【实用】专业实习报告范文集合6篇

【实用】专业实习报告范文集合6篇
  
在现实生活中，我们都不可避免地要接触到报告，报告包含标题、正文、结尾等。你知道怎样写报告才能写的好吗？以下是小编收集整理的专业实习报告6篇，希望能够帮助到大家。
  
专业实习报告 篇1
  
一、实习目的：
  
通过对西柞高速公路、永咸高速公路的实地实习认识，使我们对高速公路的路基处理、沥青路面的施工、道路的设计、公路桥梁的设计与施工以及其它公路相关设施的设计与布置，有了一次全面的感性认识，加深了我们对所学课程知识的理解，使学习和实践相结合。
  
二、实习时间：
  
20xx年5月27日6月10日
  
三、实习地点：
  
西柞高速公路、永咸高速公路的部分施工工地
  
西安至柞水高速公路起于西安绕城高速公路南段曲江互通式立交，止于柞水县九里湾，路线全长64.714公里。
  
永寿至咸阳公路是国家规划的西部大通道银川至武汉高速公路在陕西省境内的重要路段，也是陕西省公路主骨架的重要组成部分，是全国12条公路勘察设计典型示范工程之一。本项目是在建的凤翔路口至永寿高速公路向东延伸段，已建成的西安至咸阳高速公路向西延伸段，途经西安咸阳国际机场。
  
四、实习内容：
  
路基部分
  
路基的实习主要在永咸高速公路的部分施工工地包括了地基处理、路堤、桥涵等内容。
  
1.路基处理：
  
该路段位于湿陷性黄土地区，处理办法就是换填土法。就是将上面80公分路床范围内的多余的土全部挖掉，然后分层回填上50公分的素土，上面是沙粒。但是这种情况很不好的一点就是沙粒遇到水之后，水还会下渗到路基的黄土上，破坏了了其稳定性。于是对原设计进行了变更，就是将原来80公分的土挖掉，先进行全段碾压，碾压后回填上40cm素土，再上面40cm5%的石灰土，然后在两侧设计盲沟。
  
对于湿陷性黄土有两种处理方法：一是冲击碾压，二是强夯法。对比二者机能后，该路段全部强夯处理。处理方法工序是：首先进行清表;然后就是按照设计要求打网格，进行土方调配设计;最后确定机械的夯实机能(120吨米，60吨米)。
  
另外，对结构物的处理。由于湿陷性黄土对结构物会有很大的影响，处理方法就是先把基坑开挖，然后用大吨级机械进行强夯，保证结构物安全。
  
对于路堤的处理，用碾压夯实法。其机理是：土是三相体，土粒为骨架，颗粒之间的孔隙为水分和气体所占据。压实的目的在于使土粒重新组合，彼此挤紧，孔隙缩小，土的单位重量提高，形成密实整体，最终导致强度增加，稳定性提高。
  
方法是先原地面进行碾压，用环刀法测定密实度;再进行分层填土碾压，用灌沙法测密实度。压实是意：在机具类型、土层厚度及行程遍数已经选定的条件下，压实操作时宜先轻后重、先慢后快、先边缘后中间(超高路段等需要时，则宜先低后高)。压实时，相邻两次的轮迹应重叠轮宽的三分之一，保持压实均匀，不漏压，对于压不到的边角，应辅以人力或小型机具夯实。压实全过程中，经常检查含水量和密实度，以达到符合规定压实度的要求。
  
土方施工的工序是：粗平——放样——打灰线——精平——测压实度。
  
碾压机械采用羊足碾压实。
  
2.桥涵：
  
高速公路由于等级高，全线封闭、立交，加上跨河谷等，所以桥梁甚多。我们实习的主要包括咸阳机场高架桥和双星沟大桥两段。
  
这段咸阳机场高架桥全长980米全部采用预应力组合箱梁和现浇梁，单梁跨度为25米，采用张拉工艺，在梁内布置预应力钢角线，减小形变增加承载力。
  
双星沟大桥是一个2×85米T型钢构桥，其上部工艺采用挂篮悬臂浇筑法。现在两桥墩做到38米左右，设计高度为51.5米，下面桩基深达75米。墩身采用的是箱型薄壁墩，上部3米为合拢段，将两墩硬性的连接在一起，增加起整体效果。属于大体积混凝土浇注，浇筑中有散热设计。
  
路面部分
  
路面的实习主要集中在西柞高速公路的工地(沥青路面)。这条高速路采用了厂拌法热拌沥青混合料路面的施工工艺。其路面由面层、基层、底基层组成。面层分：上面层5cm、中面层7cm、下面层10cm。其材料有改性沥青、粗细集料等。基层为二灰稳定碎石;底基层为二灰稳定土。
  
热拌沥青混合料适用于各种等级道路的沥青面层。高速公路、一级公路和城市快速路、主干路的沥青面层的上面层、中面层及下面层应采用沥青混凝土混合料铺筑。热拌沥青混合料材料种类应根据具体条件和技术规范合理选用。应满足耐久性、抗车辙、抗裂、抗水损害能力、抗滑性能等多方面要求，同时还需考虑施工机械、工程造价等实际情况。
  
厂拌法沥青路面包括沥青混凝土、沥青碎(砾)石等，施工过程可分为沥青混合料的拌制与运输及现场铺筑两个阶段。
  
1.沥青混合料的拌制与运输
  
在工厂拌制混合料所用的固定式拌和设备有间歇式和连续式两种。前者系在每盘拌和时计量混合料各种材料的重量，而后者则在计量各种材料之后连续不断地送进拌和器中拌和。该拌和站采用的是3000间歇式拌和机。
  
在拌制沥青混合料之前，应根据确定的配合比进行试拌。试拌时对所用的各种矿料及沥青应严格计量。通过试拌和抽样检验确定每盘热
  
二、拌的配合比及其总重量(间歇式拌和机)、或各种矿料进料口开启的大小及沥青和矿料进料的速度(连续式拌和机)、适宜的沥青用量、拌和时间、矿料和沥青加热温度、以及沥青混合料出厂的温度。对试拌的沥青混合料进行试验之后，即可选定施工的配合比。
  
