# 车间生产实训报告(十一篇)

来源：网络 作者：落日斜阳 更新时间：2024-10-03

*在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!车间生产实训报告篇一(1)实习时间：20xx年3月26日至20xx年4月8日...*

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

**车间生产实训报告篇一**

(1)实习时间：20xx年3月26日至20xx年4月8日

(2)实习地点：焊接车间

(3)实习性质：培训实习报告

实习期间，我在工厂的焊接车间生产部门主要了解焊接的工艺、种类及工作原理。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有主管1名，领班1名，qc人员2名，普工35名左右。

(1)了解过程

刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说并不陌生。对于焊接知识我也有一定的了解。车间焊接种类主要有co2气体保护焊、ar气保护焊和电焊。普遍用co2气体保护焊：采用可熔化的焊丝与被焊工件之间的电弧作为热源来熔化焊丝与母材金属，并向焊接区输送保护气体(co2气体)来保护电弧、焊丝、熔池及母材金属的一种焊接方法。

优点：

1)具有成本低、搞氢气孔能力强、焊缝质量高，可进行全位置焊接。

2)与惰性气体(ar气)保护焊相比成本低，当采用细丝焊时，电弧稳定性好，焊缝质量高。

3)与电弧焊相比：可以焊薄件，焊接速度快，生产率高，不必清焊渣，同时易于实现自动化(不必换焊条)。

应用范围：根据焊条化学成分不同，可焊接低碳钢、低合金钢、低合金高强度钢、不锈钢等。

(2)摸索过程

在机器人焊接手车间，我了解到焊接也有不同的焊机、不同的焊接方式、焊丝的直径、采用不同的送丝速度、电流。机器人焊接最终会代替人工焊接。基本工作原理是示教再现，即由用户导引机器人，一步步按实际任务操作一遍，机器人在导引过程中自动记忆示教的每个动作的位置、姿态、运动参数、焊接参数等，并自动生成一个连续执行全部操作的程序。完成示教后，只需给机器人一个起动命令，机器人将精确地按示教动作，一步步完成全部操作，实际示教与再现。焊接机器人分弧焊机器人和点焊机器人两大类。弧焊机器人可以应用在所有电弧焊、切割技术及类似的工业方法中。最常用的范围是结构钢和铬镍钢的熔化极活性气体保护焊(co2焊、mag焊)、铝及特殊合金熔化极惰性气体保护焊(mic焊)、铬镍钢和铝的惰性气体保护焊以及埋弧焊。

一套完整的弧焊机器人系统，应包括机器人机械手、控制系统、焊接装置、焊件夹持装置。夹持装置上有二组可以轮番进入机器人工作范围的旋转工作台。弧焊机器人通常有五个自由度以上，具有六个自由度的弧焊机器人可以保证焊枪的任意空间轨迹和姿态。点至点方式移动速度可达60m/min以上，其轨迹重复精度可达到±0、2mm。这种弧焊机器人应具有直线的及环形内插法摆动的功能，共六种摆动方式，以满足焊接工艺要求，机器人的负荷为5kg。

在工作期间有些部件的焊接难度较大。我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的焊接方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着怎么焊接这有难度的部件，同时在焊接过程中熟悉和了解机械手的运作，也有利于我对焊接的了解。

实习期间，我对车间的整个焊接流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业有所不同。但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多专业以外的知识，甚至在书本难以学到的东西。

此次实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。通过实习，让我在车间磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。对焊接的工作原理有深刻的了解，为以后产品的设计埋下伏笔。

**车间生产实训报告篇二**

我在公司的铆焊车间实习了3个月，今结合车间的工艺流程，对该车间的管理流程报告如下：

该公司成立于六十年代，迄今已有四十余年历史。主要生产门机、塔机、启闭机等起重设备和水库大坝上用的闸门。公司共有员工300余人，占地150余亩，年产值6000余万元。有九个科室：行政办公室、经营科、后勤保卫科、劳资科、供应科、生产科、技术科、质量科、财务科。四个车间：金工车间、钳工车间、铆焊车间、铸工车间，还有一个车队。名义上实现双休日，实际上常常加班，职工们过单休日的生活。

三个月前，笔者进入了该公司的铆焊车间了解管理流程和工艺流程。该车间有82人，分6个班组：下料组、拼点组、焊接组、起重组、后勤组、油漆组。每个组有人数15-20人不等。车间每月完成吨位数在1200吨以上，产值在万以上。是全厂完成吨位和产值最高的车间。车间设主任一名，全面负责车间生产安全劳动纪律等各个方面的工作，另设书记一名，副主任二名，这四个职位是脱产的。另外设工会主席一名，团支部书记一名，妇女委员一名，都不脱产，与其他员工一样参加各自所在班组的生产劳动。工会、团支部和妇联很少搞活动。每个班组设组长一名，安全员一名，每个礼拜一早晨7：30---8：00，以班组为单位开安全会，回顾总结上礼拜的安全生产情况，有没有出事故或者事故苗头,为安全生产敲一下警钟。车间实现主任负责制。新工人进厂，先到劳资科报到，填写劳动合同，到仓库领取工作服等劳保用品和榔头扳手等生产工具。然后去车间，服从车间的调度，听候吩咐。这时候你就成为一名正式的公司员工了。每天上下班都由车间和班组考勤。若有私事须向车间请假。不再可以自由散漫了。在公司实习期间，也必须服从公司的规章制度与出勤制度。每个月公司都会召集生产会议，安排每个车间当月的任务。由生产科管理进度。

现在以生产一只大铁箱为例看一下这个车间是如何运作的。

技术科给车间下发了一张图纸，要求用一公分厚的普通钢板做一只长宽高都是一米的大铁箱，与图纸订在一起下发的还有工艺流程卡。图纸上标明了这只大铁箱是做什么用的，是哪个工地上用的，用什么样的钢板型号等等，工艺流程卡告诉员工做这只大铁箱有哪几道工序、每道工序的先后次序、每道工序的工时数，工时是每个职工最关心的。因为工时越多则奖金越高。比如这只一米见方的铁箱的工序是从下料组到拼点组到焊接组再到油漆组。工艺卡上会标明下料5小时，拼点10小时，焊接组10小时，油漆5小时，合计需要30小时。首先由车间把图纸和工艺卡发到下料组，下料组拿到图纸后，组长把图纸交给具体负责制作的工作面，工作面的人员去供应科钢材仓库领钢材，用剪扳机或者乙炔割下6块1000100010 的钢板，除去毛刺或者氧化渣，交给质量科的检验员验收合格后，下料组的任务就完成了。图纸、工艺卡和6块铁板由下料组交还车间，车间按照工艺卡上所写的工时数开给制作人员工时单。到了月底，职工把完成的工时数上报给车间，每个工时若是2元，下料组割了6块钢板，就是说，他们那个月月底可以拿到10元奖金了。

