

毕业综合实践记录 汽修毕业实践综合报告 (优秀8篇)

即兴是指在没有任何事先准备的情况下，即时创作或表演某种艺术形式的行为。那么在即兴表演或创作中，如何充分发挥自己的天赋和才能呢？接下来是小编为大家收集的即兴表演范文，希望能给大家一些写作的启示和思路。

毕业综合实践记录篇一

为了熟悉修理厂的环境，修理工具，为将来工作打下一定的基础，于是没有回家去河南让姨父找了一家修理厂xx维修。我认为通过现场维修实习和维修工人的交流指导，联系实际把所学的理论的理论知识加以印证并深化巩固，培养分析解决工程实际问题的能力，我认为只有靠实习才能够得到。维修实习是对学生的综合能力的培养和训练，因为在实习过程中可以充分调动我们的主观能动性，观察及动手能力从而使自己不断提高。

即使我实习所在的修理厂有些简陋，但它有汽车修理、钣金喷漆、汽车装饰。在这里我学会了无论在哪一个岗位，始终保持一种责任意识，对顾客要负责，对团队要负责，对公司也要负责。起初来到修理厂，我只是一个拿工具和睁眼看别人怎么样处理修复汽车的各种故障员工，但是我知道一个具有高度责任感的员工，在工作是不单单负一下责任就算完事，他应该比老板更负责任，认真对待工作。通过实习我接触与本专业相关的实习工作，增强感性认识，培养和锻炼综合运用在校所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决问题的能力，把理论饿实习结合起来，提高实际动手能力，为我毕业后走上工作岗位打下一定的基础，并让我与社会环境接轨做准备。

在车间实习的日子虽然显得很辛苦，可是渐渐的我还是习惯

车间工作的节奏，每天繁忙而又充实，在这里跟师傅们学到很多实用的东西，这对我以后的工作奠定了一定基础，这让我以后自己独立工作时就可以根据师傅所传授的知识工作，既省时又省力。我发现原来现在的许多高档车的故障维修检测都是很简单的，只要会操作电脑就可以了，通过电脑来检查车的故障，同时排除故障。而且还发现专业英语很重要，在维修过程中会发现很多英文，记得有一次，店里的大师傅没在，只剩下我们几个学徒，这时来了一辆轿车来我们这里修，说雨刷器不工作了，通过我们的排查，确定了故障出现在雨刷继电器上，然后我们打开继电器盒，发现里面全都是英文对应的，由于我们几个除了我是大学生以外其他的都是初中没毕业的学徒，原本要一个个对应的试，正因为我懂些英语，经过一系列的排除，只剩下两个没有确定，然后很快的更换了雨刷继电器，排除了故障，从而减少了工作时间，这让我更加坚定了学好专业英语的决心。所以从现在开始更要努力学习英语，更希望它能为我将来的工作生活带来发展和便利。

由于刚进修理厂前，这里下了一场大雨，许多车发动机都进水了，需要大修。这让我更加熟悉了解了发动机，更加熟练的拆装发动机。更深刻的掌握拆装发动机等的注意事项，因此我认为实习对自己的帮助实在是太大了。在这家修理厂还体会到活到老学到老的精神，因为每天科技都在更新，我们只有不断的学习才能跟上科技的步伐，使自己不要被落后，不要被淘汰。同时我们要不畏惧困难，反而要迎难而上，只有这样才能越挫越勇，学到更多东西，才会使我们的明天更美好。想到这些我就更加有勇气和力量，去一步一个脚印踏实的走下去。我知道在学校学的东西少，许多东西我都不知道，但通过实习认真的跟师傅们学习汽车维修方面的知识，并积极动手，培养了我吃苦耐劳的精神。

虽然一开始看着去修车的人挺羡慕他们的，但是我相信通过我们自己的努力奋斗，最终我们也能走向成功的道路，实现自己的理想。拥有自己的车、自己的房子和幸福美满的家庭，

相信只要大家用心努力都可以的！

毕业综合实践记录篇二

一。实习目的：

实习是大学进入社会前理论与实际结合的最好的锻炼机会，也是大学生到从业者一个非常好的过度阶段，更是大学生培养自身工作能力的磨刀石，作为一名刚刚从学校毕业的大学生，能否在实习过程中掌握好实习内容，培养好工作能力，显的尤为重要。鉴于这些，我参加了学校组织的到江苏绿扬集团的毕业实习，获益匪浅。

二。实习内容及过程：

江苏绿扬电子仪器集团有限公司是我国电子仪器行业的骨干企业、国家重点高新技术企业和全国守合同重信用企业。企业创建于1970年，主要从事示波器等电子测量仪器的研发和生产。主要产品包括：示波器、信号源、直流稳压电源、交流毫伏表、元器件参数测试仪、数字电桥、环保、生物工程设备、数字视频监控系統、公路收费系統、铁路电器等门类200多个品种。

我们的工作最先是组装示波器，虽然不是很困难，却也是需要技术的，螺丝拧的位置及松紧程度也是有要求的。之后又进去车间焊接电路板，这个工作要求颇高，焊接的结点要小，而且要完全覆盖板上的小环。再经过不短时间的练习后，终于能成功的焊接出符合要求的焊点。可见，什么事都需要多练习，多用心。随后，我们用一天的时间参观了公司的各个车间，略微的了解了公司的产品及运作。