材料的运输是靠卡车直接运到施工路段进行摊铺。
  
2.铺筑
  
铺筑工序如下：
  
(1)基层准备和放样
  
面层铺筑前，应对基层和路基进行检查处理，确保道路的基层和面层有很好的黏结，减少水分浸入基层。(2)摊铺沥青混合料可用人工或机械摊铺，高等级公路沥青路面应采用机械摊铺。
  
沥青混合料摊铺机有履带式和轮胎式两种。二者的构造和技术性能大致相同。沥青摊铺机的主要组成部分为料斗、链式传送器、螺旋摊铺器、振捣板、摊平板、行使部分和发动机等。
  
(3)碾压
  
沥青混合料摊铺平整之后，应趁热及时进行碾压。碾压的温度应符合规定的要求。压实后的沥青混合料应符合压实度及平整度的要求，沥青混合料的分层压实厚度不得大于10cm。碾压时压路机开行的方向应平行于路中心线，并由一侧路边缘压向路中。用三轮压路机碾压时，每次应重叠后轮宽的1/2;双轮压路机则每次重叠30cm;轮胎式压路机亦应重叠碾压。由于轮胎式压路机能调整轮胎的内压，可以得到所需的接触地面压力
  
三、使骨料相互嵌挤咬合，易于获得均一的密实度，而且密实度可以提高2～3%。所以轮胎式压路机最适宜用于复压阶段的碾压。
  
3.接缝施工
  
沥青路面的各种施工缝(包括纵缝、横缝、新旧路面的接缝等)处，往往由于压实不足，容易产生台阶、裂缝、松散等病害，影响路面的平整度和耐久性，施工时必须十分注意。本路段采用的半幅机械施工，中间设计有分隔带。在施工中有两台机械同步摊铺，则机械间的纵缝应注意处理。
  
4.排水设施
  
整个路面为一个拱型，所以一般路面采用坡面向两侧漫流，流入公路两边的边沟中排走;在道路曲线的地段，公路外侧设有超高，采用单面排水，在中央分隔带设有雨水管道，收集曲线外侧路面的雨水，再由路基下敷设的横向排水管流入边沟。
  
五、实习总结
  
通过这次外业的道路实习，使我们对高速公路的路基、路面的设计与施工有了一次比较全面的感性认识，进一步理解接受课堂上的知识，使理论在实际的生产中得到了运用。近年来，我国的公路事业特别是高速公路得到了迅猛的发展，并且其需求也越来越大，这对于从事道路的工作者来说，既是一个机遇，也是一个挑战。作为将要走出学校的学生来说，更应该在有限的时间内，掌握更多的专业知识，加强实践和设计能力，这样更有利于将来的发展，使自己在此领域内也有所作为。
  
专业实习报告 篇2
  
半年的实习稍纵即逝，在xx度假酒店的实习，我学会了也懂得了很多在学校里无法获得的人生哲理。在实习中经历了生活中的挫折和失败后，现在的我变得做事会深思熟虑，也使我明白了社会竞争的残酷与现实，真正体会到了父母平日的辛苦，让我一夜之间成熟了许多，也越挫越勇……
  
一、实习目的
  
在实习之前，学院给我们开了一个顶岗实习动员大会。从目前的社会就业形势看，培养具有实际操作技能的人才，是我学院对我们旅游专科班的教学方向。学院找到理论知识与实际操作的结合点，为我们联系了惠东xx度假酒店，根据学校的教学安排，酒店的需要，安排我们于20xx年4月21日到20xx年10月21日到xx度假酒店实地实习，从而使我们了解酒店的生产经营，组织管理的过程，酒店的服务及文化，加强我们的酒店管理理论与实践相结合。让我们学会酒店里的服务精神，培养我们的服务意识。
  
二、实习内容
  
（一）实习单位概况
  
1、惠东xx度假酒店简介。
  
位于惠东巽寮滨海旅游度假区，坐落在绵延十几公里的银色海滩的黄金地段上，拥有面积一万多平方米的沙滩，以及两万平方米的天然海水浴场，酒店按四星级标准规划兴建，20xx年5月全新投入使用，建有豪华别墅海景房和园林房，特色亲海小屋、套房共260间，同时拥有大型的海景餐厅，私人海滨浴场和五星级沐浴阁，以及巽寮标志性建筑欧式灯塔，并拥有多个不同规格的豪华会议室（最大可容300人），是一家集休闲度假、会议培训、餐饮住宿、康体娱乐于一体的综合型度假酒店。
  
2、实习部门。
  
惠东xx度假酒店所分部门有：人力资源部、销售部、前厅部、客房部、保安部、沙滩综合娱乐部。酒店人力资源部根据酒店的实际经营需要，结合我们班人员总数，分别把我们安排到前厅部、客房部、保安部、沙滩综合娱乐部实习。为了能使我们全面的接触酒店的各个部门的工作，在为期六个月的实习时间里，酒店还安排了一些同学分期的轮岗制度和见习，给有意往酒店方面发展的同学更多的机会了解实践酒店各部门的工作。
  
（二）实习工作过程
  
1、岗前培训。
  
我实习所在的部门一开始就是客房部，由于我们此次是顶岗实习，也就是说我们的工作和正式员工的工作是一样的。为了在第一个旺季“五一”黄金周里我们都能正式上岗，白天，我们客房部实习成员分成两个小组，跟着不同的领班到客房进行实际操作上的培训和熟练；晚上，跟着我们部门的经理学习客房部的理论知识和作为一名客房部服务员应该知道的对客知识。
  
