞋为主的国有中型企业。目前有胶鞋成型生产线10条，单班年生产能力1500万双，主要产品有“石林”牌运动鞋、劳动用鞋、休闲鞋、轻便鞋、童鞋及“生力”牌解放鞋七大系列，共70多个品种，400余种规格。

产品销往云南、贵州、四川、广东、广西、湖南、山东等国内10多个省市，部份产品通过转口贸易至越南、老挝、缅甸、泰国等周边国家。企业通过30多年的建设发展，拥有雄厚的技术力量，丰富的管理经验，先进的检测设备，较强的经济实力和发展后劲。是云南省胶鞋行业生产规模最大、发展最快、产品市场占有率最高的胶鞋生产企业，企业各项经济指标居全国同行业前10位，居云南省第一位。企业在自我发展的进程中始终坚持以市场消费需求为导向，以树品牌、创名牌为重点，不断开发新产品，适应市场的变化。

## 二、实习内容

实习的第一天，厂领导带我们一起举行了一次精彩的会议。此次会议主要介绍了南湖橡胶厂的大体概括和最近几年的发展状况，向我们介绍了他们的各自的人生经历、实习期间应注意的安全事项等。除此之外还给我们提了毕业后怎样对待自己的人生、面对社会、如何在社会中取得自己的立足之地，还有讲述我们应该怎样面对人生观、爱情观、事业观。让我们听了真是受益匪浅，每个人都听得津津有味，从中也体会

到了许多东西，自己在心里也做了一个理想的打算。

由于我们是实习生，本身对企业的经营方式，运作方式等都很陌生，所以企业只是安排我们去里面帮助员工打杂，进一步了解有关制鞋的生产流程。第一天我们初步在厂领导的带领下，对该厂有一个大致了解，我们组被分在第三车间，在三车间的半天虽然很累，如每天上鞋帮要上数千个，但是在那里工作确实很开心。因为我的要求不高，工作中只要每天过的很开心就好。

这和车间工作人员和气氛是分不开的，师傅们教我们如何快速上鞋帮，还和我们聊天，最后做了朋友。不要小看它是件很简单的事，但是细心是必须的，否则你的辛苦将全功尽弃。因为你错误导致这个鞋底的不美观，甚至浪费了厂里的资源。这一点让我知道了不管做什么事都要负起一定的责任。

## 工厂社会实践报告篇二

下面是本站小编为大家整理的2018化工厂实习报告，欢迎大家阅读。更多精彩内容请关注本站实习报告栏目。

### 2018化工厂实习报告

#### 一、实习目的：

根据本学期开设的化工原理课程，实地了解实际生产中的化学工艺流程，巩固所学的化工原理知识，提高实际动手和操作能力。在实习中体会化工行业的工作，学习一些高层知识，激发自己对专业的热爱和求知欲，对自己将来的工作有了一个明确的目标。

#### 二、实习时间：

20xx年xx月xx日—20xx年xx月xx日

### 三、实习地点：

xxx新乡长垣县xx区xx省辉县市洪洲产业集聚区

### 四、实习单位和部门：

xxx(新乡)化工有限公司xxx双信炭黑有限公司

### 五、实习内容□ xxx新乡)化工有限公司

#### 一、公司概况

xxx市xxx精细化工有限公司地处黄河之滨，是一家集生产、经营为一体的公司。公司占地面积30000平方米，年销售收入5000余万元。公司年生产能力：橡胶防焦剂ctp1000吨，氯代环己烷2000吨/年，环己烯300吨/年，环己烷400吨/年。

二、公司主要产品及主营行业 生产产品有：橡胶防焦剂(ctp)；氯代环己烷；环己烯；邻苯二甲酰亚胺；环己烷；dcds;dtdm；促进剂cbs；促进剂mbt；促进剂mbts；促进剂tmtm□

主营行业：合成材料助剂其他合成材料助剂合成材料抗氧化剂硫化剂

#### 三、工艺流程及过程

1. 焦化粗苯2. 预蒸馏3. 萃取蒸馏4. 提取成品 自硫铵工段来的煤气，进入终冷塔分二段用循环冷却水与煤气逆向接触冷却煤气，将煤气冷到一定温度送至洗苯塔。同时，在终冷塔上段加入一定碱液，进一步脱除煤气中的h<sub>2</sub>s□下段排出的冷凝液送至氰污水处理工段，上段排出的含碱冷凝液送至硫铵工段蒸氨塔顶。从终冷塔出来的煤气进入洗苯塔，经贫油洗涤

脱除煤气中的粗苯后送往各煤气用户。

由粗苯蒸馏工段送来的贫油从洗苯塔的顶部喷洒，与煤气逆向接触吸收煤气中的苯，塔底富油经富油泵送至粗苯蒸馏工段脱苯后循环使用。从终冷洗苯装置送来的富油进入富油槽，然后用富油泵依次送经油气换热器、贫富油换热器，再经管式炉加热后进入脱苯塔，在此用再生器来的直接蒸汽进行汽提和蒸馏。塔顶逸出的粗苯蒸汽经油气换热器、粗苯冷凝冷却器后，进入油水分离器。

分出的粗苯进入粗苯回流槽，部分用粗苯回流泵送至塔顶作为回流液，其余进入粗苯中间槽，再用粗苯产品泵送至油库。

## xxx双信炭黑有限公司

### 一、公司概况

xxx双信炭黑有限公司是生产橡胶用炭黑的专业厂家，公司始建于2008年。xxx双信炭黑有限公司是双星集团与河南东信轮胎有限公司合作组建的，其年产10万吨炭黑生产项目投资3.5亿元，采用国际全微机控制先进工艺技术，主要设备有高温空气预热器、袋滤器、空气压缩机、反应炉、干燥机、湿法造粒机等。截至目前，已投入资金1.5亿余元，建设两条3万吨炭黑生产线和两台3000kw余热发电项目。

项目二期将续投资5亿元，拟新建年产25万吨两条新工艺炭黑生产和利用尾气余热发电项目。公司位于河南省辉县市洪州产业集聚区，周边地区煤炭焦化产业丰富，原料油资源充足，交通极为便利。公司建设年炭黑生产能力15万吨，现已建成投产2条3万吨硬质炭黑生产线，2台3000kw炭黑尾气发电机组。第二期建设一条年产4万吨软质炭黑生产线和一台6000kw余热发电项目，预计2018年建成投产。

第三期建设一条年产5万吨炭黑生产线和一台7500kw余热发



电项目，预计2018年建成投产。公司生产工艺先进，化验设备齐全，技术力量雄厚，环境整洁优美。河南双信炭黑年产10万吨炭黑生产项目顺利投产，凭借高端科技，先进生产工艺，彻底解决炭黑生产和使用中的环境污染问题，具有较好的发展前景和社会效益，将成为我市新的经济增长点。

## 二、企业的主要生产品种

橡胶用炭黑主要品种  
N100系列  
N110  
N115  
N121  
N134  
N200系列  
N219  
N220  
N234  
N293  
N299  
N300系列  
N326  
N330  
N332  
N339  
N347  
N351  
N375  
N500系列  
N539  
N550  
N600系列  
N660  
N642  
N700系列  
N774  
N762 现有包装材料和规格：

1、柔性集装袋，聚乙烯[pp]材料制作，包装常用规格有500kg/包、800kg/包、1000kg/包。2、25kg/包机包袋[pp]材料或牛皮纸制作，可以散包运输，也可用木托架码成1000kg/架再覆膜，称为吨覆膜运输。3、也可以根据客户所提供的包装形式和规格进行包装。

