

# 机械专业实践心得(大全5篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 机械专业实践心得篇一

关于机械设备维修，我们已经不再陌生了，因为我们已经学习了关于机械设备维修这门课程。通过这门课程的学习，让我学会了机械设备维修的步骤和方法，掌握了设备维修的知识和原理，理论知识再加上实践，使我更加透彻的学会了这门课程。

首先，我们要学习理论知识，学会找出机械设备故障，并将故障进行分类，分析出故障发生的规律。

随着现代工业和现代制造技术的发展，制造系统的自动化、集成化越来越高。在这样的生产环境条件下，一旦某台设备出现了故障，而又未能及时发现和排除，就可能会造成整台设备停转，甚至整个流水线、整个车间停产，从而造成巨大的经济损失。因此，对设备故障的研究越来越受到人们的重视。

故障研究的目的是要查明故障模式，追寻故障机理，探求减少故障的方法，提高机电设备的可靠程度和有效利用率。同时设备维修还要求速度要快，减少因设备故障造成的损失；要求维修人员要精确的找出故障的位置，分析产生此类故障的原因，并进行安全可靠的维修，想出可行的办法尽量避免此类故障的再次发生。

当然我们要想做到这些首先要了解故障的定义并熟悉故障的

分类。通常人们将故障定义为：设备或零部件丧失了规定功能的状态。从系统的观点来看，故障包括两层含义：一是机械系统偏离。其形成的主要原因是机械系统(含零部件)的工作条件不正常引起的，这类故障通过参数调节或零部件修复即可消除，系统随之恢复正常功能。二是功能失效。此时系统连续偏离正常功能，并且偏离程度不断加剧，使机械设备基本功能不能保证，这种情况称之为失效。一般零件失效可以更换，关键零件失效，则往往导致整机功能丧失。我们在了解了故障的定义后，还要了解故障的分类。机电设备故障可以从不同角度进行分类，不同的分类方法反映了故障的不同侧面。对故障进行分类的目的是为了估计故障事件的影响程度，分析故障的原因，以便更好地针对不同的故障形式采取相应的对策。从故障性质、引发原因、特点等不同角度出发，可将故障做如下分类。

按故障性质分为间歇性故障和永久性故障。

间歇性故障：设备只是在短期内丧失某些功能，故障多半由机

电设备外部原因如工人误操作、气候变化、环境设施不良等因素引起，在外部干扰消失或对设备稍加修理调试后，功能即可恢复。

永久性故障：此类故障出现后必须经人工修理才能恢复功能，否则故障一直存在。这类故障一般是由某些零部件损坏引起的。

按故障程度分为局部性故障和整体性故障。

局部性故障：机电设备的某一部分存在故障，使这一部分功能

不能实现而其他部分功能仍可实现，即局部功能失效。

整体性故障：整体功能失效的故障，虽然也可能是设备某一部

分出现故障，但却使设备整体功能不能实现。

按故障形成速度分为突发性故障和缓变性故障。

突发性故障：故障发生具有偶然性和突发性，一般与设备使用

时间无关，故障发生前无明显征兆，通过早期实验或测试很难预测。此种故障一般是由工艺系统本身的不利因素与偶然的外界影响因素共同作用的结果。

缓变性故障：故障发展缓慢，一般在机电设备有效寿命的后期出现，其发生概率与使用时间有关，能够通过早期试验或测试进行预测。通常是因零部件的腐蚀、磨损、疲劳以及老化等发展形成的。

按故障形成的原因分为操作或管理失误形成的故障、机器内在原因形成的故障和自然故障。

操作或管理失误形成的故障：如机电设备未按原设计规定条件

使用，形成设备错用等。

机器内在原因形成的故障：一般是由于机械设计、制造遗留下的缺陷(如残余应力、局部薄弱环节等)或材料内部潜在的缺陷造成的，无法预测，是突发性故障的重要原因。

自然故障：机电设备在使用和保有期内，因受到外部或内部多种自然因素影响而引起的故障，如正常情况下的磨损、断裂、腐蚀、变形、蠕变、老化等损坏形式都属自然故障。

按故障造成的后果分为致命故障和一般故障。

**致命故障：**危及或导致人身伤亡、引起机电设备报废或造成重大经济损失的故障。如机架或机体断离、车轮脱落、发动机总成报废等。

**一般故障：**影响机电设备正常使用，但在较短的时间内可以排除的故障。例如传动带断裂、操纵手柄损坏、钣金件开裂或开焊、电器开关损坏、轻微渗漏和一般紧固件松动等。

在进行机械设备维修时，一定要先搞清楚是什么故障？并且要检查故障出现在哪？是哪一部分零件导致产生这个故障？如何进行维修？在维修时应注意的问题等等。

在维修人员的反复检查下，还是没有发现故障出现在哪？最后维修人员推测，产生这种无法夹紧的故障，问题不在于设备上，因为设备根本没有什么问题，而是在操作方法上。于是维修人员开始操作这台机器，从根本上去解决问题。