三。取的的经验及收获：

有关车间工作者的素质的论述，可谓汗牛充栋；下面仅从我

在绿扬的实习经历，我自己最深的体会只有一点：要有良好的身体素质和精神状态。身体是革命的本钱是老话，但经久不衰。作车间工作者，饿着肚子加班是家常便饭，熬夜设计电路板就是夜宵。才几天功夫，我这副“弱柳扶风”的骨架便招架不住，叫苦连连，几乎到了形容憔悴、垂垂老矣的地步。后悔自己没有趁年轻时候锻炼锻炼。我是办公室里比较年轻的，可是却是最易疲倦的。敬业的精神也是不可或缺的，你绞尽脑汁做出来的数个设计图，只会被选中一个。而为了这个设计时常会搞到心力交瘁。如果没有良好的思想准备和精神状态，还是另寻高就吧。实习，就像进了社会大熔炉一般，千淘万漉虽辛苦，就算被磨练得遍体鳞伤，也要摩拳擦掌，做好又一次投身熔炉的准备。“天下英雄皆我辈，一入江湖立马催。”从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成老板，同学变成同事，相处之道完全不同。在这巨大的转变中，我们可能彷徨，迷茫，无法马上适应新的环境。我们也许看不惯企业之间残酷的竞争，无法忍受同事之间漠不关心的眼神和言语。很多时候觉得自己没有受到领导重用，所干的只是一些无关重要的杂活，自己的提议或工作不能得到老板的肯定。做不出成绩时，会有来自各方面的压力，领导的眼色同事的嘲讽。而在学校，有同学老师的关心和支持，每日只是上上课，很轻松。常言道：工作一两年胜过十多年的读书。这次实习时间虽然不长，但是我从中学到了很多，无论是做人，还是做事，亦或是做学问。

四. 实习心得与体会：

短短几日的实习生活把我拉回了现实。感谢公司对我实习期间的关照，让我学到的远远超出了实习时间的价值！在实习期间开始真正接触和了解这个行业。当真正了解图纸设计时，我突然觉得有点力不从心，因为电路图板的设计是个巨大的工程，要创造高的效益，要提高利用率，需要对社会需要进行的市场调查；需要对以往的设计版进行分析；以及创造适合自己设计发展的思路。在做设计的过程当中，我感受到了

以前做作业时从未感受到的挫折，在遇到一些技术难点的时候不知如何解决，这让我觉得彷徨不安，此时此刻我深深的感受到了自己学的东西实在是太少太少，还好在总监以及同事的帮助下，将问题一一解决。这时我才明白团队的力量以及重要性。因此，无论是技术上的还是生活上的，我也收获了许多：

二是注重联系实际，理论与实践相结合，努力提高实习质量。

在实习过程中，我发现，大学里所学专业知识和现场实际生产是分离的，它们各有侧重点，一个偏向于理论，一个偏向于实际，但它们之间却又存在着联系，比如说抽油机：在课堂上我学过抽油机是如何运转的，以及抽油机运行的理论模型公式。而现场上，我们看到的是抽油机的各个零部件，以及它们之间是怎样默契配合。表面上似乎二者无关，但仔细分析，我们会发现，抽油机的各个零部件正是按照理论模型原理在运行着，公式中的相应参数正对应着抽油机中各个部件实现的功能，他们之间存在着因与果的联系。因此，实习中，我们在重温课本上知识同时，将书本中的理论与实际生产部件相对应，将课上公式与实际生产数据相对应，这样不仅可以使理论知识记得更为牢固，还可以在本质上理解生产上各设备、器件的作用、原理，为今后工作中的技术革新，改进发明打下了良好的基础，极大的提高了实习质量。

三是热爱实习岗位，积极承担岗位职责，不断提升实习效率。

“爱岗才能敬业”，热爱实习岗位才能完成好实习任务。在实习过程中，我努力培养自己对实习岗位的热情，珍惜在岗位上的每一分钟，努力学习岗位上的相关知识，积极承担岗位上的责任义务，努力做到能够独立顶岗，能够独立完成岗位上的相关操作，对岗位技能知识做到“懂，会，做”。

一份劳作，一份收获，我坚信自己的努力一定会有回报，而我将会仍然继续努力不断丰富自己。

毕业综合实践记录篇三

日子在平静而又挑战中慢慢度过，一转眼工作已经5个多月了。在众浩信息技术有限公司和杭州曼森印刷物资有限公司的这几个月我感觉到实习不仅仅是在学习专业知识，还教会我怎样去做人。怎样去成长，在漫漫人生中觉得自己已经长大了。

毕业实践不仅让我学到了许多在课堂上根本就学不到的知识，而且使我开阔了视野，增长了见识，为我们以后更好地把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。通过销售实践使我更深入地掌握专业知识，进一步了解印刷业务员所要具备的知识和能力，培养实际工作能力与分析能力，已达到学以致用为目的。毕业实践也磨练了我坚强的毅力，培养了我吃苦耐劳的精神、合作精神和职业道德精神，让我懂得更准确的定位自己。

成功是留给有准备的人的，要给自己的人生目标标记一个导航，为了目标而努力奋斗。要有计划有目的的去完成应该完成的任务。不要急于求成，急于求成的人是很难成就一番事业。销售是每个人每个群体应该懂的知识。要知道人生处处是销售。

