车间实习总结范文2023

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：https://www.xiaorob.com/fanwen/zhuanti/30663.html

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

2023车间实习总结范文5篇

实习总结应该怎么写？充实的工作生活一不留神就过去了，回顾这段时间中有什么值得分享的成绩呢？下面是小编精心推荐的车间实习总结范文，仅供参考，欢迎阅读！

时光飞逝，转眼已经独孤了在车间实习的三周时间。在这半个多月里，我学到了很多，也成长了很多。三周很短，只是我人生的一小步，但我却迈出了从学校到社会的一大步。工作中，对力诺瑞特太阳能热水器的生产有了细致的了解和深刻的认识。了解了热水器生产线上的每一道工序，熟悉了热水器上每一个装置的作用。恶补了以前在这方面知识的空白，为以后的工作开展奠定了坚实的基础。生活中，延续了半个多月前在商河培训的作息规律，摒弃了以前在学校的一些恶习。逐渐让自己从一个学生向一个社会人转变。端正心态，认真的开始自己的职业生涯。

相对来说，在车间的实习时间比较短，三周三个时间，每个车间的一周时间我都异常珍惜。在车间里，最重要的便是安全。下车间之前，公司组织了三级安全教育，，从公司级，车间级，到班组级。安全无小事，有安全才有一切。再往后的车间生活中，我越发感受到了这句话的含义。

接下来的三车间，是对二车间输出的外筒内胆进行发泡和各种零部件的组装以及包装等一系列工序。三车间也分为主次两条线，主线上是大批量生产的家用热水器。次线上这是对小批量定制，出口等订单的生产和加工。三车间的危险源较二车间少的多，且劳动强度相对偏弱。但三车间却是整个生产基地最忙碌的车间。繁多的工序使三车间显得忙碌不堪。常常一个人需要进行三四道工序的操作。此时，远离危险源的生产线上，出现了我们的身影。近距离的观察热水器的生产，以及流水线上工序的亲手操作，让我们对热水器由原料到成型到出厂，有了更深刻的了解。流水线上枯燥乏味的动作，让我们深深地体会到了作为一线生产工人工作的艰辛。员工们热情的指导和亲切的问候，给予我们家一般的温暖。

实习的最后阶段是一车间。一车间，较其他两车间来说相对独立。因为其他两车间共同完成热水器水箱的生产。而一车间则是对热水器太阳能集热器进行加工和组装到最后的包装出厂。主要的工序有铜管的折弯和焊接，压条扣合，组框，背板压合，打胶，保温，板心，密封条和玻璃的组装，以及包装等。可以说，一车间生产的才是整个太阳能热水器的核心部件。幸运的是我们实习的时候遇上平时难得投产的平板太阳能集热器的生产。更有幸的是参与了其整个生产过程的操作。由于一车间需要对玻璃真空管进行组装，对于玻璃这样的易碎品，即便是力诺玻璃出厂的玻璃管，必要的小心操作也是必不可少，偶尔也会因为操作不当或者其他原因导致玻璃管碎裂等事故，不时在我们的耳边敲响警钟。

经过三周的车间实习，能够清楚的了解到了整个太阳能热水器的生产过程，也因此对太阳能热水器的工作原理有了进一步的认知。对车间的工作和生活有了一定程度上的体会。每一台合格热水器的出厂，离不开每一道工序的专注和付出，离不开每一位员工的精诚合作。团队合作，在这里得到了完美的表现。力诺瑞特的成就是每个人的共同努力。好的管理方法，也是瑞特的闪光点之一。引用的5s管理方法，整理(Seiri)、整顿(Seiton)、清扫(Seiso)、清洁(Seiketsu)和素养(Shitsuke)。对生产现场环境全局进行综合考虑，并制订切实可行的计划与措施，从而达到规范化管理。

三周的车间实习，令我受益匪浅。只是在最后的一车间里，一个偶然的发现，令我困惑不已。还记得一车间休息区洗手台右手边墙上挂着一个热水器水箱，这是我在厂区里看到的唯一一个投入使用的热水器，看着热水器上贴着的力诺瑞特标签，但水箱却是令人陌生的灰色。好奇心驱使，果然在边上看到了钢印的“ A.O.史密斯 ”和底部艾欧斯密斯的铭牌。不禁感到困惑，作为全国著名的热水器制造商，在自己满是热水器的生产基地里，使用的唯一一台热水器，居然不是自己制造的。甚至还在其上贴上自己的标签。是偌大的厂区房顶放不下一个小小的集热器，还是对自己品牌的不信任，还是对方营销能力不得不令人叹服。/r/n最后，我想说：作为工程技术部的一员，将要面对的是产品的推广，推销。倘若不相信自己，又拿什么去让别人相信你。相信自己，你能行!