## 三、加工设备与原理及其工艺流程

1. 储存在原料油罐的原料油，用高压油泵将其输送，经原料油预热器从反应炉的后管段喷入，供给反应所需的原料。

2. 储存在燃料油罐的燃料油，由齿轮泵将其经燃油预热器送到反应炉，并用压缩空气将其雾化，从反应炉的燃烧室前部轴向喷入炉内，在与预热的高温空气再燃烧室完全燃烧，提供炭黑生成反应所需能量。

3. 由多级离心风机提供的燃烧用空气，经空气预热器和反应炉燃烧室外壳的夹套预热后进入反应炉。

4. 燃料油完全燃烧产生的含有过剩空气的高温燃余气，从燃

烧室以大于声速的高速传过后管段，并与喉管段径向喷入的高温原料油液滴发生不完全燃烧和复杂的化学反应，产生了大量的含有炭黑的烟气。烟气流经反应炉急冷段喷入急冷水，使烟气温度迅速降到不大于850度终止反应。烟气又经空气预热器，废热锅炉和油预热器换热及二次极冷。使烟气冷却到280度左右，进入主袋滤器将绝大部分炭黑从烟气中分离出来。附着在滤袋上的炭黑用反吹风机定期吹扫，使炭黑落入储斗内，通过气座进入风送管线净化后的尾气，用离心风机加压，一部分送至尾气燃烧炉作为燃料使用，大部分加压输送给界外锅炉，作为燃料使用。

5. 为了控制和调整炭黑的结果，在添加剂溶解罐中，用水溶解碳酸钾后。将碳酸钾溶液有燃烧炉前段喷入反应炉。

6. 自主袋滤器，在处理袋滤器和废气袋滤器的炭黑进入风送管线。经微米粉碎机由离心风机用热烟气送至回收旋风分离器收集下来的炭黑落入粉炭储罐。经气密阀由螺旋输送机送入湿法造粒机。从旋风分离器出来的含有少量炭黑的尾气经回流风机返回主袋虑器，形成风送循环系统。

7. 炭黑在湿法造粒机内与喷入的含有粘结剂的造粒工艺水混合，形成小的炭黑颗粒流入滚筒式干燥机内，由于滚筒式干燥机接收火箱提供的住够热量而使湿炭黑粒子在筒内流动过程中逐步被干燥。

8. 火箱的热源是来自尾气燃烧炉，尾气燃烧炉在开车时可才用煤气和燃料油作为燃料，而正常生产后就切换尾气作为燃料。

9. 干燥后的炭黑通过斗式提升机送至筛选机除去大颗粒炭黑，筛选后的炭黑经过成品输送机成品提升机，磁选机将其中可能含有的磁性物质除去。最后通过分配器按不同品种送入成品罐指定料仓。

10. 从干燥机前部排出的含有少量炭黑的热尾气经废气加压风机送到废气袋虑器附在袋虑上的炭黑用废气反吹风机定期吹扫，使炭黑落入储斗，再经废气袋虑气密阀进入风送管线。

四、产品性质与用途 炭黑主要物理及化学性质：黑色颗粒状无定形固体，无味，比重1.82，燃点400℃，不溶于水，无毒，化学性质稳定。炭黑的危险性：非燃烧、爆炸、腐蚀、毒害、放射、氧化性，危险性货物。生产主要橡胶用炭黑产品用途：橡胶制品补强剂和填充剂。本生产工艺才用集散式微机调控，工艺精湛，技术先进具有国内领先水平。

## 学习体会与收获

经过一周的实习，我认识到在工作、学习、生活等方面的实践性的知识对我们来说非常重要，让我们对社会有了感性的认识，通过实习，那精彩的讲解、不同的机器、迥然的工艺等，在知识方面，我学到了、看到了许许多多平时课堂上无法学到、看到的东西。老师不仅将我们这些专业知识的问外汉领进了门，同时还安排我们认识了实际的生产，使我们对我们自己的专业有了更深的了解。

首先在理性方面有了更深一成的认识而最为重要的是在感性上，对自己的专业、专业前景有了了解，更知道如何去学习专业知识。在这段实习期间，为了解到化工专业的学习方向以及未来的发展趋势，为我以后学习专业知识指明了方向。在此期间，端正了学习态度，改善了学习方法，认识到专业知识与一般的基础必修课的学习不大一样他需要的是广博的知识水平，需要阅读大量的`文献，更加了解专业的发展方向。他不仅是一门独立的学科，与其他学科又密不可分。

所以在以后的学习中不经要注重专业课的学习还要掌握其他课程。经过这次认识实习，我们对化工生产过程有了初步了解。见到了很多生产设备，开了眼界。这次实习培养了我们从实际情况考虑问题的思维方式，不至于纸上谈兵。对每个

实习单位工艺流程的大致总结，会存在很多的不足之处，但是我相信在学习专业课后会慢慢的弥补上。

通过本次认识实习，使我对我的专业在现实中的应用用力很深刻的认识，我想在将来工作时也会对我有很大帮助。在这些实习基地，经过各位师傅的认真讲解让我收获了很多的和我的专业有关的知识，与上课学习的知识联系起来，能过将所学的知识更好的运用到实际应用于生产之中。同时还了解到，只要是进入化工厂就要携带安全帽，身穿工作服，要时时刻刻注意自身安全，注意自我保护。

通过这次实习，我们也算真正和化工行业有了一次亲密接触。总之，我们受益匪浅。对学校教学安排及所设课程的建议学校这样安排学生到实地进行实习，对我们学生有很大帮助，让我们不仅在课本学到宝贵的知识，而且通过实习有了更深刻的经验，让我们对自己的未来有了一定的了解，我对学校设下该课程感到很满意。

## 工厂社会实践报告篇三

### 一、实习目的：

1. 熟悉主要典型零件（减速器箱体，传动轴，齿轮等）的机械加工工艺流程，了解拟定机械加工工艺的一般原则及工艺分析的方法。
2. 通过现场参观与调研，了解某一产品的机械制造生产过程的机械制造生产程。
3. 了解典型零部件的装配工艺。
4. 了解减速机，绞线机的结构特点及装配工艺。

5. 了解一般刀，夹，量具的结构及使用方法。
6. 参观工厂计量室与车间检验室，了解公差与测量技术在生产的应用。
7. 参观工厂的先进设备及特种加工，以扩大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：巢湖市湖滨机械厂实习报告

了解该厂的主要减速器，绞线机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) 轴类零件的加工：

了解减速机传动轴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）。

#### 2) 箱体零件的加工：

#### 3) 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、剃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) 了解减速机的结构特点及其装配工艺；
- 2) 了解减速机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、实习方法

1. 先对实习学生进行分组，将分组后学生通过在该厂的箱体车间、电1车间、电2车间、齿轮车间和装配车间和结构件以及锻造等的现场调研实习，对减速机，绞线机的主要零件的生产流程、加工方法及其主要工艺文件的学习，初步了解它们的机械制造生产过程。

