

# 最新北京邮电大学社会实践报告(优质5篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。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。

## 北京邮电大学社会实践报告篇一

测量学是研究地球的形状和大小以及确定地面(包括空中、地下和海底)点位的科学。实习报告是对实习过程、结果以及体会用书面文字写出来的材料,是对实习所能验证专业知识的概念、原则或理论,以及实习过程的简明总结。你是否在找正准备撰写“北京交通大学测量学实习报告”,下面小编收集了相关的素材,供大家写文参考!

回顾这两周的实习生活,虽然不得不接受黑色肤色的自己,不得不感受精疲力竭的真谛,可是我们在收获一种技能的同时,也收获了一段值得回味的经历。

由于测量学是一门实践性很强的学科,而测量实习对培养学生思维和动手能力、掌握具体工作程序和内容起着相当重要的作用。虽然我们在学校有过类似的测量,但是难度根本无法与野外相比,我们的目的在于在测量实习中巩固课本中所学的知识,解决遗留的问题,发现学习中的不足,弥补遗漏掉的知识点。

每天早晨,我们抗拒疲劳,披星戴月,踩着朝露,扛着仪器,大刀阔斧的走向我们的实习基地;烈日下,我们挑战极限,在酷暑中,我们挥洒我们的汗水,展示我们的风采;晚上,我们

整理内业，相互交流。我们的不怕苦、不怕累，团结协作的精神，来自与我们对知识的渴望，来自与我们对建设祖国的强烈愿望。

当然，我们实习成功，不仅是通过我们自己的努力，更要归功于我们的老师，如果不是他们的任劳任怨，不辞辛苦，我们根本就不可能完成这样艰巨的任务，当我们想放弃时，是老师鼓励，让我们重拾自信，坚持到底。当我们犯错时，老师都是很宽容的原谅我们，他们经常挂到嘴边的一句话就是“你们还处在学生阶段，允许犯错，关键就是有错就改”。当我们休息的时候，老师常常和我们打成一片，和我们讨论一些测量方面的知识，也讲讲做人方面的道理，使我们受益匪浅。就在这样艰苦的岁月，老师我们同甘共苦，才有了我们实为期25天的测量学实习已经结束。回顾这两周的实习生活，虽然不得不接受黑色肤色的自己，不得不感受精疲力竭的真谛，可是我们在收获一种技能的同时，也收获了一段值得回味的经历。

由于测量学是一门实践性很强的学科，而测量实习对培养学生思维和动手能力、掌握具体工作程序和内容起着相当重要的作用。虽然我们在学校有过类似的测量，但是难度根本无法与野外相比，我们的目的在于在测量实习中巩固课本中所学的知识，解决遗留的问题，发现学习中的不足，弥补遗漏掉的知识点。

每天早晨，我们抗拒疲劳，披星戴月，踩着朝露，扛着仪器，大刀阔斧的走向我们的实习基地；烈日下，我们挑战极限，在酷暑中，我们挥洒我们的汗水，展示我们的风采；晚上，我们整理内业，相互交流。我们的不怕苦、不怕累，团结协作的精神，来自与我们对知识的渴望，来自与我们对建设祖国的强烈愿望。

当然，我们实习成功，不仅是通过我们自己的努力，更要归功于我们的老师，如果不是他们的任劳任怨，不辞辛苦，我

们根本就不可能完成这样艰巨的任务，当我们想放弃时，是老师鼓励，让我们重拾自信，坚持到底。当我们犯错时，老师都是很宽容的原谅我们，他们经常挂到嘴边的一句话就是“你们还处在学生阶段，允许犯错，关键就是有错就改”。当我们休息的时候，老师常常和我们打成一片，和我们讨论一些测量方面的知识，也讲讲做人方面的道理，使我们受益匪浅。就在这样艰苦的岁月，老师我们同甘共苦，才有了我们实习的成功，感谢老师！

总之，我们这次实习，我们付出了，也收获了，我们有过伤、有过痛、有过泪、更有成功的喜悦，可以说是：痛苦与快乐同在。

习的成功，感谢老师！

总之，我们这次实习，我们付出了，也收获了，我们有过伤、有过痛、有过泪、更有成功的喜悦，可以说是：痛苦与快乐同在。

这二周进行了我入大学以来的第一次实习。这次实习是土木工程的测量教学实习。实习前一天老师布置了任务我都有点不知所措，不知道如何去完成任务了。原来觉得很轻松的实习一下子变得不是那么简单了。

第一天我们就体会到了实习不是那么的轻松。对我们的任务我们不知道怎么开始，不明天今天该干什么明天该干什么，实习没有了好的计划。组员六人分工也没有明确，所以导致了做起事来没有效率。一系列的问题一下子摆到了我们的面前，我感受到了这次是我来说是一次有力的挑战。

我们第一天虽然做事效率低可是我们组一起从早上6点开工到下午7点才收工，我们花了很多时间来熟悉实习操作，那一天收工的时候每个人都是很疲劳了。我们一起吃饭的时候好好总结了这一天实习中出现的问题，确定了每个人以后实习的

具体分工。同时我们还一起规划了每天要做的内容。这样一来我们做事就更具高效性更有目的性。果不其然，我们第二天做起来相比第一天就好多了。

这次的测量实习说真的还是比较辛苦的，每天就是不停的找碎步点，定点，找点，读数，计数，画图，每天固定的工作有时真的很疲倦。还要担心我们操作是不是正确，如果出现一点点错误那数据就全部报废要返工了，那就很麻烦了。

我们在测量的过程中也遇到了很多的问题，每次遇到困难问题时我们组总是会进行激烈的讨论，最后不能得出结论的就问问其他组的同学，或者向老师请教。我有时真觉得我们真的很幸运和幸福，因为我们有一位很和善亲切的老师。老师每天还在测量地点陪伴着我们，不管是大太阳还是大雨天。还有老师每次见她的那脸上的微笑给人的感觉总是很亲切。

实习虽然只有短短的2周时间，可是通过这次实习我不仅对课本的知识有了更加深刻的认知和理解，我更从这次实习中懂得了什么是团队合作的重要性，懂得了团结的力量。有快乐一起分享，有困难一起担当，我们有个很团结很优秀的小组，我们在一起做事很快乐也很难忘。我为能成为这样的优秀团队中的一员而感到荣幸和骄傲！这一次实习的经历也必定会成为以后人生中一段美好的回忆。

通过一个学期的测量学学习，我们对工程测量有了相当的认识和理解。测量是一门精细，开放的实践性学科，特别强调科学的严谨和经验的积累。为进一步提高测量操作能力，我们于12月20日至12月24日在南华大学第五教学楼进行了测量实习。

