

在机械厂的实践报告(优质6篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

在机械厂的实践报告篇一

在 xx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。

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、三坐标测量仪、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6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质量保证，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

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。

ltl60c型沥青摊铺机

主要用于公路、城乡道路、停车场、广场等工程的沥青摊铺作业。该机动力强劲、结构紧凑、操作方便、可靠性高、性价比优；采用先进的双层液压延伸熨平板和自动找平装置，平整度、密实度高；采用电子控制燃油加热系统，加热均匀、速度快；采用独特的段差调整机构，快捷、方便；采用燃油清洗系统，清洗更加彻底；采用小螺旋叶片，拆卸方便、使用经济。

lxh1300d型沥青路面铣刨机

是一种高效的路面机械化养护设备。主要用于高等级公路、机场、广场等沥青路面的铣刨破碎；也可用于路面油包、油浪、车辙的铣平修整；还可以对摩擦系数较低的路面进行快速拉毛作业。该机配有回收装置，可将铣刨下来的旧料直接回收到运输车辆上；先进的自动找平系统使铣刨工作更可靠，铣深控

制更精确，并极大减轻操作劳动强度。是沥青路面机械化养护最理想的设备。

lxzy500b型沥青路面铣刨机 是一种小型的路面机械化养护设备。主要用于市政道路、街区巷道、广场货场等沥青路面的铣刨破碎；也可用于沥青路面油包、油浪、车辙的铣平修整；还可以对摩擦系数较低的路面进行拉毛作业。该机小巧机动灵活，操控简单方便，特别适合狭窄区域的铣刨作业，是沥青路面机械化养护的理想设备。

sph75e型多功能摊铺机

广泛适用于各等级公路基层和面层的摊铺。它充分吸收了国内外同类产品的先进技术，整机具有自动化程度高、操作简单、施工质量好、作业效率高等优点，采用全液压驱动、电液比例控制、双振捣高密实度端部液压延伸熨平板、超声波传感控制等先进技术。具有输分料传感器自动控制、自动找平、集中自动润滑、端部宽度无级调整等功能。关键件全套进口，确保了整机的先进性和可靠性。

spse90v型多功能摊铺机

主要用于高等级公路基层和面层的摊铺作业。它采用了当今先进技术，整机具有自动化程度高、作业效率高、可靠性好、操作简单、维护方便等优点。集先进性与实用性于一体，采用全液压驱动、多导柱液压延伸熨平板、智能远红外加热、超声波传感控制等先进技术。具有恒速自动控制、自动转向、故障自诊断、数显等功能；关键件全套进口，易磨损部位采用进口耐磨材料，确保了整机的先进性和可靠性。

机械厂认知实习报告实习报告 实习总结

沥青路面微波工程养护车

将微波技术应用到路面养护施工当中，利用微波发射的频率为24亿次/秒的电磁波对沥青混合料里面的极性分子进行加热，达到对病害路面的热修补，具有穿透力强、加热均匀、易于控制、清洁环保等特点。沥青路面微波路面工程养护车主要由汽车底盘、发电机组、微波加热墙、料斗等组成。

第一天到xx路面机械有限公司时，一进大门，就看到大门右侧排列着诸多荣誉奖牌，像全国cad应用工程示范企业、全国火炬计划重点高新技术企业、国家级博士后科研工作站企业等等，都是国家给予xx的表彰，也是对他们工作的肯定，看到这些我就不禁感到好奇，对于这家企业也就想有更深入的了解。在通往学习教室的路上，不断有叉车从我们身边驶过，工人们都身着工作服做着正式开工前的准备。从建筑厂房来看，这件企业应该有一段不短的历史了，食堂，厂房，教室都是旧式建筑，树木也都长的郁郁葱葱，枝繁叶茂的。后来经过师傅的介绍才知道我们身处的这个厂区是老厂区，已经有50多年的历史了。

在机械厂的实践报告篇二

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：

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。

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。”

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。

机床设计人才招聘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！

在机械厂的实践报告篇三

我来到了**市龙马机械制造有限公司（**市**机械厂）。该厂是福建省最大的载货汽车、低速货车、多功能拖拉机生产企业，是原农业部农用车定点生产基地，现有员工450人□xx年年完成工业产值2.5亿元。公司生产的福建牌汽车、龙马牌低速货车是中国名优产品，多功能拖拉机是省优产品，荣获“中国低速货车（农用车）十大知名品牌”、“福建名牌产品”、“飞马奖”、“诚信单位”等荣誉称号。该厂于xx年取得iso□xx质量管理体系认证证书和xx年国家强制性产品“3c”认证□xx年度□xx年度连续两年被评为“福建省民企300强”企业。