2、什么都有任你选/、上岗实习。
  
我们所在的实习酒店是个滨海旅游度假区，旅游行业本身就具有明显的淡旺季之分。所以，我们为期两周的培训都是在四月份的淡季进行的。正是因为我们的岗前培训是在淡季进行的，所以我们实际操作内容也就只是熟悉铺床而已。真正由一间客人刚退的脏房，由里到外的打扫成一间等待客人入住的干净客房，是在“五一”黄金周里。在这第一个旺季的到来之前的几天，我们由开始的分组培训改为每栋楼由几个同学负责（栋主），一栋楼的客房大约有18、20间。加上领班和老员工作为机动人员到每一栋去“支援”，在“五一”这短期的旺季里，我们都能很快的完成客房清洁，而且保证质量，并且还面对面的与客人接触，微笑耐心的对客服务。这些都是在学校学不到的东西。
  
“五一”时期过后，紧接着的小周末都是忙碌的，我们在那忙碌的日子里，渐渐的熟悉了作房的程序。暑期旺季又即将来临，为了达到人力资源的合理利用，我们部门开始分班次（早班、中班、晚班）上班，正式进入“员工”工作状态。
  
后来的两次轮岗，客房部先后调进来和调走部分实习的同学，由于时间紧加上都是旺季，所以调进来的同学没有怎么培训就直接上岗了，但是直接上岗也不是乱分配的，我们部门的领班采取留在本部门的“老实习生”带“新实习生”，虽然轮岗会给酒店带来一些不便，但这种不便只是暂时的，我们新老实习生分工合作，工作还是有质量有速度效率的。
  
专业实习报告 篇3
  
一、药房查药
  
彭师傅带着我到病区药房查药。在那里，能够看到每个病区所配的药，能够清楚看到药用量情景，以及竞争对手的药用量情景。彭师傅再次让我牢记住我们的药的外观包装，这样方便查药，另外他还教给我查药的小窍门：如果有时候看不到单子的话，就能够经过推车或者篮子或者处方药包装上头的号码辨别病区数；如果看不清楚单子上头的用药的话，就能够直接数推车上的药，当然前提是很熟悉自我的产品外观。查过之后要用脑子用心去记，然后出来之后修改到手机上头。
  
当然了，查药不是漫无目的的每个病区都查，要有目标性、针对性，主要查涉及到我们的药的病区。彭师傅交代了一个细节的问题，那就是在查药的时候，由于刚开始与里面的护士不熟，所以要让多加注意自我的言行，给她们留下好印象。之后经理告诉我，查药的目的不是为了完成日报表的任务，而是根据查药的情景，针对自我所做的科室用量少，午时拜访或者夜访到科室了解情景，寻找增长点。制定自我的拜访计划，针对客户每一天进行有效拜访，有助于改善方法，取得更大的提高。
  
二、细节决定成败
  
俗话说“细节决定成败”，在工作的工程中，说这样一句话并不为过，因为细节发挥着举足轻重的作用。彭师傅的一个细节让我受益匪浅，就是他注意到了客户没有吃早饭这件小事情，于是他出去给客户买了早饭，客户拿到早饭后蛮感动的，接下来就是与彭师傅深入的交流了，虽然这份早饭可能不会值很多的钱，可是这是从细节上着手，从情感上与客户进行交流沟通。我在思考，彭师傅可真有耐心，并且也很细心，能够发现客户的需求，情感上的需求，这一点是我需要在日后的工作中不断加强和学习的东西。人与人相处就是将心比心，以心换心，只要你用心、真诚的与客户交流，注意细节，我坚信对自我的工作肯定会有很大的帮忙。
  
三、勤思考，会总结
  
在工作学习中，我深刻的意识到先做事后做人，牢记住这句话对我日后的工作有很大的帮忙。此外，能主动去多学多问，这是想要提高的最佳途径，自我要主动去与领导、师傅多沟通，才能在工作中遇到困难，他们能够及时的帮我出谋划策，让我少走弯路。人贵在思考，不能盲目的走路，要记得停下来思考，确定自我接下来的方向是否正确，方法是否完美。
  
四、特殊的礼物
  
本周四是三月八号，也就是“女人节”，本来并没有把这个节日放在心上的，因为我长这么大从来没有过过这个节日。可是邱经理真的.很用心，还记得给我们刚来的新人过节，并且我们每一个女士都收到了领导送的礼物。说实话，真的蛮感动的，感动之余增添了很大的动力，把这份特殊的礼物看作是领导对我的鼓励，接下来我会在学习工作中更加努力，尽快融入这个团体，不辜负领导对我的期望。
  
五、学习产品理论知识
  
这周我很认真的重新温习与学习了产品知识，异常是上周总结要加强的部分，经过幻灯片、产品单页、产品手册等资源，在记忆的同时，也在总结归纳。我清楚的意识到，要会把产品知识灵活运用，产品在不一样科室的卖点要抓住，这是产品进入科室的切入点，也是优势所在，契合客户与病人的需求。
  
六、查漏补缺
  
一周下来，有些东西还是需要继续学习与加强。首先，产品知识需要继续细致的学习，要真正的“吃透”它，做到能够总结归纳；其次，产品幻灯的讲解，这个需要在熟悉幻灯资料的基础上，锻炼自我的语言组织本事与演讲本事；最终，实战的演练，这个虽然暂时没有接触到，可是能够经过模拟拜访、主角演练来培养和加强这方面的本事。在接下来的时间里，上头提到的三点将是我的工作重心。
  
动力十足，整装待发，对的，趁着年轻，要鼓足干劲，努力学习，积累经验。俗话说“不知者无惧”，用在我们身上就是“年轻者无惧”，期待自我在接下来的工作中能有很好的表现，也坚信只要用心做人，努力做事，就会有所收获的。
  