和以往的实验不同，这次实习我们是七人一个组，综合多种仪器对一个对象进行系统多方位测量。包括钢尺量距，水准仪高程测量，经纬仪水平角度测量以及碎部测量。这次测量实习让我们体验了户外测量长期作业生活，充分感受到测量

的巨大乐趣，并总结了许多经验。

第一天，我们先听老师讲解分析，可我们很快就耐不住兴奋，迫不及待地配合老师勘点选线。根据地形要求，我们以基准点a-14和a-13为基准点，勘踩了6个控制测量点，依次编号为2-1、2-2、2-3、2-4、2-5整个控制网呈短靴状。下午我们对边长进行了钢尺测量，其中有两段为斜距。根据数据分析，我们第一天测量非常成功，漂亮的开始让大家信心更加坚定。

我们是一个团队，就应当特别强调合作。次日测量过程中大家分工合作，组成两个小分队，同时进行角度距离和高程测量，大大提高了工作效率。而后的碎部测量更加深了我们小组之间的合作能力。碎部点测量的过程中，我们轮流地进行举竿，仪器的对中整平，读数，画图，确保每个人对每个过程都有清晰的认识，并能熟练的掌握。

在对经纬仪对中整平的过程中，我们总结出是以下几点经验，能确保仪器迅速、准确地进行对中整平：

1. 先将三角架在展开前调到合适高度，并确保三条腿长度相等；
3. 最后进行微调，边通过对中器目镜观察，边进行对中，然后调平，反复1-2次即可。

通过这次实习，我们深刻体会了测量的辛苦和要求的精确，更加深刻认识到合作的重要性。期间我们巩固了水准仪的安置，瞄准与读数的方法，牢固掌握了闭合水准测量的观测步骤与记录计算；深刻体会了经纬仪的基本构造，并能熟练地对中整平和水平角的观测；熟练掌握了导线点的布设及内业计算；初步掌握了小范围工程放样的方法，体会到生产实践过程中测量的重要性和要求的严谨。同组七个人通力合作，在炎炎烈日(星期1、2、3,)和下雨的情况下(星期4、5)尽心尽

力，分工明确，轮流使用仪器和竖立水准尺，锻炼了小组的合作能力，也加深了彼此之间的默契。严酷天气抵不住我们的毅力，复杂的测量比不过我们的耐心。这次测量中学到的知识和团队精神将对今后的学习和生活有很大帮助，非常高兴能出色地完成了任务。

这是一次收获丰裕的实习，期间的许多细节都成为我们难得的记忆，非常感谢学校营造的机会，更是非常感谢老师给予的不吝指导！

## 北京邮电大学社会实践报告篇二

自动化是工业、农业、国防和科学技术现代化的重要条件和显著标志，是一门综合性科学技术。要写好一篇实习报告，在实习的时候有什么感想就要及时的记录下来，这样在写报告的时候就能参考工作日志。你是否在找正准备撰写“北京化工大学自动化生产实习报告”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

### 一、概述

这次为期六个月的毕业实习是我顺利完成大学所有课程以及参与社会实践活动很重要的一部分。在就业指导处老师帮助下我在烟台富士康科技集团参加毕业实习。可以说我在这里的实习中学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅，为毕业之后顺利就业奠定了良好的基础。

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于fo\_conn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebfg两大事业群。

我的实习岗位是ccpbg事业群cnp组装b04线完成品检查，在师傅和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了领导和同事的一致认可。

## 二、 主体

### 2、1实习目的

2、11毕业实习是我们机械制造与自动化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教学计划中的。通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。

2、12可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时毕业实习又是锻炼和培养业务能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。

2、13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，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们以后的工作，奠定十分必要的基础。

### 2、2实习单位及岗位介绍；

#### 2、21实习单位简介

烟台富士康为富士康科技集团简介：

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于fo\_conn在大陆八大

工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。山东烟台科技园2004年开始进行投资设厂前置筹备工作，2005年7月正式投产运营。烟台富士康科技集团以实力创效益，以效益谋发展，以发展营造规模，以规模换取口碑，以口碑造声势，以强大声势进军市场，以实力赢得了世界五百强企业之称号。

企业的经营理念：爱心、信心、决心。

企业的从业精神：融合、责任、进步。

企业的成长定位：长期、稳定、发展、科技、国际。

企业的文化特征：辛勤工作的文化；

负责任的文化；

团结合作且资源共享的文化；

有贡献就有所得的文化。

企业的核心竞争力：速度、品质、技术、弹性、成本。

## 2、22岗位介绍

我们生产的产品名称是sok,是一种高端游戏机，是为日本企业代做的产品。我从事的岗位是完成品检查，隶属于检测段，是组装段与后测试段的过度，有着至关重要的作用。我的工作就是把待检测品从流水线上取下来，然后放在完成品检查治具上，拉合把手，启动电源，待被检查品进入检测画面后，按照画面的提示操作，严格按照sop作业，直到出现pass画面。然后关闭电源，把被检查物从完成品检查治具上取出，放回流水线。在检查过程中，可能出现各种情况的不良现象。



如72-008-201为电池没电了，需要更换电池，在这个过程中必须关机。要是出现其他代码，需写不良品票，按照公司的要求详细、认真填写不良品票。如25-004-205, 这样的填写不良品票，送修就行了！

## 2、3实习内容及过程

### 2、31了解过程

幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作6个月。第一天进入车间开始工作时，所在线体的线长、多能工给我安排工作任务，分配给我的任务是跟着一名叫荏良志的老员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，在检查的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上检查产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向线体里的师傅、员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及生产组装产品、检查产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a□b班)，两班的工作时间段为：早上7:10至晚上7:10, 晚上7:10至早上7:10. 车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

### 2、32摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待副线长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工

作前的准备工作，于是我便到我们工站的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：不良品票，手指套，防静电手套，静电环、产品标识单等)。在机台位置上根据sop(员工作业指导书)上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的治具将流水线上的产品检测好，并将检测完毕的产品放回流水线，进行下一道工序。另外在工作中，检测生产出的产品有时会出现异常(比如：彩屏、黑屏、不读卡、开机断电等)。出现上述情况时，要按照规定的程序填写不良品票，交给线外人员送修。

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng, 这是需要追加四次检测，在这四次当中出现一次ng, 视为不良，不能像良品一样放回流水线，需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率，避免ng的发生，于是我便向同工站的员工同事交流，向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的产品，从中体会检测产品的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的心态，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索检测产品的有效方法和技巧。有时在摇杆按键测试工站，对怎样高效率的检测不太明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的摇杆按键测试方式，另外也可以询问品管(品质管理员)，按品管提供的要求进行生产、检测产品。

