# 加工实习期工作总结(优选12篇)

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2024-08-27

*加工实习期工作总结1一、实习单位基本情况我实习的单位是\_\_精密仪器配件工厂，该公司是一家生产精密测量仪器的企业，公司有一批专业生产工人，在生产产品时有丰富的经验，产品销往周围地区及其他省份。公司在技术人员的培养方式上，实行定期召开技术研讨会...*

**加工实习期工作总结1**

一、实习单位基本情况

我实习的单位是\_\_精密仪器配件工厂，该公司是一家生产精密测量仪器的企业，公司有一批专业生产工人，在生产产品时有丰富的经验，产品销往周围地区及其他省份。公司在技术人员的培养方式上，实行定期召开技术研讨会的方式来发现问题，发掘人才。公司的企业类型为私营股份有限公司，经营模式为生产型，公司主营产品为钢丝螺套，各类弹性销、键、挡圈、弹性垫圈、簧片螺母、扣紧螺母等产品，用于军工、航天、航空、仪表、化工、汽车、机械、冶金、矿山等行业。

实习岗位描述：

我在工厂的注塑间(部门)工作，注塑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，该部门有经理一名，主管一名，拉长两名。车间的各个生产小组有组长一名，技术员一名，加料员一名，每个生产小组有生产员工十名左右。

二、主体

实习过程介绍：

(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3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加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，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(A、B班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30;晚上8：30至早上8：30。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小组组长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：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员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加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工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加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。

作为一名合格的大学生，社会实习是必经的过程，不管什么专业，都能在实习中获得自己以后从事的工作岗位所必需的技能。

时间过的飞快，为期一个月的实习结束了，在这段时间里，实习充实了我的学习生活，我学到了许多书本上无法体验的知识。通过实习，我感触颇多，得到许多新的认识，对许多问题多了深一层次的思考。回想起这两个月的生活，一个人在新的环境里，应付新的人际关系，本来就是挺辛苦的事，再加上工作的繁忙和紧张的生活节奏，这两个月来真可以用艰辛来形容了。还好这一切我都挺了过来，相反这些困难让我更加的了解自己、坚定信心，也让我从中得到了深刻的认识。以后我就是社会上的一份子了，责任也将越来越重。

**加工实习期工作总结2**

走进工厂，可以了解专业知识在实际生产中的应用和重要性，对化工生产行业有一个初步接触。通过实习，了解实习单位产品的生产状况和工艺流程，加深理论知识与实际生产的相结合。通过实习，让我们对今后从事相关的工作有清晰的认识和切身体会。因此我来到了\_\_公司旗下的一家化工厂进行实习，以下是我的实习报告。

一、实习时间

20\_年\_月\_日~20\_年\_月\_日。

二、实习地点

\_\_公司。

三、实习任务

了解生产企业的生产工艺流程，对乙炔生产车间，\_生产车间，氯乙烯聚合车间的生产工艺原理和工艺流程进行全方位的认识和了解，重点是聚氯乙烯合成车间，了解产品从原料投入到成品产出的各个环节，对生产过程进行系统的学习。写给老师的一句话

实践就是学以致用，在课堂上，我们学习了很多理论知识，但是如果我们在实际当中不能灵活运用，那就等于没有学。实习就是将我们在课堂上学的理论知识运用到实践中。实习能使我们接触社会，感受工人师傅们遵守劳动纪律和勤劳拼搏的精神以及严谨认真的工作作风，培养我们对工作的职责感，以及运用所学知识观察和分析实际问题的潜质。

四、\_\_化工厂基本状况

\_\_公司地理位置优越，交通运输便利。具有企业发展可靠的人力资源基础，为人才与技术密集型企业。企业历经多次大的技术改造和扩建，利用发展氯碱工业的资源优势，不断调整企业产品结构，优化资源配置，构成了从离子膜制碱到聚氯乙烯生产为一体的综合性氯碱化工企业，\_\_公司已成为\_\_氯碱化工业的重要发展基地。为增强公司的发展后劲，公司坚持走“产、学、研”一体化的技术创新之路，为企业优化产品结构调整和产业升级奠定了扎实基础。

五、实习内容

我们这次主要是参观乙烯生产车间、\_生产车间、聚氯乙烯树脂合成车间并进入中控室，进班组学习。在工厂中，尽管工作环境比较恶劣，但工人师傅们仍然不辞辛苦，严格遵守劳动纪律，勤劳拼搏，有着高度的职责感和主人翁精神，使我们感受到良好的工作氛围。在生产车间，工厂工人师傅耐心地给我们讲解生产工艺和流程，我们感受到了在学校学习的理论知识与实际生产的差别，体会到工作与学校的不一样，同时看到了工人师傅对生产工艺流程和安全生产的熟练，我们也感受到了他们认真、负责、严谨、一丝不苟的工作作风。

通过与工人师傅闲暇时交流，他们大多数人工龄都是十年以上，他们都是化工生产的元老，多年的经验抵得上工程师水平，但介于学历的限制，他们勤勤恳恳，任劳任怨坚守在岗位上。在实习的过程中我们学习到的不仅仅仅是那些原理和生产流程和生产流水线。我们更了解了企业生产的整体过程，以及理论知识在实践生产中的应用，了解了一些在课堂上和书本内不能直观地观测到的设备和宏观的概念。在实际生产中，每一步的设计都务必要思考到各方面的条件限制和因素的制约，为日后就业有一个初步认识和准备。

六、实习体会

通过实习，我们既对\_\_厂的安全管理有一个初步了解，对化工行业的特殊性有一个初步认识，加强安全生产意识及自我防护的潜质，又能了解\_\_化工厂的生产状况和工艺流程，对所学专业有一个感性认识，对所学专业在国民经济中所占的地位与作用有所了解，增强我们对专业的热爱，对化工产业的实际生产，工作等各方面有切身体会。

实习是大学本科的必修课程，是理论联系实际、为以后就业打下感性认识基础的十分重要的实践环节。通过本次实习，我们巩固、扩大和加深了从课堂上所学的理论知识，亲眼目睹了各厂房实际运用化工方面的知识进行生产的过程，并初步学习化工厂生产岗位基本操作技能，对化工生产有了更深刻的明白和体会。