该厂主要产品有轻、中、重型载货汽车及底盘，低速货车，多功能拖拉机，洒水车、吸粪车等专用汽车，集装箱牵引车等。目前经国家发改委批准上公告的有汽车35种，低速货车16种，多功能拖拉机8种共计近60种产品。企业的营销网络已遍布全国各地，形成集市场研究，整车销售，技术服务，配件供应四位一体的营销服务体系。

怀着一颗好奇的心，我坐上了该厂生产的农用车，在一位叔叔的带领下参观了整个厂区。叔叔介绍说为进一步发挥技术优势，推进产品结构的提升换代，公司投资了3亿元在龙州工业园区建起了占地13万平方米的汽车生产线，现在已建成车架、车厢、总装、涂装、冲压、焊装、车桥等共计7万平方米的生产车间，年可生产3万辆的汽车及低速货车。另外还有170亩生产用地正在规划中。我不禁感叹，这么大的工厂要走一圈都得花上许多时间吧。参观完工厂，我就该开始我的实习工作了。

我被分配到的第一份工作就是在冲压车间工作，由于没有技术，像机床，铲车之类的我就不能用了，所以车间主任分配给我的工作就是分类材料。我抬头望了望车间，车床的轰鸣声不绝于耳，原来钢板就是在这里被一个个不同大小的机床截成不同的形状，再运到不同的车间进行深加工，最终成为一辆车的。回头看了看我即将工作的地方，各式各样的铁质工具，或摆在架子上，或堆在箱子里，有些还挂在墙上。我不禁蒙了，这么多东西，我一个都叫不上名字，该怎么分类？在旁边阿姨的指导下，我才知道，原来每个材料都有自己的图号，就好似每个人都有名字一样。我的工作就是把刚从仓库送来的各种不同规格的材料放在指定的位置。说来这个工作也不困难，但因为对材料图号的不熟悉及分放位置的不确定，运来的一箱材料我着实花了三个小时才摆好。摆好材料也差不多到了下班时间，因为不断的弯腰低头，回到家后有一种骨头要散架的感觉。

冲压是汽车制造所有工序的第一步，成卷的钢板首先要在切割机上切割成不同规格的小板，然后由冲床进行初始的切割，在进行简单的冲孔，切边后，就会进入真正的冲压成形工序。冲压成形由冲床和模具实现，模具的作用非常大，模具的质量直接决定这工件的质量。每一个工序大多都是先经过冲压成形，然后再经过冲压，切边，翻边等等工序最后才会成为所需要的工件。刚开始工作特别容易感到累，车间主任对我非常关心，总是把最轻的活交给我做。我也主动会去干一些重活，像切片的时候我也会在一旁帮忙，希望多体验一些不一样的工作。

后来的几天时间我又被调去不同的车间尝试不同的工作，在焊装车间我负责给即将焊接的钢材上红漆；在涂装车间由于粉尘比较大，所以我的工作是将喷好漆的车头推到空旷处晾晒；而在仓库的工作，我本以为会是最轻松的，其实不然，由于进库出库的货物非常多，而且每种型号的材料需求不同，为此我经常是忙的焦头烂额。

作为一个女生到汽车工厂里工作确实非常的辛苦，在厂里都是一些粗重的活，而且正赶上农用车生产的旺季，每天的工作量都非常的大。但是想想那些同龄的工人不是都做的好好的，我知道千万不能再把自己当一个孩子来看待了，毕竟已经20岁了。在后来的工作中，我认识到要做好工作不但要认真，而且要有责任心，一个人在工作岗位上的那份热情，不管这份工作是高贵还是贫贱，都应该用一颗认真的心去对待。在实习的过程中，我认真、负责地做好每一件自己该做的事，对自己产生的疑问，都得认真解决。

在机械厂的实践报告篇四

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。

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。

在机械厂的实践报告篇五

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的. 创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

市机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机床加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于**市***工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□20xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