多做少说，多听多问。这样才是沟通的原则。快乐，热情，微笑，以诚待人，自信，激情这是为人处事的原则。一定要学会这些能力，它是一个销售人员所必须拥有的才能。

宁可自负不要自卑，自负被人可能会讨厌你，但是自卑的人别人会鄙视你，看不起你。对于刚刚踏入社会的我们不要因为大专学历而轻视自己，不要害怕去接收新的信息新的知识，勇敢面对挑战，要越战越勇。我们要自信起来，拥有了自信就能够冲破各种障碍，才能够创新，才能够在机遇来临的时候抓住它，从而达到另一个高度。人生因自信而美丽，因自卑而颓废。只有自信才能完美。自信和自卑是一对孪生兄弟，此消彼长，当自信来了，自卑就会消失，当自卑控制你时，

自信就没有了。自卑的形成主要是“比较”。自卑的人总是拿自己的弱点去比别人的优点，自己的优点却视而不见。这样时间久了，就会感觉处处不如别人，自卑慢慢成长起来，人生黯然失色。自信的方法其实很简单：让潜意识肯定自己：我能行，我可以，在做每件事的时候，都暗暗告诉自己我一定会成功；总结出来自己具有哪些优点，放大自己的优点，时时关注自己的优点。

在工作期间，公司的人不可能有太多实践去告诉你什么，要自己主动去观察、去发现、去提出问题；学会主动学习。在实际生产中，并不是你一个人的事，需要各个方面的配合，这就要求我们在工作中怎样与同事间进行交流和沟通。培养良好的合作精神和团队精神。

在工作中，还要有良好的工作态度。在学校时辅导员就经常这样说，态度决定一切。刚来这个公司的时候我们觉得自己是高校的学生，公司会给我们的待遇会好一些，其实并非我们想象的那样。我们来实习一方面给公司创造经济效益，但同时我们也能提高自己的技能水平。我们刚开始实习，没有实际操作能力，所以不要太在乎待遇什么的。正因为我们是新人，我们更要积极主动做事，不断地提高自己。

通过这几个月的实习，我更清楚的知道自己在技能上的不足，明白所学的知识还不够完善，使我能够更准确的定位自己，尽快做好未来的职业规划，确定人生目标。

毕业综合实践记录篇四

我在xx有限公司进行维修实习。在来这一个月多的工夫里，我对汽车维修效劳站的、零部件供给、售后效劳、维修以设备：举升机、轮胎动平衡机、车身校正架、烤漆房等，还拥有保守的出口检测仪器□x431电脑检测仪、点火测试仪等，及使用于维修业务的计算机网络。

一、实习手段

1. 经过施行加深先生对汽车专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激起进修热情。
2. 切身理解山东汽车效劳市场现状
3. 熟悉汽车修缮环境、修缮工具。为将来任务打下根底。
4. 经过现场维修实习和企业员工的交换指导，理论联络实际，把所学的理论学问加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、处理工程实际成绩的能力，为后继专业学问的进修、课程设想和毕业设想打下坚实的根底。
5. 维修实习是对先生的一次分析能力的培养和锻炼。在整个实习进程中充分调动先生的客观能动性，深化细致地认真观察、理论，使本人的动手能力得到进步。

二、实习内容：

这家公司不但拥有一批高素质、高技艺的汽车维修技术人员，而且从国际、外购进一批保守的汽车维修检测设备。例如：电脑检测分析仪、喷油清洗分析仪、四轮定位仪、atf主动循环清洗……等等。使得该厂软、硬件兼备且完美。

拥有完美的维修效劳流程，流程如下：

(一)汽车保养

汽车保养是很重要的，买的一辆新车，首先要懂得如何保养。汽车保养需求做的几项任务：

干净汽车表面，检查门窗玻璃、刮水器、室内镜、后视镜、门锁与升降器手摇柄能否完全有效。检查散热器的水量、曲

轴箱内的机油量、油箱内的燃油储量、蓄电池内的电解液液面高度能否符合请求。检查喇叭、灯光能否完全、有效，安装能否结实。检查转向机构各连接部位能否松旷，安装能否结实。检查轮胎气压能否充足，并肃清胎间及胎纹间杂物。检查转向盘的游动间隙能否符合标准；轮毂轴承、转向节主销能否松动。检查离合器和制动踏板的自由路程能否符合规则。

检查轮胎螺母、半轴螺栓、钢板弹簧骑马螺栓和u形螺栓能否结实可靠。起动发动机后，观察仪表任务能否正常，倾听发动机有无异响。检查车辆有无漏水、漏油、漏气、漏电等“四漏”景象。检查拖挂安装任务能否可靠。

机油的作用次要是对发动机进行光滑、冷却、密封、干净、防锈、防腐……若没有机油，汽车的心脏就不能正常运转。使用矿物油，普通5000公里换一次机油。正确的换油标准是以“引擎运转工夫”来计算的。（自估均匀时速：公里/小时） \times （100小时/矿物油-200小时/分解油）=换油公里数。