首先，维修人员进行输入程序的检查，发现操作人员所输入的程序没有夹紧代码，然后维修人员在程序中输入夹紧代码，进行试运行设备，发现可以实现夹紧，最终得到结论，此次故障出现在设备操作员没有把程序输入完整，导致设备不能进行正常工作。

如果程序输入完整，那么这台设备的故障就比较麻烦了，我们还要做更多的检查和实验来找出出现这种故障的原因。

关于设备维修我还有很多要学习的，就在学校学习的这些知识只是让我对设备维修有一定的了解，在以后的生活和工作中我们还有很多很多值得我们学习的。

## 机械专业实践心得篇二

我从20x年3月15日x有限责任公司开始实习[]x省x#有限责任公司是专业从事汽车门锁的民营企业。生产场地35000多平方米，在职员工150人。于20x年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证[]20x年3月通过iso/ts16949质量管理体系认证。先后在重庆长安、重庆力帆、河北长安、东风渝安、哈飞、郑州日产、南京长安等建立了配套、售后服务基地。已向国内轿车市场迈进。现已拥有一流的冷热成型加工、装配生产线等专业生产设备、检测设备数白台套，拥有各类生产用模具20x多付，具备年产30万车付系列汽车门锁的生产加工能力。企业主要生产车门锁体，分为冲压车间，模具车间，注塑车间，成装车间。本次生产实习的岗位有操作工，车工，磨工，线切割等。

经过这8周的生产实习，让我对学习与实践的有效结合这句话有了深刻的认识和理解。学校把生产实习作为一个重要的学习环节，其目的在于通过此次实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时生产实习又是锻炼和培养学生能力及素质的重要渠道，培养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，对我们学习乃至以后的工作，都是十分必要的基础。所以我希望通过这次生产实习可以更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料。

### 二、主体

此次实习我先被分到冲压车间，后被分到模具车间，做的岗位有操作工，车工，线切割等。

## 1、冲压车间

生产实习前先要进行安全教育。企业规定必须对新员工进行安全生产的入厂教育，车间教育，班组教育；对调新工种，采取新技术，新工艺，新设备，新材料的工人，必须进行新岗位，新操作方法的安全教育，实习者经考察合格后方可上岗操作。

我所实习的冲压二组是主要生产线之一，车间有二十台先进中型冲压机床，正式职工50余人。该线主要冲压本厂的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班。

冲床简单的说就是一种冲压的机床。它可以产生一个很强的冲击力，它要和模具配合使用。例如，我要在一批铁皮上做出同样的方孔或其它什么形状的孔，那最好就用冲床了。首先用硬度大的材料做出模具。将铁皮放在上下模之间冲床一冲击上模进入下模，铁皮就冲出你要的形状了。

回顾我在冲压车间的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学，看，问，想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了车间师傅完成锁体的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还向车间办公室其他师傅请教学习。车间开展座谈会，会上车间主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间员工都自觉站对进食堂，厂内走路走人行道，从小事无形中提高每名员工的素养。

## 2、车工

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具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，车工所用的刀具有：

车刀、镗刀、钻头，车削加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

师傅先细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，让我逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，师傅要求先不开动车床，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，接下来，师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进xmm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进xmm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我已经熟悉了本项操作。

由于时间的原因，我只能给这个任务，不过我们做的很认真，心里非常重视很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

### 3、线切割

车间里是最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以师傅在开始前先给我详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板(x、y方向)在计算机控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成；高频冲电源，作用有二个(提供时间极短的脉冲放电)、工作液系统(绝缘作用：排屑和冷却作用)。

立式回转电火花线切割机(卧式自旋转电火花线切割机)的特点与传统的高速走丝和低速走丝电火花线切割加工均有不同，首先是电极丝的运动方式比传统两种的电火花线切割加工多

了一个电极丝的回转运动;其次,电极丝走丝速度介于高速走丝和低速走丝直接,速度为1-2m/s[]由于加工过程中电极丝增加了旋转运动,所以立式回旋电火花线切割机与其他类型线切割机相比,最大的区别在于走丝系统。立式回转电火花线切割机的走丝系统由走丝端和放丝端两套结构完全相同的两端做为走丝结构,实现了电极丝的高速旋转运动和低速走丝的复合运动。两套主轴头之间的区域为有效加工区域。除走丝系统外,机床其他组成部分与高速走丝线切割机相同。