1) 安全第一。对于任何一个机械厂，安全始终是工作的重中之重，所以在实习老师的带领下，首先对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如在进加工车间时了，不允许穿凉鞋进厂；进厂必须要穿长裤；禁止在厂里吸烟，进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂；人在厂里不要成堆，不要站在生产主干道上；在没有实习老师的允许情况下，不准乱按按钮、开关等。

2) 毛坯的选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有

一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料—划线—刨床(工艺上留加工余量)—粗车—热处理，调质—车床半精加工—磨—齿轮加工—淬火(齿面)—磨面；齿轮零件加工工艺：粗车—热处理—精车—磨内孔—磨芯，轴端面—磨另一端面—滚齿—钳齿—剃齿—铡键槽—钳工—完工。

4) 装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具；再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

5) 质保，销售和售后处理

最后，我们来到了质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

在历时将近一周的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

在机械厂的实践报告篇六

当十一月的考试结束后，我们就迫不及待的离开了学校，憧憬着，开始工作的日子。简单的收拾了一下行李，就来到了这个陌生的城市——深圳。刚刚出校门的学生，选择的余地不会那么多，只要能学到东西，接触到很多的知识，那么这份工作就是值得的。经过半个月的寻找，最终进入了现在的实习的厂当跟单助理。实习的这家厂是一家制衣厂，它的主要业务是滑雪服、羽绒服和登山服，有时候也做一下其他类型的服装！

我进入的是业务部，业务部一共有四个组，每个组也只有组长和助理两个人，虽然业务部的人很少，但是却是十分重要的部门，整个工厂的运行都与业务部的工作密切相关！我们组是做fob业务的，简单点说就是直接面对外国客户的，这样对我来说就十分有压力了，因为这对英语的要求也相对比较

高，而英语能力一向平平的我就有点担忧了！

刚进入厂的时候，很多东西都很陌生，不论是对人还是对事。都不了解，首先我接触的就是对衣服物料的了解，虽然很多东西我们在日常生活中都经常看到，甚至自己穿的衣服上面就有，但是对于有些东西的传统认识，一时很难让我接受这些东西的专业名称，组长给了一本物料本我，让我对照上面的物料样本熟悉她的名称，没有人会很认真的教你，很多东西只有靠自己去摸索。渐渐熟悉了之后，就开始接触英文制单，当初此看到那些密密麻麻的英语的时候，头都大了，组长不会一个词一个词的教你那是什么意思，只是给了一堆带有翻译的英语制单，让我自己去熟悉了解！

我只有硬着头皮看下去，刚开始的感觉就是即使是英语六级以上的人只要是非服装专业的人也未必能够看懂，但是一段时间之后突然发现这些其实并不是很难，很多东西都是相通的，变来变去也就只有那几个名称，那几个语句！一些前期的准备工作完成后，我就开始正式接触跟单这个工作的流程。其实跟单总的来说就是对产品出生到最后大批量生产这一整个过程的跟进。我们的工作没有分得那么的细致，所有的东西都必须我们亲自跟进，从接单开始，做制单，做初办□pp办、再到产前办、产量。这是整个跟单的大致流程，不过对于整个流程来说，大体上都是一样的！

跟单的第一步是接单，客人会把他所需要做的衣服制单发给我们，而我们会根据客户提供的粗略信息，通过自己的整理提取，做出一个规范的格式，这一步是至关重要的，因为各个部门的作业并没有现成的成品能够拿来参照，因此许多的工作只能依靠这个制单来完成。因此我们必须很好的去了解这些产品的知识。因为制单仅仅是一种书面的东西，而且有些时候书面与实际还是有一定距离的，在理论上不在理论上不可能发生的事情，而在实际操作当中却会出现各种意想不到的问题，在作为一个跟单，是处理所有问题的最关键者，所以必须得很好地去把握，尽量避免出现错误。

这就需要在进行下一步工作前认真地检查之前的工作，因为所有的工作都是相当于是个流水线，前面的工作有问题，没有处理好，必然会影响到后续的工作，如果没有及时发现前面工作当中出现的错误，那么在等到在后续的工作当中才意识到这些问题时，就会有亡羊补牢之嫌，且所有的工作都是白费，必须得重新返工。这其中不仅仅需要经验，还需要对工作的认真负责熟悉。第一轮过程的开发主要是主料的开发，这其中我们需要去寻找客人要求的那种主身布，如果公司没有，就得去寻找供货商帮忙开发。