然后车间把图纸、工艺卡和6块铁板交给下一道工序------拼点组，拼点组把6块铁板拼成一只大铁箱，这么大的钢板一般凭手工的力气是不够的，这时候需要行车和起重工的配合，行车工和起重工属于后勤人员，他们不做工时，每月的奖金参照一线工人的平均奖金，再打一个系数。一线工人的平均奖金高了，他们也随之水涨船高。在起重工的配合下，铆工和焊工用焊机、榔头、角尺等工具，把6块铁板拼成一只大铁箱，质量科的检验员要来验收，看各个平面是否垂直。如果验收不合格，就得返工，返工没有工时的，还会受到车间扣款处罚。但如果不是由于制作工人的错误，而是本身图纸设计有问题的话，返工是可以追加工时的。等到验收合格了，又和下料组走一样的程序。然后转到焊接组，再转到油漆组。漆好后，就算完成了最后一道工序了，铁板就变成了铁箱。

从以上的工艺流程我们来分析车间是怎样进行管理的。在车间与外部其他科室的关系上是这样的：在生产进度上车间对生产科负责，如果生产任务很繁重，生产科就会要求车间安排加班，生产科只管进度而不管质量，也就是对效率进行管理;在产品质量和安全生产上对质量科负责，每道工序完工之后，质量科都会对半成品进行检验，而不是等到产品制作完成后才去检验，质量科只管质量而不管效率;而车间必须既抓质量也抓效率。具体的制作过程由技术科给予指导，遇到技术上的难题向一线工人直接向技术科的工程师请教。每月月底，车间按照质量科验收合格的产品工时数，经生产科确认后，向财务科领取本月的工资奖金。

在车间的内部管理上是这样的：车间把生产任务安排给班组，班组再安排给工作面，由工作面负责具体的产品制作。产品制作即不是单个的工人，也不是班组去完成的，而是由工作面去完成的。工作面是产品制制作的最小单位。每个工作面由2---5人组成，班组成员一般是固定的，而工作面成员是自由组合的，常常变动。常常变动有利于组合成最佳搭档可以提高工作效率，也促进同事之间的和睦相处。每个月的奖金高低是按工作面进行分配，如果出勤率相同，每个工作面的员工的奖金基本相同。各个工作面之间的差异可能会很大，体现了多劳多得的分配原则。

**车间生产实训报告篇三**

转眼间，在xxxx丰田4s店的实习已经有段时间了，4s车间实习报告。俗话说：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在实习过程中，我深深的感觉工作环境和学校环境的巨大差异。在学校的生活无非就是三饱一倒，无忧无虑；当真正走向工作岗位、走向社会等待我的会更多，究竟是什么我根本无法言语。

初来乍到，工作第一天我就很茫然不知所措。由于对新环境的陌生，公司给我们定了培训计划和流程，以便我们更快的适应新的工作环境。在培训课堂上能学到不少对工作有用的实用的方法。对于刚刚步入工作的我来说，首先要对自己的职业进行规划，为自己做一个定位——我是谁，我要到哪里去，我的职责是什么。要树立一个目标，当然目标人人从小就会树立，但是我的目标不是那种处于游离状态、短期的。我为什么要工作，工作的意义又是什么，是修身——能养活自己，为家里减少负担，自己不仅得到了锻炼，并且带走了工作经验。其次要迅速的转变角色，要从学生转变为员工，从以自我为中心转变为以他人为中心，要把学转变成用。最后要完成自己的目标，正所谓目标是写在石头上的，计划是写在沙滩上的，无论计划怎么变，目标不能变。每个人都想成功，我也一样，但是对我来说成功不如改为成事听着顺耳，实习报告《4s车间实习报告》。在工作中想要成事最不能少的是人，所以要不断的寻找自己的人脉，人脉就是资源，即：成事=别人+自己的努力，所以在刚进入职场最重要的是人脉的建立。

以上说的都很肤浅，可以说不是自己的工作经验，其实我在培训中学到了什么总结开来：

①在工作中要多想自己的错，不要过多在再三的议论别人。

②要努力要吃苦，不要太自私；

③做人好厚道、平淡、低调，多与“有志之士”交流；

④上司没有“错”，少抱怨，多做事；

⑤人在做，天在看，做好自己，与同事和谐相处，建立好自己的人脉；

⑥把每件事做好，人生就会精彩；

⑦工作中理由和借口会给自己的信用打折；

⑧努力学习，工作不代表放弃学习，工作了更应该学习。

工作不能纸上谈兵，说了那么多算是“虚”。既然在4s店工作，那就要必须知道4s——销售、零件供应、售后服务、信息反馈。记住一句话：车到山前必有路，有路必有丰田车。丰田推行5s理念:整理、整顿、清扫、清洁、素养。

整理——将工作场所任何东西区分为必要的与不必要的，把必要的东西与不必要的东西明确地、严格地区分开来。不必要的东西要尽快处理掉，要有正确的价值意识，使用价值，而不是原购买价值；

整顿——对整理之后留在现场的必要物品分类放置，排列整齐，明确数量，有效标识；

清扫——将工场所清扫干净，保持工作场所的干净亮丽；

清洁——整理、整顿、清扫之后要认真维护，使现场保持完美和最佳状态；

素养——力提高人员的修身，养成严格遵守规章制度的习惯和作风，这是“5s”活动的核心；这些是岗前必须知道的工作理念。

公司安排我去洗车房和车间实习学习，在这两个学到了不少实际的工作常识，在洗车房实习后，不仅能明确地说出洗车的步骤，还认识了不少车型，比如：威驰、花冠、卡罗拉、锐志、皇冠、rav-4、霸道、陆地巡洋舰、普锐斯、普瑞维亚（大霸王）等。车间，在师傅的指导下了解了丰田汽车车型间的不同，学会了简单的保养操作，会使用简单的维修工具，能够完成简单的维修任务。

