# 车间实习工作总结模板

来源：网友投稿 作者：寂静之音 更新时间：2024-06-22

*车间实习工作总结模板最新人们常常对已做过的工作进行回顾、分析，并提到理论高度，肯定已取得的成绩，指出应汲取的教训，以便今后做得更好。下面小编就和大家分享车间实习工作总结模板，来欣赏一下吧，希望能够帮到你们!车间实习工作总结1在不知不觉中我已...*

车间实习工作总结模板最新

人们常常对已做过的工作进行回顾、分析，并提到理论高度，肯定已取得的成绩，指出应汲取的教训，以便今后做得更好。下面小编就和大家分享车间实习工作总结模板，来欣赏一下吧，希望能够帮到你们!

**车间实习工作总结1**

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，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业，望老师予以批评，指正。

**车间实习工作总结2**

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。

以下是我在实习期间的一些总结以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能有所借鉴。

一、工厂的总体规模水平

亚泰(东莞)木业位于东莞大朗镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在东莞制造业发达的地区也小有名气。

走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为木质产品的制造厂，一些诸如木屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的胶水味油漆味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸引了大多的参观者。

工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连中午休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能保持洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

二、学习过程

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

(一)木材的选用

工厂最常用的木材还是红木(非洲花梨木)，枫木(美国)，胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

MDF板也是常用的材质之一。我司很多产品也都可以选用MDF贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材(除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材)，这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

(二)加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如CNC数控机，万能圆锯机,立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率(一般来说，都需要熟练人工)。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

(三)喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色(给产品上底色)――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又NC漆和PU漆之分。工厂常采用的底漆是NC漆，因为PU漆的成本要比NC高，而且如果喷PU漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用NC漆.

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，一定要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。 (四)镭射和丝印

目前工厂的镭射尺寸为：320×320mm，最小为：1.5×1.5mm

镭射后可以上色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。 丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，是电子文档。

(五)包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些小“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

(六)其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。

另外像EVA之类的，也都需要另外采购。

三、实习总结

这次的实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮助。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要积极配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

**车间实习工作总结3**

\_\_年10月21日，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实际练习之路，当我坐上脱离校舍的的公交车那一刻起，我就懂得我将经历一段特殊的不服凡的并且充满收获的人的生活旅程，那旅程肯定在我的生掷中写下浓墨重彩的一笔，肯定会在我的生掷中留下绚烂多彩的回忆，肯定会给我带来生掷中无与伦比的财富。

于是在 \_X\_10月21日下午我踌著满怀的进入了位于北部新区的力帆乘用车有限公司。在公司中我找到了自己的岗位，在涂装车间做一名小小的质检员。不知不觉中，六个月的时间已经过去了，接到了学校的通知，我的顶岗实习也就在时间的飞逝中结束了。

回想起六个月的工作，有苦也有累，当然也有欢笑，不过更多的是学到了好多的实践知识。作为一名即将毕业的大学生，我懂得在一段时间里对自身的总结是很重要的，每一周的工作都会有自己的感想，每做一件事都会有它的意义存在。所以我决定把这六个月以来的工作做一个详细的总结。

是的，顶岗实际练习的生活是充满艰辛的挑战的。当我们来到实际练习点面临一间间小平房而不是高楼大厦时，很多人悔怨为啥子当初选择了顶岗实习，但是我想说，这是我所预料到的，这也是我想要的，由于我懂得人只有在艰辛的环境中才能磨练出坚强的意志和耐力，我也懂得吃得苦中苦，方为人上人的道理，我自然现在还不是人上人，但是我相信在这个世上每个人都希望成功，都渴望本身有限的生命能创造出无限的价值，都期望为更多的人做出本身所能做的一切，都希望在后世瞅见你的生命无可相比，我也不例外。我懂得我的实习之路才刚起头，我要经历的还有很多。