汽车换机油的五个步骤：

(1). 正确选用光滑油的质量级别和粘度级别。

(2). 选用正轨厂家消费的高质量机油滤芯，防止因滤芯质量成绩造成的油路堵塞、压力不足或过滤成效差而影响光滑成效。

(3). 换油时要在发动机出于正常任务温度时关闭发动机，拧开加油口盖，拆下放油螺丝放出旧油，用公用工具拧下旧滤清器。有条件时应对发动机进行清洗以便完全清洗掉发动机内的油泥和胶质。

(4). 改换新滤芯时要检查滤芯密封圈能否完好，如发觉有变形、破损等要及时改换。拆卸滤芯时应将滤芯内灌满干净光滑油，并将密封圈上涂抹光滑油，以防止在安装时造成保护。

(5). 机油滤芯装好后，拧紧放油螺丝，按请求往发动机曲轴箱内加注一定量的新光滑油，油尺、油面应在高低刻线之间，装好油尺、拧紧加油口盖，发动发动机快速转动几分钟，检查油压能否正常、有无漏油景象，如有异常应及时停机检查排除。机油切不可加得过多或过少，过多会造成光滑油耗费过快，发动机运转阻力增加，燃油耗费增加。过少会造成油压太低、光滑不良等后果。

汽车保养除了换机油外，还要用电脑检测仪检查车各个电控部件能否正常。检查发动机机油液位，发动机冷冻液液位，主动变速器光滑油液位，（手动变速器光滑油，由于构造不同不需检查）刹车油油位，动力转向光滑油油位和轮胎气压。谈到轮胎气压，很多车主看到车轮很扁，以为气压不足，而给汽车车胎打气，直至不扁。实际上这是错的。太高的轮胎气压，造成轮胎过早磨损，在高速公路行驶时，简单发作爆胎，非常风险。轮胎气压太低也不好，最好按各车的标准，可查随车手册或驾驶员车门侧边的说明标签。

汽车制动液检查与改换：汽车行驶一定的工夫就要检查制动液，必要时需改换。制动液在使用一定工夫后，会出现沸点降低、净化及不同程度的氧化蜕变，所以应根据气候、环境条件、季节变化及工况等及时检查其质量功能，做到及时改换。普通工况下，制动液在使用2年或5万公里后就应改换。原则上，不同型号的制动液不能混用，免得相互间产生化学反响，影响制动成效。不同车型，使用的制动液也常常不同。制动液有矿物油型制动液、分解型制动液等类型。分解型制动液具有很多长处被普遍使用。

此外，在改换制动液时应使用专业改换设备，这样改换制动液更完全，不残留杂质，防止出现气阻，并能有效防止野生改换制动液常出现的成绩。如制动发软、放液(气)阀的保护。

1、发动机火花塞的改换

虽说在工夫和行驶里程上没有改换机油请求得严格。但假如长工夫不改换火花塞，也会影响发动机任务及寿命。火花塞普通分为两种，一种是普通型，这种火花塞使用寿命是两年或四万八千公里。另一种铂金火花塞，这种火花塞由于使用了铂金材料，因而寿命可达十二万公里或五年。大多数汽车的火花塞能够本人改换，特别是四缸发动机更为简单。全世界的家用小汽车火花塞只有两种尺寸，你假如想本人改换火花塞，可到autozone或autoparts等汽车零部件商店，报上你汽车的年代及型号，购置和你汽车婚配的火花塞，然后向效劳生借用改换火花塞的工具便可本人改换。

2、装惹事车

车身变形严重的惹事车，机修师傅都要把其发动机、仪表盘、座椅、车桥等部件拆上去，经钣金师傅将车身改正后在装上去。在我实习时期正好我们组就装了一辆轿车。上面我简单叙说一下其拆卸的步骤：

(1) 固定发动机

(2)v6发动机是由四颗螺栓经减振块固联在车架上的。为了防止因车祸使车架变形，车架上的螺栓孔有多个，这样更能够把发动机合适地固定在车架上。

(3)装变速器操纵杆等发动机部件：固定好发动机后就能够把变速器操纵杆连接到发动机变速箱上。离合器也能够固定在冲突片推杆上，把车架底部排气管与发动机气管相连接好。

安装龙门架、安全杠

(4)在龙门架上装发动机和空调散热百叶窗以及冷却油管散热管总成。把龙门架固定在发动机后面，再装上安全杠。

装空调鼓风机和转向助力泵

装半轴

(5) 将前轮驱动的左右半轴两端辨别固定在车轮和分动器两边(手动变速器的左右半轴可互换，主动变速器的发动机左右半轴不能互换)。

(6) 装转向系

将方向掌握器总成装在车厢四周，其经过万向节与转向拉杆连接。最初将方向盘调好地位固定在方向掌握器总成上。

(7) 布线

如今越高档的车，其电控部分越繁杂，传感器越多，其线路非常单一。在安装时要特别留意其走向和每条线束的用处。否则就会出现线束太短或过长等成绩。这请求修车师傅对车的线路走向要非常熟悉。在接插线合时要特别留意观察对接两个插头孔的大小、孔位、色彩等特征。由于为了减小修车师傅的工为难度，不同用处的线束的特征都有区别。

(8) 安装雨刮器总成

在装雨刮器总成时要先把中控电脑板合拆上去，否则就会由于地位空间不够很难装出来。关于惹事车，要把车架上固定雨刮器的两个螺栓孔调好，否则雨刮器装上去后运转时会有异响。