专业实习报告 篇4
  
于是，我选择了自己另外一大兴趣——电脑行业。怀着对电脑行业极大的崇拜和向往，我来到了杭州一家大型电脑市场。经过几次碰壁，我最终在一家电脑个体商户落户。没有报酬，也不管饭,可是得到了一个实习的机会。就这样，从技术再到销售，我不断向各位师傅讨教。相继学会了有关装机,装系统,装应用软件的基本操作, 在客户需要时还根据客户要求上门服务.为了保证我学到的东西能够切实规范化,系统化.我要求自己每天都必须注意消化自己在平时所学到的东西。
  
路基的沉降会使其强度减弱，要使沉降一点不发生也是不可能的，即使是路基达到98%的密实度，那么还有2%的空隙率，有空隙就会有沉降。微量的 沉降不会造成路基的破坏。因此，为保证路基足够的稳定性，就必须把沉降量减小到最小值，尤其要避免发生影响严重的不均匀沉降。靠自然沉落减小沉降的做法在 高等级公路施工中是不合适，尤其是工期短的工程，更无可能。即使采用加载预压，也是不经济的。
  
路基发生沉降有两种情况:一是地基软弱，未做好加固处理，其承载能力低于覆盖在它上面的填土层重力的压缩变形;二是填土层压实不好，密实度小于设计要求，其强度必然不足，在自重和外力作用下就会发生变形，密实度愈小其变形愈大。为减少因地基沉降而造成的路基变形，在填筑路基前，先清除地基表面的农作物、树木杂草以及腐殖土，然后用重型压路机械多遍碾压，使地基压实度不小于93%。
  
进入大学两年，对于会计的基础知识我已有了初步的认识。但在不断的学习和探索中发现了许多问题，对会计工作流程还不是很了解。为了将自己所学到的理论知识真正地运用到实践中去，作到学以至用所以我来到了北京文泰世纪科技有限公司济南分公司实习。
  
实习终于告一段落了，我以为我心中是冷淡的，前几天一直都没有很浓的情绪。一直努力地想把那些判决书赶出来。漏下工作是很不负责任的做法。今天虽然出了点意外，写出判决书没有来得及保存，在最后的关头还是把判决书赶了出来。晚上10点走出综合执法大楼的侧门的时候，办公室的灯都关了，漆黑一片。只剩下呼啸而过的风和来往的车辆。当时街上一个人都没有，我走的很匆忙，没时间去好好看看我工作了2个月的地方，没有时间去好好记住我实习了2个月的地方。虽然我没有回头看，但是心中微妙的心情在黑夜中一下子溢出来。
  
实习地点：绍兴第二印染有限公司、杭州华泰丝绸印染有限公司
  
实习时间：20xx年1月4日—20xx年1月8日
  
实习目的：初步了解染整长加工的常见纺织品及染整加工的基本工艺和染整加工设备
  
指导老师：
  
报告编写：
  
编写日期：20xx年1月8日
  
本次专业认识实习安排为：1月4日理论学习，1月5日参观绍兴第二印染有限公司，1月6日参观杭州华泰丝绸印染有限公司。
  
本次专业认识实习是我进入大学以来第一次的专业认识实习，也是第一次直接体验到本专业以及本专业的工作环境，所以我特别珍惜这次机会。1月4日是理论学习，由王老师和张老师分别介绍了染整厂加工的常见纺织品及染整加工的基本工艺和设备。一天的理论学习，有对过去学过的知识的复习，当然更多的是专业知识的初步认识和学习。1月5日上午，查阅相关文献，下午由两位老师带队参观绍兴第二印染有限公司。1月6日上午查阅文献进一步了解专业相关知识，下午同样由两位老师带队参观杭州华泰丝绸印染有限公司。1月7日—8日撰写专业认识实习总结报告。
  
通过两个上午的文献资料的阅读学习、两个下午的实地参观学习、每个公司派遣领队的介绍以及两位老师的补充说明，我对染整加工的基本工艺和设备有了初步的了解。以下就本次专业认识实习中印象最深的两个纺织品染整加工的工艺流程和所选用的设备作具体介绍。
  
（一）棉织物染整工艺流程
  
①漂白类：原布检验→翻布打印→缝头→烧毛→ （退浆→ ）煮练→漂白→ 丝光→复漂→烘干→上蓝加白一拉幅→后整理→码剪→包装。
  
②色布类：原布检验→翻布打印→缝头→烧毛→ （退浆→ ）煮练→漂白→丝光→烘干→染色→拉幅→后整理→码剪→包装。
  
③花布：原布检验→翻布打印→缝头→烧毛→ （退浆→ ）煮练→漂白→丝光→烘干→印花→固色→ （水洗→ ）拉幅（上蓝加白）→后整理→码剪→包装。
  
棉织物染整工艺流程的选择,主要是根据织物的品种,规格,成品 纯棉织物染整工艺流程的选择,可分为练漂,染色,印花,整理等。
  
1. 练漂
  
练漂的目的是应用化学和物理机械作用，除去织物上的杂质，使织物洁白、柔软，具有良好的渗透性能，棉织物练漂加工的主要过程有：原布准备、烧毛、退浆、煮练、漂白、丝光。
  
1) 原布准备：
  
原布准备包括原布检验、翻布（分批、分箱、打印）和缝头。
  
2) 烧毛：
  
烧毛的目的在于烧去布面上的绒毛，使布面光洁美观，并防止在染色、印花时因绒毛存在而产生染色不匀及印花疵病。
  
3) 退浆：
  
坯布上的浆料即影响织物的吸水性能，还影响染整产品的质量，且会增加染化药品的消耗，故在煮练前应先去除浆料，这个过程叫退浆。棉织物上的浆料可采用碱退浆、酶退浆、酸退浆和氧化剂退浆等方法，将其从织物上退除。
  