## 2、33实际操作

经过一段时间的完成品检查、摇滚按键检查[lcd&key]tp校正及产品老化的学习，我对车间产品的检测的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问

题较大自己独自难以解决时，则向线长、多能工反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决治具小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所用的治具不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿！这工作任务也较艰巨的啊！

## 2、4实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习企业的cnp组装sok生产的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也

打下了坚实的基础。

## 一、实习目的

通过在…公司…班为期一年的实习，对电网生产运行的安全和电力系统二次部分进行比较深刻的认识和系统的了解要求正确使用安全工器具和安全防护用品，了解35kv及以下电网构成。掌握常用继电保护的原理，熟悉常见继电保护装置的试验调试方法和接线，能看懂二次回路图纸，以及处理一些简单的缺陷。

## 二、实习单位及岗位介绍.

## 三、实习内容及过程

### 1学习电力安全规程

电的特殊性，使它本身具有很大的危险性，稍一疏忽大意，就会发生危及人身安全的事故。作为实习生要上的第一课，就是安全规程的学习。只有学好了安全规程，知道哪些设备带电，哪些地方有危险，保证好自身安全的前提下，才能参与班组的日常运行和维护作业。实习要求，必须严格学习和通过安规考试，才能下现场。我花了两周时间学习了《。。。》并通过考核。

### 2□35kv变电站继电保护学习和二次回路图纸的学习

实习第二个月，在35kv.....变电站现场，在老师傅的带领下认识了35kv电网和与之相关的继电保护种类及原理。因为一般输电线路只在出口侧装设保护，所以，…变的两条35kv进线线路在…变出来侧装设继电保护。同样道理，从…变出去的两条35kv线路也装设了线路保护装置□35kv线路保护一般采用电流三段保护□10kv与之不同的是需带重合闸，因为10kv线路瞬时故障比较多。…变主变两台，#1主变容量比

较大，因此采用了差动保护作为电气主保护，非电量主保护选择气体瓦斯保护，后备保护采用过电流保护。#2主变容量比较小，因此电流保护和气体瓦斯保护作为主保护就能满足要求。其他变电站的保护配置与此一致，主保护所采用的种类跟主变容量相关，变压器容量一般超过8000kva□就应该采用与…..#1变采用的保护配置。

### 3继电保护装置调试试验和接线以及简单故障处理

在剩下的几个月里，主要学习了变电站继电保护装置的调试和试验。在师傅们的指导和讲解中知道了继电保护实验仪器的相关知识，认识了端子排，学会了如何接线盒使用继电保护装置进行一般的电流保护校验。有幸在有关领导的安排下参加了省电力公司举办为期一周的继电保护培训，学习了110kv主变差动保护试验□110kv线路保护试验等内容，并且成功用所学的方法对110kv乌江变的两台主变和两条110kv线路进行保护装置校验。变电站继电保护装置都是全天24小时运行，长时间的运行偶尔会发生一些异常情况，这时候就需要我们的维护。在实习期间，会遇到一些元器件因运行时间久了而损坏的情况，我们要及时的更换，如哪个变电站发出告警信号，我们还得及时赶过去处理这些异常。在实习的几个月里，遇到过及较多的是装置不正常动作，或者位置错误、直流系统的整流模块损坏，直流系统接地告警等等。故障处理是门技术活，需要很多工作经验的积累，也是技能提升的必修课。

### 四、实习体会

我在…..司安全运检部保护班实习即将满一年，这次实习在我的人生当中是一次转折。这一年里我完成了重要的转变：从学生到员工的角色转变；从理论学习到生产现场的生活转变！明白了安全生产责任的重大，安全规程要时时刻刻牢记心中。明白了继电保护关系到电网的安全运行，需要稳定可靠，要定期对各个保护装置进行校验，确保装置都能正确可靠动

作，真正起到保护作用。

## 一、实习目的

1. 通过亲身接触自动化设备和实验器材，并且通过老师及工厂人员的讲解，对自动化专业进行初步的认识，在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论基础知识。
2. 加强对企业技术操作的理解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业基础课程理论知识，对实习单位的各项技术操作进行初步分析观察和分析对比，找到其合理和不足之处，灵活运用所学的专业知识，在实践中发现并提出问题，找到解决问题的思路和方法，提高分析问题和解决问题的能力。
3. 见识电子控制类产品的设计、开发及维护等过程，理解自动化专业的发展动态与专业前景。
4. 通过一定的实践认知实习，为以后的毕业设计及论文撰写做好铺垫。
5. 让我们了解到知识与现实之间的差距，提升自己实际的工作能力，领悟到现实工作中我们需要什么，我们应该朝哪一方面发展，对我们以后的发展指明了道路，为今后真正走上工作岗位打下良好基础。

## 二、实习地点及时间安排

### 1. 实习地点：

中冶连铸技术工程股份有限公司

### 2. 时间安排：

8：30由武汉科技大学黄家湖校区出发

9: 20到达中冶连铸技术工程股份有限公司，开始参观

11:00返回学校

### 三、实习单位介绍

中冶连铸技术工程股份有限公司(简称中冶连铸[cctec])是由中国冶金科工集团(mcc)发起设立的科技型股份制企业。2012年，中冶集团在美国《财富》杂志评选的世界企业500强中，排名第280位。中冶连铸总部设在武汉，是国内最大的以连铸、板带冷轧与表面处理为特色的冶金专业化技术工程公司;2013年7月，中冶集团宣布，中冶南方合并中冶连铸，自此，中冶连铸成为中冶南方的全资子公司。

公司主营业务为：方坯、板坯和薄板坯连铸连轧工程，板带冷轧与处理工程和工业电气自动化控制系统。中冶连铸现依托集团各项优势在北京设立了分支机构，从事国内外海水淡化项目的投资、建设和运营。连铸核心业务有epc工程总承包，事业部具有专业化连铸技术研发、工程设计、设备制造能力的优势，可以为客户提供各类连铸机(大小方坯、圆坯、矩形坯、异型坯、扁坯、板坯、薄板坯等)的设计、制造、安装、调试一条龙工程总承包及单项服务;技术服务，事业部依靠专业化连铸技术研发实力，为客户提供连铸生产工艺、品种开发、生产工艺诀窍、铸坯质量问题诊断等相关技术服务;设备维护服务外包，事业部具有专业化连铸设备制造、供应链管理的能力，能够提供连铸设备维护服务外包，为客户带来良好的经济效益。