**车间生产实训报告篇四**

第一次到机械厂实习，没有什么准备，首先了解的是车间加工。

第一个车间是机械加工车间，伴随着车间中空中吊车的游走声,穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门,在这里，技术工人告诉我机械加工的整个过程及加工过程中需要注意的事项。机加车间以钻、铣为主，其中专机较多，例如安装孔、铆接孔等重要尺寸需要专机完成、凸台尺寸需要严格控制也需要专机完成，专机既可以保证尺寸也可以保证加工零件的加工精度保持在理论公差范围内。其中有型材形状不规则等情况需要冲床校平的需要转到冲压分厂利用冲床校平。

第二车间是模具车间，也是公司的非常重要的车间，公司内部的模具都是由此车间加工，调试。工人接到模具图纸以后按照图纸备料，下料，线切割割外形，铣外形，精铣尺寸，磨床磨表面光洁度，镗床打点镗孔，车床车销钉等工序，最后按照模具图纸装配试制产品。轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般模具常用45钢、铬料、q345铁料及检具使用的塑脂材料，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范（如正火、调质、淬火等），以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对强度较高，模具耐磨件，可选用cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学件能。精度较高的模具使用弹簧钢65mn等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能。伴随着机床的轰鸣声我学到的东西更真实，更贴近生活，很多事情都是书本中没有提到过的，例如热处理，书本中的热处理只有理论数值而没有实际操作，烧多久，冷却多久，油温等都是很大的学问。

第三车间是焊接机器人车间。机械手上下舞动，光电学原理在设备上体现的淋漓尽致。在设定好焊接程序后，按下按钮，机器手就开始按照程序焊接，手工焊接的焊缝及焊道根本不能达到如此的完美和一致。特别门铰链是汽车车身上主要的安全类零件，一致性，安全性非常非常重要。自动弯管机也是完全按照数控程序完成整个弯管过程。特别是较难弯的异型管也可以在自动弯管机上加工，来这里实习最大的收获其实就莫过于此，大量的数控设备，体现了公司的研发生产实力，也让我在学习中体会到光电感应设备在未来的发展趋势，在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。

通过实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则。

3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4. 在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5、社会工作能力得到了相应的提高,在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

本次生产实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我也大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的两个星期中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后工作、做人所应把握的方向，也有所启发！

**车间生产实训报告篇五**

(1)实习时间：20xx年8月26日至20xx年12月30日

(2)实习地点：江苏省昆山市仁宝有限公司

(3)实习性质：社会实践报告

仁宝集团,成立于1984年。全球第一大笔记本电脑（nb）研发与制造厂商。全球500强企业。全球科技100强。台湾企业排名第三名。20xx年进出口总额全国第八名，江苏省第一名。

实习期间，我在实习工厂的abo车间a77部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，领班1名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，ipqc人员14名多名左右。

(1)了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作4个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的测试电脑的内部结构，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着测试该产品，在测试的同时注意操作流程及有关注意事项等。实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上测试产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(白，夜班)，两班的工作时间段为：早上8：00至晚上8：00;晚上8：00至早上8：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2)摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定，地点等待领班集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：k/b胶膜，sd卡，mmc卡，刷枪)。在流水线进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品测试好，并刷枪。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现无法睡眠、色差等)。出现上述情况时，要及时告知领班、工程师，万能工让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的测试难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，工作效率不高，测试出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的测试方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着测试这有难度的产品，从中体会测试产品的效果。同时在测试中选择适合的测试工具，也有利于提高工作的效率。

实习期间，我对实习工厂的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

**车间生产实训报告篇六**

作为应届硕士毕业生，我们经过了多年的学习沉淀，即将跨入各自工作领域，车间实习便是入职前的必经阶段，有助于我们了解工厂的运作情况、熟悉生产的工艺流程、认识社会的人情世故，也能磨练人的思想和意志。我们在报道之后，被安排了一段为期八天车间实习，时间是216年5月4日至5月14日，地点是在惠科金扬车间注塑部。八天的车间实习如此短暂，甚至由不得我们细细体味，现在回头来看，那些新奇与兴奋、那些艰辛和汗水、那些对与错，共同构成了我走出校园进入社会所领略到的第一道风景，也在我脑海里留下了深深的印迹。

(1)工作总结

第一天(5.4)：搬东西、拆废品

上午主要是协助员工整理车间外面的产品堆放处。在这个过程中，我们一开始手忙脚乱，连叉车都不会使用，并且由于在学校里面也没干过很重的体力活，感觉非常费劲，经过员工的指导和我们的坚持，经过一上午的整理，我们将原来摆放混乱、容易倒落的产品摆放的非常整齐，将样品标签朝外使其一目了然，并且每排预留出通道方便给客户参观，我看到了公司能在这些小细节上为客户考虑，非常用心。

下午便被安排到废品区处理生产过程中产生的各个部件废品，主要是使用一些工具去掉螺丝、标签、贴膜等以便将废品回收处理成生产原料。过程比较无聊，有的部件也很难拆、拆的比较慢，渐渐地也熟练起来。期间，我们留下很乱的场面就去吃晚饭了，结果回来就被领导批评说这里很乱检察人员被拍照记录了，在后面几天实习中我们就注意了很多，没有犯类似的错误。可见，公司的7s管理落实到了比较细微的地方。

第二天(5.5)：拆废品、处理残次品

上午主要是拆废品，下午主要是被安排去生产车间处理一些前框和中框中的有瑕疵的样品。因为各个部件比如前框、中框、后框、底座的微小瑕疵会影响到产品的组装、美观甚至性能，因此对于那些注塑车间员工忽略掉的残次品需要进行一些后续的处理。在这个过程中，庆幸的是有机会看到生产部的组装流水线，见证产品从一些零件到一台能点亮的整机的过程。

第三天(5.6)：拆废品、处理残次品

上午主要还是拆废品，下午主要是处理后壳中有部分凸起的样品，因为这个凸起的部分可能会使得后续贴标签的时候不平整，影响美观，所以需要采取措施来把它处理平整，他们采取的办法是是用热风枪加热凸起部分，并用一个平整的零件趁热压它，可以达到很好的处理效果。刚开始因为不熟练，处理的非常慢，并且有的加热过头了而留下了凹坑，后面就好多了。期间，主管过来给了我们一些其他的处理方法建议，我就觉得不管是多么细微的问题，只要开动脑筋总会有很多解决办法。