这一周在周五之前一直在管件车间的仓门组实习，周五进行车间内小组轮班实习，我被分到了管件车间的下料组。对于将近三星期的仓门车间实习，我学到了很多车间技能，同时也有很多心理体会。

在仓门车间，我主要是跟着仓门骨架与门面粘接工序的郭师傅，我从一开始对车间工作的陌生，到现在可以独立完成一些工作。初入车间，我从观察师傅的工作开始学习，慢慢的师傅教我往骨架上贴胶带，虽然是很简单的事情，但要贴得均匀、效率高，就需要不断的练习，亲自接触，才能做到最好。大部分时间我和小组的另一名同事是在帮忙搬仓门，主要是由于有些工序的师傅只有一位，他要一个人完成仓门上工作台→完成工序→仓门下工作台的工作，这样的工作方式会严重加大员工的工作量，而且影响工作效率，而我们就帮师傅搬仓门，减少他们的工作量。虽然搬运的工作会很累，但是却提供了到各个工位观察学习的机会，同时这也是一个熟悉车间工作流程和跟员工师傅交流的好机会。如焊接工位，虽然由于其危险性，师傅不允许我们参与，但是我们却可以通过观察得知一个仓门需要焊接那些部位来确保其牢固性。

经过一两周的熟悉，车间师傅们对我们也比较熟悉了，经常会教我们做一些其他工作，如骨架上打孔、骨架上抽芯铆钉的安装等，师傅们不仅教我们怎么做，而且还会教我们一些技巧，令工作效率提高且省力。这一周由于要进行下一批订单的下料，所以这星期便跟着陈师傅下料，学习了下料切割机的运用。这一周的工作不是太多，所以我有空实际操作之前未曾亲自操作过的小型机械，如打磨、抛光、打孔、切割等，对一些机械的操作有了一定的了解。

在车间内的学习让我受益匪浅，学到了很多实用的技能，同时也有了很多体会。在车间内，我认为要多看多学多做，这样才会学到真实的东西，最重要的是跟师傅们多加交流沟通，与他们打成一片，这样才能有更多学习机会。这段时间的学习一定会有助于之后的车间学习、工作。

转眼间，一个月的实习时间即将过去，这一个月是不同寻常的一个月，它是我们离开学校后正式走向社会的一个月，也是我们人生新起点的一个月;这一个月它不仅充满着对大学生活的美好回忆更充满着我们对未来独立生活的向往憧憬。

首先非常感谢公司能够给予我们这样一个进入公司工作的机会，在螺母车间实习的这一个月，使

我体会到了很多很多，也学到了很多很载了太多太多的内容，它承载着我们对过去的美好回忆，也承载着我们对未来生活的向往与多的知识，尤其是在和车间师傅们一块相处的这段日子里使我受益匪浅，他们不仅给我们传授相关的生产技术知识而且也教会了我们做人处事的方法，真的很感谢每一位师傅，因为他们是我们踏入社会的第一位老师。

从七月八号我们进入车间的第一天开始，也许就注定了我们与这些师傅们有一定的相识之缘，在车间的每一天他们不仅有一定的生产任务要去完成而且还是时刻刻的注意着我们的安全，他们原本可以为了自己的任务不理睬我们，但是他们却时时刻刻的关心我们，当我们向他们询问一些生产技术上的知识时他们总是在他们懂得了解的前提下给我们耐心的讲解，借这样一个实习总结的机会我想表达对那些在生产一线师傅们的感谢：谢谢师傅们，你们辛苦了!