公司人力资源实力：2012年初，公司已有职工854人，其中技术管理人员496人，拥有博士学位11人、硕士学位101人、高级工程师以上职称83人。公司在北京设有自己独立的研究院，拥有多项自主知识产权的核心技术，每年研发费用占营业额的5%，研发实力强大。中冶连铸拥有专业的设备制造基地——中冶易新科技，设备制造能力强大。主要机械、电气

设备在公司内部制造完成，产品质量和交货期有保证。

事业部/子公司：连铸事业部、海外事业部、北京科贸、斯瑞普科技、中冶易新科技、中冶重工。

#### 四、实习内容

1月5日我们到了中冶易新科技股份有限公司，在实习开始，由公司员工李华刚师傅带领全班同学对公司各个车间进行专业性的参观，在车间里李师傅对同学们参观中的疑问进行了专业、技术性的讲解。在参观过程中，李师傅针对我们专业对他们车间采用及开发的新技术、新设备进行了详细的介绍，这对我专业知识的认识更深了一层。各个车间各司其职，但又紧密联系，比如做一台轧钢机，它需要各个车间的配合，从最初的图纸设计到最后的零件组装要求毫无差错，精密准确。

对于李师傅介绍的一些简短又新鲜的名词如“铜排”“总、分控制机”“pid”等，同学们疑惑百出，纷纷提出自己的疑问。而李师傅耐心的为我们在专业技术与知识方面进行了解惑，电子产品本来就更新速度快，在技术研发方面需要什么，大学生需要具备什么，专业的发展前景怎样等问题他都做了非常详细的介绍。因为他做该公司工作了挺长一段时间，所以对大学生他很了解，对我们在大学中应掌握的技能都做了一些要求，对专业知识的掌握以及在他们产品中占据的地位进行了解惑，让我受益匪浅。

#### 五、实习心得与体会

通过此次实习，让我学到了很多课堂上更本学不到的东西，仿佛自己一下子成熟了，懂得了做人做事的道理，也懂得了学习的意义。我看清了自己的人生方向，也让我认识到了从事电子工作应支持仔细认真的工作态度，要有一种平和的心态，创新的精神，应该拥有一颗随时接受考验的心，迎接未



知的世界。

实习期间，我谦虚谨慎，认真听取相关技术人员的指导讲解，并能够仔细观察、切身体验、独立思考、综合分析，也培养了我的耐心和素质，能够做到服从指挥。感受到了提出疑惑和疑惑解决后的快感。对自己的专业也更喜爱，不再迷茫。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！因为实践是检验真理的唯一标准。这次认识实习对于我以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的半天时间里，让我初步完成了从理性到感性的重新认识，也让我初步认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。

总之，作为一名大二的学生，这次专业的认识实习，无疑会使我以新的视角来审视对待所学的自动化专业，并必将对我未来的发展与提升有所助益。我会把这此实习作为我人生的起点，在以后的工作学习中不断要求自己，完善自己，让自己做的更好。

## 北京邮电大学社会实践报告篇三

金工实习报告的写法比较灵活，结构形式要求也不严格。总的来说，金工的实习给人的感触还是很深的，有令人觉得不可思议的，也有让人耳目一新的。你是否在找正准备撰写“金工实习报告北京科技大学”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

两周的金工实习最终落下了帷幕，经过这两周的学习，我们获得了在平时的学习中所难以获得的实际操作经验，对现代工业制造技术也有了初步的认识，金工实习报告一张新。动手本事在实践中得到了锻炼，对理论知识水平的认识也随之

得到了加强。

这次的金工实习，既学习了较传统的如热处理、铸造成型、车工、铣工等制造工艺，还了解了数车、数铣、数控线切割等线代技术与传统工艺相结合的新工艺，同时还对solidworks、powermill等软件的使用有了初步了解，同时还学到了消防，火场逃生的基本知识。这些学习使我们受益匪浅，多角度了解了现代机械加工制造工业的各个重要组成部分。

在实习过程中，我们首先学习了机械操作过程中所需注意的安全问题，看着那一个个活生生的例子，事实也证明这是十分必要的，在随后的实际操作过程中，我们都提高了警惕，努力使自我动作合乎安全规范。我们也认识到，只要操作步骤，动作合理规范，抛开客观因素，是几乎没有什么危险的。最初，我们所学习的是车工和铣工这两种制造工业中最基础的工艺，对这两种重要的机床有了初步了解和认识。刚刚接触到机器时，我们的心里尚是有一些忐忑，但很快就被初步尝试的快感所代替了。我们认真地操作机器，仔细打磨着凝结着自我心血和汗水的劳动成果，尽管加工出来的东西不尽人意，但我们的心中还是充满了愉悦，体会到了实习所带给我们的欢乐。

随后，我们学习了solidworks、powermill这两种软件的使用。它们都是此刻广泛使用的两种图形处理软件，具有方便、简单、功能强大等优点，因而获得广泛的应用。尤其是powermill，我们经过编写程序来加工零部件，并在电脑上进行模拟加工，一边模拟找出程序中的错误，一边进行改正和完善，方便、快捷。

同时，我们还接触到了比较尖端的快速成型技术，只需在电脑中绘制好模型，利用特殊石膏材料，便可迅速完美无缺地将模型制造完成。这在国内尚属尖端，还未大规模推广使用，但我以看到了未来它将要发挥的巨大作用。同时，我们

接触到将传统车床与现代技术完美结合的数控车床，它主要包括数控车床、数控铣床、数控线切割三种，只需提前编写好程序，机器便能够自动加工，无论是加工精度还是工作效率都得到了极大的提高。它让我看到了在新时代的环境下，用现代技术来对传统工艺进行改造所将创造的巨大价值，即使是所谓“夕阳”产业，也还有极大的潜力和价值，来适应社会的发展和需要。

同时，我们实习了热处理和铸工这两个工种。它们都算是比较有历史的工种了，因而也散发这别样的韵味。虽然它们相对而言比较脏和累，但初次接触的我们却很感兴趣。热处理是指将刚在固态下加热、保温、冷却，以改变钢的内部组织结构，从而获得所需性能的一种工艺。我们明白了它各步骤的原理以及具体操作方法。懂得了根据所需不一样零件的形状、大小、材料及其成分和性能要求，来采用不一样的热处理方法，如退火、正火、淬火、回火等。另外，我们还学会了经过火花来辨别钢的含炭程度，对钢的显微组织的观察方法以及对钢的硬度的测定方法。铸造是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得必须形状和性能铸件的成型方法。初看铸工，似乎很是简单，但简单的原理却能铸造出不简单的零件。