2. 聘请工厂技术人员，做典型零件的加工工艺专题技术讲座。

3. 学生要记实习笔记（按本指导书的内容与要求），实习结束后完成实习报告。

4. 学生实行分组实习，每组选出组长两名，协助带队指导老师，共同

负责实习工作。

### 四、实习纪律

1. 实习前学生必须熟悉和领会本指导书各项要求

2. 实习期间不得无故缺勤，有事须提前向指导老师请假。

3. 严格遵守工厂各项规章制度，按时上下班，尤其是注意安全，防止发生意外事故。

4. 尊重工厂技术人员和工人师傅的指导，发扬尊师爱团结互助的精神。

5. 实习过程要严肃认真、刻苦钻研、勤学好问，在工人或技术人员同意的前提下，参加适当劳动。

## 五、实习考核

生产实习的考核，根据实习的各项要求，检查实习笔记，实习报告等实习业务收获，并综合学生在实习中的表现，出勤情况、劳动态度等予以评定成绩，按五级评分（优、良、中、及格、不及格）。

## 六、实习地点

巢湖市湖滨机械厂

## 七：巢湖7410军工厂简介

巢湖7410军工厂亦称为湖滨机械厂，始建于一九七零年九月，是国家大型军工企业，隶属于解放军总装备部，地处长江中下游地区的安徽省巢湖市，毗邻上海、南京、芜湖、合肥，公路、铁路、水路交通十分便利。工厂占地面积198万平方米、建筑面积14万平方米，现有职工2200余人，其中工程技术人员占1/3，其中高级职称 285 人，中级职称 200 人，生产设备1376台，是一家综合性的机械制造和特种车辆改装、制造、修理企业，有外贸进出口自营权。

工厂在满足履带式车辆生产、改装、大修等军品生产任务的同时，依靠军工人的开拓精神，充分发挥军工技术和设备优势，成功开发了硬齿面减速器、电线电缆制造设备、石油防喷胶芯等多种高技术含量的民用产品。工厂主要产品有：神功牌zdy□zly□zsy三系列硬齿面圆柱齿轮减速器□dby□dcy二系列硬齿面圆锥圆柱齿轮减速器□ngw行星减速器系列□qjr□qjs□

qjrs□起重机系列减速器；水泥磨机减速器jdy□mby□mcd等系列，糖厂压榨机传动减速器、橡塑机械密炼机挤出机配套齿轮箱、煤矿掘进机减速器、铝铸轧机双行星减速机、冷拔机减速器、微张力减径机减速机、定径机主减速机、轧钢机齿轮箱、轧铜机齿轮箱、卷取机、开卷机、飞剪以及各类大型非标减速器和轧机成套机列加工服务。其中的硬齿面减速器是国家推广应用项目，在其厂已有二十多年的发展历程，已成为7410军工厂的主要民用产品，在冶金、建材、矿山、化工、电力、水利、制糖、运输、橡胶等领域得到广泛的应用和好评。

## 工厂社会实践报告篇四

XXX

实习指导老师□xxx

xxx开磷化肥有限公司，生产复合肥，公司规模很大，是个有三个公司合并的公司。从原材料——中间材料——最终产品——污染物的处理，整个过程都看过，听里面的技术员工在耐心的讲解，我了解一些，但自己掌握的很少，过程连贯不起来，只是东看看西看看，有一点觉得自己在浪费资源，那么好的机会不会有多少次的，这是我知道的，可为什么就还是什么都不会，才感叹自己的才疏学浅，真的有很多东西要学该学。

xx集团，在装置上每个生产过程都有单独的设备，生产上都是流水线的，安全上管理的很好，这也是一个工厂生存的基本吧。了解不多就讲讲我对这个厂的实习心得吧，在我看来，一个厂没有领导人不行，但离开工人了也不成，且领导人辛苦，工人更累。领导人得出计划把生产的产品销售出去才能保证工厂的生存，工人得把产品生产出来才有的销售。而安全方面，没有什么事故就可以，不过对工人的身体在一定程



度上都还是受伤的吧，那气味不是很好，慢性中毒吧。

xxxx神迪化工公司，主要是一个油漆制造厂，老板是一个武汉大学毕业来创业的，挺强的一个人，大学毕业就自己创业，奋斗到现在终于有了那么大规模的属于他自己的工厂，或许这就是他的事业，他的事迹就是我们大学生的榜样吧，他的成功多少都给我们这帮大学生自己创业很大的勇气，更多的是鼓励自己在学习阶段多学习。

油漆制造工艺过程，看起来很简单，但过程程序是通过了反反复复的实验而得，是技术员辛苦的耐心的反复操作，工人的辛苦生产，选材料是关键吧，只看到那里很多瓶瓶罐罐，其他的都不懂了，有点可怜自己。

## 心得体会

两天的实习，我的感觉是学生要多学，多做，多学东西。我觉得还是当技术员好，不用那么的受气味，生产就得冒险，只要做了就得有风险，当工人好辛苦，我不想当工人，我想当技术员，为了我的目标奋斗。

## 工厂社会实践报告篇五

一、工厂的总体规模水平 亚泰（东莞）木业位于东莞大朗镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在东莞制造业发达的地区也小有名气。走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为木质产品的制造厂，一些诸如木屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的胶水味油漆味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸

引了大多的参观者。工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连中午休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能保持洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

二、学习过程 如下几点是在工厂实习期间，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。

（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、\*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小“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。

三、心得体会 这次的实习,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。

## 工厂社会实践报告篇六

工业四丙

XXX

XXX

目录

公司简介

实习内容

问题发现

改善与建议

## 一. 公司简介

厂名:长辉工业社

厂址:台南县永康市中山南路319巷23弄1号

老板:江清辉 先生

行业类别:零件加工

作业型态:家庭式工厂&订单式生产

主要作业:螺丝螺帽制造

主要产品:螺丝,螺帽,车体小零件,电子产品梅花接头

### 1. 工厂规模:

在约100坪大小的厂房里,放置了5台要做初品的大切削机器,还有约10台左右要做二次加工的小车床,其机器的使用大概保持在3台同时开启的状态,除非订单需求增多,否则同一时间最多开3台.而小车床的调度比较容易,可以同时进行不同初品的加工作业,有的放在桌上,有的可以放在地上使用.除了老板及他的两个儿子是固定班底之外,其余的都是员工或是工读生,人数为5到10个不等,因为有淡旺季及订单多寡不同的问题,所以所需人手不固定.淡旺季刚好跟我认知的有点不太一样,通常暑假反而是淡季,而旺季则通常是在机械展之后,也就是大约在年底到年初的这段时间,因为所做的成品是要外销欧美的,而欧美的暑假时间通常上游的工厂也会有人员要相继的休假等原因,所以订单的需求自然就不大,所以暑假反而是淡季,而不像本来的认知暑假的需求会增多,所以订单再暑假时间反而是最少的.

### 2. 经营项目,产品,用途:

制造的成品以外销欧美为主要, 主要的是螺丝和螺帽, 其材料有铜, 铁, 铝, 钢等材质, 而用途多为汽车的结合零件, 还有小部分是音响后部的金属接头端. 其实可能会觉得汽车有需要用到这么多的螺丝螺帽等小零件吗, 国内最大间的螺丝螺帽制造商三星曾经做过调查, 一台车所需要的小零件, 大大小小加一加有4000多个, 所以就只到这是多麽大宗的生意及商机了. 但是最近很多的订单都已经移转到大陆地区了, 这对国内还在从事制造加工业的工厂是很大的一个影响.

以上的图片都已经是成品了. 第一个图跟最后一排左边的零件, 是不用再经过人员的二次加工, 经过第一程序的机器切削就已经是成品了.