(9) 装仪表和任务台

仪表总成的电路是古代集成电路，只需求将相应的插头插在上面即可。任务台上要安装空调风量掌握口、负驾驶地位安全气囊和固定任务台的支架等部件。

(10) 装电瓶并发动发动机试车

安装电瓶时要把总的搭铁线螺栓用砂纸砂光亮，使其导电优良。在装接线柱时该当先装正极后装负极，防止装好负极装正极时不当心搭铁产生火花伤人。

发动发动机试车，在试车前要先加好机油、转向助力油、刹车油、冷却液、空气滤清器以及汽油，细心检查一下便能够发动。发动后用电脑检测仪检查有无其它毛病，然后调试。

毕业综合实践记录篇五

20xx年9月17日—20xx年9月28日

【实习目的】

通过为期两周的实训，对钣金以及钣金加工工艺具有一定认识，对钣金初级加工有一定操作技能，按照指导老师要求，制作钣金作品。

【关于钣金专业术语的理解】

1、钣金的定义：钣金是针对金属薄板（通常在6mm以下）一种综合冷加工工艺，包括剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型等。

2、金属的力学性能：金属的力学性能是指金属材料抵抗各种外加载荷的能力，常常包括了：弹性和刚度、强度、塑性、硬度、冲击韧度、断裂韧度及疲劳强度等，它们是衡量材料性能极其重要的指标。钣金也是利用金属的力学性能进行加工。

3、钣金的基本变形方式：弯曲、翻边、压延、局部成型、胀形

4、钣金样板：基本样板、生产样板、标准样板

5、飞机钣金零件生产的三要素

- (1) 合理的钣金成形工艺；
- (2) 先进的模具；
- (3) 高效的成形设备；

6、关于四类热处理的方式：

退火：细化晶粒均匀化材料组织成分，降低硬度，提高塑性，去应力，防止开裂
正火：退火的特例，目的相同，冷却速度不同。

淬火：为回火作准备

回火：降低脆性，消除内应力，防止在使用过程中变形开裂

7、理论模线：理论模线是绘制在金属板或明胶板上的1：1的飞机各部分的理论外形图，其上还绘有结构轴线、基准线等。作用是协调部件平面及各切面的理论外形，并作为制造该切面的全部基本样板的原始依据。

8、结构模线：是绘制在金属板或明胶板上某一部件切面的1：1的内部结构图，作用是协调该切面全部零件的结构形状、并作为制造该切面全部生产样板的原始依据，以保证该切面内全套工艺装备之间的协调。

9、样板：飞机钣金零件的样板是将模线上的1：1产品数据与形状转移到产品零件或工艺装备上的“过度工具”起到零件之间或工艺装备之间的协调作用。

10、划线：在被加工的材料上划出加工界限的线含点，叫做划线。

11、手工弯曲：指的是用手工操作将板料沿着直线或者曲线

弯曲成一定的角度或弧度的方法。

12、收边：将毛料纤维收缩变短的过程叫做收边，加工凸曲线弯边一般采用收边。

13、收边的基本方法：用折皱钳折皱，搂边，用橡皮打板收边，收缩机收边。

14、放边：在成型的过程中使材料边缘变薄伸展的操作。

15、拔缘：将平板料制出一定高度曲线弯边零件的方法叫做拔缘，分为外拔缘和内拔缘，以及复合拔缘。

16、拱曲：把板料用手工制成凹凸曲面形状的零件叫做拱曲，分为冷拱曲和热拱曲两种方法。

17、卷边：为增加零件边缘的刚性和强度，将零件边缘卷曲的工艺过程叫做卷边，能够增强强度，刚性和美观的作用。

18、卷边的种类：夹丝卷边，空心卷边。

19、咬缝：把两块板料的边或一块板料的两边折弯扣合，并彼此压紧的方式。20咬缝的方法：立式单咬缝，立式双咬缝，卧式单咬缝，卧式双咬缝。

21、（1）放样：按照1:1的比例划出展开图的方法叫放样。

（2）放样的基本原理：将复杂零件部分的投影尺寸按照实际展开，随后组合成为一个完整的展开形状。

22、放样的基本方法：平行线展开法，三角形展开法，射线展开法，直线等分法，圆周等分法。

23、钣金件校正：消除不必要的变形，达到要求形状的操作

24、橡皮成形：利用橡皮作为通用凸(或凹)模进行板料件成形的办法，是软模成形办法之一。

25、橡皮成形的特点：生产效率好，表面质量好，橡皮代替了凹模作用。

26、压弯：用机械加压的办法对金属材料产生弯矩，使其弯曲成型的方法。

27、滚弯：滚弯是将板材或型材，通过旋转的滚轴使之弯曲的一种工艺方法。凡属圆筒形的结构或圆弧形的构件，一般都采用滚弯的加工方法来成形加工。滚弯分为二维滚弯和三维滚弯。

28、绕弯：将毛料的一边加紧在旋转的模具上，并对毛料侧向施压，使毛料绕模具弯曲成形的过程。

29、拉弯：拉弯就是把金属板材、管材和型材弯曲成一定曲率、形状和尺寸的工件的冲压成形工艺。拉弯成形广泛应用于制造高压容器、锅炉汽包、锅炉炉管、船体的钢板及骨肋、各种器皿、仪器仪表构件以及箱柜镶条等。