六个月的实习期已经结束了，回顾这半年，我得到了许多有益的东西。从一个刚走出校门的学生逐步的融入社会，在激烈的社会竞争中，磨砺自己，提升自己。

我实习的第一份工作是在力帆汽乘用车有限公司涂装做质检。通过一个月的试用期，自己很快掌握车间里汽车生产的工艺流程以及容易出现问题的各项细节，得以转正。但由于是在一个私营企业，存在种种弊端，整个质检就四个人，质检，最终确认都只有二个人负责，调休困难，两班倒，工作时间很长，而且经常加班。厂里员工的素质很差，许多操作规范都不合要求。生产设备也存在许多操作隐患得不到处理。更加烦人的是盘根错节的人际关系，使许多工作难以很好开展。厂里招聘的人才流动性特别大。由于种种原因，在五个月后，自己也递交了辞职报告，带出另一名质检员接替工作后离职。

质检工作并不是我自己所学专业，不是很对口，但是整个车间，由于我是女生，所以安排了质检。可全车间工资待遇和工作时间都很不好，加上进厂消息闭塞，而且工作量较大，自己感觉不太适应，还是选择出来跑跑，工作自由，多掌握一些有用信息，更好的融入社会。 从没有工作经验就跟师傅学，当然刚开始的工作是十分辛苦的。虽然做质检的人很多，但是刚踏入工作岗位的新人，都是被一些车间所利用的廉价劳动力，很让人气愤。他们提供的薪资待遇很低，让员工连吃住都顾不住，只把刚毕业的学生作为廉价劳动力和宣传工具。应届毕业生频繁换工作，不稳定，与这些垃圾公司有很大关系。

通过实习，使自己看清了许多社会现象，看问题分析问题更加全面更加透彻。医疗、薪资、就业、学校、等等、有好有坏，都让自己深思冥想。有许多现象都是繁杂荒乱的，根本不像学生时代想象的美好单纯，因此，我们都要多留个心眼。这半年，被骗过，被盗过，成功过，失败过.......可谓风风雨雨。酸甜苦辣，只为一点，使自己更加成熟。

每一天、每一周、每一月都能在工作中学到很多。这次实习给我的收获是我觉得很多工作需要我去摸索和探讨，要不怕吃苦，勇于激流勇进，有的工作虽然单调又重复，但这是磨练意志最有效地方法，我告诫自己要认真完成，对每项工作都要认真的对待，做到每一件事的过程中遇到困难，一定要争取不放弃，坚持到最后。只要希望还在，胜利一定属于我。

作为一名刚毕业的学生，理论是我们的优势，但是怎么样把理论结合到实践中成了我们克服的困难之一。而领导和师傅平时对我的不断教导让我在工作中将理论融合进去，提高了工作效率。看着那些同事忙忙碌碌的来来去去，坚定的态度是那么一点一滴在铸就起来，一个被人认可的人首先一定是一个认真负责的人，一个认真负责的人无论到哪里都可以站的正。相对于经验和技术而言，这些都是可以积累的，可以日久能熟，但能否有正确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。

总体来说我的这一次实习时成功的。我能在公司里学习到很多校园里、课堂上、课本中学不到的东西，也了解很多和动的了做人的道理，特别是体会到生活中的艰辛和找工作的不容易。

感谢学校给了我自己实习的机会，感谢公司里的实习指导教师给予我指导，感谢领导对我的关心。我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

我们不可以改变环境，但可以改变我们自己，来适应环境。相信和自己一样，刚毕业在不停迷茫，失落而又辛苦奋斗的同学们，都能够找到自己的路，取得成功。

**车间实习工作总结4**

作为一名将要大学毕业的学生，我已经顺利的完成了在校的所有任务，接下来就是要在校外的顶岗实习，毕业之前的最后一次校外考核。我决定去找个机械厂完成顶岗实习。我不想出门太远，所以联系在当地的一家知名企业里完成最后的考核，要去这个企业实习的确有点困难，因为他们基本不需要实习生，我向他们如实说明了具体情况，希望他们能够帮助我和协同学校共同完成这个任务，为我们学生创造基本的工作需求。