### 3. 机具, 技术说明:

上面三张图片都是实行二次加工时所需要的车床, 第一张跟第三张能够加工的产品品项比较多, 只要稍加调整即可适用别种初品, 而第二张的车床只能施行一个方面的钻孔, 差别只是切削大小的不同而已. 第一张跟最后一张的车床, 一开始将要进行加工的初品夹住之后, 通常会有两个方向的动作, 将车刀拉到距离, 在向左加工. 车刀当然不会旋转, 那怎麽可以切削呢, 当然是夹住初品的一方会一直旋转, 旋转是由人工踩住车床的踏板, 因为为了避免因为初品没有夹紧或是因为人工疏失而造成工业伤害, 初品没有夹紧时, 机器的设定是即使踩脚踏板机器也不会转动, 以防因为人工一时的疏忽而造成人或机器的伤害.

这张图片是要将金属条制成初品的切削机器, 上头放置的金属条数可以由1~8支不等.

如果老板在厂的时后, 通常不会在机器上放这么多的金属条, 因为怕万一机器的精密度如果走掉了, 影响的货批会太大, 所以除了晚上睡觉的时间或是出门送货的时间会放置较多的金属条(3~8条)之外, 而且通常老板的做法是将机器24小时都在

工作的情形, 因为机器只要没有工作冷却5分钟以上精密度就会因为热胀冷缩的影响而失去, 而一直开启机器的状态下, 机器也不会过热而发生故障, 因为机器跑动之后就会维持在恒温的状态, 所以除了六. 日的休假机器会关掉之外(如果需要赶工机器就一直开著), 而且需要一直将机器一直开著也是有原因的, 因为二次加工的速度及人数明显的比切削机台快很多, 所以如果不让机器24小时都开著, 一直有初品, 二次加工就没有工作做了.

这张图片是上一张图片的尾端, 是在初品完成的那部份, 而图上的喷嘴会在初品上喷油, 其作用是冷却跟清洗, 而其他的喷嘴则是喷在机台上的切削刀附近, 功用是润滑和保护. 两种喷嘴喷出的油都是使用针车油, 油的使用是一直重复利用的, 除非油已经太脏才会换, 油往下滴之后, 一定会有些铁屑随之流下, 因为比重不同的缘故, 所以铁屑会渐渐地沉淀而不会又被机器抽回再回到喷嘴喷向切削的地方.

## 二. 实习内容

1. 工作环境: 第一印象就是又挤又脏, 因为小小的空间里放著五台的加工车床, 再加上地上跟桌上满满的都是铁屑或是一些调整的工具杂乱的放著, 以及分不清是成品还是半成品的一堆一堆的没有整理过的乱放. 工厂主要分成3个部分, 第一部分是二次加工区, 大部分的初品在此区进行加工, 完成后如果要送货给贸易商直接从门口出去就行. 第二部分放置了5台的切削机器, 主要是将金属条制成初品. 而第三部分也是有加工车床, 但通常只有1~2台是要做加工作业的, 其他的则堆放了一些用不到的车床机台还有瑕疵品或是工具. 整个工厂的温度除了热还是热, 因为第二部分的切削机器是不能开冷气的, 因为怕会影响到机器的切削精度, 而只跟第一部分隔著一扇门, 所以温度一定会传过来, 加上暑假南部的天气又是个热, 所以一开始还真的满难熬的, 后来比较习惯了而且老板也为了体恤我们而加装了冷气. 在加工的过程中, 其实是非常自由的, 既可以听音乐, 累了也可以起来自由的走动, 所以除了一开始的不习惯之

外,后面到也觉得没有什麼了.

## 2. 实做:

这次到这家工厂去实习,一开始老板也不知道该给我做什麼事,因为他觉得我是要去实习学一点东西,如果只是叫我帮他们做二次加工的作业,对我好像没有什帮助,所以平常除了帮老板将初品二次加工成出货的成品之外,老板有空时也会亲自带我到机器部分去看整个初品完成的流程,也告诉我他们接订单交货的一些相关事项,亦或是也会提到一些还有哪些工厂公司也在做同样的事,所以整间工厂都有踏足到了,但大部分的时间还是做二次加工的工作. 因为随著订单的不同,所需要的成品也不同,所以二次加工的方法也跟随著不同,主要是要调整车床的切削. 有的车床只负责一种方式的钻孔或切削,而有的车床可以稍微加以调整之后就可以做不同方式的二次加工. 车床的调整通常都是由老板亲自来做,检验的工作也是如此. 当他调整完车床之后,他会先试做一两个看看合不合需要的规格,交由我们做之后他也会先在旁监督我们做的情形,并马上拿著游标尺检验我们做出来的成品有没有合乎规格,直到我们比较顺手之后才会离开去忙他自己的事. 当然不可能只是检验一开始的成品有没有错误,他还会有事没事回来一下抽查,这样子检查的可以像随机抽样般,以免后面都做错了还不知道. 主要是他必须去看著机器,看机器在切削过程中是不是有故障或是出现什麼问题,他必须尽速的去处理,以免会造成机器或刀具的损害,而且由於金属条的放置有的机器可以放到8根,而有的比较旧一点的可能就只能放一条,所以为了不影响后面的加工进度,万一旧的机器的金属条已经切削完了,而没有注意到,就等於是造成机器的停摆,所以老板大部分的时间都在看顾著机器的运作. 且刀具的调整不像调整车床那样的简单,如果这里错了后面也就不用作了,连初品都已经是有瑕疵的,要做二次加工作业的人员即使在怎麼利害也不可能可以把错误弥补起来,所以如果刚好遇上要换料或是换不同货批而需要进行调整的时候,老板就必须花较多的时间去检查调整,以免有错误发生.



### 3. 流程:

这部分除了二次加工我有亲自参与之外, 其他的都是老板领著我看或是听, 但是这也是主要的流程作业, 所以也大概的说明一下. 主要接到订单知道所需的品项之后, 就要在机器进料以完成所谓的初品, 再经由车床的二次加工成顾客需要的成品, 即可出货. 整个流程的部分都是跟著订单的需求去跑的, 形状, 颜色, 尺寸, 交货量等等都跟著订单去调整. 而工厂里面并没有所谓的品检员, 这个工作是由老板亲自操刀的.

首先从贸易商方接到订单之后, 就依据所需的成品需求, 放进不同的

金属棒(金色铜, 金色铝, 银色铁还有银色的不锈钢)以让机器先切削成不同的初品, 因为成品的不同, 机器的调整也需先行调整好, 需要调整的切削项目包括有长度, 进刀量, 机器转速, 切刀柄等. 长度方面, 初品的需求从2~50mm不等, 而因为粗细的不同, 进刀量也要跟著改变, 通常一台机器会有两个切削刀进行切削的工作, 一个为横轴, 一个为纵轴. 通常机器的转速为保持在一天制造3000~4000个初品的速度下进行切削, 因为初品的材料形状角度等不同的缘故, 所以切刀柄也要换, 切刀柄的材质为钨钢. 制成初品的过程中跟二次加工的过程中都会有金属屑的产生, 制成初品时会一边喷上油将初品上的碎屑洗掉加冷却, 而总金属屑也会将之收集起来在送回上游光厂重熔再制成新的金属条, 而油的使用则属於一直利用型. 完成后的初品就拿到工厂的第一部分区去进行加工, 这部分就跟著老板的交代去做就不会有什麽大问题了, 如果能如期完成就可以送货, 如果订单一下子太多, 而不能如期解决, 老板会尽早於几天前联络其他的下游工厂, 外包给他们一同制造.