30、拉弯的分类：按工艺特点，拉弯可分为顶弯、压弯、滚弯和拉弯。其中压弯是最常用的弯曲方法。

32、拉弯方法：板材置于传动辊和压下辊之间，传动辊正反方向交换转动，使板材往复运动。调节压下辊使之逐步压下，即可将板材弯曲成所需曲率的圆柱面、圆锥面和曲率较小的双曲面。压下辊一端可升起，便于卸出工件。

33、拉弯注意事项：对于精度要求较高，长度和曲率半径要求较大、横向尺寸要求较小的弯曲件，可在专用的拉弯机上进行拉弯。拉弯时，板材全部厚度上都受拉应力的作用，因而只产生伸长变形，卸载后弹复引起的变形小，容易保证精

度。

34、成型加工：成型加工分冷成型和热成型；

36、热成型加工：把热塑性塑料片材料加工成各种制品的一类较特殊的加工方法，

37、两者区别：冷成型和热成型主要是针对锻压来说的。工件毛坯在不加热的状态下锻压成型就是冷成型，在加热的状态下锻压成型就是热成型，热成型又分温锻和热锻，温度高低不同。

38、喷丸成形：喷丸成形是利用高速的球形弹丸喷射攻许表面层，使之产生塑性变形的一种飞机钣金特种工艺加工方法。

39、喷丸成形用途：喷丸成形用于大型整体壁板类的成形，其主要优点：不用模具，只需一套切面样板，符合切面样板间隙的精度为0.3-0.5mm，特别适合大型机翼、机身、火箭整体壁板的成形。

而形成一定厚度的强化层，强化层内形成较高的残余应力，由于弹簧表面压应力的存在，当弹簧承受载荷时可以抵消一部分抗应力，从而提高弹簧的疲劳强度。

毕业综合实践记录篇六

数控技术也叫计算机数控技术，它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。近年来，随着计算机技术的发展，数控技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，对其进行数控化改造，可以降低成本，提高经济效益。为培养实际操

作技能，提高我们的数控技术水平，成为一名合格的毕业生，为今后就业打下良好的基础，我来到钢铁集团进行数控实习。通过实际操练使我对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就可以独立操作了。以前的我们根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了通过数控技术所生产出来的产品，真是大开眼界！人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！有这么先进的设备，这么优越的学习条件，我们一定要更充分地利用好这一切，为自己储备一定的能量！通过实际动手能力的训练，我们深深体会到任何理论知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。而作为有可塑性的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新，去培养科学的精神，良好的品德，文明的行为和解决问题的能力。

在实习期间我们有很深的感触，提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，虽然脏点累点，但重要的是我们有了收获、有了成果。这正是纸上得来终觉浅，投身实践见真知。实践是检验真理的唯一标准，通过实习，我们学习到了很多工作常识，得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，实习是我们大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我们以后的学习和工作将有很大的影响。

我们很快就要步入社会，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、总结。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。数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几个工种所要求我们锻炼的那几种能力，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，勤奋自勉，有所收获，使

这次实习达到真正的目的。一个人成功与否取决于个人努力，但是一个好的起点和一个富有合作性的环境有很大的推动作用，几个月的实习就这样过去了，回想起实习生活真有点舍不得。

通过实际操练使我们对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。在这里，我们由衷的感谢集团提供给我们的这个实习机会!感谢实习老师的精心指导!你们辛苦了!!!

通过这次实习我们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。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。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。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。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。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

生平第一次有种 学以致用 的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。它带给我们的不仅仅是经验，它还让我们知道什么叫工作精神和严谨认真的作风。在以后的学习生涯中我更应该真人学习，将来成为一个出色的专业人才，这次实习让我懂得什么叫 纸上

得来终觉浅，投身实践览真知。

毕业综合实践记录篇七

时间过得真快，不知不觉，大学的学习、生活就要结束了，经过三年大专的学习，这个学期我们终于要进行毕业实习了。

我被学校安排到汽车有限公司实习。虽然不是我的第一份工作，不过却是体验我自己的工作。在这里我看到了我没有看到过的，学到了我不会的，这是在我以前的工作中所没有的。

一、学会遵从上级及公司制度

工厂中有许多的车间，各车间有各自不同的事情、和若干条流水线。在工作中必须做到：

- 1、服从班组长安排，相对应的岗位有关有相对应的人。
- 2、严格按照作业指导书操作。
- 3、严格遵守工厂各项规章制度。
- 4、熟悉公司流程及生产流程。

二、工厂注重团队精神的同时注重培养个人能力

工厂不是个人舞台，在工厂上班是几个部门相辅相成的，所以工厂特别注重团队精神，只有相辅相成，生产线才能正常运转，公司才能正常运转。在培养团队意识的同时公司也注重个人能力，只有个人能力提升，团队的契合度才会更好、更完美。

三、在工厂上班的优缺点

在生产线（流水线）上作业，因为一个程序分成了若干岗位（工位），所以在操作的过程中就要有高度的契合度，那就需要作业员在作业的时候提高处事的能力，对人际交流有实质性的帮助。工厂也因个人能力不相同而分配各不相同的工作，从而培养了个人的办事能力。能有效的发挥自己的长处，同时弥补自己的不足。不足之处就是工人被流水线束缚，压力大等。