另外，经过安全知识培训，我还了解到在工业生产中所需注意到的一些安全问题，这些都是十分实用的知识，如搬运安全，消防安全以及火场逃生技巧等。我们学会了灭火器的使用方法，保养以及面临火灾威胁时如何安全脱身的技巧，由于以前的不重视，这些知识对于我们来说都是十分匮乏的，经过培训，我们有了一种耳目一新的感觉，这些知识技巧，无论我们以后从事的是什么职业，对我们的工作生活中都是大有裨益的。

金工实习仅有短短的十天时间，十个工种也只是其中的一部分而已，可是它却是我们从各个方面和角度了解了现代机械制造加工工业。中国是一个制造业大国，有世界工厂之称，

加入wto制造业更是得到了飞速发展。社会的要求使得我们更应当注重金工实习。这十天学习给我们带来的实践经验，锻炼和培养了动手本事，对理论的理解也得到了促进和加强，这些都是我们应对未来挑战去赢得竞争的优势。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

## 一、车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和\_\_的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的\_\_有：车刀、镗刀、钻头、车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，\_\_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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，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。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

## 二、数控机床

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床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，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够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，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

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、进到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。

经过努力，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。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，但还是感觉收获颇多。

### 三、钳工

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，

在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。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。

师傅告诉我们，钳工是一项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的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的，我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的东西了。

#### 四、焊工

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，带好手套和面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，要按照螺旋线来运条，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标



准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，通过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情况，我能够成功的应付一些简单的情况了。

## 五、刨工

最后两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，老师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速度比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。老师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，但是现在看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

老师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照老师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相对比较简单，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，而且进刀量均匀，就可以刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最后在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间是一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，老师还给我们介绍了剪板机和折边机。最后这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没

有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

## 结束语

短短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，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，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。十天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，使这次实习达到了他的真正目的。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整

体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

## 金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

理论与实践

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。

金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一段时间，好好的提高一下自己的动手能力。

这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。

## 实训体验

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，

如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

## 北京邮电大学社会实践报告篇四

### 一、前言

#### 1.0 实习目的

本次的野外地质实习针对北京大学地球与空间科学学院05级学生。

这是一次地质启蒙教育，是一次重要的认识实习，重点要理解基本的地质概念，了解基本知识，学会基本技能。通过短期的野外实习对地质学研究的主要内容和特点有一个比较全面的了解；同时通过实习巩固学过的《普通地质学》的课堂内容，加深对课程有关内容的理解；此外，通过实习培养对大自然的热爱，陶冶情操，提高对地质科学的兴趣；同时充分认识到地质实践对地质科学的重要性。

#### 2、北京概况

北京位于华北平原的西北边缘，北接滦平、丰宁、赤县和承德等县；西临怀来、涿鹿等县；南临涞水、涿县、永清、固安、廊坊及天津市的武清等县、市；东与大厂、香河、三河、兴隆和天津市的蓟县为邻。东南是一块缓缓向渤海倾斜的平原，称北京平原，其形状很象一个向群山丛中突出的海湾，故有“北京湾”之称。北京城座落在北京湾的西南隅。

北京市南起北纬39度28分，北到北纬41度05分，西起东经115度25分，东至东经117度30分，南北横跨纬度1度37分，东西经度相间2度05分。北京地处中纬地带，气候具有明显的温暖带、半湿润大陆性季风气候。形成的带性植被类型为暖温带落叶阔叶林。

北京市地势西北高，东南低。西北部山脉绵延，山峰林立，其中海坨山海拔2334米，为全市最高点。地貌呈明显的层状结构，山区河流多为成型河谷，主要河流有永定河，潮白河，温榆河，洵河和拒马河。

北京有悠久的历史，很早就有人类居住，曾发现举世闻名的北京猿人化石和山顶洞人遗址。全市面积16807.8平方公里，辖九县十区，人口达1000多万，是仅次于上海的全国第二大城市，全国的政治、文化中心，也是全国的交通运输枢纽。

### 3、实习路线

本次实习共有五条路线。

附：交通位置图

### 二、地层

北京的地层发育比较齐全，除缺少震旦系、上奥陶统、志留系、泥盆系、下石炭统、三迭系及上白垩统外，其它地层都有发育，总厚度达六万米以上。

## 1、元古界

北京的元古界缺失下元古界，中上元古界分布很广。

元古界的特点是在古老变质岩系之上发育的第一个盖层，是一套巨厚的、完整的、没有变质的沉积岩系。底部下部岩性以碎屑岩(砾岩、砂岩、页岩)为主，夹有白云质灰岩及火山岩(安山岩、玄武岩)，中上部以化学岩(白云质灰岩、页岩等)为主，夹有少量的粉砂岩。

### (1) 青白口系(zq)

#### [1] 下马岭组(zqx)

本组特点是浅海相灰色、黑色、黄绿色粉砂岩——页岩组成频繁、明显的沉积韵律。岩性变化较稳定。沉积厚度116-458米，由东向西有逐渐增厚的趋势，青白口以北最厚。

#### [2] 长龙山组(zqc)

本组底部为含砾粗砂石英砂岩；下中部为灰白色薄——厚层石英砂岩(局部为长石石英砂岩)，夹黄绿色页岩及粉砂岩，交错层理发育；上部为黄褐、灰绿色薄——中层含砾铁质石英砂岩及石英砂岩与粉砂岩互层含海绿石；顶部为暗紫、灰绿及黄绿色页岩。与下马岭组假整合在不同层位上。厚约20-191米。

#### [3] 景儿峪组(zqj)

## 2、下古生界

北京的下古生界岩性基本稳定，厚度不大，化石不够丰富，代表一种典型的稳定浅海沉积。本区只有寒武系和中、下奥陶统，而上奥陶统及志留系(与华北广大地区一样)都不存在。

下古生界主要岩性为砂岩、页岩、豹皮灰岩、泥质条带灰岩、竹叶状灰岩、鲕状灰岩和纯厚石灰岩等，总厚约1600余米。

## (1) 寒武系

下分三个统；

### (1.1) 下寒武统

#### [1] 昌平组即府君山组

本组主要由豹皮灰岩、白云质灰岩及白云岩等碳酸盐岩石所组成。

岩性横向变化大，厚约13.5到95米。

#### [2] 馒头——毛庄组

本组下部为角砾状泥灰岩，含角砾泥灰岩；中部为紫红色页岩夹砂质页岩，泥质白云岩与白灰质灰岩；上部为紫红色砂质页岩、页岩及绿色页岩，夹薄层细粒结晶灰岩。与昌平组(府君山组)为整合接触，但局部有沉积间断。厚约50-185米。

### (1.2) 中寒武统

#### [1] 徐庄组

本组以鲕状灰岩为主，可划分为五个沉积韵律。每个韵律起始于细砂岩，经鲕状灰岩与细砂岩或泥质条带灰岩互层，到大量的巨厚层鲕状灰岩出现结束。厚约60-100米，与下浮地层整合接触。