### 三. 问题发现

#### 1. 现况分析:

人员:8人(员工7人)

设备:车床\*7, 切削机台\*3

生产型态:订单式生产

## 2. 问题:

a.环境问题:脏乱及乱堆积这点我想因为平常大家也都要忙自己的事,顶多只是比较注意自己的机器周围保持清洁就不错了,所以唯一缺的就是舒服吧,再闷热的天气中工作实在不是轻松的事,也会影响到成品的品质,所以加装冷气应该是一个好的方法吧,好像是自己想要舒服一点而已.

b.切削机台主要的问题为刀具的碰撞:金属很容易受到温度的改变而有热胀冷缩,这会导致金属的切削精密度不足,刀具也容易受影响而损坏,因为刀具的订制单价都非常昂贵,刀具由日本进口并附有金属材质证明,一支切刀顶多有两面可以使用,而且因为产品需求不同所以很少有共通性.而且刀具切削时一定会有金属碎屑产生,如果堆积太多没有处理掉,而有可能跑进切削的动作中,导致刀具跟成品的损坏.刀具一损坏,就会影响所有的下游作业,如果当下有别批货可以赶工或是刚好其他的机台也在做一样的货批,就有缓冲时间可以使用,先生产别的产品或是等一样的货批完了之后再回来赶工,那如果偏偏只有一柄切刀,那结果可能就会使的整个工作停摆,当然加工作业还是可以继续进行,如果二次加工都已经没有初品可以供应了,影响的就是整个工厂了.

c.标准工时的问题:二次加工的环境是非常轻松的,既可以听音乐如果累了也可以自由的起来走动,所以如果一个比较混的人跟一个叫认真工作的人相比,产出的成品数量就会有很大的差别.二次加工的程序较简单,所以单一作业时间短,可能4~6秒就可以有一个成品,那一分钟大概就可以做个10~15个不等,如果跟一个较懒散的人相比,他可能一分钟做5~10个不等,以

一分钟差5个作业数来讲,一天八个钟头下来就差别很大了,等於是老板在无形中浪费了很多的人工成本.会有这样的情形发生我想应该是时薪制的问题吧,因为不要求成品的数量,所以有做就好了,反正时间到了就可以领钱.虽然这其中还会有牵涉到熟悉度的问题,但是因为作业程序都不是很困难,只要少少的时间几乎人人都可以上手,所以熟悉度的考量点比较少.那为什麼不会被老板发现谁比较偷懒呢是因为成品制造出来后会先放在自己车床旁的小篮子或是小箱子里,满了之后再集中放到大的箱子里,封装之后就可以出货了,虽然做不多但是你只要在老板发现前将自己做完的成品丢到大箱子里去,老板就以为你是刚做满了一篮.而且老板的时间也太好掌握了,早上除非他要检验第二次加工有没有出错才会稍微待在工厂的第一部分,不然大部分时间都会在看著机器的运作情形,而下午通常会外出送货,接订单,进料等等作业,所以要偷懒还真的很简单.

d.车床检验,机台调整问题:因为机台的整備调整都是由老板亲自做的,也许一开始车床调整好了之后而老板也检验产品符合规格之后,之后不保证不会出什麼问题,因为有可能因为一些碰撞而导致车床的调整发生误差,而那些误差我们又看不出来,所以就有可能导致整批货发生严重的错误.还有就是因为老板下午会有不在工厂的时间,如果刚好一批货的二次加工做完了,因为没有人可以调整车床,会造成可能有人员的空闲时间没有工作做,也同样是人工成本的浪费.亦或是下一批货刚好是昨天那批货的使用车床,如果员工因为不想空下来而自行加工,其中车床有没有动到不知道,那应该说这位员工的错吗,因为他认真工作,所以发生了错误,如果这样那员工都空下来休息就好了.

#### 四. 改善与建议

##### 1. 改善项目:

##### a. 环境问题

b.机台, 车床问题

c.标准工时

d.检验问题

2. 改善方法:

a.因为工厂的第一部分离切削机器很近, 所以工作环境温度非常的高, 而要进行二次加工的工作手必须去接触到金属制品, 因为有些加工如果戴手套会比较不方便, 温度太高自然就会流汗, 虽然金属制品上都有油可以稍微不让金属那麽容易生锈, 但是也难免会产生这种情形, 为了避免流汗, 当然是在有冷气个工作环境下工作是最好不过了, 既可以提高人员因环境太热而没有心情工作, 也可以让产品的产出有更好的品质. 而且因为第一区跟第二区中间有著一扇门, 冷气不会影响切削机台.

b.因为刀具的碰撞而导致的损失是非常严重的, 不仅是花费金钱也浪费很多的时间, 在购入刀具时要厂商提出材质证明, 而且通常会提供切削标准, 例如刀具在机器中一分钟的转速上限, 以及进刀量不能超过多少等等等, 他会设定这样的管制上限一定有他的保证, 所以为了延长刀具使用的寿命, 不能把他拿来操, 一开始当然可能不会有什麼问题, 但时间久了问题一定会出现. 还有周边的环境要时时的清理, 为了避免让铁屑飞入切削工作影响刀具的使用及精度, 要时时将碎屑清理乾淨.

c.如果没有制定一个标准的作业时间, 有的人做多有的偷懒就做少, 可是领到的薪水还是一样的多, 感觉就不太公平的感觉. 可是如果要去算每个人做了多少也是很麻烦, 而且还有熟悉度跟反应等等的影响, 所以又不能规定大家做的要一样多, 但是差别不大就可以接受了. 其实只要有个适合的篮子, 里面的量大约可以容纳一个钟头的工作量, 那如果一天八个钟头下来理应该会有八个篮子才对, 这样谁有没有偷懒就可以很明显的看出来, 让老板的人力成本不至於造成浪费.

d.为了避开老板不在而没有人可以进行检验的问题,其实很简单的就是改变一下加工的顺序就可以了,如果不是在赶货批的话,就可以在老板要出门之前先将快完成的工作搁下,先做下一批比较多的产品,这样就不会因为老板不在而有人员的空闲时间了.在老板还在时先做别的,而快完成的货批就可以留到快下班时在进行加工作业.不然如果这批货批可能会有没时间检验或是可能会出现很多错误时,还有一个方法就是包个外面的下游工厂,因为其他的工厂也会有同样的机具或是经验,这样子老板自己冒的方险也可以比较降低,因为可以让别人承担.