实习对我们来说至关重要，它让我们脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识，对知识也有了更深入的了解。实习，是从学校走向社会，从教室走向工作岗位，由学生变成员工，无论生活方式、思维方式，还是生活环境、思考方法，都要发生很大的变化才能更好的适应。我们不但要注重知识和技能，更需要增强我们的心理素质和道德品质教育，使自己既具有高度的事业心和职责心，以及坚韧不拔、百折不挠的意志和精神。

总之，这次的实习，使我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，对实际操作有了更多的了解，增强了专业知识的感性面及认识面和运用所学知识观察和分析实际问题的潜质，对所学的专业有了新的认识。实际的工作与书本上的知识是有必须距离的，俗话说，千里之行始于足下，实践才能使我们更好的学习。虽然实习的时刻只有一个月，但却让我受益匪浅，也让我对自己今后要从事的行业有所思考。

**加工实习期工作总结3**

每天的生产计划单下达之后，通过开计划排产会了解每条窑第二天的生产计划和生产顺序。然后跟据生产顺序计算每个散装砖生产计划需要用的纸箱数量。例如明天后将生产干劈砖GPyR800362300㎡，按照生产计划单上规定的熟砖厚度为±3mm，就有以下计算：

根据品番和生产单得出GPyR80036的yR代表40\*250规格，就目前来讲干劈砖都用184#纸箱，且每箱装64块，于是就有了2300（㎡）\*87（块/平方÷64（块/箱）≈3130（个）纸箱。按照生产正常情况应当在3130个纸箱的基础之上加500个纸箱计划作为备用，然后对照仓库纸箱库存，了解相关规格类型的纸箱够不够3630个纸箱，如不够时，及时安排采购，同时还要安排其常备品B23#纸箱的采购。

**加工实习期工作总结4**

加工课散装常用的纸箱，当前的生产情况下，一般使用纸箱的规格有:40系列、45系列、60系列三大系列的纸箱。40系列常用的主要有：

40\*227的245#纸箱（常备品用的B28#纸箱）；

40\*240的40#、120#纸箱（常备品用的B17#纸箱）；

40\*250的130#、184#纸箱（常备品用的B23#纸箱）；

45系列常用的主要有：

45\*145的269#、12#、89#纸箱（常备品用的B5#纸箱）；

45\*195的10#、82#纸箱（常备品用的B7#纸箱）；

45\*240的123#纸箱（常备品用的B23#纸箱）；

60系列常用的主要有：

60\*227的180#、251#纸箱（常备品用的B19#纸箱）；

60\*240的187#、22#、27#纸箱（常备品用的B11#纸箱）；

**加工实习期工作总结5**

时间似流水，眨眼间，两个星期的金工实习就结束了。回顾两个星期来的点点滴滴，虽然难免有些疲惫，但也学到很多很多的东西。我们不仅可以在实习中学习新知识，还可以在实习中将旧知识具体化，形象化，从而加深了对其的进一步理解和记忆，除此之外，我们还可以从工人师傅那里学到课本中学不到的知识。或许，实习是在对我们进行考验，但我想它更多的是在教育我们，培养我们，教育我们如何去操纵机器进行机械加工，教育我们许多重要的操作要领和技能，培养我们严谨的态度，良好的习惯和精神投入到今后的学习中去，为了把自己培养成栋梁之材而作积极的准备，还要培养我们的耐心等。

回顾起刚刚实习时，那是五一前一周的星期一，我从宿舍集合地点——工业培训中心，一直都不知道金工实习的真实情况，心里面有一点的茫然和紧张，以前只看到过一些师兄师姐们疲惫的身影，实习真的很累吗，我心想着。拿到实习证后，我们就正式开始了金工实习的第一课——安全教育。

安全教育之后，我所在组的第一个工种是铣工，铣工在旧楼进行，来到车间后，师傅就开始讲解我们工作的器械以及注意事项。看着这些铣床，比较陈旧的样子，好奇心促使我们注意了一下它们的生产日期，是1984年的，跟我一样年纪。师傅比较详细的说明了我们需要的东西，并给我们做了示范。师傅还要我们在注意安全之下不要对机器有畏惧感，不然也不会做好的。之后我们便开始了各自的工作。今天我们的任务是要把圆柱体铣成长方体，两个同学一组。虽然看过师傅的演示，但心中难免有些紧张，开始我们还是十分小心地去熟悉机器，一会儿工夫，我们好像对这机器比较熟悉了，我们也比较放得开手来，铣刀一遍一遍得在工件上走过，第一个面眼看就要好了，看看旁边的同学，好快啊，他已经快弄好第二个面了，结果一问才知道，原来他把铣刀一次就步进了2个mm，我只进了1个mm，第二个面时，我们组也一次进2个mm，可能是由余我们这台机器不怎么好，进刀时发出很大声音，这时，师傅过来了，他看了看，问我们进了几个mm，我们十分小心地告诉了他，他很严肃地批评了我们，这样是很容易破坏机器的，之后我们便慢慢来加工，反正也不急，一天才加工这个东西，中午下班时，我们组已经加工完了三个面，其实也还算挺快的。

中午吃过饭，我们又来继续加工，一开始也没什么，在加工第四面时，我们的机器又发出了烦人的噪音，师傅又过来了，怎么回事，我们并没有违规操作啊。

原来我们的机器出现故障了，没办法，我们只有换机器，又得重新安装工件，挺麻烦的。

在第二台机上，本以为很顺利，可事与愿违，又出现新的状况了，这次没刚才那么严重，只是铣刀走得不直，所以每个面要铣三次，本来只要铣两次的，这下要花我们更多的时间了，这倒不说，那个铣刀也不行，铣出来的平面不平，我们后来只好把它给磨平了，啊！终于完了，其它同学早就好了，我们把工件交上时，师傅勉强给了及格，真是出师不力啊。我们搞好清洁工作便下班了，第一天还真是印象深刻啊。

第二天我们进行的是PLC，起初不知是干什么的，后来了解到，原来是数控技术，老师给我们讲了许多关于PLC的\'知识。让我们进一步了解了PLC，PLC是一种数字去处的电子系统，它无机械触点，所以寿命长，它还有其它许多的优点，

如体积小，重量轻，使用灵活方便等，PLC是通过用指令编制程序来进行控制的，当控制逻辑需要改变时不必要换PLC，只需修改PLC中存储器内的用户程序。近年来PLC成本下降功能增强，在工业发达的国家里几乎需要控制系统的地方就有PLC存在。PLC的应用大体可以概括为以下几方面。