第四天~第八天(5.8~5.13)：协助后壳生产线作业

在休整了一天之后，又开始了后面的实习生活，这次换了一个班长，因此后面的五天我一直都被调到了后壳生产线协助作业。后壳生产线主要是将注塑机拉出来的后壳进行加工，剪掉多余的边角，削掉多余的毛边，用毛刷打磨留下的指纹及水渍，并吹掉毛毛，用干净的气泡袋包装好，再在外面用泡沫包装一边，按相等数量放入样品箱中。在五天中，我最开始不熟悉，就只能帮着包装样品，而且速度特别慢，笨手笨脚的，生产线上的阿姨大概是看出来了，就一直鼓励我;

我也没有灰心，打包也越来越熟练了，一边也学习他们处理样品的方法，到后来可以帮着他们打磨、甚至削毛边了，最终得到了阿姨和小哥的认可，自己这么多天的努力也算是有收获。期间令我印象最深刻的是，负责注塑车间品质的大姐，她是新来的员工，因此可能是她对产品不够熟悉而经常来后壳生产线各种小毛病，阿姨和小哥都在议论她，我刚开始也看不惯她，觉得她没有把握好品质的度、乱挑毛病。但是后来联想到之前月总结大会领导说的“品质不是检测出来的，而是你们车间做出来的”，还有经常会派人去生产部处理残次品，以及积累的很多废品，我认识到她对品质的执着是难能可贵的，只有对品质的严格要求才能使生产线的员工提升自身对品质的要求，才能保证最终产品的质量。

(2)心得体会

1.正确定位

通过短暂的实习，我对工厂的运作有了一个初步的认识，惠科金杨车间需要大量的操作工以保证生产流水线的正常运作，而金渝以后建成的车间将是高自动化车间，我们需要了解具体工作内容、正确定位自己，不断学习提升自我，才能在以后的工作中游刃有余。

2.团队协作

我们这一批工有11个新人，可能任何一个人有着表现不好，都会使我们这个团队给车间的员工留下不好的印象，甚至使他们产生对90后大学生群体的误解。在任何一个团体中，每个人都不可替代，每个人都应该做好自己。

3.空杯心态

作为大学毕业生，我们或多或少会自以为在学校里面学了很多理论知识，就觉得自己不应该做体力活、瞧不起车间里的员工们、或者不能够放下姿态来学习新知识。这是极其错误的观念，刚出社会我们就是一张白纸，社会里的人情世故、工作需要的新技能这些都需要我们不断学习才能进步，我们应常怀“空杯心态”，怀着放空过去的一种态度，去融入新的环境，对待新的工作，新的事物。

4.细节决定成败

从主管口中“品质是你们做出来的”，从大姐对于残品品质执着的要求，从我们处理的那么多残次品、废品中，我体会到“细节决定成败”。只有每一个员工都注重产品生产过程中的微小细节，严格要求自己，才能保证生产出来的产品具有优良的品质。

(3)不足之处

1.车间实习上班时间是从早上8:00到晚上20:00，整整12个小时，相比在学校研究生期间的宽松作息时间而言太长也太累，自己刚开始产生了一些不好的情绪，不好好再渐渐克服并习惯了。

2.刚去的前两天，由于不适应以及工作内容只是帮忙打打杂，所以就老是想着偷懒，后来调去后壳生产线上才安心认真地度过了后面的几天。

在以后的工作中应该克服懒散、应付了事的心理，踏实地做好每一件小事，认真地完成自己的工作职责。

(3)意见与建议

在实习期间，对于注塑车间也有一点自己的看法：在后壳生产线的几天，明显感觉到，有的员工对于后面工序对品质的要求没有很好的掌握，导致有些细节问题不注意而使流到下一工序的产品成为有瑕疵的残次品，影响良率。建议公司可以制定明确规范的良品要求，并定期组织学习交流，老员工帮带新员工，保证每个员工都能明确品质要求，做好每一个细节，提升良率。

**车间生产实训报告篇七**

实习地点：xx公司车间

实习时间：20xx年7月9日-7月15日

实习内容：金工车间工作流程

为期一周的金工车间的实习已经结束了，想想刚到车间的时候，很多同事都问我同一个问题“你搞财务的，学这些干什么”，我说了一句“你们该不会怕我把你饭碗给抢了吧”我们都笑了。虽然他们的脸很黑、衣服上满是油渍，但他们的笑得很灿烂。

跟他们打完招呼，我们找到了金工车间段长,他给我们进述了成品转的整个加工流程（下料→平钻→车轴→铣床→套轴→磨床→车外圆→平衡→钻孔攻牙→防锈→入库）。我们根据这些流程到工作现场进行工艺了解与学习，在烘干箱上我看到上面有一条标语“善于动脑，勤于动手”。

一、转子工段工作流程

1) 下料（准备钢材）。使用带锯床锯成转轴雏形（钢材根据工艺要求进行载锯）称地轴毛坯。

2) 平钻（平面和钻孔）。将地轴毛坯用平钻机磨平转轴两端平面，再用钻床在两端钻出中心孔。

3) 车轴。根据工艺要求，利用数控车床加工为转轴。

4) 铣床（铣键槽、风叶平台）。使用万能升降台铣床将一端铣平，作用是套风叶；另一端铣键槽。（完成此工序称为成品地轴）

5) 套轴。是将成品地轴用液压机压入无轴转内圆。

6) 车外圆。用车床精车转子外圆，精确尺寸、光滑表面

7) 平衡。ryq型动平衡机测试转轴两端重量平衡，平衡标准在0以下。

8) 钻孔攻牙。利用台式钻床钻轴伸螺孔（完成后称成品转）

9) 防锈。用汽油清洗干净，不得有铁屑等其它异物。然后用烘干箱烘干，待温度降至50-60度时涂防锈漆，涂完后上架

10) 入库

二、壳盖工段（该工段无固定流程）主要是对机壳、前后端盖、泵体等铸件进行加工。

本周的学习与观察中发现工人师傅们每天都有做不完的事，而在做完每到工序的时候都必须经过检验，不管是转子的加工还是壳盖的加工他们都必须认真、细心的检查自己所完成的产品。如在数控程序上如果你不认真、不细心可能导致加工出来的完工产品不合格。可能给公司带来很大的经济损失。在金工车间里我看到他们认真、细心、负责的态度。