### 3. 改善成果:

a.不知道是不是因为刚好实习的时间点刚好有很多的工读生,大家一直卢老板的结果,老板很阿杀力的就装了一台冷气机,果然变的舒服多了,既不会满身大汗,连老板的儿子也说,早知道就叫你们快点来了,才不会过了一段那麽长时间没有冷气吹的酷热无比的工作环境.

b.本来切削残留下的碎屑会一直堆积,除非有人将他清掉,而我只是觉得为什麼不能有方法不让他堆积呢,比如说切削后初品掉到一边集中,而铁屑跑到另一边堆积不要卡在机台上,本来的办法是加一个网状的铁丝网,这样子碎屑就会直接往下掉在引到别处就不会堆积在机台上,但是却又发生了成品会堆积在铁丝网上的情形.而上次又回到工厂去的时候,老板自己做了好的改进,不知道是他自己想的还是刚好有可以加装新的机器,成品完成后会掉到输送带上,输送带的大小刚好可以接住初品,而碎屑就顺势往下掉就不会堆积在机台上了.

c.我将想法提出之后,老板马上觉得很好,因为这样他也就不用盯著员工看有没有认真工作了,因为通常状况下不可能太认真而做的太多,所以这样子就可以防范不认真的员工.而且这个方法也有助於检验的问题,要随机抽样时就不用乱挑,只要每个篮子检查几个,万一问题发生在这个篮子里,只要将小篮子里的成品重做或是改进即可,影响可以降到最低.老板还跟

我说了一个奇怪的现象,就是他儿子阿,倒不是会偷懒,而是有时候不知道哪跟筋不对,突然加快加工的速度,反而有时候会将产品做坏了,而用了这个方法之后,因为一天的量大概就是那样了,所以他的儿子这种情形出现的机会也减少了.

d.这个改变加工时间的想法老板曾经也有想过了,只是刚好卡到要赶货或是出门之前忘了,所以才让同样的事情一直的发生,而藉由我的提醒发现,老板也变的比较注意货批的完成度,而且也让趁机想偷懒的员工没有机会.

#### 4. 推动情形:

a.环境的舒服度因为加装了冷气后,跟酷热比较起来真是舒服太多了,所以成功.当然这也要感谢其他人员的帮忙,一直卢老板才换来的.

b.刀具的碰撞这个问题,因为已经解决了铁屑堆积的问题,所以成功,虽然没实质的帮上老板的忙,因为是后来他自己解决的,但结果是圆满的.

c.小篮子的想法马上就获得了老板的兴趣并且马上去实行,最成功的一项了.而且也因为这个的施行,让一些有时候会趁老板不注意时偷懒的人员有了警惕,即使想偷懒的时候,也会想到会被发现而乖乖工作.

d.老板现在只要有想到或是发现就会这样子去做,虽然不是很全面的执行,但结果也算提醒了他吧.因为这种情形不能避免,所以暂时只能以这种方法因应了.

#### 五. 结论与心得

虽然去工作实习的时候,觉得还满累的,因为大部分的时间都一直坐著工作,一天八个小时下来一开始真的很累,后来渐渐比较熟悉也就习惯了,而且老板也装了冷气舒服多了.其实到

外面去工作没有想的那麼简单, 因为其实学校里所学的不一定会跟你做的有所关联, 也许学校交的是很多的方法或是要怎麼去分析, 但是到外面之后, 不是直街拿来用就好了, 因为不了解的专业实在是太多了. 老板跟我说了一句话是, 不是想当老板就可以当的, 你真的要有足够的见识, 不然外行的真的会被内行的玩死, 这句话看起来理所当然呀, 但是如果身为一个老板或是一个管理者了解的层面不多, 或是没有亲自做过比较基层的工作, 没有亲身去了解基层所会遇到的问题, 或是体验过基层的声音想法, 你真的会不知道你的下属在干什麼, 表面上下属的表现都跟著你的步调走, 但是暗地里在搞什麼你是不会知道的, 如果你了解的不多, 知道的不深, 什麼时候会被玩死都不知道. 这些话听起来好像有点疑心病太严重的感觉, 但是却是很现实的问题, 因为大家都是想往上爬的, 怎样能让自己一直身处在高处, 就要一直学习新的东西. 还有就是机器不是用来操的, 现在市面上有很多工厂都强调著生产快速, 也许这样利润较高, 但是机器的损坏度同时也比较大, 刀具的使用期限也比较短, 老板说, 那些工厂这样子操机器, 其实并没有占到什麼便宜. 老板也语重心长的跟我说, 现在出去外面, 学士跟硕士毕业的人其实薪水已经差异不大了, 万一没有真的认真去学点东西, 脚踏实地的去做, 你读书读的在高也是没有什麼用的, 所以多学点东西, 有自己独特的专长比什麼都重要. 要成功, 不需要多, 只要一个强就够了.

## 工厂社会实践报告篇七

大则有自来水场用的49英吋大水阀门. 然而整个制造的流程大致分作为将阀体加工, 再依照不一样大小的阀体进行不一样孔径之钻孔, 接著再组装适合其组装之配件, 组装完成进而进行试压, 喷漆, 品检等.

这两个月来原本我所分配到的是有關於车床的工作, 虽然以前在大一时曾在接触了快一学期的车床, 对这一类的工作也不算陌生, 可是对於车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比, 所以公司基於这方面的考量

和出货的速度所以最後被分配较为简单容易的组装配件工作.

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不一样大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件必须要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候.

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就明白的；只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和教师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病，这两个月的实习大部份在於组装零件以及品管测试方面，而以五英吋之阀做为以下试范，而整个制造一开始到完成试压为止的步骤有：

阀体加工：一开始拿到的阀体仅是一个一个尚未加工的铸铁（应买方要求会有不一样的材料如：黄铜，不銹钢等为多），经过车床，铣床，抛光并钻孔後成为可用的阀体.

将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合进行组装：

(1) 将阀门放入阀体.

(2) 取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片.

(3) 在两阀门中间放上一个扭力弹簧（应阀之大小而放置数



目不一样)

(4) 在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏.

(5) 在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂, 目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气, 缺氧剂目前也常以一个叫pipethreadsealingtape的带子来代替, 效果相同, 只是不一样於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就能够直接进型下一步品管测试.

一切完成後开始洩压, 若压力直到0.5kgcm还没露气或是起泡泡的话则经过测试.

在这一次的暑期专业实习当中, 觉得自我的表现还算称职, 虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在, 对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习, 很多教师傅的经验都不是课本上的理论所能够学到的, 让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉, 虽然师傅们并没有学过他们自我任内工作的一些原理理论, 对於车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然, 但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品. 然而我虽然了解这些机器的工作原理, 但对於每台机器亲手下去操作起来, 却没有他们来的精确和果断, 要是每个阀体让我来车床研磨的话, 公司可能不旦出货延迟事小, 被买方退单事大, 到时可不是像学校一样错了再来就能够解决问题.

经过两个月工厂的洗礼, 虽然每一天都做一样的重复动作, 对於组装这样的工作似乎有点割鸡用牛刀的感觉, 在组装的过程中一开始觉得很好玩趣味, 跟小时候在组装乐高一样也没什麼危险性, 一步一步照著做就能够完成一项项任务. 但过了一个礼拜, 对於整个组装的过程和困难点已慢慢驾轻就熟时, 一向重复相同的工作使的整个过程变的相当无趣, 可是在这一向重复同样的过程当中, 也让我感受到在社会赚钱的辛苦, 虽然父母并非从事相关这样的事业, 但可想而知等到

走出学校进入社会时，一切都要靠自我，赚钱也并非如想像中来的容易。然而每一个工作也是一样，从生疏到熟悉，从新鲜充满挑战到进行相同的程序而感到无聊，但也因此慢慢培养对自我内心的一种恒心与毅力，在工厂实习了一个礼拜左右之後，内心的成就感已不是因为装了一个我完全自我组装的成品，而是到了下班看到自我今日已做成的所有完成品。