它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件,例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等,成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极,各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等,具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点,已在生产中获得广泛的应用,目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。根据电极丝的运行速度不同,电火花线切割机床通常分为两类:一类是高速走丝电火花线切割机床(wedm-hs)[]其电极丝作高速往复运动,一般走丝速度为8-xm/s[]电极丝可重复使用,加工速度较高,但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿,使加工质量下降,是我国生产和使用的主要机种,也是我国独创的电火花线切割加工模式;另一类是低速走丝电火花线切割机床(wedm-ls)[]其电极丝作低速单向运动,一般走丝速度低于0[]2m/s[]电极丝放电后不再使用,工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好,但加工速度较低,是国外生产和使用的主要机种。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件,要做的工作就是设计工件,并把工件放置好,对好刀,其他事情就交给电脑完成了。准确度高,不过速度比较慢,由于速度较慢,师傅先直接示范在电脑上画出要加工的图形,将其输入到切割机床,让其自动切割。看着数控装置上那么多的操作按钮,一时真不知从哪里下手,师傅反复的讲解,才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从



图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看者钢丝响出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小。

#### 4、数控机床

先听师傅讲解，然后通过示范，自己操作数控机床。模具制造常用的数控加工机床有：数控铣床、数控电火花成型机床、数控电火花线切割机床、数控磨床及数控车床。数控机床通常由控制系统、伺服系统、检测系统、机械传动系统及其他辅助系统组成。控制系统用于数控机床的运算、管理和控制，通过输入介质得到数据，对这些数据进行解释和运算并对机床产生作用；伺服系统根据控制系统的指令驱动机床，使刀具和零件执行数控代码规定的运动；检测系统则是用来检测机床执行件（工作台、转台、滑板等）的位移和速度变化量，并将检测结果反馈到输入端，与输入指令进行比较，根据其差别调整机床运动；机床传动系统是由进给伺服驱动元件至机床执行件之间的机械进给传动装置；辅助系统种类繁多，如：固定循环（能进行各种多次重复加工）、自动换刀（可交换指定刀具）、传动间隙补偿（机械传动系统产生的间隙误差）等等。在数控加工中，数控铣削加工最为复杂，需解决的问题也最多。除数控铣削加工之外的数控线切割、数控电火花成型、数控车削、数控磨削等的数控编程各有其特点，本书将重点介绍对数控加工程序编制具有指导意义的数控铣削加工的数控编程。伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号，转换成机床移动部件的运动。

#### 三、实习总结

通过这次实习我们了解了机械制造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。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新

设备在机械制造中的应用。这次实习，我在我的机电专业领域获得了实际操作经验知识。巩固并检验了自己三年专科学习的电方面的知识水平。这次能有机会去渤海冶金设备有限公司公司实习，我感到非常荣幸，虽然只有两个星期的时间，但是在这段时间里，对于一些至常理论的知识有了感性的认识。在厂中的生活让自己有了很好的锻炼和体验，提高了自己对厂中生活的适应度，为下一步的工作铺下基石。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

经过这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。三周的金工实习带给我们的，不全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。

我彻底的利用了这8周，在这8周里，我对工作这个概念有了真正的了解，同时也学会了真正的独立生活。

明确校外实习的目的，在于通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高学生的思想觉悟、业务水平，尤其

是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，以让我培养成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的复合型人才。”“校外实习、工学结合”是现代职业教育的一种学习模式，是把生产劳动和社会实践相结合的一种人才培养模式。

## 机械专业实践心得篇三

在学校安排的这一周是实习期间，我坚持听从老师的安排，按计划完成每天的实训任务。

在为期一周的测绘实训中，我每天按时到画室进行实践操作，每天完成计划任务后才给自己放学。在测绘中自己做到了独立，认真，仔细地进行操作。在遇到问题时和同组同学互相讨论，请教其他懂得的同学。通过对安全阀的测绘，是我掌握了零件测绘的方法和步骤，学会了一些常用工具的使用方法，能够根据测量数据准确画出零件图形，让我进一步复习巩固了《机械制图》课中的有关知识，让我的制图技能有了较大提高，能够在图纸上更加正确，合理的表达出零件图形。在测绘安全阀过程中我了解懂得了一些零部件的作用和各零件之间的装配联结关系。

我在绘图过程中发现自己画图技巧不够灵活。有时主视图复杂难以表达而俯视图或左视图较为简单些时，由于习惯我还先绘制主视图，因而给绘图带来麻烦，导致效率低。通过这次实训让我复习巩固了三视图基本画法，知道先画简单视图再利用三视图基本画法一一完成其他视图。在测绘图形过程中发现自己对剖视图的知识不够清楚，例如，有的图形在画剖视图是有的线是否要画出连接起来自己不是很清楚。通过这一周的实训我知道了自己的很多不足，对《机械制图》课中的一些细节只是不够了解，课本知识还需要进一步学习，钻研，同时也要及时复习巩固已学知识。