#### [2] 张夏组

本组下部以泥质条带泥灰岩夹页岩为主，有部分鲕状灰岩，



上部则以巨厚层鲕状灰岩为主，组成一个沉积旋回，其中下部又可细分为四个韵律，每个韵律起始于页岩，随之钙质增高，出现泥质条带泥灰岩与页岩互层，韵律之末，出现了鲕状灰岩与泥质条带灰岩互层。厚约33-267米。

### (1.3)、上寒武统

#### [1] 崮山组

本组下部为灰色泥质条带灰岩，鲕状灰岩，条带状结晶灰岩夹竹叶状灰岩。上部为紫红色粉砂纸条带灰岩、鲕状灰岩、结晶灰岩、泥质条带灰岩夹竹叶状灰岩及少许钙质粘土岩。厚约59米。

#### [2] 长山组

以绿灰色泥灰岩、浅灰色泥质条带灰岩及竹叶状灰岩为主，下部有时夹少许灰绿色钙质粘土岩；底部为浅玫瑰色细晶白云岩夹竹叶状灰岩、竹叶状砾石，具有紫红色氧化圈。厚约29米。

#### [3] 凤山组

本组上部为灰色中层含白云质灰岩、厚层泥质条带灰岩夹竹叶状灰岩及黑灰色薄板状灰岩；下部为灰色巨厚层泥质条带灰岩，局部含白云质，夹大量竹叶状灰岩，底部见紫红色含云母铁质条带。厚约79-97米。

### (2) 奥陶系

北京只有下奥陶统和中奥陶统，与华北广大地区一样都缺少上奥陶统。

#### (2.1) 下奥陶统

下奥陶统与凤山组呈整体接触关系。

### [1] 冶里组

本组下部以浅灰、灰白色巨厚层细晶灰岩为主，其底部为花斑状白云石化微晶灰岩，上部为深灰、灰黑色中——厚层灰岩，夹浅黄色含白云质条纹灰岩、竹叶状灰岩及钙质灰岩。厚约46-93米。

### [2] 亮甲山组

本组下部为灰黑色厚层——巨厚层含燧石条带或团块灰岩夹中层泥质条纹灰岩、竹叶状灰岩及少量白云质灰岩、页岩；上部以灰黑色中层白云岩、含灰质白云岩、粘土质白云岩为主，普遍含燧石团块或燧石条带，其上多为玫瑰色燧石，其下多为黑色燧石，顶部白云岩局部为角砾状。厚约168-252米。

## (2.2) 中奥陶统

## 3、上古生界

北京的上古生界包括石炭统(本溪组)、上石炭统(太原组)、下二迭统(山西组、红庙岭组)、上二迭统(双泉组)组成。没有泥盆系和下石炭统。

### (1) 石炭系

你正在浏览的实习报告是北京大学地球与空间科学学院05级学生野外地质实习报告

#### (1.1) 上石炭统

下杨家屯组(太原组)

6米。

## (2) 二迭系

### (2.1) 下二迭统

#### 山西组(中杨家屯组)

本组为陆相碎屑岩发育，下部主要为深灰色粉砂岩，灰色细砂岩夹灰黑色粘土岩、灰色硬砂岩及1-4层砾岩，砾岩中常含钙质结核。含薄煤层。厚约79-321米。

### (2.2) 上二迭统

#### 双泉组

本组主要为灰绿、紫色凝灰质板岩和粉砂岩，中间常夹一层厚5-8米的灰白、绿灰色砾岩和砂岩。

## 4、中生界

北京的中生界没有三迭系，只有侏罗系和下白垩统。

### (1) 侏罗系

#### 侏罗系中统

#### 髻髻山组

附：各层的信手剖面图及素描图

## 三、岩浆作用及岩浆岩

北京的岩浆岩分布很广，在漫长的地质历史中，发生许多岩浆活动，包括各种形式的喷出活动和侵入活动。不同时期的岩浆岩成分不同，加上产状各异，使其岩浆岩不论从化学成分到矿物组成上，都有很大差异，因而形成了各种各样的岩

浆岩。

## 1、侵入岩

根据岩体的接触关系、地质构造对岩浆岩的控制因素、岩体的变质程度等可将北京地区的岩浆侵入活动分为以下几个时期：

### (1) 早元古代

本期的侵入岩主要为超基性岩类和变质基性岩类。

超基性岩类中包括橄榄岩和辉石岩，多呈北东向小型岩体沿断裂带活片麻理侵入太古代的片麻岩中。

### (2) 中、晚元古代

本期的岩浆活动有侵入和喷出两类。侵入岩体只发现有斜长环斑花岗岩体、四合村辉岩和红石湾辉石岩等。

斜长石斑花岗岩体沿东西向基底断裂侵入密云群沙厂组的片麻岩中，与片麻理斜切。岩体东西向延长，为一北陡南缓，向南倾斜的不对陈岩脊。岩石的特点是具似斑状结构，钾长石斑晶为卵形，外面包围一圈更长石或中长石。岩体内有棱角状片岩捕虏体。岩体被三次侵入。第一次是斜长环斑角闪黑云母花岗岩，分布于岩体的西部，岩石呈灰色或暗灰色。第二次是斜长环斑黑云母花岗岩，为岩体的主要组成部分，岩石呈红色。第三次是中粒黑云母花岗岩，呈红色；中粒二云母花岗岩，呈米黄色；细粒花岗岩，呈浅色。

四合村辉石岩体：呈脉状侵入太古代密云群大漕组花岗片麻岩中。岩体主要由二辉岩和橄榄岩两个岩相带组成，但分异不好。岩石蚀变类型主要有蛇纹石化、滑石、蛭石化和绿泥石化等。

红石湾辉岩体侵入于太古代角闪斜长片麻岩及花岗质片麻岩中的超基性岩体。岩体可分为角闪单斜辉石岩、角闪二辉岩、角闪斜方辉石岩及橄榄辉石岩四个岩相。

## 2、喷出岩

### (1) 元古代的喷发岩体

属中、酸性火山熔岩及火山碎屑岩，呈古火山颈相及海底喷发组产出，以火山角砾岩、安山岩及凝灰岩为主。

### (2) 早侏罗世南大岭组玄武岩

是一套经多次喷溢活动形成的玄武质熔岩流。每一喷发层厚度5米至15米不等，但都有底部小杏仁构造带、中部致密块状带和顶部大杏仁构造带等，杏仁体主要为石英、玉髓、方解石、蛋白石、绿帘石等。柱状节理发育，球状风化明显。