4) 煮练：
  
煮练是利用烧碱和其他煮练助剂与果胶质、蜡状物质、含氮物质、棉籽壳发生化学降解反应或乳化作用、膨化作用等，经水洗后使杂质从织物上退除。
  
5) 漂白：
  
棉织物漂白的目的就在于去除色素，赋于织物必要的和稳定的白度，而纤维本身则不受显著的损伤。棉织物常用的漂白方法有次氮酸钠法、双氧水法和亚氯酸钠法。
  
6) 丝光：
  
棉织物经过丝光后，由于纤维膨化，纤维纵向天然扭转消失，横截面成椭圆形，对光的反向更有规律，因而增进了光泽。丝光后，一定要采用冲吸去碱或蒸箱去碱，或平洗地去碱等方法充分去碱，直至织物呈中性。
  
2. 染色
  
染色是借染料与纤维发生物理或化学的结合，或用化学方法在纤维上生成颜料，使整个纺织品具有一定色泽的加工过程。
  
3. 印花
  
印花是借助于原糊的载体作用，把各种不同的染料或颜料印到织物上，从而获得有色图案的加工过程。棉织物印花一般采用直接印花，主要工艺流程是：
  
图案设计─→花筒雕刻（或筛网制版）─虻髦粕浆 ─→印花─→烘干─→蒸化─→平洗─→烘干
  
4. 整理
  
棉织物整理包括机械和化学两个方面。前者有拉幅、轧光、电光、轧纹以及机械预缩整理等。后者有柔软整理，硬挺整理、增白整理以主防缩防缩整理等。
  
5选用设备
  
⑴练漂设备：烧毛机、煮练机、氧漂机、氯漂机、丝光机
  
⑵染色设备：热熔染色机、红外打底机、显色皂洗机。
  
⑶印花设备：平网印花机、圆网印花机、滚筒印花机、蒸化机、水洗机、制网设备。
  
⑷整装设备：定型机、拉幅机、磨毛机、压光机、预缩机、码剪机。
  
二）丝织品印花工艺流程
  
丝织品染整工艺流程主要包括生丝的精炼、染色、印花和整理四道工序。
  
1.精炼
  
将坯绸或生丝放入装有肥皂（或合成洗涤剂）与纯碱（碳酸钠）的混合溶液内进行加热，丝胶加热后进行水解。经过这样的精炼，脱除丝胶而保存丝朊，并去除了色素、脂、蜡等杂质，从而取得色泽洁白的丝制品。
  
2.染色
  
色泽洁白的坯绸经精炼之后，便进入染色阶段。染色就是使染料和坯绸发生化学反应，让坯绸染上各种色彩的工艺。目前用于丝织物染料的主要是：酸性染料、活性染料、直接染料与还原染料等。
  
3.印花
  
印花是指将染料按照设计好的花色印在丝织物上的一种工艺。常用的印花工艺有直印、拔印、防染。
  
4. 整理
  
丝织品经过精练、染色、印花后，便可以对织物进行最后的整理工作。整理工艺主要解决前几道工序遗留的潮湿、皱折、门幅参差不齐等问题，突出丝织物本身柔软的特性并增加其服用功能。
  
5.选用设备
  
⑴前处理设备：退浆机、退捻机、碱减量机、定型机等。
  
⑵染色设备：溢流染色机、卷染机、经轴染色机等。
  
三）个人感想
  
本次专业认识实习，真正让我对自己专业有了飞跃式的了解。之前学到的知识只是停留在抽象的概念中，并没有具体化的实物参照或者实际操作，因此在书本中学到的知识也只能是“知其然而不知其所以然”，很多实际的问题不只是“理论”，更多在于实践。或许我们都会背某一纺织品的染整加工流程，但是我们知道在具体的操作中要解决哪些问题，要遇到什么麻烦吗？或许我们可以见到一个设备就可以叫出它的名字，但是我们知道它在使用过程中会有什么缺点暴露出来吗？答案都是显而易见的。所以这次让我看到这么多从未见过的染整工序、设备，真的让我大开眼界，虽然还是对那些流程一知半解，但是至少比以前知道的多得多了，也明白了自身的不足，还远远没有达到企业所要求的本科生应有的素质。所以更加坚定了我的决心，我也比以前更加明确自己的路要往哪儿走了。
  
这里给老师一点建议吧，如果有可能的话，还是带同学们按照染整的工艺流程来参观，而不是走到哪看到哪，这样在学生脑中还是不能比较系统地了解，而如果按步骤，一步步边参观边讲解，我觉得效果应该会好很多。
  
因为我对电路知识不是很清楚，可以说是模糊。但是当我有什么不明白的地方去向其他同学请教时，即使他们正在忙于思考，也会停下来帮助我，消除我得盲点。当我有什么想法告诉他们的时候，他们会不因为我得无知而不采纳我得建议。在这个实习整个过程中，我虽然只是一个配角，但我深深的感受到了同学之间友谊的真挚。在实习过程中，我熟悉了印制电路板的工艺流程、设计步骤和方法。可是我未能独立完成印制电路板图的设计，不能不说是一种遗憾。这个实习迫使我相信自己的知识尚不健全，动手设计能力有待提高。
  
专业实习报告 篇5
  
\*年\*月\*日，我们赴\*\*\*\*\*\*参观实习，虽然没有深入到各物流公司的内部运作中去，但通过基地主任的全面而深刻的讲解和实地考察，我们对物流企业的运作流程有了大致的了解，使我们受益匪浅。之前有个问题一直困扰着我：物流企业究竟是怎样运作的？
  
一、先进物流理念落地开花形成宏大产业利润
  
在这里，每天都可以看到大小货车川流不息地排队进入，\*\*万平方米的停车场内约有八百辆货车出入。目前，总面积\*\*\*万多平方米的交易大楼内，已有近300家客户在这里展开了新的事业天地。
  