我原以为可能会进不了这个机械公司，因为他们对技工类员工要求相当严格，何况我还是个实习生。我在家里敬盼佳音，很焦急也很彷徨，就这样过了一段时间，终于在最后我接到他们的电话，他们同意帮我完成这个实习科目，并希望我能尽快上岗，我很兴奋的答应他们。

我终于进入了\_\_公司这个知名企业。我对这个企业稍有了解，这是一家集科研、生产、营销、售后服务于一体的高新技术企业集团。我在有关负责人的带领下对这个企业厂房、工作坏境及其他方面有了较深而广泛的了解，感觉基本上符合我的工作需求。

最后，我被介绍并认识了该企业的核心制造环节机加工车间主任，也是我在这个企业期内的技术指导老师(师傅)。我和他初次交谈时，就发现这个人在机械理论和实践经验上很娴熟，技术也应当精湛。他对我说进入任何企业，包括以后我进入工作岗位，重中之重就是人身安全，始终记牢“科学谨慎，安全生产”。于是刚去的第一周，我就接受他们的较为全面的安全生产知识培训，对我来说的确获益匪浅，不仅仅是我一个人，而是车间的所有员工，要求所有员工都做到科学谨慎，安全生产，我深信张师傅的教导对我以后的工作工作有很大的帮助。

一、企业介绍

我所进入的这个企业核心品牌产品是各类挤砖设备，销售全国各地，并远销周边多国，所以我就要熟悉产品的生产流程。在安全培训期间，我详细地请教师傅一些关于砖机生产的不解之问，大致对整个砖机设备的生产过程有了初步的了解，其中部分设备生产车间的工艺方法有了较大的改善，初步实现了光控自动化生产方式，这大大改善了工人的劳动强度，同时提高了企业的生产效益，但我也看到大多数生产车间依然保留着传统的生产方式，这与企业目前的发展状况有关，实现完全自动化还要很长的路要走。\_\_公司是国家及地方重点企业，有着很强的创新和研制砖机的能力，其生产环节大致分为：研发设计环节，冶炼环节，生产加工环节以及组装环节。

师傅对我说，即使你很清楚这些砖机生产过程，也会在实际中遇到复杂的问题。任何员工要能自己解决所面临的困难，从实际中的基础做起是关键，逐渐积累和丰富自己的工作经验。我也深知这一点，所以在以后安排工作上，我不能有任何挑剔。我可能被师傅会安排在环境较差的一线去工作，这个我也会欣然接受，不管做什么事情都要一步一步、踏踏实实的干，从点滴出发，这也对我以后人生道路有很大的磨砺，我很高兴，这也能使我能熟练和掌握最基本的操作技能，加强锻炼自己的实践能力。我看到很多生产车间日夜兼程地无休止的工作，其中的艰辛疲惫只有他们能感受到，我也做好了充分的心理准备，以饱满的精神状态迎战这次难得的实习机会。

二、实习过程

这个周一早上我像往常按时上班，突然接到师傅的电话，他急促的说尽快去他的办公室，给我安排岗位，这周双休日取消。我一头雾水，什么事这么急，还取消双休日，但还是硬着头皮以最快的步伐赶往师傅的办公室，想问明白出了什么情况。后来我才知道，原来\_\_公司最近接到一大批订单，要在规定的时间内完成硕大的任务，势必要增加工人的劳动强度和劳动时间，本周双休日取消，我也不例外的和他们一起工作。刚开始，我有点不情愿，毕竟我的顶岗实习刚刚步入正轨，师傅就让我去加班，让我很难接受事实。

我可能习惯学校有规律，比较自由的生活。即将毕业之前，我第一次真实的接触人流不息、错综复杂的社会，所见所想与理想形成强烈的反差，这让我深深的领悟到自己对社会广泛了解的严重不足，缺乏工作和生活阅历。我想了很久，还是按师傅的要求去做吧，双休日就不休了，初到车间，必须要有良好的员工素质，服从管理分配，还有就是这对我自己也不是没有好处，趁早学会基本的操作技能和严谨的科学方法，对以后的发展垫下扎实的基础。