1、开关量逻辑控制。

2、运动控制。

3、循环过程控制。

4、数据处理。

5、通信功能。

PLC实质上是一种用于工业控制的专用计算机系统，因此它也是硬件和软件两大部分组成的硬件包括CPU，存储器，接口电路，软件为软件和用户程序。PLC在其软件的管理下循环执行用户程序，称为扫描。循环一次称为一个扫描周期。通常PLC的一个扫描周期为几十～几百毫秒，此数值与PLC的扫描速度和用户程序的长度有关。

随后老师给我们演示了一下，让我们有更深一步的了解。

接下来是我们自己来设计程序，控制电路，花了好几小时，我们终于把一个不怎么像样的程序交了上去，也算是完成了任务。确实，我们需要学习的东西太多了啊。

接下来是数车，师傅给我们讲解了数车的原理，这次我们实习的数车是半自动的，是由普通车床改造而成的，是我们学校较古老的一代机器。师傅细细给我们讲了数车的原理，构造以及一些基本的操作。接下来由我们自己来练习，每个同学都要自己独立完成，我们还练习了如何调整刀具。下行我们还进行了程序设计。第四个工种是数铣，这跟铣工有什么不同呢，我有些好奇，数铣就是先用电脑，用相关的软件把程序做好，然后再联接机器，再用石蜡做模型，我们先在电脑室用电脑做了许多的模型，当然，其中要设置许多的选项，说真的，确实还比较复杂。做好后，我们在电脑上试运行了一下，好像没问题了，于是请老师来检查一下，还是漏洞百出啊，在老师的指导下，我们作品终于完工了，于是便去做模型了，只可惜做了一半就下班了，我的作品还没完呢，怎么办呢，没办法。只要知道如何做就行了。我们满意得走了。五一节前最后一个工种是线切割，看着以前其它同学做好的模型，真是很羡慕，自己也想做个像样的东西出来。左思右想啊，试了许多，最后选了个比较简单的做了设计。

**加工实习期工作总结6**

>一、车削

车削就是在车床上，利用工件的旋转运动和刀具的直线运动或曲线运动来改变毛坯的形状和尺寸，把它加工成符合图纸要求的零件的加工方法。

车削加工是在车床上利用工件相对于刀具旋转对工件进行切削加工的方法。车削是最基本、最常见的切削加工方法，在生产中占有十分重要的地位。车削适于加工回转表面，大部分具有回转表面的工件都可以用车削方法加工，如内外圆柱面、内外圆锥面、端面、沟槽、螺纹和回转成形面等，所用刀具主要是车刀。

>二、铣削

铣削是平面加工的主要方法之一。此外，铣削还是用于加工台阶面、沟槽、各种形状复杂的成形面（如齿轮、螺纹等），还用于切断。铣削使用的设备和工具分别是铣床和铣刀。铣床是用途广泛的金属切削机床之一。主要类型有：卧式升降台铣床、万能卧式升降台铣床、立式升降台铣床、龙门铣床、工具铣床等。

>三、磨削

用砂轮或其它磨具加工工件，称为磨削。磨削过去一般常用于半精加工和精加工，随着机械工业的发展，磨削也能经济地、高效地切除大量金属。磨削加工应用广泛、发展迅速。磨削可以加工外圆面、内孔、平面、成形面、螺纹和齿轮齿形等各种各样的表面。磨削使用的设备称为磨床。磨床包括：外圆磨床内圆磨床平面磨床等通用类以及螺纹磨床齿轮磨床花键磨床曲轴磨床等专用磨床。

磨削的特点：

1、磨削速度高；

2、能达到较高的加工精度和很低的表面粗糙度；

3、可磨削高硬材料；

4、磨削是一种少切屑的加工。

>四、钳工

钳工是以手工操作为主，使用各种工具完成制造、装配和修理等工作的一个工种。钳工使用的工具简单，加工灵活多样，可以完成机械加工不便或不能完成的工作。虽然生产效率低，对工人技术要求较高，但在机械制造和维修工作中，仍是必不可少的重要工种，钳工的基本操作有划线、锯切、锉削、攻丝、套扣、刮研和装配等。

>五、铸造

铸造是熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能的铸件的成形方法。铸件一般是尺寸精度不高、表面粗糙的毛坯，须经切削加工后才能成为零件；若对零件的表面要求不高，也可直接获得零件。铸造生产方法很多，常分为二类：砂型铸造、特种铸造。

铸造具有如下特点：适应性强、价格相对低廉、铸件具有耐磨性、抗压性、稳定性、易切削加工性等特点。

>六、焊接

焊接是通过加热或加压（或两者并用）、并且用或不用填充材料，使焊件形成原子间结合的一种连接方法。焊接实现的连接是不可拆卸的永久性连接，采用焊接方法制造金属结构，可以节省材料，简化制造工艺，缩短生产周期，且连接处具有良好的所有性能。但焊接不当也会产生缺陷、应力、变形等。

在许多工业部门中，焊接广泛用于制造各种金属结构件，如采用金属型材、板材、管材等制造厂房屋架、桥梁、船体、压力容器、锅炉、管道、车辆、飞机等；也常用于生产机器零件或毛坯，如制造重型机械设备的机架、底座、箱体等，生产中还可以修补铸、锻件的缺陷和局部损坏的零件，具有较大的经济价值。

>七、数控加工

随着数字技术及控制技术的发展，数控机床应运而生。所谓数控机床，是指采用数字程序进行控制的机床。由于采用数控技术，在机床行业，许多在普通机床上无法完成的工艺内容得以实现。与传统机床相比，数控机床具有以下特点：生产效率高，能稳定地获得高精度，减轻工人的劳动强度，能准确的加工各种形状复杂的零件。

>八、线切割

线切割是电火花线切割的简称，它是在电火花穿孔、成形加工的基础上发展起来的。电火花线切割能切割加工传统方法难于加工或无法加工的高硬度、高强度、高脆性、高韧性等导电材料及半导体材料。电火花线切割主要用于各种冲模、塑料模、粉末冶金等二维及三维直纹面组成的模具及零件，也可切割各种样板、磁钢、硅钢片、半导体材料或贵金属，还可进行精细加工，异型槽和试件上标准缺陷的加工。

>九、CAD/CAM

计算机辅助设计CAD（Computer Aided Design）和计算机辅助制造CAM（Computer Aided Manufacturing）是一门基于计算机技术而发展起来的、与设计和制造技术相互渗透相互结合的、多学科综合性的技术。