纷至沓来的省内外工商企业、物流企业代表，在这个刚建成不久的基地四处察看，他们想知道我省首个现代化物流基地能不能真正带来“第三利润源”。
  
先进的运行理念和切合实际的运行方案，在物流基地同仁的努力下，取得了切实的成就。在\*\*集团的正确领导下，经过\*\*物流基地合体上下的一致努力，理念在基地这片热土上，经过汗水浇灌，汇成了宏大的利润源。上半年，\*\*物流基地积极推出各项有力营销举措，加大宣传力度，使物流基地的各项经营指标快速增长，尤其是成功举办开业典礼以来，不仅进一步增强了广大客户对物流基地的信心，鼓舞了士气，且极大地促进了\*\*物流基地品牌的建设。虽然经历了非典疫情的重大影响，但经公司上下的共同努力，全体克服了重重困难，使得各项经营指标呈现稳定上扬趋势。
  
二、信息技术介入基地现代物流实现多方共赢
  
从事货运的企业和车主们，几乎都领教过货运市场内的人声嘈杂、车辆堵塞、又脏又乱的场面，一块黑板、一部电话就是全部的交易工具。正朝着现代物流业发展的企业主和车主们迫切希望从小、散、乱、差的传统货运中解脱出来。改变这一现状的重要手段之一是信息技术。站在\*\*物流基地的交易大厅内，会以为来到了证券营业厅。与证券交易信息显示屏一般大小的两块货运信息显示屏，聚焦了大厅内所有人的眼球。来来往往的车主和寻找交易的各类代理商，在滚动显示的发货目的地、货物名称、数量、车辆要求等栏目里，盘算着自己可以成交的一个个合同。只要找到一条合适的信息，就可以循着同时显示的信息发布者在大楼内的房号与另一个代理商谈判、签约，谁也舍不得错过“有机可乘”的每一次机会。
  
据基地负责人介绍，\*\*物流基地目前的运行模式成功后，还会在其他地方进行复制。最终使整张物流网发挥潜在的资源整合能力。例如，形成一张覆盖全国的高速信息网络，渗入从运输、仓储、信息到配送、流通加工、电子结算的一系列物流环节，最终实时在线执行业务处理这些现代物流的高级功能。我们也祝愿\*\*物流能拥有更好的发展前景。
  
这次的参观实习不仅让我们在实践中更透彻地理解了物流的深刻内涵，而且提高了我们接触社会、融入社会的能力，收获颇多，广大同学反应普遍良好。在此非常感谢学院领导、专业老师在此过程中所做的大量工作，我们将更加积极地投入到专业理论知识的学习中去，为下一次更进一步社会实习打下坚实的理论基础。
  
我的报告可能不够完善，但这次经历带给我的收获却让我受益非浅。
  
专业实习报告 篇6
  
实践是检验真理的唯一标准，作为一名机械专业的在读本科生，在谙熟了专业基础课的内容后，于大二上学期在百忙的学习中抽空开始了金属工艺学实习，开始了理论结合实践学习的途径。
  
根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳工(焊工、热处理)；第二周为铣工(铸工、磨工)，第三周为数控机床实习(分为计算机自动编程数控铣、手动编程数控车、线切割)；第四周为车工。
  
第一周上午先进行岗前安全培训，使我们懂得了基本的车间安全操作规程；其中：机床工作过程中必须有人值守；测量和对工件进行重新装卡必须停车操作两点车间安全纪律特别值得注意。另外，对于车床，开车前用于卡紧工件用的三抓卡盘上的扳手必须去下。
  
钳工实习开始，我们在技师的指导下，拿起锯子，端起锉刀；按图样的要求加工锤头。锤头的加工分为划线、锯断、锉削三种操作。将长条六面体的两端锉平后，图上龙胆紫溶液，在划线平台上用划线尺进行划线，划线时紧靠在直角方砖上以保证垂直。
  
锯切起锯时，左手拇指抵住划线处，起锯角x~x度，保证垂直，轻轻用力起锯。起锯完成后，改平。推进式用力，会拉时应尽量轻，速度不宜过快。断锯时，更应轻慢。
  
最磨洋工的要数锉削了。推锉时，左脚在前，身体倾斜x度。右手握刀靠腰，左手抵住端平。身体顺势向前推锉的同时，下压力从左手渐渐过渡到右手保持平整。
  
在锤头的两个主要面上，需花费将近两天的时间才得以完成，然后是“表面功夫”，用小锉刀和砂纸进一步将表面修平，擦光。钳工的实习，让我明白了吧铁杵磨成绣花针需要多少工夫。
  
焊工的实习是电焊操作。(由于气焊操作的危险性更大，未能被允许操作，我深感遗憾)绝缘手套和防护面罩是电焊工的基本安全防护用具。带上手套，操作还算灵便；而戴上面罩，则眼前完全一片漆黑。我们练习了焊条的装卡、起焊、平焊等工作。要注意的有以下几点：1、每次焊完后，焊芯融化比药皮多，缩进药皮内部一段，而药皮本身不具有导电性，所以起焊时先应轻敲除去多余的药皮方能起焊。2、电弧放电的距离有严格的限制，焊中应保持距离和角度，缓慢平移。3、一旦粘焊后，电流很大，发热很快，焊条在短时间就会达到很高的温度。应左右摆动，顺势拔下，若无法拔下，则应尽快取下焊枪，稍待冷却后，双手用力左右摆下。
  
热处理的工序主要有淬火和回火，淬火使材料变硬变脆，回火降低脆性并消除内应力。在实习用的x号钢上，淬火采用中温淬火，在电炉里加热至x度，并保存其温度在x度以上浸入冷水淬火，(加热时间不宜过长，温度不宜过高，必免过烧和过热)加热结束打开炉门时，热对流和辐射均很强烈，要迅速操作，保持淬火前温度。
  
实习用的x号钢，在常温下为亚共析钢，其组织结构为珠光体，在加热到x度以上是转化为奥氏体。保持高温不变时，进行淬火，得到淬火马氏体。进一步回火后，转化为回火马氏体，其组织有一定的脆性，但硬度够高，适合制造锤头等需要高硬度的结构。而中温回火得到回火托氏体，韧性好，可制成弹簧等需要弹性工作的结构。在更高的温度下进行调质处理，得到综合力学性能优良的索氏体，适用于各种杆。轴、齿轮等机械制造。
  