在车间实习的这一个月里看到师傅们那一滴滴的汗水使我想到了很多;也许在很多人的心目中认为能够待在办公室多好啊，但是我想说作为一个工科毕业的大学生没有在车间实习过对你以后的工作是不利的，尤其是设计方面;因为只有你了解了下面具体的情况才能做出优秀的设计，才能够符合实际的生产需要，虽然在车间的这一个月里天气很热，噪声很大，出了很多的汗，帮师傅卸载模具时划伤流了很多血，但是我适应下来了，因为别人都能适应我为什么不能适应呢?俗话说梅花香自苦寒来，宝剑锋从磨砺出。只有经历了磨练只有经历了痛苦的洗礼才能在以后的工作中做的更好。在车间的实习我认为这些都是有必要都是值得的，因为只有你亲自尝试了你才懂得如何去做，你才了解其工作原理，才能为以后的设计打下基础。

记得在JNP24B6S帮师傅们维修机床时，一位老工程师曾经对我说了这样一句话：像你们大学生刚开始只具有理论知识，在下面实习时一定要在安全的情况下多动手多实践才能熟悉机床才能了解冷镦过程的各个环节，同时在动手的过程中就能慢慢学会如何去调好每一个零件。听了老师傅对我说的话使我收获颇多;

通过在螺母车间这一个月的锻炼，使我作为一个模具专业的毕业生对模具相关知识有了一个更深层次的理解，尤其是在设计模具的过程中需要考虑的众多因素它不仅包括模具的使用性更重要的是要考虑其在加工使用过程中的使用环境。像螺母车间的螺母冷镦(冷挤压)工艺加工在大部分机台上都是采用六道(除切料)挤压成形工序，因此为了完成这六道成形工序必须要采用六套模具来加工，而这六套模具又有六套阳模和六套阴模组成;并且而每一套阳模和阴模又有不同的结构组成，因此在设计过程中需要考虑不同结构设计和所需成形形状，更重要的是这六套模具是在不同的工位上同时进行相关工序的成形，因此在设计时更要考虑在大批量生产时模具与模具之间及夹钳与夹钳之间是否相互碰撞以及夹钳中心与模具中心的对正问题。

虽然这短暂的一个月过去了，但我发现自己所了解的知识只是微乎其微，在接下来的一个月的实习工作过程中还需继续学习，尤其是在生产过程中的实际生产知识，不仅要了解更重要的是学会操作;只有会操作了，对机床了解了，才能在设计的过程中考虑到模具在机床上的整个运动过程以及可能遇到的问题。因此我觉得在车间的实习生活可

以用得上酸甜苦辣来形容，在酸、苦、辣中感受甜的快乐，相信我会在接下来的一个月中继续不断地努力，尽力去帮师傅们做力所能及的事，继续与同事和谐相处，继续做到不迟到不早退做一名优秀的实习员工。在实习中做到实践与理论紧密的结合，通过已学的理论知识来联系实际生产中问题使自己争取有一个好的提升和质的飞跃，使自己能够更早更快的适应。

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名

装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了388厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，“ 装配钳工 ”我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢！但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及， 虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：划线 、刮削 、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；某些最精密的样板 、模具 、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依靠工人的手艺作精密加工；在单件小批生产 、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性质又分为普通钳工 、划线钳工 、模具钳工 、刮研钳工 、装配钳工 、机修钳工和管子钳工等。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；从修整形状到钻孔；从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造；分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

一、泄漏故障的处理，泄露又分为：

1、阀内漏，阀杆长短不适。

气开阀，阀杆太长阀杆向上的（或向下）的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：

应缩短（或延长）调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。

填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏（压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏）。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：

为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环（与填料的接触面不能为斜面），以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。

芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：

关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

二、振荡故障的处理，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。

还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰；选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀；工作在小开度造成的振荡，则是

选型不当流通能力C值选大，必须重新选型流通能力C值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障又分为：

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

1）因采用机械式力平衡原理工作，其可动部件较多，容易受温度，振动的影响，造成调节阀的波动；

2）采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，易被灰尘或不干净的气源堵住，是定位器不能正常工作；

3）采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器（cpu）、A/D，D/A转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。

给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对 流程 工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总结，望老师予以批评，指正。

车间的一周实习让我对工作和生活又有了一些新的认识和理解；工作真的没有想象的那么容易，生活真的比想象的还要困难，只有做好了每一件该做的小事，才能成就大事，才有可能会拥有理想的生活。