现在的CAD/CAM技术已经在机械制造工业方面占据了主导地位。通过CAD技术可对设计产品进行分析、计算、仿真、优化与绘图，在这一过程中，把设计人员的创造思维、综合判断能力与计算机强大的记忆、数值计算、信息检索等能力相结合，各尽所长，完成产品的设计、分析、绘图等工作，最终达到提高产品设计质量、缩短产品开发周期、降低产品生产成本的目的。CAM中的核心技术是数控技术，编制零件加工程序是数数控技术应用的重要环节，靠手工编程是无法满足复杂零件数控加工的需求，通过CAM系统产生CNC程序代码可用于代替传统的手工程序编制。

>十、激光雕刻

激光加工是激光系统最常用的应用，根据激光束与材料相互作用的机理，大体可将激光加工分为激光热加工和光化学反应加工两类。激光热加工是指利用激光束投射到材料表面产生的热效应来完成加工过程，包括激光焊接、激光切割、表面改性、激光打标、激光钻孔和微加工等。

>十一、高速雕铣

随着我国进一步的对外开放，工业生产的快速发展，我国正成为世界性的制造、加工中心。生产企业只有通过高新技术的广泛运用、标准化的运作制度，才能在激烈地市场竞争中获胜。近年来，在模具加工行业中，人们一直在探索一种比较完美的加工方式来代替电火花成型加工，以避免工件表面质量因电加工后产生型面微观裂纹。由于传统的电火花成型加工对于深型腔、深槽窄缝有优势，但对微细复杂型腔、花纹或图案型腔和大型面高光洁度等等存在一定加工难度，同时加工工艺较多、时间较长。而高速铣削方式在这些模具加工上具有很大的优势，同时，伴随着能加工高硬度材料刀具技术的发展，高速数控铣床在模具加工中的应用越来越广泛；但随着模具工业对加工表面要求的提高，要求刀具半径越来越小，于是高速铣削出现了另一种分支—高速铣雕机。

>十二、机械零件几何量检测

检测技术是一门涵盖多种学科、理论性和实践性都非常强的学科。在生产过程中对零件和产品随时进行检测是保证质量的重要条件之一。其测量器具是工程技术人员和技术工人在生产过程中不可或缺的工具。因此，熟知测量技术方面的基本知识、掌握测量器具的操作使用，是掌握测量技能，独立完成对机械产品几何参数检测的基础。

>十三、机械加工综合实训

我们把金工实习划分为两个阶段进行：

第一阶段：机械加工基础实训。在这一阶段学生主要学习铸造、焊接、钳工、车削、铣削、磨削、数控车削、数控铣削及加工中心、线切割、激光切割及高速雕铣、CAD/CAM等主要的金属成形、加工方法，具备了加工简单机械零件的能力。

第二阶段：机械加工综合实训。

机械加工综合实训是以项目管理的方式进行的。实习期间，学生在完成了部分机械加工基础实训，具有了初步的机械加工实践能力的基础上，可以自己拟定或由教师指定、申报一个实习项目，在实习期间完成该实习项目。实习项目的成果形式是实习作品和实习总结报告。机械加工综合实训是一个可选的实习项目，参加的成员是那些在机械加工基础实训中表现好、实践能力强，有能力掌握更多知识，达到更高要求的学生。学生在进行综合实训过程中，在指导教师的指导下，充分运用所学的各方面知识、技能（如工程制图、机械设计、机械制造等）进行实习作品的结构设计、工艺设计、加工制作。因此，机械加工综合实训具有较强的综合性、设计性。通过机械加工综合实训，学生可以进一步了解、掌握常用机械加工方法的基本理论和基本操作技能，使所学的知识得到了综合运用，培养自己的综合实践能力，提高创新思维和工程意识，激发学习的主动性、积极性和创造性。

**加工实习期工作总结7**

从以上几个系列的规格表中可以看到相同规格的一般都有两种或两种以上的纸箱，原因在于它们相对的熟砖的厚度、吸水率不同，与之相对应的包装纸箱理应也不同。我们公司目前存在几种不同标准的纸箱。一种是国标附录G,E≤﹪,BIa用的纸箱，一种是国标附录＜E≤3﹪,BIb用的纸箱，还有一种是中性纸箱以及特殊客户的专用纸箱，如包装40\*250规格干劈砖用的184#纸箱就没有相关标准。而出口到日本的产品就是用与之相对应的专用纸箱。同时有的规格目前可能只有一种纸箱在用，那是因为此规格目前还没有生产另外一种标准的产品。如45\*240规格只有123#一种纸箱，40\*227规格的只有245#一种纸箱。

**加工实习期工作总结8**

通过电气自动化技术专业岗位实习，更广泛的直接接触社会，了解社会需要，加深对社会的认识，增强自身对社会的适应性，将自己融合到社会中去，培养自己的实践潜力，缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的观念与业务距离。为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

一、实习目的

为了将自己所学电气自动化技术专业知识运用在社会实践中，在实践中巩固自己的理论知识，将学习的理论知识运用于实践当中，反过来检验书本上理论的正确性，锻炼自己的动手潜力，培养实际工作潜力和分析潜力，以到达学以致用的目的。透过电气自动化技术的专业实习，深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识，并且培养自己发现问题、解决问题的潜力。

透过实习，了解电气自动化技术专业岗位工作流程，从而确立自己在最擅长的工作岗位。为自己未来的职业生涯规划起到关键的指导作用。透过实习过程，获得更多与自己专业相关的知识，扩宽知识面，增加社会阅历。接触更多的人，在实践中锻炼胆量，提升自己的沟通潜力和其他社交潜力。培养更好的职业道德，树立好正确的职业道德观。

二、实习单位及岗位简介

1、实习单位简介

\_\_\_\_科技有限公司，本公司是一家专业带给电气自动化领域解决方案的高科技公司，主要面向于污水、纯水、脱硫、脱硝、化工等行业，为客户带给专用控制器，变频器以及传感器等产品，并为客户带给完整的电气控制系统的解决方案。\_\_\_\_科技有限公司自成立以来，始终坚持以人才为本、诚信立业的经营原则，为企业带给全方位的解决方案，帮忙企业提高管理水平和生产潜力，使企业在激烈的市场竞争中始终持续竞争力，实现企业快速、稳定地发展。本公司主要从事于污水处理工作，为客户带给设计、编程、安装、调试、维护、维修等一系列一条龙服务，直到客户满意为止。