第二周以普通铣饱床的实习为主，也穿插有铸工和磨工。
  
铣削加工是机械冷加工中最为普遍，最为常用的加工方法，机件中的各种平(曲)面、盲(通)孔、台阶、槽，均可由铣床加工完成。铣床分为立式和卧式两种，立式铣床所使用的带柄铣刀形状类似于钻头，而卧式铣床所使用的圆盘铣刀形状类似于锯片。
  
根据实习中所要求的图样，我们用圆柱形毛料加工两个零件，一是长方体(图样名称为“六面体”，即我们钳工实习时制锤头的毛料)，二是带槽的短轴。
  
此两个零件在立式铣床上完成，均采用平面铣削法和自动进给，较为简单，便于初学者操作。对此，需要注意的地方有以下几点。
  
一、所有回转机床工作必须排除头发的危险，禁用手套，开车对刀。
  
二、立式铣床在进行周铣进给方式必须逆铣；以保证铣削平稳和防止工件移动。在开车铣进的过程中，如需清扫铁屑或涂抹冷却液，则毛刷与铣刀的接触方向应与之旋转方向相反，否则易由毛刷将手卷入，发生事故。
  
三、机械加工的功率较大，加工完成后工件往往温度较高，应稍作冷却以防止烫伤。
  
此外，我还发现一个有趣的现象，在铣削完成后，由于工件受热和转动产生的感应电磁场，被磁化可以吸附起不少的铁屑。
  
铇床的作用较铣床来讲较少，仅适宜加工平面以及通槽，铇刀在滑枕的带动下进行往复运动是铇床的主运动，而工件的水平运动是其辅运动。虽铇床的应用范围不及铣床广泛，加工效率也较铣床低下，但其成本和维护费用较低，对于铸件等有坚硬氧化层的工件，铇刀的切削可以跳过以减少刀具的磨损。
  
通过仔细的观察对比，我发现在铣、铇床上，同样是额定电压xxv、功率xxkw、三角形三相接法的交流异步电动机，也有区别，铇床的电动机体积较大，其铭牌参数：自重xkg、额定电流xa；而铣床的电动机体积较小，其铭牌参数：自重xkg，额定电流xa。之所以铇床要采用更大的电动机；是因为铇床的主运动是滑枕带动刀具的往复运动，负载不恒定，而铇削量大时，要有更大的动力储备。
  
铸工是将铸砂在模型内压制成所需的形状，取出模型后，将沙箱拼合，再往里浇注钢水，生成基本外形的粗加工方法。
  
铸工又称为“泥沙工”，工作环境满是泥沙，较为肮脏。但对于我这种从小酷爱玩沙，至今还有玩沙瘾的人来说，脏不算什么。
  
加入工件位于沙箱底部，装满砂，用沙锤从边缘至中心，依次从轻到重把砂砸实。砸的力度可着实得考究：太松了，砂会散箱，而太紧了；由于砂中的潮气无法排出，又会在成形工件表面留下气孔。最后是翻箱拼合，沿着实现划好的泥线将两箱拼合，虽然箱子较一般铸工的小，但装满沙子还是端着有些吃力，且一旦放下就不能再挪动，有些难度。
  
磨工不是“磨洋工”，而是机械制造中最常用的精加工工艺，在磨床上进行操作还是很方便快捷的。
  
对于普通磨床，加工的形位公差等级可以到达x级，光洁度亦可达x~x级。而且由于磨床的砂轮没有固定形状的切削刃，所以可以加工很硬的物体，这是磨床较其它机床的固有优势。
  
磨工属于精加工，为了获得光洁的表面，避免装卡损伤；磨床的装卡普遍采用平面磁吸式；另外，磨床产生的热量较大，一定采用切削液冷却。
  
磨工的实习安排得过于简单，师傅也说“别看你们是学机械的，也是每人都在同一块废铁的同一面磨两下”没有成品零件，本次实习的意义在于学会正确操作磨床。
  
第三周实习的内容叫“数控”，全称计算机绘图与数控机床的编程操作。数控机床的核心部件为计算机，较普通机生产效率高，精度(品质)高，对劳动力的需求少，适宜现代机械大批量生产。带有自动换刀和自我诊断功能的数控加工中心，在更大程度上节省了操作维护成本。
  
实习的内容主要分为数控铣床和数控车床两部分。数控铣床用于生产三位零件，其操作程序及参数较为复杂，所以采用xx三位绘图软件绘制计算机图样，再由计算机自动转换为数控铣床可以识别的程序代码。
  
xx的绘图与已学会的xx三位绘图如软件比较操作效率高，当然上手门槛也较高。具体表现在xx先绘出大体形状，在进行数值约束。而xx每画一步都输入准确的数值坐标。xx由逐个平面绘制“草图”，而xx一次性绘制投影(主要是俯视)图。
  
在xx中，“关联输出”主要为了使矢量操作特征树的结构严整合理。以便分析复杂图样。“关联输出”默认是打开的，在绘制需要修剪的元素中，或需要删除的基准参考元素，一定一定记得先关闭。
  
在数控铣的创新绘制图样上，我完成了两个。第一个像一个小喇叭，内不是一圈圈密密麻麻的台阶构成近似光滑的圆锥面，每个台阶高仅xx毫米。其刀痕至密，视觉冲击力很强，很是“壮观”。在绘制过程中，圈与圈之间过于密集，在屏幕的显示分辨率的限制下，已出现严重的混叠现象，鼠标的操作分辨率也难以满足要求。对此，我对图样进行适当放大操作，关于超出屏幕范围怎样数清第几圈，我采用每xx圈画正字标记法，完成绘制后在清除。总之，此图样的绘制费时费力，是对耐心和细心的极大考验。
  