四、工作体会

在公司实习的这段时间里，让我体会到做事的艰难。以前什么事都没做过，在家只知道饭来张口衣来伸手，经过这次实习，让我明白了两个道理：

- 1、做任何工作都要积极、认真负责、做就要做好。
- 2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，非常感谢学校和汽车有限公司给了我这次难得的实习机会。这次实习，给了我一个锻炼的机会，让我从中得到了很多宝贵的经验，可以讲是受益良多啊！所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作能力，争取做一个对社会有贡献的人。高中毕业后，我就踏入了湖南电子科技学院的校门。转眼，大專的学习就要告一段落，很快我就要毕业了，这不，现在正进行毕业实习呢。

以前，我总是盼望早点到社会参加工作，因为我总觉得工作是一件很容易的事，可是当我离开校园，真的进入社会实习后，才真正体验到——工作，并不是想象中的那样——它又苦又累，可不是一件容易的事。

一开始，我被学校安排到公司实习。上班第一天，我的心情激动、兴奋、期盼、喜悦。我相信，只要我认真学习，好好把握，做好每一件事，实习肯定会有成绩。

在公司实习，我被分配到该公司的汽车底盘流水线，当了一名流水线作业员，这份作，看似简单，其实要做好它很不容易。因为“怎样才能作好工作、“怎样才能流水线上作好”，这里学问可大了。因此，当一名作业员首先要学会如何作好一名作业员——最起码的要求就是：大的要认真了解公司的整体运作、服务承诺和工作制度，小的要熟悉流程，材料等。只有这样，工作起来才能得心应手。

其次，要学会怎样与人相处和与人沟通。公司里的作业员来自五湖四海，不同地区的人有着不同的生活习惯和生活方式等，与不同地区的人相处要讲究不同的方式方法。只有这样，才能营造良好的人际关系。最主要的是，与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

第三，要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，如果马虎就会出错，工作出错就会给公司带来损失。于是，我意识到：自己绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

第四，要学会虚心。因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。

第五，要学会以礼待人。

在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发：

- 1、要认真学好专业知识，这样可以打下一个扎实和稳固的工作根基。
- 2、要在工作中不断学习，进一步提高自身综合素质，才能适

应当今社会对人才的需求。

这次实习顺利结束了，但我明白：今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会，因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会有更大的收获和启发的，也只有这样才能为自己以后的工作和生活积累更多丰富的知识和宝贵的经验。一年前，我期盼着早日完成毕业实习，走进社会，以为这样不用每天对着课本，过着简单而重复的校园生活肯定会轻松多了，可如今真正实习了，才深深地体会到它并不是想象中那么简单，现实社会比起校园生活那是复杂多了，因为有了比较，才使我感觉到校园生活是那么的美好，那么的令人回味呀！也由此感到一种紧迫感。

毕业综合实践记录篇八

实践，顾名思义，在实践中学习。经过一段时间的学习，或者当学习接近尾声的时候，我们需要知道我们学到了什么，或者如何在实践中应用。因为任何知识都源于实习，属于实习。因此，我们应该付诸实践来检验我们的学习。现在我们即将毕业，实习对我们越来越重要。刚刚结束的实习，可以说是我大学四年中最艰难最充实的一段时间。努力是因为刚踏上工作岗位，有很多方面不能很快适应；充实是这段时间在校园里学不到的知识和技能，全面提高了自己的素质。同时实习也给了我一些工作经验。为以后寻求好的职业打下基础。现在我们来总结一下这几天工作的成绩和不足。总结经验，对自己的工作有系统的了解。

两年的大学即将结束。为了让我们对产品和设备有更多的了解，提高对数控制造技术的认识，加深对数控在工业各个领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备和技术数据，熟悉典型零件的加工工艺，学院特意安排我们去一家数控机床种类较多、生产工艺先进的工厂进行生产操作实践，为以后的工作打下了基础，最近几个月开始实习。

太原第一机床厂创建于1952年，是国家重点生产金属切削机床的企业，也是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。临街，位于市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业注册员工1293人，其中专业技术人员320人。总资产2.23亿元，总负债1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨床、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等468套高精度加工检测设备，并具有完善的工艺保证体系和准确的测量测试手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床、龙门框架机床三大系列，61个品种，182个规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力大；卧式车床有14个品种64个规格，性价比高，客户满意度好；龙门框架机床有31个品种，75个规格，呈现蓬勃发展的趋势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景广阔，而且具有知识产权和核心竞争优势“with & other太乙基”注册商标产品畅销全国各地，并出口到世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短，见效快。企业技术中心以其强大的科技开发能力和现代化的设计手段被评为省级技术中心；该企业以诚实的经营和快捷周到的服务而闻名。在全国大部分省、市、自治区设立了销售网点，形成了长期的网络体系。企业注重产品质量，20xx年通过iso9001国际质量体系认证。

毕业实习是我们在完成本专业的基础课和专业课后，综合运用知识的重要实践教学环节。它是机电专业的必修实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实践，可以在实践中验证、巩固和深化自己的专业理论知识，通过知识的应用，加深对相关课程理论和方法的理解和掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将所学知识与实践相结合，运用所学专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察、分析和比较，找出其合理性和不足之处。灵活运用专业知识，在实践中发现和提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题和解决问题的能力。