2、实习岗位简介(概况)

参与电气自动化技术岗位的日常工作。

在工作过程，跟同事一齐透过与客户的洽谈，现场勘察，尽可能多地了解客户从事的职业、喜好、业主要求的使用功能和追求的风格等。努力提高客户建立良好关系潜力，给客户量身打造设计方案。

响应领导号召，贯彻、实施有关规章制度。确定自己在电气自动化技术专业岗位的工作职责与任务，定期进修和业务相关的知识，不断提高业务水平和工作潜力。

三、实习资料

1、学习岗位所需的知识。在实习过程中，我深深体会到“活到老，学到老”的深刻内涵。在电气自动化技术专业岗位上实习，要不断学习与自己业务相关的知识。在课堂上，老师传授给我们电气自动化技术专业的理论知识，教给我们专业技能。但是，这些都来自课本，源于前人的研究总结。在课堂上听老师讲授的有太多是抽象的东西，没有经过实践，不易理解把握。

有句名言“大学老师给予我们的仅是一棵鱼竿，如何钓到鱼是我们务必思考的问题。”的确，在知识经济迅猛腾飞的这天，在终身教育时代已经来临的时代，一个人要想在走出象牙塔、跨入社会后有所作为，那么此刻就得学会求知，自觉主动去求知，敢于去探索钻研，个性是需要与时俱进的电气自动化技术专业。

因循守旧，得过且过，不思进取，胸无大志，注定要在转眼间被时代淘汰。反之，与时俱进，自主探索，自觉学习，不断创新，才是成功必由之路。为了能够融入到职场、融入到社会，我们务必不断学习，多进行社会实践活动，敢于去艰苦的地方磨炼自己，挑战自己，造就自己。

2、适应电气自动化技术专业岗位工作。为期三个月的毕业实习是我人生的一个重要转折点。校园与职场、学习与工作、学生与员工之间存在着思想观念、做人处事等各方面的巨大差异。从象牙塔走向社会，在这个转换的过程中，人的观点、行为方式、心理等方面都要做适当的调整和适应。我在电气自动化技术专业岗位慢慢的熟悉工作环境和工作同事后，逐渐进入工作状态，每一天按照分配的任务按时按量的完成。在逐渐适应岗位工作的过程中，我理解了工作的艰辛与独立自主生活的不易。在工作和同事相处过程中，即使是一件很平常的琐碎小事也不能有丝毫的大意，也让我明白一个道理：细节决定成败。

3、实习期间主要是跟着企业指导老师学习，并到常熟一家材料厂进行长达一个月的出差。出差时工作资料主要就是对材料厂的污水处理方面进行设计、调试。其中使用了G\_Works2软件进行三菱PLC的编程，并使用iFI\_软件做人机界面进行控制和监控。此次出差，使我受益匪浅。

在实习过程，我有幸认识了\_届的学长\_\_同学，也就是我在实习单位的师傅，他跟我谈了许多从事电气自动化专业需要的技术和态度，并教了我很多应届毕业生所必需的经验，使我受益匪浅。并让我虚心地向那些辛勤地在电气自动化技术专业工作岗位上的前辈学习，在遇到不懂得问题后要用心请教前辈。

如果大学比作象牙塔，那么社会就竞技场，而毕业实习便是大学生从象牙塔走进竞技场的预热阶段，透过这次毕业实习让我认识到了真正的职场，带给我很多难得的社会经验。透过这次毕业实习带给的社会实践锻炼大舞台，上演学生向职场人士的转换的舞台剧，在这场舞台剧中我学会了如何转变主角、如何为人处事，而我学到的这些经验，相信会让我终生受益，并使我在大学毕业后更好更快的融进新的社会环境做好了强有力铺垫。

**加工实习期工作总结9**

在\_\_制衣厂参观学习的两天时间里，让我对制衣行业有了大概的了解。制衣业作为制造业的其中一员，浓缩了制造业的普遍特点：以产品为中心来组织运作，而且更兼具了劳动密集型工业的生产运作方式：工人的劳动是价值的来源。而且\_\_的生产是贴牌(OEM)生产，外商来样，企业按样版生产，所以，在这里还学到了一些国际贸易的知识。

\_\_的生产车间给人舒适的感觉：宽敞明亮，每个生产区之间、每台设备之间都隔开一定间隔，并装有“简易空调”(一种降温设备，即使是盛夏，室温也保持在二十几度)。这都是为了符合外商的要求——保障工人的基本权益。

作为制衣企业，缝纫机是最必要也是最主要的设备。经了解，才知道缝纫机可分为三大类，有平缝机、包缝机、特种机，而这三大类里面，每类又包括150种机。缝纫机主要根据不同的衣服式样和客户要求来配置，现在生产车间有300台左右不同种类的缝纫机。在另一边的辅助车间，主要进行验布、剪裁、剪线、整烫、包装(贴牌，挂商标卡)这些辅助工序，这里用到的设备分别有预缩机(预先对布匹进行缩水，以防止日后使用时缩水，主要用于高级衣服)、验布机、电动剪刀、整烫设备、验针机(检验出留在衣服上的针，防止扎伤衣服使用者)。

该厂的生产运作流程，成一个环形状(见下图)，首先从厂房东边的辅助车间开始，然后转到西边生产车间进行生产，最后回到东边的辅助车间进行最后工序。当然，这只是正常情况下，大致而言的。由于时装制作的特殊性，其品种多、变化大、不固定、结构复杂，导致这个环形的内部经常出现工序间的交叉。而且有时会需要配合工厂外面的资源、工序来完成生产，例如：客人要求衣服上要刺绣上图案，那么生产到某部分必须停下来，运到外面加工，然后再运回来再生产。可见，该厂以混合组织方式进行生产。

具体地介绍一下生产流程，首先是接订单。然后制衣厂的设计人员会根据客户带来的衣服样版，用电脑排版(考虑该如何制衣样，用料才最少)，试制一件，根据试制过程中得出的方法结论，制出工艺技术图，以该图与客人商量、协商修改，当客人满意后，这份工艺技术图就定下来，不许再变动，成为该厂的“天书”、“圣旨”。接着就根据要求采购材料，材料五花八门，大至布匹，小至小配饰(如钉状的纽扣)。布匹运来后就要验布，这叫做“先前Q”。然后合格布匹送到裁剪间用电动剪刀根据衣样剪裁成衣服不同部分，再对这些“细块”进行“查片”，即是“前Q”。“查片”合格的“细块”送到生产车间开始主要的生产，期间要经过几次“中Q”。生产完成后就到后整部门，即进行剪线、整烫、包装工序，期间要经过后Q，合格的就进仓库，等待客户派人到厂进行最后验货。验货合格的，就可以签放行条，运输、交货。