第一、二天

第一天实习我被分到了烧成车间，刚到车间里时什么也不知道，感到非常的迷茫，袁主任带领我们三个在车间里转了一圈，给我们大概介绍了一下车间的设备和产品，可是记住的特别少。可能主任也看出来了，于是他给了我们几本书让我们抽时间看看先增加点理论知识。随后把我们安排在了干燥器旁帮忙推干燥车，第一天我们就一直在帮忙推车，下班后我浏览了一下主任给的书重点看了干燥器的这章：干燥器里的温度大概在90到120度之间，它的作用是通过传导、对流等的

传热方式将成型后的半成品砖坯里的水分排除掉，达到干燥的目的。

第二天也在干燥器这个岗位帮忙，不过有了第一天的理论知识终于知道了它的作用和原理，理论联系实际终于知道了这个岗位的作用和意义。

第三、四天

第三天我在半检岗位帮忙检验半成品砖是否符合图纸尺寸要求，在主任和同事的细心讲解下我明白了这个岗位主要是检查半成品砖的偏心、层裂、裂纹、扭曲、缺棱少角等。目的是控制成品有较高的合格率，减少成本及提高产量。通过一天的实践及书本上的理论我也初步学会了怎么用工具检砖了，可是速度效率都很低。不过还是感觉很有成就感，加油！！！

第四天上午我熟悉了一下检验砖的方法技巧、了解了一下检验员这个岗位需要填写统计的一些数据。下午由于天气太热工人师傅们两点就下班了，我在办公室看了一下码砖的理论知识。

第五、六、七天

第五天我在码砖的岗位帮忙码砖，码砖对于烧成是非常重要的一道工序，合理的装砖方法是保证隧道窑正常操作，提高制品合格率的前提。早上八点我刚到车间工友们就已经开始了工作，看着码砖的几个师傅衣服都湿了，汗水顺着脸往下流，突然我的心里有些难过和感伤！我很快的带上了手套上前去帮忙，师傅很友好的给我笑了笑攀谈了几句，随后给我讲了讲码砖的一些技巧和方法，然后我就开始摸索着工作了，不一会身上开始冒汗，衣服湿了，汗水也随着身上往下，很快一天就这样过去了，很累，不过很有收获——生活真的很不容易！

第六天我继续帮忙码砖，确实感觉到了码转也并不是完全体力活，有好几次师傅都给我指出了一些错误。第七天虽然重复了第六天的工作，但始终觉得要学的东西还有很多。

一周的时间过的很快可学到的东西始终觉得太少，下一周的实习我会更加努力——为自己加油！！！我相信实习的这三个月一定是我人生中最重要也最值得回忆的日子。

时间过的很快，转眼间到公司已经半个多月了，又到了该写实习报告的时候，手按着键盘，眼盯着屏幕，想了很久却不知道该写些什么，其实并不是没有内容可写，而是思绪很乱，什么都想说，可又觉得什么都说不清楚。

我不想再像上次一样简单的记叙自己都做了什么，然后恍然大悟的觉得明白了很多也学到了很多。有时候自己看了都觉得可笑，感觉就像小学时侯为了应付老师写的流水账差不多。

我突然间感觉自己太渺小，仿佛以前的理想和目标都太遥远，是永远也不会实现的，第一次对自己感到了怀疑。以前一直以为自己是一个很自信的人，可最近是怎么了？我想的太多？压力太重？期望过高？思想在过渡？

每天在车间实习学习，确实也学到了很多以前不会的东西，很快车间的所有岗位都过了一遍，时间不到半个月，接下来的这几天没有了以前的那种新鲜感了，真的和主任说的一样，感觉时间突然慢了下来似的，其实我觉得要坚持三个月我决对没问题，不过这三个月对于我来说太重要了，它可能是我整个人生的最重要的转折点之一，我想这样说一点都不过分吧（它可能决定我将来从事什么工作）。所以我对这段时间的期望和要求特别高，可又有点迷茫，有时甚至不知道自己该

做些什么。无论自己怎么做都感到不满意。心里总是有一些抱怨，不管是对自己还是别人。

写了这么多其实我也不知道我想表达什么！也许只是在和主任谈谈心吧。真的我现在发现有很多以前自己觉得可以改变的一些事和物其实也并不是自己想象的那么简单，生活和工作很有意思但也很复杂，有时侯去适应它可能比改变它的效果更好，也许这就是适者生存的道理吧！这段时间为了让我们几个能尽快的适应这里的生活主任和公司给了我们很多照顾和帮助，这些我都感受到了，有时候觉得心里暖暖的！