在我们公司金工是属于技术性的，也是公司生产的主要命脉，员工的收入也是相对来说比较优越的。本周的学习过程中我发现他们的收入优越是要付出辛勤的劳动获取的。他们不止具有技术，更重要的是他们具有坚强意志力与吃苦耐劳的精神。

通过本周学习我对金工车间工作有了初步的认识与了解，对公司产品主要加工流程与方法以及机械运用有所认识。学会了看图纸及量具的使用。通过与工人师傅的学习与交流，我深切体会到了他们的辛苦，也十分佩服他们的创造力，明白了什么叫“善于动脑，勤于动手”的意思。让我明白了一个人不管是从事管理行业、还是技术行业或是体力行业，如果要取得成绩，跟他们坚强意志、吃苦耐劳是不可分割的。这些都是今后的学习工作中必要而重要的。就如曾主任所说的一样“如果你想要在事业上有所成就，那么你就得付出努力。如果你付出努力，苦是一段时间的事；如果你什么都不付出、不努力、你懒、那么苦是一辈子的事”。

在这里我很感谢，金工车间的师傅们给我一遍遍的讲述工作流程和演示加工效果。你们认真、严谨的工作态度让我们敬佩。

**车间生产实训报告篇八**

时间：xxxxx

xxx责任有限公司是目前国内生产链条和连接环的最大专业厂家之一，其中18\*64矿用高强度圆环链荣获国家最高奖项-----银质奖，是原煤炭部矿用高强度圆环链和连接环的定点生产厂家。

通过这次实习，不仅使我熟悉了本公司生产的主要产品，了解并掌握了如连接环、圆环链等主要产品的制作过程，还了解了在学校无法学到的电气设备运行的技术管理知识、增加了实践经验的同时增强了自己的动手能力。车间实习时，在车间指导老师王师傅和张师傅的悉心指导下，了解到了专业技术人员不但需要认真负责、胆大心细的工作态度，而且还要培养自己严格地遵守纪律、统一组织及协调一致的团结合作精神。在实习过程中，通过观察一条龙的流水线作业方式生产线，对产品的生产流程有了整体的了解，努力地使理论与实践、工作与学习、企业与个人相结合，从而不断地提高了我的独立工作能力和思考能力。

我于20xx年12月9号到xxxxx责任有限公司实习，通过了三天的基础培训和考试后，被分配到了链条车间和锚链车间实习，在车间实习开始之前，也进行了必不可少的安全生产知识培训。在车间实习过程中，努力了解公司的运作流程等知识并将自己所学的知识灵活运用。

1、安全教育

安全教育的目的是为了加强安全生产监督管理，防止和减少安全生产事故的发生，保障人民群众的生命财产安全，促进经济发展。了解了河南煤化集团的安全理念-----从零开始，向零奋斗，安全方针-----安全第一，预防为主，综合治理以及鹤煤公司的安全生产目标-----安全生产零事故。通过安全教育，使我了解在作业过程中应当严格遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程，服从管理，正确的配合和使用劳动保护用品，不仅要做到“三不伤害”、“三不生产”还要能够做到在发生事故时及时准确的处理。

2、实习过程

在链条车间实习时，学习和了解了本车间主要产品的生产技术资料，包括各种技术标准参数图纸、专用设备说明书等。熟悉了车间内部生产组织管理和工资录入等基本的操作方法。链条车间以生产矿用高强度圆环链为主，其生产工艺分为：切断、围环、焊接、热去刺、一次拉伸、热处理、二次拉伸、检验、打捆包装沾漆和验收入库。在生产过程中，使我认识到不仅要生产质量标准化的产品，更重要的是要时刻以人身安全为主。在做好本职工作的同时，积极地到需要我的工作中去，如和王师傅给链条分类等，使我基本上熟悉了各种链条的尺寸型号和增强了我的人际交往能力。

在锚链车间实习时，了解了车间五号机组生产的26\*92矿链的生产工艺，其工序有：下料、加热、编链、焊接、去刺、一次拉伸、热处理、强化拉伸，还熟悉了生产过程中各个工序的基本要求。在张师傅的悉心指导下，进一步的加深了对所学专业的了解，不断地将所学知识运用到实践中，基本能够使用编程器编写简单的程序等。

3、其它活动

在实习时，除了努力地做好自己的本职工作，还利用空余时间积极地参加公司内部的活动，加深了对公司内部人员的了解，也调整了自己的心态使我能够从容的面对遇到的困难。

很荣幸的能够成为公司的一员，在实习的过程中，感谢各位领导和师傅们的帮助，希望在以后的工作中会做的更好。

**车间生产实训报告篇九**

一 喷粉喷涂 在喷枪与工件之间形成一个高压放电电场，当粉末粒子由喷枪口喷出经过放电区时，便补集了大量的电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，被吸附到带正电荷的工件上去。当粉末附着到一定厚度时，则会发生“同性相斥”的作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀，然后经加温烘烤固化后形成均匀的膜层，加温烘烤的温度一般在160~180度；粉末静电喷涂工艺流程 ，典型的粉末静电喷涂工艺流程如下：上件→脱脂→清洗→去锈→清洗→磷化→清洗→钝化→粉末静电喷涂→固化→冷却→下件。

1 影响粉末静电喷涂质量的主要因素。

在静电喷涂中，影响喷涂质量因素除了工件表面前处理质量的好坏以外，还有喷涂时间、喷枪的形式、喷涂电压、喷粉量、粉末导电率、粉末粒度、粉末和空气混合物的速度梯度等。

（1）粉末的电阻率：粉末的电阻率在1010～1016欧姆/厘米较为理想，电阻率过低易使粉末过于分散，电阻率过高会影响涂层厚度。

（2）喷粉量 ：在喷涂开始阶段，喷粉量的大小对膜厚有一定的影响，一般喷粉量小，沉积率高。喷粉量一般控制在50克/分到1000克/分范围内。

（3）粉末和空气混合物的速度和梯度：速度梯度是喷枪出口处的粉末空气混合物的速度与喷涂距离之比，在一定喷涂时间内，随着喷涂梯度的增大膜厚将减小。

（4）喷涂距离：喷涂距离是影响膜厚的一个主要参数.一般控制在距工件10~25厘米,多由喷枪形式来决定.

