# 大四生产实习报告模板范本5000字

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-01-11

*一、实习目的　　生产实习是高等工科院校教学计划中的一个重要的实践性教学环节，为了响应课本知识与实践相结合的教学宗旨，xxxx大学将生产实习纳入大学本科的教学计划中，通过实习达到以下目的：　　1、使学生了解和掌握本专业基本生产实际知识。印证和...*

一、实习目的

　　生产实习是高等工科院校教学计划中的一个重要的实践性教学环节，为了响应课本知识与实践相结合的教学宗旨，xxxx大学将生产实习纳入大学本科的教学计划中，通过实习达到以下目的：

　　1、使学生了解和掌握本专业基本生产实际知识。印证和巩固学过的专业基础课与部分专业课，并为后续的专业课的学习、课程设计和毕业省级打下良好的基础，培养学生在生产中调查研究、观察问题的能力和理论联系实际、应用所学知识分析问题、解决问题的能力。

　　2、开阔学生的专业视野，拓宽抓呢知识面。宏伟的现代化生产现场是学生了解本专业科技现状、把我时代前进脉搏的重要课堂。

　　3、认识实习中，学生通过对材料学、材料加工生产厂的了解和亲身体会，提高对材料生产业在国民经济中的重要地位的知识，巩固专业思想，明确努力方向，从而激发学生为祖国繁华富强刻苦学习的热情。

　　二、实习内容

　　(1)、视频教学

　　(2)、xxxx大学三期井架参观

　　(3)、xxxx工程训练中心——钻井工程

　　(4)、xxxx有限公司实习

　　(5)、xxxx焊接材料厂实习

　　1、实习动员大会

　　开学第一天也是焊接工程与工艺专业班级生产实习的第一天，xxxx老师主持了整个实习动员大会，xxxx老师、xxxx老师以及焊接工程与工艺班级全体人员参加了此次大会。

　　会上，xxxx老师首先对整个生产实习安排作了简单的介绍：⑴9月3日-视频教学。⑵9月4日-参观井架。⑶9月5日-视频教学。⑷9月6日-工程训练中心。⑸9月9日—18日-川锅锅炉厂实习。⑹9月22日—23日-新虎焊接材料厂实习。⑺9月24日—25日-整理报告。⑻9月26日—27日-答辩。随后，xxx老师就实习期间的安全问题和纪律问题做了简单的强调。最后，xxxx老师就同学们实习期间的住宿、餐饮、乘车等问题作了详细的讲解。最后，同学们签订了实习责任书，大会结束。

　　2、视频教学

　　在xxxx大学思学楼教室，我们观看了宝钢炼钢的视频，简单了解了炼钢的仪器、技术及流程。就视频所学内容我做了简单的概括：⑴、宝钢炼钢技术的概况介绍。⑵铁水管理。⑶废铁管理。⑷计算机的运用。⑸挡渣处理。⑹钢水精炼：钢保底吹氩、ph值真空处理、钢包喷粉。⑺炼钢的检测技术-探头。⑻滑动水口驱动技术。⑼浇注技术。⑽注速仪。⑾铸钢辅助材料的介绍。

　　随后，我们观看了现代标志性建筑的修建过程。例如，鸟巢的修建就是一个高技术的融合，它的钢架组装包括6个独立的部分，其中弹性缓冲区连接是为了预防地震。还有瑞士90°旋转大楼，这些工程都展示了人类的伟大创造。

　　通过观看视频，我们简单了解了现代炼钢技术，科技的发展推动的现代炼钢技术的飞猛发展。作为材料成型专业的大学生，我们更应该认真学习专业知识，将课本知识与理论相结合，为该领域的发展献出自己的绵薄之力。

　　3、xxxx大学三期井架参观

　　西南石油大学三期井架是根据油田井架的实际场景修建的，给西南石油大学的学生们提供了实景参观的平台。

　　首先，负责讲解的老师给同学们介绍了井架的大体情况，然后着重强调了纪律与安全问题。我们参观的内容主要如下：

　　⑴、井架的六大系统：①起重系统。包括天车、油车、脚车，作用是钻井、完井、固井。②旋转系统(液体钻井、机械钻井)。③控制系统，主要用于调控钻井参数。④循环系统：循环介质、仪表、固控系统。⑤动力系统。⑥井控(防喷)系统。

　　⑵、产油设备 ⑶分离器 ⑷水陀螺 ⑸采油机

　　4、工程训练中心——钻井工程

　　钻井工程的意义：利用钻机设备及破岩工具破碎地层形成井筒的工艺过程。 钻井的主要内容：⑴破碎井底岩石。⑵取出岩屑，保护井壁。⑶固井完井，形成油气通道。

　　常用钻井方法：顿井、旋转钻井法、井下动力钻具钻井法

　　钻井方法发展方向：融化及气化法(如电弧法、电加热法)、热涨裂法(如电解法、强制火焰法)、化学反应法(氟钻井法)、机械诱导应力法(冲蚀法、爆炸法、喷丸法)。

　　钻井工艺过程：井身结构与钻具结合——钻前准备——钻进——固井——完井 钻井基本参数：机械钻数

　　钻具分为三类：蜗杆钻具、螺杆钻具、电动钻具。而钻头也有三种：牙轮钻头、金刚石钻头、pdc钻头

　　钻井的分类：⑴、探井：①地质探井 ②预探井 ③详探井 ④地质浅井。⑵、开发井：①检查资料井 ②生产井 ③注水井。

　　随着科技的发展，钻井技术的发展趋势主要向定向井、水平井、丛式井、分支井发展，而钻机主要是向自动化、专业化发展。

　　5、xxxx有限公司实习

　　公司xxxx厂始建于1968年，工厂主导产品有电站锅炉、加热器等，拥有锅炉专业制造设备：膜式壁生产线;砂页轮除锈生产线;梁柱端面镗床;焊接操机;滚轮架;中频弯管机;管端倒角机等。

　　⑴集箱分厂

　　集箱分厂主要有4个工段：集箱工段、生产准备工段、结构件工段、机加工段。使用的焊接方法主要有：手工焊、埋弧焊、氩弧焊、二氧化碳气体保护焊、焊条保护焊。通常都是采用多层多道焊的方法进行加工。加工时，首先空管加热，然后进行坡口加工。焊接时，通常先用氩弧焊打底，埋弧焊盖面，这样形成环缝。在基本的工艺程序完成后，进行水下试验(加水或加压)。最后进行焊后检查，通常出现的焊接缺陷有咬边和飞溅，若出现咬边，我们可以使用补焊来补救，出现飞溅则需要打磨。

　　在分厂，我们观看和了解了窄间隙埋弧焊的工作情况和工作原理。随后，我们了解了800t液压器，它主要是用于加压材料，以便对材料进行校正。在材料加工的方法中还有一种方法叫硅焊，它是一种变形较小的焊接方法，便于校直。校直分为冷校和热校，冷校主要用于激光口线、水平尺;而热校用于无机非水泥实验。还有一种工艺过程叫环缝焊接，它是使用埋弧焊自动焊和氩弧焊打底。焊条采用h08mna，焊剂使用hj-sj101。在分厂，我们看到了型号为djzx1200的自动焊接设备，工件外径为200-700mm，壁厚14-80mm。然而手工焊常用的焊条为j427，采用多道焊，一般是6-8道。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！