半个月了，心里感慨很多，我想不只我一个人，大家都一样吧！我觉得有的感受无法用笔写出来，我建议主任召集我们几个开个小会，好好的聊聊（最好以后的报告改成开会总结）！前提是如果主任有空的话，希望开会前最好提前给大家说一声，让大家都想想自己有什么想表达的提前准备一下。

这周我随窑实习，就帮忙推推窑车，做做记录、看看火、了解一下窑内控制及工作原理等，工作量不大，也不累，就是熬时间让人感觉很乏味无聊。

我真的很佩服这个岗位上的几位员工，感觉他们好像都无欲无求，颇有既来之则安之的架势。可随着和他们接触的深入了解才知道，其实他们的心里也并不是像我想想的那么平静，他们有时也感觉很无聊（不管是上班还是下班），也想改变自己目前的生活，可是现在还无能为力。

虽然这个岗位的工作很枯燥，但是他们的工作态度都非常的端正，通过一些细节我可以看出他们很有责任心，工作中也非常的小心谨慎。不管是大小事情该做该记得他们从来都是按要求完成，这一点很值得我佩服和学习，让我想到了一句话，不管工作怎么样，只要做了就一定要做好，这才是做人的真谛，成功的前提。

通过这段时间在烧成车间的实习，我发觉我们车间有很多员工都很有耐力，也很有责任心，同时很大一部分人也不缺少学习的能力。如果公司能给他们学习和培训的机会和一些努力工作的希望，使他们的技能知识水平以及待遇，都能随着公司的发展而发展。而不是让员工始终都毫无追求的工作下去，不知道自己的工资待遇或者是职位，是否会因为自己的工作做的好和技能的提高而得到提高，让他们只会安于现状，只会做自己工作岗位的事，并且有时候只知道这样做却不知道为什么这样做，不会去想换个方法做会不会效果更好，让他们失去了对各岗位融汇贯通、创新的能力。如果情况真的像后者一样我认为这不只是员工个人的损失，同样也是我们公司的损失。

虽然公司很需要一部安分守纪、只为每月工资而工作的工人，但是车间里还是能发掘出对公司很有用的人才，如果加以培养说不定他还会为公司做出更大的贡献。并且也不是每个工人都会只满足于现在的工作，他们也希望自己能有所作为，公司能给与他们机会，否则时间一长这部分人肯定会失去信心，最后一有更好的工作机会，他们就会选择离开，而往往这部分人也较有能力，他们的离开对公司多而不少也有一定得影响。所以我认为公司应该时不时的给与他们一些希望和肯定，哪怕这希望的要求他短时间内根本无法达到，甚至只有很少一部分人能符合要求，但是这样让他们始终有了一个奋斗的目标和继续留下的诱惑，如果他们没有满足这个希望或公司对他们许下的诺言的要求，那对于公司来说毫无损失和什么也没做一样，但收获却不一样。如果工人达到了条件则说明这个工人很优秀，给与奖励和提升那对于工人来说是一个鼓励和对他的肯定，我相信他还会继续为公司作出更多更大的贡献，对公司来说也没有什么坏处，何乐而不为啊！

当然我这样说并不是说我们公司不注重员工的个人发展，也不是说公司在这某写方面做的不好，因为我实习的时间还不长，可能看到和了解到的都很片面，并且经验不足有的时候想法太理想化

了，其实可能有的方案在实践中实施起来很有困难，甚至有时候根本不无法实现。

可能因为我们公司刚建立，好多制度和规定都还没健全，但是我觉得越是刚建立越要注意一些问题，发现问题就应该马上去做，想尽一切办法去解决问题，哪怕不能解决也应该尽快给与答复。这样公司的制度才能不断的完善，才能便于以后的发展壮大，这样不断的积累、不断的发现问题、解决问题。我相信很快我们的公司就会上一个新台阶。

时间飞逝，烧成车间的实习已接近尾声，经过一个月的实习我了解了很多现场的实际情况，也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，了解了碱性耐火砖在烧成车间生产的工艺过程。熟悉了烧成车间各个岗位的工作范围和安全操作技术。同时也了解了我公司的一些基本情况。