此图样由于过于复杂，逐圈铣削测算需独占铣床xx个小时。最后绘制了简单的骷髅头图样，以保证大家按时完成任务，对此我感到几分可惜。
  
数控车床与普通车床也各有异同，相同之处是加工回转类工件，而不同之处也是先进之处；可以两轴联动加工更复杂更精确的曲线回转截面。
  
数控车床其编程操作坐标是二维的，分别是沿工件回转半径反方向的xx轴和刀架向外的xx轴。二维坐标在编程方面便于手动进行，直接在机床操作面板上输入程序更为快捷，无需计算机软件绘图。
  
程序的代码与语法上，“gx”是自动分段车削，gx是“直线车削”，而“gx、gx”分别是逆、顺时针圆弧截面车削等等。
  
程序的编写过程过于简单，内容太少，以至于实习过程有过多的空余时间和休息时间。实习开始的头一天“新官上任三把火”，老师强调了很多关于纪律的注意事项，也暂时的没收了某位同学的扑克。但严格的纪律并没有持续多久。很快，老师也默许和放任了同学们在二楼的研发室大声喧哗，大打扑克。
  
我感到了厌倦；独自走出研发室，来到一楼半(楼梯上)，透过车间一扇较小的窗来偷学车间里师傅操作机床的方法步骤。怎料到，仅仅不足五分钟的时间，看完师傅调配完一桶切削液，就被发现了。师傅毫不领情的大声斥责，并将我赶回了二楼。
  
这一来，我感到了些许委屈、不解和郁闷。因为师傅的管理不但没有尽到本应完成的义务，反而无辜的挫伤了我求学的动力。纵观古今中外，之所以西欧北美的制造加工技术发达；除了有先进科学理论的指导外，跟着熟练技师现场实习学习也是非常重要的一面。我理解师傅手头的忙碌和心底的厌烦。但我并未步入车间，仅在外边隔窗观望，并不妨碍操作，亦无安全隐患，至少不应被批评。
  
数控机床还有一项为“线切割”即数控电火花线切割机。线切割通过电火花的放电烧蚀形式对工件切削加工；工件的材质过硬，过脆；又或是过软黏性太大，都无关紧要；只要求工件具有一定的导电性。
  
切削时，工件连接正极，细线连接负极，在电火花的放电形式下，电子束由细线放出，打在工件上，温度可达xx~xx度，对于熔点高的钨钢同样适宜。
  
线切割最适宜切割平面薄板，对于立体零件，仅能够加工母线为直线的部分。
  
最后一周是普通车床的实习，车床以工件的回转为主运动，所以也只能加工回转类零件；具体包括内外圆柱面，内外圆锥面，内外螺纹和成型面等。
  
根据实习的图样，加工的零件有锤柄(与钳工的锤头配成锤子)和一个短轴。
  
车工的实习安全隐患多，师傅再三说要特别谨慎，因超xx%的实习事故来自车工。例如：床尾架砸落、膝盖误顶启动手柄，三抓卡盘扳手忘记取下，物件从床头箱落入回转部位等等易发事故；为此，我们警钟长鸣，牢记于心。
  
锤柄分为尾部装饰球面，两端直径不等的圆柱面，一段圆锥面，还有最重要的配合螺纹部分。全部在车窗上完成。
  
锤柄的车削过程较为简单，主要分为处理毛料，粗车、精车三步完成。使用高速钢车刀时，车削速度不宜过快；特别是精车时，速度过快表面会很粗糙。
  
实习的加工速度很慢，为了照顾我们新手，在确保安全的基础上，还留有很大的余量。在一旁的年轻师傅调侃道：“你们实习不讲效率当然可以，但就你们这速度，别说私营企业，就连共产党企业他也耗不起……”车床自动进给的的速度被调整得过慢，而且由于我所在的一组起步较晚，进度落下了不少。为了赶上进度，在操作技能稍微熟练后，我自行尝试了调高转速至xx转，增加背吃刀量和采用手摇快速进给，同时涂抹切削油，，控制合适的连续速度使得车削保持轻微冒烟为止，这时车削温度大约在xx~xx度，已接近高速钢车刀xx~xx度的承受上限。此时虽车出的表面较为粗糙，但也满足粗车快速去除材料的要求。
  
而精车就没办法了，为了保证其表面粗糙度符合要求，只能一刀刀慢慢车削。另外，在批量快车的过程中，我也有操作的失误：在切削短轴的过程中，端面与一侧的大径同轴度要求在xx毫米以下，应一次装卡车削完成，我略显贪多贪快，把组里的xx件分批装卡做完；导致重复装卡精度难以保证。没办法，只能降低精度要求，从已车好的面定心来装卡，勉强完成了几个短轴。
  
实践出真知，苦练强才能。很快，为期4周的金属工艺学实习即将结束。在实习过程中，我不仅明白了机械零件生产的主要过程，也基本能够自主熟练的操作机床。多一分仔细，少一分骄傲；多一些执着，少一些鲁莽。愿谨慎治学的态度，能伴随我今后的求学之路。最后，向本次金工实习的教师、师傅们，由衷的说一声，您们辛苦了。
  
  
 【【实用】专业实习报告范文集合6篇】相关文章：
  
  
  
  
 ★ 如何写好地质专业实习报告
  
  
  
 ★ 地质类实习总结写法
  
  
  
 ★ 应届大学毕业生怎样写实习报告
  
  
  
 ★ 转岗申请书格式范文怎么写
  
  
  
 ★ 如何写实习报告
  
  
  
 ★ 市场调研报告格式
  
  
  
 ★ 高级教师述职报告范文
  
  
  
 ★ 入党申请书范文格式
  
  
  
 ★ 社会实践报告的写作方法
  
  
  
 ★ 怎样制订个人学习计划
  
  
  
  
  
  
  
  
  
点击下载该文档word版：
  
  
  
  
类似文档请点击tags标签查看，或者站内搜索：