（5）喷涂时间 ：喷涂时间与喷涂电压、喷涂距离、喷涂量等几项参数是相互影响的，当喷涂时间增加及喷涂距离很大时，喷涂电压对膜厚极限值的影响减小。随着喷粉时间的增加，喷粉量对膜厚的增长率的影响显著减小。 2磷化过程

磷化是常用的前处理技术，原理上应属于化学转换膜处理，主要应用于钢铁表面磷化，有色金属（如铝、锌）件也可应用磷化。

磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程，所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。

磷化的目的主要是：给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于涂漆前打底，提高漆膜层的附着力与防腐蚀能力；在金属冷加工工艺中起减摩润滑作用。

磷化分类

（1）浸渍磷化

适用于高、中、低温。磷化特点：设备简单，仅需加热槽和相应加热设备，最好用不锈钢或橡胶衬里的槽子，不锈钢加热管道应放在槽两侧。

（2）喷淋磷化

适用于中、低温磷化工艺，可处理大面积工件，如汽车、冰箱、洗衣机壳体。特点：处理时间短，成膜反应速度快，生产效率高，且这种方法获得的磷化膜结晶致密、均匀、膜薄、耐蚀性好。

（3）刷涂磷化

上述两种方法无法实施时，采用本法，在常温下操作，易涂刷，可除锈蚀，磷化后工件自然干燥，防锈性能好，但磷化效果不如前两种。

3 磷化膜质量检验

①外观检验

肉眼观察磷化膜应是均匀、连续、致密的晶体结构。表面不应有未磷化的残余空白或锈渍。由于前处理的方法及效果的不同，允许出现色泽不一的磷化膜，但不允许出现褐色。

②耐蚀性检查

⑴浸入法

将磷化后的样板浸入3﹪的氯化钠溶液中，经两小时后取出，表面无锈渍为合格。出现锈渍时间越长，说明磷化膜的耐蚀性越好。

②点滴法

室温下，将蓝点试剂滴在磷化膜上，观察其变色时间。磷化膜厚度不同，变色时间不同。厚膜﹥5分钟，中等膜﹥2分钟，薄膜﹥1分钟。

4 游离酸度及总酸度的测定。

（1）、游离酸度的测定

用移液管吸取10ml试液于250ml锥形瓶中，加50ml蒸馏水，加2—3滴甲

基橙指示剂。用0.1mol/l氢氧化钠标准液滴定至溶液呈橙色即为终点，记下耗氢氧化钠标准液毫升数即为滴定的游离酸度点数。

（2）、总酸度的测定

用移液管吸取10ml试液于250ml锥形瓶中，加50ml蒸馏水，加2—3滴酚酞指示剂。用0.1mol/l氢氧化钠标准液滴定至粉红色即为终点，记下耗氢氧化钠标准液毫升数即为滴定的总酸度点数。

二 喷漆涂饰

金属表面喷漆，是一种保护金属不被氧化腐蚀的方法。发生在我们周围的腐蚀现象是指各类材料在环境作用下（有化学、电化学和若干物理因素的综合作用）发生损坏，性能下降或状态的劣化。而在金属表面喷漆涂装则是一种很重要的金属防腐蚀保持手段。良好的喷漆涂装保护层保持连续完整无损，结合良好，能够成为抑制腐蚀介质侵入的屏障。

1 金属喷漆涂装施工工艺及环境的影响

金属表面的清洁程度严重影响涂装喷漆层的结合力，制件表面残留或吸附的水、油污及其它异物等消除不净，往往会产生针孔、结瘤、起皮或结合不良等故障。

钢铁零件磷化处理后，铝合金零件化学氧化或阳极化处理后，镁合金零件化学氧化处理后等，均要在不超过24小时内及时进行喷漆涂装，钢铁零件经喷砂、喷丸处理也必须在六小时内进行喷漆涂装。这一工艺措施是实践证明的有助于提高涂装膜层与基体附着力，增强其抗蚀性能的好办法。

喷涂使用的压缩空气中油水分离不充分不彻底，使压缩空气中含超量的水和油，必然影响喷漆涂装膜层的质量，产生各种故障缺陷。因此坚持定期清理更换油水分离设施中的滤物，保持压缩空气净洁，对改善涂装喷漆层的性能是有益的。

喷漆涂装现场的温度、湿度对喷漆涂装膜层质量的影响十分明显。应注意保持喷漆施工现场的温度在10～30℃范围，相对湿度以不超过80%为限，施工现场必须保持清洁卫生、整洁有序。 温度过高，相对湿度大，涂装喷漆层易发白，呈现桔皮状等，而温度过低，则漆层易流淌，对涂装金属表面涂层质量有不利的影响。

金属表面喷漆涂装操作普通采用空气喷涂。注意保持喷枪与被喷表面的距离

在200～300mm范围，压缩空气压力控制在2～4kg/c㎡，这样才能够较为有效地保障喷漆涂装质量。

三 丝印技术 丝网印刷由五大要素构成，即丝网印版、刮印刮板、油墨、印刷台以及承印物。丝网印刷基本原理是：利用丝网印版图文部分网孔透油墨，非图文部分网孔不透墨的基本原理进行印刷。

印刷时在丝网印版一端上倒入油墨，用刮印刮板在丝网印版上的油墨部位施加一定压力，同时朝丝网印版另一端移动。油墨在移动中被刮板从图文部分的网孔中挤压到承印物上。由于油墨的粘性作用而使印迹固着在一定范围之内，印刷过程中刮板始终与丝网印版和承印物呈线接触，接触线随刮板移动而移动，由于丝网印版与承印物之间保持一定的间隙，使得印刷时的丝网印版通过自身的张力而产生对刮板的反作用力，这个反作用力称为回弹力。由于回弹力的作用，使丝网印版与承印物只呈移动式线接触，而丝网印版其它部分与承印物为脱离状态。使油墨与丝网发生断裂运动，保证了印刷尺寸精度和避免蹭脏承印物。当刮板刮过整个版面后抬起，同时丝网印版也抬起，并将油墨轻刮回初始位置。至此为一个印刷行程。

四 移印技术

移印工艺十分简单，采用钢(或者铜、热塑型塑料)凹版，利用硅橡胶材料制成的曲面移印头，将凹版上的油墨蘸到移印头的表面，然后往需要的对象表面压一下就能够印出文字、图案等。