在做好制单后就要把这些制单拿到纸样房，纸样房会根据制单上的信息进行后续的工作，而在这个过程中我们要不断地跟进其开发进度。同时纸样师傅在开发的过程中也有可能遇到有疑问的地方，我们就必须帮助他们解决问题，跟他们解释清楚，如果连我们也不懂得问题，就要直接跟客户进行沟通，通常在做初办的过程中遇到的问题比较少，因为初办只是一个雏形，只是大略地护板去做一个模子出来。

在纸样打出来以后，会有专门的裁床去裁，我必须得跟进他们工作的进度，裁好后我必须得把这些裁片给到针车，如果有转印或其它特殊工艺的话还要送到其它部门去进行加工生产。在这整个过程当中，我必须得熟悉每一个工序要求是怎么样的，清楚地明白应该怎么做，要达到什么效果，什么是合格，什么是不合格，哪些地方没做好，要重新做，我都必须得要清楚，虽然不是要我亲自去做，但我必须得知道。因为所有的原始数据和信息都是从我这里出去的，所以我必须得很清楚。这个阶段是一个不断积累不断获取的过程，有的时候会因为不确定性，没有经验，可能要做好几次才能做到正确的。

初办做完后，我们就要开始第二轮的跟进，首先把初办寄给客人看，客人会给出评语，我们要根据客人的评语重新做制单，这时候相对于第一轮的制单就简单多了，因为这时候有初办可以加以对照，哪些地方需要修改，哪些地方需要添加

新的东西等等，这些都随着客人的要求进行更改，很多东西我么没有做过，我么就要试着去开发，去联系一些辅料厂就行生产，这样以求更好的达到客人的要求！当准备工作就绪后，就重新交给纸样师傅进行改样，然后样板房的进行制作！而这一轮做出来的就是pp办，pp办的要求基本上就要比初办的要求高多了，它直接决定着你是否要做下一次pp办，而重做不仅浪费时间，而且直接影响客户对我们的印象，但是有时候是让客人要求有所更改，这样我们就必须再做一次pp办，直到客人满意为止！

（一）学会如何更好地与人沟通。跟单的工作比较繁杂，琐碎，它需要接触的部门最多，基本它跟每个部门都会有接触，从业务，物控，仓库，二次加工，针车生产车间这整个一系列的部门都有联系。跟单它既不属于最高层也不属于最低层，就像一个夹心饼一样，它处在最中间，所以这其中需要很好地学会与人沟通。这是我实习当中体会得最深的一点。很好地与人交往，学会做人，在工作当中还是在生活当中，它都起到了至关重要的作用。在学校里的时候，在家里的时候，可能我们从来都是姣姣者，可工作了，就不一样，每个人都一样，做错了事，做不好事情，那么你就得接受批评。

（二）其次，我觉得方法很重要，最开始做事的时候，没有计划性，也没有正确的方法，对整个流程和细节不熟悉，做事总是会事倍功半，后来慢慢碰了几次壁，摔了几次跤，终于体会到要先学会怎样去把一件事情用最简单的方法最快的效率去把它做好，用心去做，用心去想，如果我要把它做好，我应该还要做些什么？积极地思考这些让我懂得了很多。

（三）再次，学会学习，专业知识与实际结合，提高素质能力。在工作当中总是会有很多的问题出现，很多东西都是自己从严没有接触过的，这就需要向同事们多学习，多问，共同探讨，共同学习，有时候他们的一句话，一些指引，会让你少走很多的弯路。在学校学习的时候，也学过外贸跟单的知识，可那时仅仅只是一个理论的了解，在现实当中会比书

上讲的更复杂很多。有了实际操作的经验，对于以前的知识有了更好的理解，也对外贸跟单有了更深的认识，对跟单这份工作也有了一个更深层次的了解。

（四）学会怎么去面对压力以及突发事件。想的没做的实际，凡事想到的并不能就具体实施，在开始我们准备了好多准备功夫，以为可以应对接下来的问题，但实际上到了真正操作，会有好多困难以及突发事件。实践总是能让人成长得更快，了解得更多，这让我对一个公司的外贸流程，各工作环节，公司运作，各部门管理都有了一个更深的认识，受益匪浅。