所有工序中，工艺设计是全厂最最核心、要求的部分，而三者相互独立，相互联系、相互牵连(见下图)。QC品质检验与车间生产关系更表现为：车间生产过程中每到一个阶段都需要QC。该厂将很大精力放在了QC上，对质量要求很高，可见在其竞争策略中，产品质量居于首位。这样做十分现实也是可行的。由于该厂做OEM，不必担心供应链(制衣业已经成熟，有充足的供应)、库存管理(参观中发现库存量不大)和产品销售问题，所以他有大量精力投放在QC上，只要在成本许可范围内，将质量做到，就不需要担心其他问题了。

根据调查，\_\_的生产作业属于小流水作业。生产工人分为八个小组，每个组有一个师傅监督，全组人分工完成。衣服需要平缝的部分，统一由平缝工人完成，要包缝的部分由包缝工人完成，要缝特种线的就交由特种工完成。由于每件衣服要求不同，可以先做平缝部分，也可以先做其他部分，三大工种的编排有很大灵活性，每批货都不同，所以三大类缝纫机的摆放可以经常根据需要变动。

通常一个缝纫工序完成后，就会有一次QC，检验合格后，直接进入下一个工序。各个工序所需的时间主要根据该衣服的式样变动，就单单以生产步骤来说，最简单的只要一分钟，最复杂的一个小时也不一定可以完成。通常一批货从客人下单到完成，要半年。采取小流水作业的原因主要是由时装的式样加上该厂客观情况决定的：时装工序短，交货期短，品种多，结构复杂，不固定，而且厂小人少，不可能大批量、用大流水方式去完成，所以小流水比较适合。

**加工实习期工作总结10**

一、实习目的

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能限度地发挥作用。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

二、实习任务

1.较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术;较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识;了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2.在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3.积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

三、实习基本要求

1.学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2.学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3.必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4.努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5.应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

四、实习内容

1.安全教育学习的目的

2.事故的发生及其预防：1.事故发生的因素人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素2.发生事故的认为因素1).管理层因素;2)、违章：a.错误操作b.违章操作c、蛮干3).安全责任(素质)差。

3.入厂主要安全注意事项1.防火防爆2、防尘防毒3、防止灼烫伤4.防止触电5.防止机械伤害6.防止高处坠落7.防止车辆伤害8.防止起重机械伤害9.防止物体打击10、班前班中不得饮酒。

4.设备内作业须知：1.在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业2.设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离3.进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换4.应采取措施，保持设备内空气良好5.作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性6.进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施7.设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段8.《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

(二)流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

(三)学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

(四)学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

五、实习过程

1.安全教育

在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2.车间实习

我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3.理论与实际的结合

为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

六、其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

七、实习感悟

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料;生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程;使用的主要工装设备;使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有“成就感”。是以学生自己动手，掌握一定操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践能力和创新精神。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做手电筒组装与测试时，发现的好几个短路的焊盘都被我维修好了。

白驹过隙，转眼到到了开学的时间了，在实习的这两个月里感受颇多，收获也颇多。总装车间经过为期两个月的一线实习，虽然工作很艰苦，但很有价值，因为我学到了很多书本上学不到的东西。

与在校时相比，我由一个不谙世事的学生成长为半个职业人，不敢妄谈成熟，但在心态上，自我感觉得到了极大的提升，工作上也有了很大的进步。

刚来车间时，怀着满腔热忱，却没有思考怎么去投入工作，怎么去实现理想，怎么去适应社会。结果可想而知，面对工作，是茫然和无措。我开始思考，开始思考如何让所学变为所用，开始思考如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。作为一个车辆工程的学生，忽视产品的结构和工艺，经过两个多月的车间实习和研究所的培训，我了解到搞运输车辆，结构和工艺是不容忽视的，成本的约束，结构的可行性，我知道一条曲线是不能仅仅追求美，更要去兼顾加工的难易程度。

工作的两个月是理论联系实际，学习技能的过程，也是良好工作作风的一个积累。对待工作要一丝不苟，严谨仔细。机械加工，一点误差就会造成干涉的后果，因此，在实践中积累经验。还有，无论大事小事，我都要求自己认真完成，这是对自己的修炼，我相信，对自己负责就是收获!

车间实习完后，带着收获回到研究所，我不再迷茫和无措，开始一步步去实现曾经的理想。我完成了驾驶员手册和使用说明书的扫描和图片转化工作，辅助完成零件目录，驾驶员手册和使用说明书的编制，完成一些辅助性工作。并开始接触设计，辅助性的完成一些设计任务。对我来说，路才刚开始，梦想仍在继续。

总装车间的布局从南到北分别是内饰工段、综合工段、底盘工段和发动机工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。我曾经参观过东风汽车有限公司商用车总装配厂，整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾就要花很长时间。如果在生产线下流发现生产线上流的质量问题，就不能及时地反映问题所在，而且来回修复也非常麻烦。零部件运输也是问题，运输通道比较少，通道窄，容易产生交通堵塞，而且运输路程增加，耗费了更多的能源。车间生产线被折叠起来的话，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，并且杜绝交通堵塞的现象。另外线的生产线的流向也很重要，流向的问题在于从哪里开始到哪里结束。内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，车身的重量，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。综合工段，就是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。底盘工段，车架的重量，那么底盘工段的开始处必须离车架的存放点最近。而底盘工段的开始处正好安排在离车架的存放点最近的地方。发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，正好也被安排在离发动机和变速箱最近的地方。

车间里面通风性不是很好，车间南侧没有窗，夏季东南季风无法吹入，而且导致车间内温度比较高，甚至超过室外温度。在车间里有很多风扇，我的问题是如果换成几部空调，只要空调的温度调到适度，在消耗同样电量的情况下，会不会带来更好的舒适度呢?