专门用于移印的油墨不同于一般的溶剂型油墨、水基型油墨和uv光固化丝网印刷油墨。尽管移印油墨和丝印油墨有一些相似的特性，但它们还是有很大的差别。与丝印油墨不同，移印油墨干燥速度要快一些，这也是移印油墨最突出的特点。同时，移印油墨很多时候是印在薄膜上，这种用途导致移印油墨很容易受到一些因素例如温度、湿度和静电的影响。专门为移印配制的油墨包括单组分油墨、双组分油墨、烤干型、氧化型、uv型和升华型油墨等。

**车间生产实训报告篇十**

本次实习以生产实习为主，生产实习是学习工业工程专业的一项重要的实践性教学环节，旨在开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。实习方式主要是请企业技术管理和企业管理人员以讲座形式介绍有关内容; 同学们下生产车间参观，向企业的现场管理，技术生产工作人员学习请教相关知识;由带队老师组织同学们分组讨论、发言，通过交流实习体会方式，加深和巩固实习和专题讲座内容。通过本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，并对生产管理有了更深的认识。

实习安排及相关准备知识

实习安排：实习时间跨度三个星期(8月30日—9月18日 ) ，实习安排如下：

8月30日—9月3日 许昌烟草机械公司

9月6日—9月10日 郑州纺织机械有限责任公司

9月13日—9月18日 同学分组讨论、交流实习体会、完成实习报告

相关准备知识：

工业工程 (ie)的目标：是使生产系统投入的要素得到有效的利用，降低成本，保证质量和安全、提高生产效率，获得最佳效益。ie的基本功能是研究人员、物料、设备、能源、信息所组成的集成系统，进行设计、改善和设置。具体表现为规划、设计、评价、和创新四个方面。

设施规划与设计：对系统(工厂、医院、学校、商店等)进行具体的规划设计，包括选址、平面布置、物流分析、物料搬运方法与设备选择等，使个生产要素和各子系统(设计、生产制造、供应、后勤保障、销售等部门)按照ie 要求得到合理的配置，组成有效地集成系统。涉及se、or、 工作研究、成组技术、管理信息系统、工效学、工程经济学、计算机模拟等知识。

生产计划与控制：研究生产过程和资源的组织、计划、调度和控制，保障生产系统有效地运行。包括生产过程的时间与空间上的组织、生产与作业计划、生产线平衡、库存控制等。采用的方法：网络计划(计划评审技术pert、关键路线法cpm)、经济定货量(eoq)、经济生产批量(epq)、物料需求计划mrp以及生产资源计划mrp-ii和准时制jit。

质量管理与可靠性技术：包括为保证产品或工作质量进行质量调查、计划、组织、协调与控制等各项工作，核心是为了到达规定的质量标准，利用科学方法对生产进行严格检查和控制，预防不合格品产生。内容包括传统的质量控制方法，现代质量管理-保证，生产保证、全面质量控制tqc与全面质量控制tqm。可靠性技术是现有系统有效运行的原理与方法，包括可靠性概念、故障及诊断分析、使用可靠性、系统可靠性设计、系统维护与保养策略等。

管理信息系统：它为一个企业的经营、管理和决策提供信息支持的用户计算机综合系统，是现代ie应用的重要基础与手段。包括计算机管理系统的组成，数据库技术、信息系统设计与开发等。(mrp-ii、erp、pdm、cims)

现代制造系统：ie的基础和组成部分，包括成组技术gt、计算机辅助工艺过程设计、柔性制造单元fmc与系统fms、计算机集成制造、敏捷制造、虚拟企业、网络制造、虚拟制造、可重组制造系统(re-configurable manufacturing system)、孤岛制造系统(holonic manufacturing system), 基于智能体的制造系统(agent-based manufacturing system) 、自组织制造系统等。

企业资源计划(enterprise resource planning，erp)：是一种科学管理思想的计算机实现，起源于20世纪60年代初，经历了物料需求计划(mrp)时代和制造资源计划 (mrpⅱ)时代。到90年代，面向企业所有资源管理的思想开始提出，mrpⅱ进入erp时代。erp对产品研发与设计、作业控制、生产计划、投入品采购、市场营销、销售、库存(投入品、半成品、成品)、财务和人事等方面进行集成优化的管理，并包括相应的模块组成部分。erp不是机械地适应于企业现有流程，而是对企业流程不合理部分提出改进和优化建议，并可能导致组织机构的重新设计和业务流程组。

生产实习认识

一，许昌烟草机械公司

许昌烟机公司是隶属中国烟草机械集团有限责任公司，是专业生产卷接设备的国家大型二类重点骨干企业。是由当初的一个仅有资产10万，职工百余人的小厂，发展为今天占地 60000平方米，职工1700多人，固定资产1.5亿元，产值近2亿元，利税1000多万元的国家机械工业500强企业之一。。也是国内最有实力的机械加工企业之一。

许昌烟机公司十分注重企业的技术革新，在许昌烟机公司40年的历史中，一直致力于各种烟草机械的研究、开发和制造， 迄今已有近百种优质烟机产品进入国 内大、中型烟厂，远销越南、柬埔寨、坦桑尼亚、格鲁吉亚、拉托维亚等欧亚非国家和地区。

为了给产品的精密加工提供了质量保证，许昌烟机公司引进德国、日本、意大利、瑞士等国家最先进的数控加工中心(mpe-1635(5h)龙门式五面体加工中心， vcp600 高速铣削立式加工中心， btd-200qe 卧式加工中心 ，vcp600 五轴五连动加工中心， planomat412高精度数控平面成型磨床 ，gemini 五座标数控工具磨床， aq 550l 数控慢走丝线切割机，dmc 60h卧式加工中心， kel varia 175/1500 数控内外圆磨床，l3030 激光切割机 )、数控热处理(gn70/120井式气体氮化炉 )、数控检测(chameleon 7107 三座标测量机，pmi-master 便携式光谱仪)等设备数十台套，其中不少机加工设备在国内都处于领先地位。

**车间生产实训报告篇十一**

为期四周的实习已经结束了，在贵州xx航空机械有限公司的大力配合下，为我以后走向工作岗位上的大学生提供了一次学习的机会，一个月的集中培训学习使我从工厂各部门师傅身上学到了很多东西，掌握了一定的技能，学到了经验，在他们的耐心教导下我认识了自己的工作，清楚了自己的职责，在这里我们相互交流，在这里我们共同进步，同时也向我提出了严格的要求。在我看来这是一种鞭策，更是一种动力，认识到了国防航空事业建设的重要性，领悟到了今后的道路任重道远。