实际生产中，在新产品设计、引进先进技术以及对原有设备进行技术改造和维修时，需要对现有的机器和零部件进行测绘，画出其装配图和零件图，因此，掌握测绘技术对工程技术人员具备有重要意义。在《制图测绘》实习中，通过对一级直齿轮圆柱齿轮减速器的测绘，达到以下目的：

- 1、使我们掌握零件测绘的方法和步骤；
- 2、了解徒手画草图的意义；
- 4、能正确选择配合、表面粗糙度和形位公差并进行标注；
- 5、进一步巩固《机械制图》中掌握的绘图技能，使识图能力上一个新的台阶；
- 6、培养我们耐心细致工作作风、科学严谨的工作态度和团队精神。
- 8、在零件的表达方法上有独到的见解，视图选择正确、布置合理；
- 11、熟练掌握测量工具，准确测出外圆，内孔，中心距，高度，深度，长度，孔距，齿顶圆，螺纹等有关尺寸。

最困难的是绘制过程，虽然的已经学过，也有多次绘制经验，但是那些对我们来说的是粗浅的，半生不熟的，就像还给了老师一样。比如画装备图时，开始不知道从哪儿入手，想了半天才有点头绪，在标注公差时，不知道该标什么，查书上又没有，最后还是请教老师，着才使我们完成。这次实习让我知道我还有很多的不足，我还要学习的东西很多。这次给了我们一个教训就是以后有什么不懂的一定要找老师或同学解决，不要逞英雄。

实训中无处不体现出团队合作精神，让我体会到在学习工作

中的团队力量，同时也学会了在工作中必须要有一个严谨，认真，仔细的态度和一定的耐性。为期5天的测绘实训结束了，在这一段时间里我付出了许多，也得到了很多。有时当天任务白天没完成，晚上就再去加班完成，以天下来感觉很累，但当一张张成形的图纸呈现在自己面前时更多的喜悦和乐意一盖过了疲惫和烦躁。总之，付出了就会收获。

## 机械专业实践心得篇四

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,真是感到无名的兴奋和愉悦,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——经理管理各个部门。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。

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，关系模式主要是一一合作。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。

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，我觉得

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。

还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，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。后来，我去拜访了公司的董事，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，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

单位为了发展，首先是设法招到本单位所需要的人员。招聘应从“人和事”两个方面出发，挑选出最合适的人来担任某一职务。成功的招聘，可以使更多的人了解本单位，并且帮助他们决定是否来这个单位工作。通过招聘录用，单位可以扩大知名度；而有效的招聘录用则可获得优秀的人员，有效地提高单位人力资源的素质，为单位的发展打下了良好的基础。

还有，年龄和工龄对一个人的经验和见识确实有较大的影响，但是不能将它绝对化。由于每个人的天赋、努力程度、思维方式、知识程度等不同，其成长和成熟的速度也不一样。有的人即使到了50岁，也只能做一些普通工作，要让他做领导工作不一定行。其实，对一个单位来讲，谁能给单位带来发展谁就应该上。但是在实际情况中；还有许多不尽人意之处。这一点，我国与发达国家之间还有相当的差距。薪金、福利策略——应根据贡献大小进行分配。考核、奖惩策略——量化考核标准，重奖和重罚并举！考核是同奖励、惩罚紧密联系在一起。考核的目的之一就是奖励优秀的员工，惩罚差的员工。为了考核而考核，还是为了工作而考核，是管理者对

待考核的态度问题;为了个人的权力、利益而考核，还是为了单位的发展而考核，则是管理者的品德问题。使用同一种标准去考核中层管理者和员工是个方法问题。考核能否同真正的表现结合起来，则是考核技巧的问题。培训、晋升策略——给员工指出发展之路，给员工提供机会。

质量是企业的第一信誉，是产品的形象。公司严把质量关，这就掌握了企业的未来。该公司正是怀着这种信念，检验程序相当严格，不合格的产品严格反厂重产。

通过这次实习，我学会了不少东西。实践出真知啊。

## 机械专业实践心得篇五

“累死的钳工，站死的车工”让我们不觉得对奋斗在工作岗位上的工人们肃然起敬。

### 实习感言一

流阴如水，蓦然想起昨日实习的一幕幕，实感肺言。实习，是理论的实践，之所以要这样，无非是为了锻炼我们的劳动能力为我们进入社会打下基础，这一点，我是深有体会的。在这短短的一个月中，我们看到了以前没看到的设备，做了以前没做过的事，这些开阔了眼界，增长了知识。工作中的我们有欢笑，有汗水。也有收获。我们渐渐懂得了劳动成果的来之不易，体会父母的辛勤工作。“累死的钳工，站死的车工”让我们不觉对奋斗在工作岗位上的工人们肃然起敬。