车间的每条线上的装配件摆放得很整齐，也很科学。装配件必须离装配车位的距离非常近，以节约来回拿件的时间。而且分类摆放也很重要，如果摆放得比较乱，那在拿件的时候就浪费了寻找的时间。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

在车间实习是比较辛苦的，不仅要顶住夏季的炎热，也要消耗大量的体力。特别在9月份的时候，经常加班加到晚上10点才下班，惟有坚持，坚持，再坚持。

但最重要的是要注意三个问题：安全，质量，效率。

不能保证质量的产品，如同废品。人要有责任心，才能保证质量。车间里每完成一道工序，责任人都要在流程卡规定的地方签名，当产品出现问题，就可以直接找到责任人，以考核的方式进行处理，以此来激起员工的责任意识。在实习过程中，有些工序因为自己不能保证质量，所以尽量找师傅帮忙。

减少浪费，更轻松，更省力地把事情做好也很重要。有位班长教我要善于运用身体的力量，尤其在干的活相对比较费劲的时候，不能光靠双手用蛮力，同时用身体的力量，可以达到事半功倍的效果。但我在这方面做得还不够好，交给我的活太复杂的话，我就会拉线。不过也因为自己在每个岗位干的时间不长久，还不熟练。有句话：熟能生巧。就说明这个道理。

安装传动轴我有一段时间总是没办法把中间的两颗螺栓打好，原因也很简单就是螺栓偏了。发现问题所在，我在以后尝试打螺栓的时候，就会尽量使螺栓对准，使它保持在垂直于车架的方向上，我同样获得了成功。除了以上所说的，安装后挡风玻璃，车门压条，车门密封条，安装传动轴时拧螺栓也是讲究技巧性的活，没有掌握最终的技巧，蛮干的话是没有用的，那等同于没学会一样。

每天搞卫生我都认真地把地拖干净，这也是我的工作，而且是对自己有利的工作，拖地是在为自己创造一个干净卫生的工作环境。

在总装车间我经常注意跟自己专业相关的东西。比如车架，他所使用的连接方式几乎全是焊接。根据焊缝的形状，应该是手工焊成的，而且焊逢周围飞溅比较多，推测所用到的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，现在车架焊接方法一般是用这个。而车身的焊接大部分是使用点焊。车身使用的薄板金属材料非常适合用这种焊接方法。不过车身还使用了气体保护焊，可能是氩弧焊，也可能是混合气体保护焊。除了焊接这方面的，自己还会想一想有些特殊的汽车配件到底是怎么加工完成的。

刚开始的时候自己什么都不懂，来了一台车完全不知道是什么车型，该装什么规格的配件，这对工作造成比较大的影响。而当熟悉车型之后，则给自己带来很大的方便，至少不用经常去看流程卡了。另外我对皮卡车的构造也有了一定的了解。但是对它们的工作原理还不是很清楚，这在以后还要多看看书，多了解一下。

**加工实习期工作总结11**

一、实习地点

\_\_钢厂

二、实习时间

\_月\_\_日~\_月\_\_日

三、实习目的

通过生产劳动、生产技术教育和实际，研究生产问题，使理论联系实际，深入研究炼铁厂和轧钢厂的工艺流程及其技术指标和生产设备及其操作条件。

重钢认识实习报告钢铁厂实习是学习冶金专业同学重要的环节之一，目的是了解和熟悉冶金过程主要流程的工艺特点、技术参数及主要设备的作用，初步建立起冶金主要生产流程的概念和印象，为学好专业课和专业基础课打下基础。通过实习学习工人阶级“不怕吃苦、勇于奉献”的优秀品质，立志献身冶金事业，增强为实现中国从钢铁大国向钢铁强国迈进的责任感和使命感。

实习目的：通过这次对钢铁厂的认识实习，是我们对钢铁生产的主要设计和工艺流程，运输联系、工厂布局，钢铁冶金企业的车间组成和总图布置，机械化运输及装卸设备等，有一较全面的感性认识。并对总图设计专业所涉及的范围和主要内容能有所了解，以便为以后课程的学习打下基础。

四、钢厂简介

\_\_钢铁有限公司成立于19\_\_年，是\_\_公司与\_\_公司共同投资兴办的一家集制氧、烧结、炼铁、炼钢、轧钢为一体的大型钢铁联合企业，其\_\_股51%，丰南镇持股\_\_%，注册资本12、38亿元。现已具备年产铁、钢、材各800万吨的综合生产能力，其中螺纹钢产能超过100万吨。拥有总资产\_\_亿元，职工近16000人，在20\_\_年国家\_公布的全国大型工业企业中名列第267位，在中国制造业\_\_\_强企业中名列第142位，在中国独立企业纳税五百强排行榜(总排名)上名列第234位，中国企业效益200佳第132位。20\_\_年公司产铁\_\_万吨，产钢613万吨，产材\_\_万吨，实现销售收入\_\_亿元，利税\_\_亿元，利润11亿元。公司现为中国钢铁工业协会会员、河北省冶金行业协会和全国工商联冶金业商会副会长单位。

公司位于渤海明珠-唐山市丰南区，境内京哈、京秦铁路，津秦、京沈、唐津高速公司纵横交错，西距天津港68公里，东距京唐港70公里，南距曹妃甸港口50公里，具有得天独厚的区位优势。公司始终坚持“精品立企、诚信兴业”的经营理念，通过了ISO9001-2024质量体系认证。主导产品为热轧卷板、热轧带钢、热轧带肋钢筋，规格齐全、质量可靠，产品畅销全国20多个省市，出口十几个国家和地区，深受用户喜爱，并多次被评为“全国冶金博览会产品”、“中国质量检验协会质量信得过建材产品”、“河北省优质产品”和“河北省用户满意产品”。20\_\_年新学期的第一周我们班踏上了前往重钢的认知实习，本次实习我们主要参观重钢集团的炼铁厂、转炉炼钢厂、型钢厂。