还记得走进贵州xx航空机械有限责任公司培训实习第一天，走进厂区，一条醒目“航空报国、追求第一”的横幅映入我的眼帘，进入生产现场，看到文明和谐的环境，发现周围各种安全标识、警示牌，这不仅是为了营造一个良好的安全生产氛围，更是一种无声的提醒。在公司人事部门领导带领下，介绍了公司的概况：贵州xx航空机械有限责任公司隶属中国航空工业第x集团公司，是国有独资企业。公司的经营理念是：持续稳定的质量；快速灵活的反映；准确及时的交货；不断创新的技术；有利竞争的成本；公平诚信的道德；文明和谐的环境。公司三十多年来始终坚持“军工产品，质量第一”的原则，充分发挥军工企业的技术优势，具有雄厚的科技人才和良好的职工队伍，在加大产品的开发、研制力度上非常重视，扩大了国际国内市场，使经济效益和社会效益不断提高，是现代化的航空企业。听到公司的介绍，我对在这个公司实习充满了信心，经公司安排被分配到质检部门实习，我决心要以实际行动交上一份完美的答卷。

随后我在指导老师的帮助下进行了系统的学习，了解了飞机附件厂的概况，深入生产车间现场的实习。通过学习与实习我收获颇丰，主要表现在：

在实习工作岗位的日子里，在指导老师耐心帮助下对我不懂之处一一细心讲解，并且将他们多年的工作经验毫不保留的传授给我。我感觉到质检部门是一项综合技能工作，了解到产品从投产到实现的全部过程，每一道工序，每一个环节，都需要严格把关，因为产品质量是企业的生命，他们工厂始终坚持“质量第一，用户至上”的方向和原则，求生存，求发展，求效益。这其中不仅需要有很强的责任心，同时需要勤与思考、善于总结、不断创新。航空企业是一个特殊的工厂，在各方面要求极为严格，很多建厂时深入三线工作的员工，为了祖国的航空事业默默的奉献，为了国防事业做出了巨大的贡献。可以说第一阶段效果明显，对贵州xx航空机械有限责任公司有了初步了解。

如果说第一阶段的学习起到了抛砖引玉的作用，那么第二阶段的理论知识学习才是真正的考验。以前从没有接触过飞机附件生产过程，对于我来说有一定难度，因此这次在工厂实习机会分外难得。首先学习了飞机在研制、生产过程中的质量监督，了解了影响产品质量的因素，形成质量体系的概念。通过指导老师的授课我学习了产品质量验收，产品售后服务等知识，通过学习我发现了飞机的制造过程是一个复杂而又庞大的体系，其中每一个环节都非常重要。另外指导老师用自己的工作经历告诉我工作中要注意积累，由于工作中所要处理的问题繁多，技术性很强，涉及的范围广，因此要做好学习、工作笔记非常重要。对于发现的问题、情况及时记录，即使没有，对自己工作列一个计划、做一下总结同样也是非常有好处的。这样的例子使我懂得要做好工作，首先要学会做一名有心人，懂得了善于总结也就学到了一种最行之有效的工作方法。

在随后的实际工作中，我来到车间跟着工人师傅学习，看到工人师傅按照设计图纸要求从每一个零件投料开始加工，他们严格按照国军标，按照工艺要求来生产制造出飞机上所需要的各种型号的产品，然后进行产品试验，每一道工序都有着严格的监控手段和交接手续，产品各项性能指标达到工艺要求合格后同意出厂装机使用。这其中我对产品结构、原理有了一定的了解，对产品加工工艺、生产流程有了一定的掌握，同时也了解了一些现场管理经验。其实飞机的制造是依靠模线、样板制造出来的，尺寸的传递同样有许多也是依靠实物，可以说这里的许多知识都是我以前没有接触到的。在这里我学习了飞机研制应用系统工程，标准工艺质量监控，飞机制造业中的机械加工，飞机系统中的电气工程与自控系统等知识，并及时消化所学知识，由于飞机的产品制造过程较为复杂，我总是抓紧每一个难的的机会细心询问，求教。通过与师傅的交流与沟通，解决了我心中的疑惑，这种我在现场结合理论知识的学习方法起到了事半功倍的效果。亲自参与生产过程，参与产品验收大大提高了我今后走向工作岗位的能力。

现代飞机的生产对科学技术的要求越来越高，新技术的不断创新并得以应用不仅提高了产品质量，更改善了产品性能。参观了技术中心，数控加工中心，试验室等一大批具有高新技术，现代化设备的厂房后，我对科技是第一生产力的观念有了更深刻的认识。这对于我今后走向工作岗位的大学生，同样需要掌握现代化制造工艺，设备制造等诸多学科知识，这就要求我不断学习充实自己，以适应现代化发展的要求做好充分的准备。

由于历史原因，我们的航空企业大多地处偏僻的群山之中，生产、生活条件较为艰苦，可是为了祖国的航天事业这里员工们毫无怨言无私的奉献自己的一切。在这次实习中我遇到了许多扎根三线的北航学长，他们带着饱满的工作热情，放弃了城市优越的生活，来到了生活条件比较艰苦的贵州，扎根三线建设，克服种种困难，一干就是几十年，为了祖国航空事业献他们了青春，献子孙，为了一架架雄鹰在蓝天上展翅飞翔，为了国防事业付出了巨大的代价毫无怨言，他们没有豪言壮语，却有着实现自己人生价值的具体体现。如今，贵州xx航空机械有限责任公司总经理就是xx学子的典型代表。他们用实际行动告诉了我什么是航空人的精神，什么是航空人心中的灵魂。

一个月实习的学习生活是短暂的，在指导老师和工人师傅们的帮助下使我受益匪浅，要想完全熟悉飞机制造业的全过程也是不可能的。但是这次难得机会使我对飞机附件的生产过程有了一定的了解，事实上一架飞机的制造的工序何止千千万万，每一架飞机从设计到飞上蓝天凝聚了多少人的汗水和心血，永远记住航空人的精神。为了祖国的国防事业，为了人们安居乐业，我更有理由继续努力刻苦学习，决不辜负党和人民对我的培养，将来成为国家的栋梁之才，为祖国现代化建设贡献力量。

最后再次感谢贵州xx航空机械有限责任公司对我这次实习所给予的大力支持和帮助。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找