下面我从几个方面简单总结一下我的实习经历：

1.第一周烧成车间干燥器岗位。首先听取了车间主任的讲解，介绍了干燥器里的温度大概在90到120度之间，干燥在整个生产过程中的作用是通过传导、对流等的传热方式将成型后的半成品砖坯里的水分排除掉，达到干燥的目的。这个岗位的主要职责就是负责把成型车间打好的砖，按要求分类推进干燥窑安不同的时间要求进行干燥，并且填写流动卡片，记录一些基本信息，方便下一个岗位工作。

2.第二周半检岗位实习，在主任和同事的细心讲解下我明白了这个岗位的目的是控制成品有较高的合格率，减少成本及提高产品质量。主要工作是：检验半成品砖是否符合图纸尺寸要求以及半成品砖是否有偏心、层裂、裂纹、扭曲、缺棱少角和统计产量，填写流动表格为下一个岗位的统计工作提供方便等。

3.第三周码砖装窑车岗位实习我觉得这里是全车间最辛苦的岗位，这里的工人师傅要在高达四十多度甚至更高温度的条件下工作数小时。是体力活但一点也不能马虎，因为码砖对于烧成是非常重要的一道工序，合理的装砖方法是保证隧道窑正常操作，提高制品合格率的前提。在这个岗位我感触良多。

第四周隧道窑进出车及热工制度控制岗位实习。这是烧成车间也是耐火材料产品最最重要的一道工艺工序。工作内容：严格按工艺要求的时间进出窑车，温度和压力的

在桂林的毕业实习，我们的主要实践活动是参观大型重工业企业工厂，了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产，加工和包装各类零部件的流程。

实习前，我听从指导老师的安排与同学们分组进行参观学习。实习期间，我认真听取各工厂指导员和负责人的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习指导员给 我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范，贯彻执行指导老师要求完成的课后讨论和实习总结。期间，我想个工厂负责人提出了一系列具有实际意义的 技术上的疑问，并得到了他们的详细的讲解。

桂北机器有限责任公司

10月26日实习第一天，物理06和数理06共同实习。我跟随班集体参加了下午参观桂北机器有限责任公司的实习实践活动。

桂林桂北机器有限责任公司坐落在桂林市郊，公司的厂房，车间，仓库共计数十件，占地面积广阔，有员工，技工，工程师和管理人员总计700余名。在指导老师的带领下，我们先后参观了冷加工车间，热加工车间，装配车间，处理车间等各大生产车间。

在现场技工师傅，工程师的指导和讲解中，我们对各类车床，铣床，钻床，冲床，磨床有了更进一步的了解。对应于各种不同型号，不同用途，不同尺寸的零部 件，有各种不同类型的加工机床进行处理。基于金工实习期间我们所了解学习的各类机床的基础知识和基础操作，我们进一步了解了大型零部件的加工工艺和粗制流 程，精加工流程，装备流程，修改处理流程等加工流程。技工师傅们给我们展示了熟练操作各种机器生产零部件的过程和技巧，其基本原理和操作规范同小型简单机 床是大同小异的。

整个参观过程中，同学们就一些机床的工作原理，精度问题等方面的疑问请教了指导师傅，如磨床，钻床等机床具体的功能及其在生 产过程中所处的位置和需要对零部件做处理的方面。老师在给我们解答疑问的同时，也给大家讲解了许多关于公司经营，生产管理等方面的基本常识，让我们真正正 确地认识一个大型机械公司的生产流水线，各类部门的职能，各工种的职责，各类技术要求，同时也拓展了我们对大型机器公司购置，生产，包装，销售的流程，公 司经营，管理等方面的常识。我们对各类机器的功能，型号及操作规范等都做了详细的记录，对比。

末了，我们就各自对桂北机器有限责任公司的参观 疑问和看法做了初步的交流和讨论，取人之长补己之短，对整个机器厂和参观过程做了初步的简短总结，并结合各自在金工实习期间所掌握和了解的机床机床知识交 流了各自对某些机器的改装，改进或存在的缺陷等方面的观点看法。在下午6时我们结束了对桂北机器有限责任公司的参观和有关讨论。

桂林机床股份有限公司

实习第二天，我们于早上参观了桂林八路军办事处旧址。桂林八路军办事处作为抗日战争时期主要战略基地，与八路军总部和新四军总部等各地八路军共同构成了抗日战争敌后根据地。