五、实习内容

1、炼铁厂

主要内容：炼铁就是将金属铁从含铁矿物(主要为铁的氧化物)中提炼出来的工艺过程，主要有高炉法，直接还原法，熔融还原法，等离子法。高炉炼铁是指把铁矿石和焦炭，一氧化碳，氢气等燃料及熔剂(从理论上说把活动性比铁的金属和矿石混合后高温也可炼出铁来)装入高炉中冶炼，去掉杂质而得到金属铁(生铁)。重钢炼铁厂就是应用的高炉炼铁。高炉生产是连续进行的。一代高炉(从开炉到大修停炉为一代)能连续生产几年到十几年。生产时，从炉顶(一般炉顶是由料种与料斗组成，现代化高炉是钟阀炉顶和无料钟炉顶)不断地装入铁矿石、焦炭、熔剂，从高炉下部的风口吹进热风(1000～1300摄氏度)，喷入油、煤或天然气等燃料。装入高炉中的铁矿石，主要是铁和氧的化合物。在高温下，焦炭中和喷吹物中的碳及碳燃烧生成的一氧化碳将铁矿石中的氧夺取出来，得到铁，这个过程叫做还原。铁矿石通过还原反应炼出生铁，铁水从出铁口放出。铁矿石中的脉石、焦炭及喷吹物中的灰分与加入炉内的石灰石等熔剂结合生成炉渣，从出铁口和出渣口分别排出。煤气从炉顶导出，经除尘后，作为工业用煤气。现代化高炉还可以利用炉顶的高压，用导出的部分煤气发电

2、型钢厂

主要内容：了解钢铁材料的轧钢工艺过程的基本原理和设备使用情况轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯轧制成钢材的生产过程，用轧制方法生产的钢材，根据其断面形状，可大致分为型材、线材、板带、钢管、特殊钢材类。轧钢的方法，按轧制温度的不同可分为热轧与冷轧;按轧制时轧件与轧辊的相对运动关系可分为纵轧、横轧;按轧制产品的成型特点可分为一般轧制和特殊轧制。旋压轧制、弯曲成型的都属于特殊轧制。轧制同其他加工一样，是使金属产生塑性变形，制成具有一品。不同的是，轧钢工作是在旋转的轧辊间进行的。轧钢机为两大类，轧机主要设备或轧机主列、辅机和辅助设备。凡用以使金属在旋转的轧辊中变形的设备，通常称为主要设备。主机设备排列成的作业线称为轧钢机主机列。主机列由主电机、轧机和传动机械三部分组成。轧机按用途分类有：初轧机和开坯机，型钢轧机(大、中、小和线材)，板带机，钢管轧机和其他特殊用途的轧机。轧机的开坯机和型钢轧机是以轧辊的直径标称的，板带轧机是以轧辊辊身长度标称的，钢管轧机是以能轧制的钢管的外径标称的。

通过为期一周的学习参观及查阅相关资料初步了解到了钢铁冶炼的基本生产知识，包括炼铁、炼钢、轧钢的工艺设备情况，以及对炼铁、炼钢、轧钢的工艺流程有更深刻的认识。通过这次实习使我对炼铁和型钢厂有了大体的认识，进一步了解了炼铁和轧钢生产的主要工艺流程、运输和车间布置。本次生产实习是我人生的一大财富，这将对我们今后的工作产生重大的影响。本次生产实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了工作中的气氛。通过我们的所见所闻，对掌握的理论知识进行补充与质疑。近距离的接近生产场地激起了同学们眼中好学的目光，与师傅们认真、耐心的询问、了解，丰富着同学们的知识。

通过本次的认知实习，让我了解了铁矿石是怎么样被加工成为钢材的，让我受益匪浅，也让我感受到了肩上的重任，在以后的学习生活中必须认真学习，刻苦专研，为我国的钢铁产业奉献出自己已有的力量。虽说钢铁厂都实现了现代化，但是我认为它也有不足的地方，员工在里面工作，首先要保证工作人员的健康问题，很多人上班都没带口罩，厂里粉尘较多，不然容易患职业病。我国是钢铁大国但不是钢铁强国，特种钢我们大多数都靠进口，钢铁行业还有很长的路要走，作为新时代的大学生，钢铁新的领域正等着我们去探索。

**加工实习期工作总结12**

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养我们观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能限度地发挥作用。

一、实习目的

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

二、我对公司工作的理解

很荣幸成为公司的一员。公司是一个团结的整体，每一个员工都有自己的工作岗位，公司需要依其更快更好发展的需要并结合个人的情况来安排工作岗位。有做技术工作的，有做市场工作的，还有做管理工作的等等众多的工作岗位。哪一个环节出了问题都是不允许的。因此，我认为每一个工作岗位都很重要。作为一名未来电气控制方面的技术员工，我会始终坚持公司提出的原则。技术员工不能只会配线、接线、调试和装配，而不懂研发、设计和编程等工作。

三、入厂以来的工作体会

在实习期间，毕竟是第一次工作，所以起初做起来笨手笨脚的，也挺辛苦的，不过在同事和同学的的关心和帮助下不断进步和成长，也充分感受到公司这个大家庭的团结和温暖，于是我决定就算再苦再累我也要坚持下去，所以工作起来反而觉得轻松了许多。更是通过虚心请教，在师傅的指导帮忙协助下，我很快的适应了这份工作，经过这几天的过渡，我已经初步掌握了步骤和一些基本注意事项。不过对于相关的专业知识我知道甚少，于是我虚心请教师傅同时自己也阅读相关的书籍，并细心专研，最终问题得到很好解决。

在实习的这段时间，虽然有时候工作很苦很累，但是，我从中体会到了实践中的专业技术，不断积累实践技术经验。生产实习是工贸学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为骨干打下良好基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

最后，我至少还有以下问题需要解决。

1、缺乏工作经验

因为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。

2、工作态度仍不够积极

在工作中仅仅能够完成布置的工作，在没有工作任务时虽能主动要求布置工作，但若没有工作做时可能就会松懈，不能做到主动学习，这主要还是因为懒惰在作怪，在今后我要努力克服惰性，没有工作任务时主动要求布置工作，没有布置工作时作到自主学习。

3、工作上不够钻研

我坚信通过这一段时间的实习，从中获得的实践经验使我终身受益，并会在我毕业后的实际工作中不断地得到印证，我会持续地理解和体会实习中所学到的知识，期望在未来的工作中把学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作中来，充分展示我的个人价值和人生价值，为实现自我的理想和光明的前程而努力。

四、总结

总之，在过去的一年里，我在老师和同事的关怀与培养下，认真学习、努力工作，能力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我知道还存在着一些缺点和不足。在今后的工作和学习中，我还要更进一步严格要求自己，虚心向优秀的同事学习，继续努力改正自己的缺点和不足，争取在思想、工作、学习和生活等方面有更大的进步。

以上是我对已经过去实习工作的总结，总结是为了寻找差距、修订目标，是为了今后更好的提高。通过不断的总结，不断的提高，我有信心在未来的工作中更好的完成任务。

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