### (3) 中侏罗世髻髻山组火山岩

由一系列中性火山物质构成的砾岩、熔岩及火山碎屑岩互层组成。火山岩系得岩性和厚度变化都很大，岩石组成也较复杂，主要的有辉石安山岩、角闪安山岩及火山角砾岩等。

### (4) 晚侏罗世东岭台组火山岩

本组由一套酸性、中性及偏酸性岩类组成，主要以流纹岩、英安岩及粗面岩为主，并形成相应成分的火山角砾岩和凝灰岩。

## 四、变质作用与变质岩

主要介绍太古代及早元古代的变质作用。

### 1、太古届变质岩系

## (1) 密云群

北京出露最早、变质最深的岩层，属于中深及深区域变质程度，岩性为各类片麻岩及麻粒岩，普遍受较强的混合岩化作用。

### [1] 沙厂组

岩性以角闪斜长片麻岩、黑云斜长片麻岩为主。混合岩化发育，主要为阴影状、条带状，其次为星占状。

### [2] 大漕组

岩性以黑云斜长片麻岩为主，夹大量花岗片麻岩，角闪斜长片麻岩、角闪岩和斜长角闪岩等，且纵向和横向变化较稳定。

### [3] 阳坡地组

岩性以黑云斜长片麻岩、角闪片麻岩为主。纵向变化较大，横向变化较小。

密云群的三组从下到上，变质程度由深变浅、混合岩化由强到弱。各组段之间均为连续过渡的接触关系。

## (2) 张家坟群

### [1] 石城组

岩性以黑云母石英片岩、黑云角闪斜长片麻岩、花岗片麻岩夹石英岩为主。

### [2] 椴树梁组

岩性以石英岩、大理岩为主，还夹有板岩和片岩，最底部的局部地点可见厚3至4米的底砾岩。

### [3] 山神庙组

岩性主要有为黑云母石英片岩，黑云母斜长石片麻岩及角闪斜长片麻岩。

### [4] 宋营子组

岩性以黑云母斜长片麻岩、黑云母角闪斜长片麻岩为主。

张家坟群变质程度浅，原岩成分由泥砂质——硅质——钙质——泥砂质——泥质，构成一大沉积旋回。反映当时地壳运动频繁，海水逐渐加深又逐渐变浅的沉积环境。

## 2、元古界变质岩系

元古界的特点是在古老变质岩系之上发育的第一个盖层，是一套巨厚的、完整的、没有变质的沉积岩系。底部下部岩性以碎屑岩(砾岩、砂岩、页岩)为主，夹有白云质灰岩及火山岩(安山岩、玄武岩)，中上部以化学岩(白云质灰岩、页岩等)为主，夹有少量的粉砂岩。

### (1) 长城系

下部以碎屑沉积岩为主，由石英岩、杂色页岩过渡到灰岩；中部为石英岩、硅质白云质灰岩夹安山熔岩及火山碎屑岩；上部为碳酸盐岩。

### [1] 常州沟组

主要由砾岩、长石石英砂岩及石英岩组成，

## 五、地质构造

北京大地构造处于华北地台中部——燕山沉降带的西段。在漫长的地质历史中经过大幅下降接受巨厚沉积又产生剧烈的

造山运动。伴随着地壳运动的发展，褶皱变动与断裂变动广泛发育。

- 1、灰峪向斜
- 2、龙山断层
- 3、昌平一号隧道两组剪节理

## 六、外动力地质作用

- 1、永定河上游河曲
- 2、石化洞
- 3、龙山风化

## 七、地质简史

### 1、太古代和早元古代

你正在浏览的实习报告是北京大学地球与空间科学学院05级学生野外地质实习报告 壳主要由各种片麻岩、混合岩、片岩和大理岩组成，形成了很多矿产。没有发现古生物化石遗迹。

### 2、中——晚元古代

这个时期以巨大的下降运动及早期局部地区伴随有海底火山喷发活动为特征，并形成很厚的海相沉积岩和局部的火山岩层。地质作用很少，岩浆活动微弱且范围不广。到元古代末期没，北京和华北广大地区一起变为相对稳定的古陆。

生物界主要由微古植物和迭层石组成。化石成为鉴定地层的重要依据。



### 3、早古生代

寒武纪的生物大爆炸，海生无脊椎动物繁盛，各种化石得到大量保存。寒武纪至中奥陶世，大部分地区沉没于海底，形成了广阔而稳定的浅海，动物界飞速发展。地壳活动相对微弱，岩相比较稳定。早寒武世海侵开始，形成以泥质和碳酸盐为主的沉积。中奥陶世，海侵达最大规模，形成代表浅海相的由浅水至深水的碳酸盐岩相沉积。总之，海水由浅到深，沉积环境由动荡到比较宁静，依次形成紫红色页岩，鲕状、竹叶状及块状石灰岩、白云质石灰岩等沉积。

由于中奥陶世后，华北隆起，长期遭受剥蚀，因而缺失上奥陶统、志留系、泥盆系和下石炭统。

### 4、晚古生代

北京经过近一亿年的隆起和剥蚀，形成凹凸不平的地面，随后是中石炭世频繁的地壳升降运动，残积了铝铁及粗粒碎屑的沉积，继之海水浸大陆，形成粉砂质，泥质以至石灰质的沉积。一直到晚石炭世，均为海水时进时退的海陆交互相沉积。

石炭纪海中各种无脊椎动物发育。陆生植物大发展，森林密布。植物死后遗体被泥沙掩埋形成了煤。一直到早二迭世前期。到后期，气候变干，植物衰退，形成内陆盆地的碎屑沉积。

晚二迭世有微弱火山喷发，形成含火山碎屑以砂质为主的沉积。

石炭二迭纪是地质历史上第一个重要的造煤期。

### 5、中生代

三迭纪北京没有沉积。进入侏罗纪后，早侏罗世又是一个重要的造煤期。

侏罗世裸子植物达到繁盛，真蕨类仍十分繁荣。爬行动物发生。

北京经历了二迭纪末的构造变动后又经过三迭纪长期的剥蚀，进入早侏罗世，在低洼地区沉积了厚度不等的砂页岩相。地壳活动增强，有间断性的火山喷发。之后，形成了许多短陷盆地，盆地中接受了周围高地带来的泥沙、砾石，在潮湿而温暖的气候下又是一个利于植物大量繁殖的时期。这就是地质历史上第二次重要的造煤期。