在这短短的几个星期里，每个人每天都要学习一项新技术，在短短的实习时间里，我们完成了从对每个具体操作一无所知到制作成品的过程。在老师们耐心细致的指导下，我们顺利完成了他们的实习内容，基本达到了老师们期望的实习要求，顺利完成了实习。实习期间通过学习车工、钳工的操作，自己制作工件。虽然最近几周的实习对我们来说是一个很大的考验，但是当我们有生以来第一次看到车间里制作的工件时，我们不禁感到一种巨大的成就感。

到了工厂，工人师傅给我们上了安全课，告诉我们能做什么不能做什么，服从工厂和老师的管理，注意安全，不乱跑。他给我们讲了一些生活事件，加强了我们对安全的认识，给我们讲了一些工厂的优秀成果，给我们介绍了工厂的一些不同的地方。

接下来的几天实习老师带领我们去各个分厂熟悉了车工、锻工、磨床、铣床等机械设备的结构、工作原理、基本操作、基本功能，然后让我们在以后的实习中做实际操作。通过老师的讲解，熟悉常用车刀的组成、安装和磨削，了解车刀的主要角度和作用，切削材料和常用刀具材料的性能和要求，车刀常用工件的装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹、车槽、车断口、车锥面、车成型面的车刀方法和方法。

例如，使用磨床机床时，头部不应离砂轮太近，以免碎屑飞进眼睛。研磨铸铁时佩戴防护眼镜。不要用手触摸或测量被切割的工件。不要用手直接取出芯片。使用刷子或特殊工具将其移除。严禁用手制动旋转的砂轮和工件。开机前，检查砂轮是否正常，有无裂纹，工件是否安装牢固，手柄位置是否正确。启动铣床前，检查铣床的传动部件和润滑系统是否正常，操作手柄是否正确，工件、夹具和工具是否夹紧牢固等。，检查周围是否有障碍物，才能正常使用。当改变速度、更换铣刀、装卸工件、改变进给或测量工件时，它们必须停止。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹紧牢固，注意不要

被铣刀的刀刃划伤。铣削时，需要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度和进给速度应选择合适。铁屑要用铁钩或铁刷清理，铁屑不能用手拉，也不能用嘴吹。加工后的毛刺应夹在虎钳上，用锉刀锉平。切割毛刺时要小心。铣削齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，才能转动分度头手柄。

车工对人工操作能力要求高。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性质，车刀的组成和主要几何角度，以及车床的功能和结构。老师最后演示了车床的操作方法，加工了一个木模，然后让我们开始自己的独立练习。虽然操作技术不是很熟练，但是经过几天的转练，我们终于独立完成了练习。车床运转时，不能用手触摸工件表面。严禁用棉纱擦拭旋转工件，不能用手停止旋转卡盘。用顶尖夹紧工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不得使用破损或歪斜的顶尖。使用前，应将顶部和中心孔擦拭干净，后尾座顶部应支撑牢固。用砂布抛光工件表面时，应将工具移至安全位置，不允许衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不要用手指支撑砂布，而是用木棒，速度不要太快。禁止将工具、夹具或工件直接放在床身和主轴齿轮箱上。工作时，必须集中精力使头、手、身体和衣服远离旋转部件，如工件、滑轮、皮带和齿轮。

通过车工实习，我们熟悉了车工基础知识和车工技术，掌握了一定的基本操作技能，能够初步正确地使用和操作车床，也增强了我们的实践能力，以及分析和解决问题的能力。

数控车床的操作是通过编程控制车床进行加工。数控机床是计算机、自动控制、自动检测和精密机械等高新技术的产物。它是一种典型的机电一体化加工设备，技术强度高，自动化程度高。与普通机床相比，它具有零件加工精度高、产品质量稳定、自动化程度高等明显优势，可以降低工人的人工劳动强度，大大提高生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。通过数控车床的操作和编程，深刻感受

到数控的便捷性、准确性和快速性。通过数控实践，了解数控机床和数控加工的概念，掌握数控机床的编程内容。数控实践使我们具备了一定的数控加工基础知识，能够基本阅读和编写简单的数控操作和加工程序，初步掌握数控机床的操作和维护。

车、锻、磨、铣实习是切削技术必不可少的途径之一，可以培养我们的观察能力和实践能力，开阔视野，有效地将我们的理论知识和操作实践结合起来。

在观察过程中，我们咨询了不了解的工人师傅，学到了很多书本上没有的东西。听了工人师傅的讲解，我们对一般零件的加工过程了解如下：

齿轮零件加工技术；

最后在师父的带领下，我们亲自加工了一部分，让我们都很兴奋。

我们在自己加工的时候出现了很多问题，加深了对各种知识的理解。在我们自己加工的十点钟，我对刀具设置、参数设置、编程要求、工艺、加工中的各种操作、刀具补偿的建立、各种参数的修改以及各种量具的使用有了更深入的了解。

实习期间还学习了数控车床和铣床cnc给我们留下了深刻的印象，他们让我看到了这个行业的未来。

实习结束了，学习却永无止境。通过实习，我学到了很多知识和技术。在这次实习中，我也学会了如何面对失败。我忘不了实习。