也是最最重要的地方，虽然基础观念相当简单，而以前我却常常忽略了这部份而往往只去计算後面的应用问题，这样反而得到了反效果，就算问题最後解决了也未必发现问题的来源，生产一个水阀门更是如此，很多生产的制程都必须按照步骤来做，不能旁门左道想要偷懒走捷径，不然到了试压冲气的那一环便无法安全过关。也不能因为每个阀体的大小差不多相同就不去测尺寸是否过关，一旦为先量测而直接制造，等到了出货而与买家的尺寸误差过大，那麽就必须理解退货和重做，那时不只是有种赔了夫人又折兵的感觉，更有种怎麼赶工都赶不完一波为平一波又起的感觉，基础的重要，重视每一个环节，尽管容易也不容忽视，产生问题往往不是在最困难的地方，这是我学习到最深的地方。

去了暑期专业实习之後，生活不像在大学时一样不规律；

每一天都很晚睡又很晚起床，每一天一大早就需要出门赶著去工厂，下了工又很狼狈的回到家里，到家里时已经累的没有力气再去上网，生理时钟回到了正常，整个身体都好了起来，也让我更加珍惜放假的日子，因为这是唯一能够让自我心境放松的时间，而不像以前一放假就是睡大头觉。

专业实习对不管是毕业後要继续升学或是就业的同学来说，都能给我们不一样的感受，能在大学四年的日子里抽两个月的时候让平时学习一堆理论的我们能有个时间去沉垫并学习如何去实地操作并了解学校以外的社会是什麽样貌，如此能让我们提早明白社会的需求和对以後走出学校能对心理能提早建设而不是茫然不知。学校能给我们这个机会让我们自我去

外面找公司并实习两个月，虽然有点半强迫，但最後的结果却让人很满意，外面的世界虽然紧绷，但并没有像完全不明白前想像来的恐怖，也让剩下不到一年的大学生生活里让人能更了解自我的人生方向，而不是一味的去往某个方向冲，我想经过了这两个月，对於未来几个月的日子，自我的规划方向也更加地明确。

## 工厂社会实践报告篇八

终于到实习的时间了。我很久以前就从我哥哥那里知道了实习的事情。当时我是热切的期待着这一天的到来，因为大家已经不能满足于课堂教学，虽然我从同学朋友那里了解到，实习并不是想象中那么快乐的事情。

蓦然回首，为期一周的铣削实习结束了。虽然实习的时候很累很苦，但是感觉很开心！因为我们作为一个铣工学到了必要的知识，同时也锻炼了自己的实践能力。而且也让我对大诗人李白的名言有了更深的理解：只要功夫深，铁杵磨成针！实习的第一天，我们看了铣削实习的相关知识和我铣削实习时的笔记。看到会飞的机器和溅起的铁花，我既担心又兴奋。担心的是如果飞行器的隆隆声让人胆战心惊，鲜红的铁花四处飞溅，发出耀眼的光芒；激动之下，等了将近一年的铣练即将开始。这是我们第一次像学生一样体面的工人进厂，也是我们第一次来到实习基地让每一个工科学生尝试自己的技能。

其实这是我们工科生理论联系实际的绝佳机会，会全面考验我们的知识水平。铣削实习是机械工程专业学生必修的实践性技术基础课。在铣削实习过程中，学生将机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践有机结合，培养工程实践的综合能力，培养和锻炼思想、道德和素质。

铣削实习是培养学生实践能力的有效途径。也是我们大学生，工科学生，大学生的必修课。这是非常重要的，尤其是铣削

练习。也是我们真正掌握知识的机会。没有严谨的课堂环境，我们会感受到车间的氛围。同时，我们也感受到了作为一名员工的心情，这让我们更加意识到自己的责任。

通过老师的讲解。我终于明白什么是磨坊主了。同时，我也理解为什么有人说“当磨坊主最累。”铣削工人主要靠手工操作，使用各种工具完成零件的加工、装配和修理。与机械加工相比，它的劳动强度更高，生产效率更低，但它可以完成机械加工不方便或难以完成的工作，而且设备简单，因此它仍然是机械制造和修理工作中不可缺少的重要工种。铣削工人常用的设备有铣削工作台、台式铣削、砂轮等。

这次实习，主要是做铣工。所谓铣工，就是用铣床（加工零件的设备）按照零件的设计图加工零件的技术工人，分为初级工和高级工。零件加工精度高。

铣床的操作要求如下：

- 1、铣台应放置在工作方便、光线适宜的地方；钻机和砂轮一般应放置在场边边缘，以确保安全。
- 2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等。），经常检查，发现损坏不得使用，需要修理和重复使用。
- 3、铣削夹紧工具时，不要用锤子敲打老虎的手柄或钢管来施加夹紧力。
- 4、使用电动工具时，应有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时要戴防护眼镜。在铣台上操作加工时，要有防护网。
- 5、毛坯和加工件应放置在规定的位置，排列整齐，放置平稳，确保安全，便于取放，避免碰撞加工面。
- 6、钻孔、铰孔、铰孔、镗孔、攻丝和攻丝时，工件必须夹紧

牢固。加工通孔时，工件应加垫或刀具应与工作台槽对齐。

7、使用钻孔机时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头  
等工具时，应使用专用工具。切勿用锤子敲击钻夹头。

制粉工人的实习目的：

1、了解铣削的工艺特点和加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和使用，了解铣床常用工具和  
附件的一般结构和使用方法。

3、熟悉铣削的加工方法和测量方法，了解用分度头简单分度  
加工。

4、在铣床上，正确、安全地加工工件和刀具，完成平面和沟  
槽的铣削。这些都是铣工的基础知识，我实习时一直记得的  
也是书本知识的巩固。

接下来我就说说我的实习经历：

1、在第一节理论课中，老师首先强调了铣床操作中的注意事  
项，然后详细介绍了铣削的概念、特点、加工范围和相关物  
理量，并带领我们参观和讲解了卧式和立式铣床的组成部分，  
并讲解了上述内容。老师带我们到铣床，详细介绍了如何装  
夹工件及相关操作，如何进行平面铣削。

2、该练了。我们五人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简  
单的开停机，到工件的装夹，到对刀切削，最后到工件的加  
工，我们组取得了可喜的成绩。

3、因为一开始是在立式铣床上铣平面，我们组和其他组互换  
机器，在卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度快。可惜  
学校两台卧式铣床的油泵坏了，工作台在水平、垂直、垂直

进给方向的自动运动坏了。幸运的是，我们有足够的人力。最后，在我们的共同努力下，合格的工件顺利诞生。

4、第二天的实习让事情变得更加困难。理论课上，老师讲解了铣床常用的工具，它们的特点和用途，讲解了如何铣槽，然后我们就开始了我们的“工作”。凹槽加工比平面加工困难得多。为了保证工件的精度，我们处处小心，每一道工序都小心。结果还是有些工件不合格，可能是工具的原因！

5、平面和凹槽之间的连接已经结束。我们也开始了我们的小测试，在老师规定的时间内完成了工件的加工，经过一番努力终于通过了测试。

6、练到第三天，就更难了。本来要练铣步和等分，时间有限。我们只练习铣削步骤。对于相同的零件，我们只对相同的零件使用万能分度头，但不在铣床上加工。

1、通过实践，我对铣削的特点和加工范围，以及铣床的组成、工作原理和使用有了深入的了解；具有测量工件、加工平面和沟槽、独立更换和安装工具的能力；已经达到了实习的目的。