进入晚侏罗世，在早期岩浆活动以酸性喷发为主，形成一套流纹岩、英安岩、流纹质火山碎屑岩夹安山岩等沉积物。

早白垩世，一方面断裂升降，一方面是酸性岩浆的大规模侵入活动。这是北京重要的内生成矿时期。

从zhong侏罗世到早白垩世期间曾发生不止一次构造变动，因为中上侏罗统之间，上侏罗统与下白垩统之间及下白垩统与上覆第三系之间的一系列角度不整合。这次构造形成了强烈的褶皱、断裂和大规模岩浆侵入岩体以及伴随构造变动而使北京大部分地区抬升，构成了今日山脉的雏形。

## 6、新生代

这个时期哺乳动物和被子植物大发展，构造变动很强烈。

我国现代的地貌轮廓在中生代末就基本定型。

第三纪末，北京地区普遍上升，在广大地区形成了侵蚀基准面。

第四纪地壳运动相对稳定，出现了人类。出现了著名的北京猿人，以及之后的山顶洞人。开始进入人类历史时期。

第四纪发生了地史上最近的一次大规模冰川活动。

## 北京邮电大学社会实践报告篇五

\_钢厂

### 二、实习时间

x月\_日至x月\_日

### 三、实习目的

通过生产劳动、生产技术教育和实际，研究生产问题，使理论联系实际，深入研究炼铁厂和轧钢厂的工艺流程及其技术指标和生产设备及其操作条件。

重钢认识实习报告钢铁厂实习是学习冶金专业同学重要的环节之一，目的是了解和熟悉冶金过程主要流程的工艺特点、技术参数及主要设备的作用，初步建立起冶金主要生产流程的概念和印象，为学好专业课和专业基础课打下基础。通过实习学习工人阶级“不怕吃苦、勇于奉献”的优秀品质，立志献身冶金事业，增强为实现中国从钢铁大国向钢铁强国迈进的责任感和使命感。

实习目的：通过这次对钢铁厂的认识实习，是我们对钢铁生产的主要设计和工艺流程，运输联系、工厂布局，钢铁冶金企业的车间组成和总图布置，机械化运输及装卸设备等，有一较全面的感性认识。并对总图设计专业所涉及的范围和主要内容能有所了解，以便为以后课程的学习打下基础。

## 四、钢厂简介

\_钢铁有限公司成立于19\_年，是\_公司与\_公司共同投资兴办的一家集制氧、烧结、炼铁、炼钢、轧钢为一体的大型钢铁联合企业，其\_股51%，丰南镇持股\_%，注册资本12、38亿元。现已具备年产铁、钢、材各800万吨的综合生产能力，其中螺纹钢产能超过100万吨。拥有总资产\_亿元，职工近16000人，在20\_年国家统计局公布的全国大型工业企业中名列第267位，在中国制造业\_x强企业中名列第142位，在中国独立企业纳税五百强排行榜(总排名)上名列第234位，中国企业效益200佳第132位。20\_年公司产铁\_万吨，产钢613万吨，产材\_万吨，实现销售收入\_亿元，利税\_亿元，利润11亿元。公司现为中国钢铁工业协会会员、河北省冶金行业协会和全国工商联冶金业商会副会长单位。

公司位于渤海明珠-唐山市丰南区，境内京哈、京秦铁路，津秦、京沈、唐津高速公司纵横交错，西距天津港68公里，东距京唐港70公里，南距曹妃甸港口50公里，具有得天独厚的区位优势。公司始终坚持“精品立企、诚信兴业”的经营理念，通过了iso9001-2000质量体系认证。主导产品为热轧卷板、热轧带钢、热轧带肋钢筋，规格齐全、质量可靠，产品畅销全国20多个省市，出口十几个国家和地区，深受用户喜爱，并多次被评为“全国冶金博览会产品”、“中国质量检验协会质量信得过建材产品”、“河北省优质产品”和“河北省用户满意产品”。20\_年新学期的第一周我们班踏上了前往重钢的认知实习，本次实习我们主要参观重钢集团的炼铁厂、转炉炼钢厂、型钢厂。

## 五、实习内容

### 1、炼铁厂

### 2、型钢厂

主要内容：了解钢铁材料的轧钢工艺过程的基本原理和设备使用情况。轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯轧制成钢材的生产过程，用轧制方法生产的钢材，根据其断面形状，可大致分为型材、线材、板带、钢管、特殊钢材类。轧钢的方法，按轧制温度的不同可分为热轧与冷轧；按轧制时轧件与轧辊的相对运动关系可分为纵轧、横轧；按轧制产品的成型特点可分为一般轧制和特殊轧制。旋压轧制、弯曲成型的都属于特殊轧制。轧制同其他加工一样，是使金属产生塑性变形，制成具有一定形状的产品。不同的是，轧钢工作是在旋转的轧辊间进行的。轧钢机为两大类，轧机主要设备或轧机主列、辅机和辅助设备。凡用以使金属在旋转的轧辊中变形的设备，通常称为主要设备。主机设备排列成的作业线称为轧钢机主机列。主机列由主电机、轧机和传动机械三部分组成。轧机按用途分类有：初轧机和开坯机，型钢轧机（大、中、小和线材），板带机，钢管轧机和其他特殊用途的轧机。轧机的开坯机和型钢轧机是以轧辊的直径标称的，板带轧机是以轧辊辊身长度标称的，钢管轧机是以能轧制的钢管的外径标称的。

## 六、实习总结

通过为期一周的学习参观及查阅相关资料初步了解到了钢铁冶炼的基本生产知识，包括炼铁、炼钢、轧钢的工艺设备情况，以及对炼铁、炼钢、轧钢的工艺流程有更深刻的认识。通过这次实习使我对炼铁和型钢厂有了大体的认识，进一步了解了炼铁和轧钢生产的主要工艺流程、运输和车间布置。本次生产实习是我人生的一大财富，这将对我们今后的工作产生重大的影响。本次生产实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了工作中的气氛。通过我们的所见所闻，对掌握的理论知识进行补充与质疑。近距离的接近生产场地激起了同学们眼中好学的目光，与师傅们认真、耐心的询问、了解，丰富着同学们的知识。

通过本次的认知实习，让我了解了铁矿石是怎样被加工成为钢材的，让我受益匪浅，也让我感受到了肩上的重任，在

以后的学习生活中必须认真学习，刻苦专研，为我国的钢铁产业奉献出自己已有的力量。虽说钢铁厂都实现了现代化，但是我认为它也有不足的地方，员工在里面工作，首先要保证工作人员的健康问题，很多人上班都没带口罩，厂里粉尘较多，不然容易患职业病。我国是钢铁大国但不是钢铁强国，特种钢我们大多数都靠进口，钢铁行业还有很长的路要走，作为新时代的大学生，钢铁新的领域正等着我们去探索。