桂林作为抗日革命的重要哦基地，地处西南交通咽喉要地，在地理位置上有特殊重要的地位，同时也是日军重点战略部署对象。但由于拥有众多的优秀军事指挥 官，八路军的英勇作战，使得八路军在桂林稳扎基地，以其优越地理位置和地形优势作为天然屏障对抗日军强烈的军事打击。该办事处建立于1938年11月，是 中国共产党设在南方国民党统治区的办事机构，又是中共中央南方局的隐秘机关。周恩来先后三次到办事处指导工作。旧址尚存着较完整的旧时军队卧室，炊事房， 办公室，相应的卧具，餐具，办公用具和一些战争遗留物品也都保存尚好。它们记载着中国共产党人民军队的抗日历程，统战工作以及领导大后方进行的抗日文化救 亡的革命史实。旧址纪念馆亦保存了较为完整，齐全的抗战纪念照和抗日文化救亡运动记录照以及相应的详细说明，并展示了较多在抗战时期涌现的优秀文学创作及 作家肖像。馆藏还展示了众多在抗战时期老军人以及老革命家指挥官们遗留下来的生活用品，战争器械，通讯工具和交通工具。八路军办事处旧址纪念馆是继承革命 传统，培养民族精神，凝聚民族力量的重要场地。

午，我们参观了桂林机床股份有限公司，对机器小型，中型和大型零部件的加工有了一个更具体，更详细，更理性的认识。

该公司占地面积广阔，厂房宽敞，通风、采光较为良好，有相对舒适的工作环境。其中我们较为详细地参观学习了齿轮加工车间。从小型齿轮到巨型齿轮，从齿轮 钢材的选择，模型粗加工，打齿，精加工，打磨及后期处理，我们对齿轮的整个生产过程有了一个较全面具体的认识。该公

司在大型零部件加工机器的制造方面也有 较全面成熟的工艺技术。主要生产的自用生产加工机器有龙门数控车床，龙门数控铣床等龙门系列机床。公司不仅可以制作加工大型零部件，同时也具备了相当的机 床研发实力，具备了一个现代化企业的基本特征。公司生产的机床远销各地。该公司目前仍然在技术，工艺等方面做各类开发研究，改进，公司的规模也在不断扩
大，具备了相当的发展潜力。

中国化工橡胶桂林有限公司

实习第三天我们主要参观了中国化工橡胶桂林有限公司即桂林轮胎厂。该厂建于 76年前，由于当时越南战争需要运输的战争物资在桂林中途停留，导致最后就地投产建成了现在这个颇具规模的桂林轮胎厂。处于当时的战争因素考虑，该厂 四面环山，有着得天独厚的优越的地理位置。公司的注册资产为1.77亿，现有资产8.7亿。公司主要生产经营轮胎业务，轮胎规格齐全，包括公路行驶轮胎和 非公路行驶轮胎——后者主要是工业特殊用车专用轮胎——军用飞机轮胎和民航客机轮胎。公司目前的20__年的销售收入达到13.5亿。由于将在未来几年内 拓展几条大型和巨型轮胎业务线，届时将大大提高公司生产和销售，公司的销售收入预计于20__年达到80亿。

公司除了非常具备企业竞争实力和 发展潜力外，在软实力的发展上也做出了不俗的成绩。公司发展了以核心价值，企业文化，企业精神为中心的文化实力。其中，核心价值是实在人为，注重结果;企 业文化则起着导向，凝聚，约束，协调，竞争，激励的作用，大大促进了公司员工积极向上的心态和热情工作的态度;企业精神则包括责任，激情，创新，争先。公
司的文化实力从侧面也体现了公司实力的巨大发展和未来前景的展望。

虽然实习的时间不是很长，但这次在桂林各大企业工厂以参观学习为主的实习还是让我感觉收获良多。我学到的不仅仅是机械加工，制造和橡胶工艺，轮胎生产的基础知识，更多的是像企业管理，企业文化，企业精神这样的精神文化财富。我想，这也是这次实习最大的收获。

更多 专题范文 请访问 https://www.xiaorob.com/fanwen/zhuanti/

文章生成PDF付费下载功能，由ECMS帝国之家开发