2、铣床的操作很容易学习，但在操作过程中不要放松，以免发生事故。

3、我们知道铣工的主要内容是划线、铰孔、锯、锉、刮、磨、钻、铰孔、铰孔、镗孔、攻丝、攻丝、装配、修理等等。了解文件结构、分类、选择、归档姿势、归档方法和质量检查。

4、了解机械制造工艺知识和机械制造中新工艺、新技术、新设备的应用，培养、提高和加强我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

5、铣削实习训练和锻炼了我们，提高了我们的综合素质，使

我们不仅对铣削实习的意义有了更深刻的认识，而且提高了我们的实践能力。它使我们更好地将理论与实践相结合，巩固我们所学的知识。

6、同时也学习老师的敬业精神和严谨精神。老师们不厌其烦地帮助我们一遍又一遍地找出程序中的错误。有些节目很长，但是老师不在乎。如果有问题，一定要找出来，尽力让学生的作品更完美。有些老师会一遍又一遍地给学生演示如何操作，直到他们真正理解为止。实习期间，我们也发扬了团结互助的精神。男同学帮助女同学，动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学。大家互相帮助，互相学习，不仅学会了合作，也增进了同学之间的友谊。

7、我们在实习期间获得的劳动成果——精致的坚果和螺丝钉等。这些曾经不可思议的小铁器实际上是他们自己亲手制作的。这种自豪感和成就感是很难用语言表达的。

8、铣削作为金属切削的常用方法之一，由于多刃多类型刀具的铣刀主要运动是旋转运动，因此铣削效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9—it7，表面粗糙度值低，适合批量生产，成本低，因此铣削在金属加工中得到广泛推广。相信随着科技的飞速发展，铣削将以其强大的生命力为工业生产开辟新的辉煌。

实习期间有很深的感触，非常感谢学校给我们提供这次实习机会，让我们提前体验到学工科的难度，收获课堂上得不到也想不到的知识。可能以后不会再担任这个职位了，但是现在学到的知识和感受却是刻骨铭心的。虽然又脏又累，但没关系。重要的是我们已经获得并取得了成果。

两年后我们被录用的时候，用人单位不会像老师一样告诉我们要做的工作，而是需要我们自己多观察，多学习。如果你没有这种能力，你就无法迎接未来的挑战。随着科学的快速发展和新技术的广泛应用，将会有许多我们从未接触过的领

域。只有敢于尝试，才能有突破，才能有创新。就像我们接触到的millers一样，虽然很危险，但是需要每个学生操作制作成品，锻炼每个人尝试的勇气。

另外，像铸造工人和看似简单的拆装，需要仔细观察，反复练习。如果我们失败了，我们会重新开始，这会培养我们的挫败感等等。这次实习带给我们的，并不是我们接触到的所有操作技能，而是需要我们通过几个工种去锻炼的几项能力。更重要的是，我们需要每个人在实习结束后去感受，去反思，去勤奋，去鼓励自己，去收获，这样这个实习才能达到他真正的目的。

实习期间真的学到了很多在学校学不到的东西。我很幸运能得到如此有效的实习机会。现在找到了好工作，毕业就去工作，直接从校园去单位。因为之前实习一直很优秀，相信在新的工作岗位上可以做的更好。实习让我个人感受到了做一个工作者的痛苦和快乐，同时也考验了我的知识。铣练让我深刻体会到了人生的意义——世上无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

## 工厂社会实践报告篇九

本次影子工厂的实习为期一周，我们做的实验包括财务、质量、经营管理、技术、人力资源、资产，其中财务、经营管理和人力资源是重要模块，实验主要着重于这三个模块，其他的模块大概做1、2个实验。

账管理。总账管理系统在完成日常账务初始化工作后，进行记账凭证录入，凭证经审核后自动生成总分类账、各类明细账、余额表、资产负债表等各类账表。通过本次实验加深我对记账凭证及记账相关知识、账簿查询的方法，账簿的格式及其数据组织的了解。

在经营管理的实验中，我了解了市场管理的主要内容，包括



客户信息管理、竞争对手信息管理、市场需求信息的建立及市场销售预测，理解建立市场信息的方法和必要性。市场管理，是企业参与市场竞争的前沿阵地。随着客户行为的“e”化、市场竞争的激烈、信息技术的快速发展，以及企业内部的管理需求，建立良好的市场管理体系，成为提升企业竞争力的重要内容。在企业中，经营处通常负责收集本行业需求的市场信息，建立客户信息档案、竞争对手信息档案、市场需求信息档案，根据市场情况制定销售预测指标，并根据合同的执行情况考核指标的完成情况等工作。企业实施erp以后，通过信息技术，使企业客户管理、竞争对手管理、市场需求信息管理等经营环节的信息有序地、充分地、及时地纳入企业的控制范围内，实现了市场资源的有效利用。erp市场管理功能的应用可以让企业通过多种渠道挖掘和识别市场机会，提高客户满意度，保持与客户的良好关系，同时又能降低企业运作成本，为企业创造长期持续的利润来源。另外，我还对企业订单管理整体流程有所了解，主要包括合同登记、变更、评审、生产任务下达、查询、权限设置以及订单任务跟踪的理解。

理是人力资源管理的基础，它记录企业员工的基本档案及变更信息，包括员工个人档案、家庭、简历、教育、奖励、处分、劳动合同以及各种人事变动信息等。通过人事基本信息管理，建立强大的人事信息库，动态反映企业人员结构和员工个人职业生涯，同时为财务、生产等部门提供人员最新信息。通过实验，我熟悉了企业对员工档案信息的管理，统计及分析的内容；加深了对培训管理流程、方法的了解；了解到档案工资及保险的概念，熟悉档案工资及保险数据编造的方法和流程；掌握了招聘管理的流程，了解任职管理与招聘管理之间的联系；另外还掌握绩效考核管理的流程及处理方式。

当然，别的一些实验也让我有所收获，对产品结构、产品装配关系等相关知识的有所了解，也了解企业中零件加工工艺、

材料定额和工时定额的基本编制方法，以及了解产品工艺成本的构成因素；熟悉主生产计划从计划编制、资源平衡、计划调整、计划下达到计划反馈的业务处理流程，掌握粗能力平衡过程对主生产计划的约束影响；熟悉物料需求计划的运算过程，掌握进行物料需求计划计算的前提条件以及相关的参数设置；了解产品质量控制的全过程，具体包括质量检验的内容、检验方法以及不合格品的处理方法；了解如何建立固定资产卡片，企业如何处理固定资产的各种变动（部门变动、报废调拨处理等）。

在实验中，我也有所体会，比如在财务的实验中，在初始资料录入的时候，要细心谨慎。当有辅助核算时，要对数据进行明确的确认，进行凭证的录入，要注意凭证的类别，进行凭证审核和记账，记住审核人和制单人不能为同一人，进行项目定义和计算公式定义时，要注意公式的正确的应用。在录入凭证时，有的关系到应付账款、应付票据、应收账款、应收票据的会计科目的使用，则会出现该“科目系统受控不能应用”。这时我们应该调出会计科目然后找到该科目修改此科目把受控系统去掉，这时就能使用了。出纳签字时没有符合条件的凭证，凭证审核后，进行出纳签字时出现了“没有符合条件的凭证”，原来是因为在定义凭证时没有设置该项内容。

上进一步巩固已学基本理论及应用知识并加以综合提高，学会将知识应用于实际的方法，实践是检验真理的唯一标准，只有把从书本上学到的理论知识应用于实际的实务操作中去，才能真正掌握这门知识。