通过对\_\_公司多半个月的学习和了解，我基本上清楚\_\_公司的核心产品和重要的工艺流程，同时也给其他老员工帮过微不足道的小忙。师傅终于给我安排了具体工作，把我安排在组装车间。在组装车间干了一周，感觉很累，但是让我看到工人灵活的手法和精湛的技术，顿时无比高兴，同几名老员工负责组装设备的一个构件，最后由多个工人通过起吊架把许多构件吊装成一个完整的设备。我只能在其中为他们拿些专业的安装工具协助工作，对于组装中遇到一些不解的技术问题只能保留，在空闲的时间去请教这些老师傅们。虽然在组装车间我只能算上小小的技术工，但是我坚信每个熟练的员工的第一步都同我一样从最基层、最基本的岗位做起，一步一步走向成功。

在这里实习接近一个月，我也逐渐习惯了辛苦劳累的工作，我也不知道自己在荒废还是在充实。我每天上班、下班，混在车水马龙的大道上，看着别人，有的看起来紧张忙碌的样子，有的看起来快乐自由无比兴奋的样子，也有的看起来灰心丧气，很沮丧的样子，好像有什么事击碎了他的心……我自己觉得所做的一切很盲目，虽然我明白从基础做起，从最基本的岗位做起，只要坚持不懈，定能步步走向成功，但是真正做起来很艰难的，付出的努力与艰辛只有自己知道，而别人全然不知，更别说有你的工作会得到认可或者你会得到什么鼓励的话。

这周我完全接触到了组装工艺，我真有点受不了组装工作给我带来的只有身心俱疲，看到那些疲惫不堪的老员工们仍然拥有着浑身使不完的力气，工作起来游刃有余，想想自己真羞愧，缺乏一种精神，斗志昂扬，气宇轩昂的精神。也许自己刚进入组装车间，毕竟第一次学习组装技术，我只能按照着老师傅们指示去做，难免会出现做错的事，只得的接受他们严厉批评，甚至斥责，深怕我这个生手弄坏什么东西，影响组装质量。

我也窝了一肚子火，可惜没处发火，甚至我都觉得自己真笨，简单的事情复杂化，真心帮他们组装出完整的砖机，也付出了艰辛，却得到的是他们的批评和辱骂，可能有时候我是个多余的人，在妨碍他们的工作进度，他们要抓紧时间赶生产，要定期完成产量。现在，我真想有个人能够给我同情，理解和宽容，并鼓舞我，可惜没有，只有自己去想明白，安慰自己。

前一周，我主要帮助组装车间里的老师傅们，以看为主，慢慢学会了一些灵活的技巧和方法。整天看着他们熟练、精巧的组装手艺，如痴如醉，我很想大展身手，以我的个人缜密的思想和强劲的自学能力应该没问题，于是我找了师傅表明了自己的想法看能不能同意自己组装一些小的部件。师傅长吁一声，有点愤怒，用怀疑眼光对我说，你真有把握凭自己的能力独立完成组装作业，我顿时无言以对，霎时间，我的脸红了。我也一时不知说什么，最后师傅还是在车间里给我独立安排了一些组装作业，他说，这些虽然是小部件，但是也关系到整装设备的质量，不要自己死扛着，有问题就要尽快找这些老师傅们。

和其他师傅同步组装，我只负责安装砖机的sgp系列双辊破碎机的飞轮端，这种机型相对较小，主要用于破碎原料，我想应该没多大问题，不过一个人组装，速度肯定慢很多。起初，我先用头顶上的铰链，幸好在学校实训期间用过这种吊装工具，所以我知道怎么正确使用铰链。我缓缓地拉起铰链的一端，盯着被吊起的笨重飞轮以防越过输入轴的中心位置，也深怕轻微的撞击安装的关键部位，否则将会影响安装质量。

接下来，我看了看安装部位的孔和周围的小零部件，还有就是给我的飞轮螺栓、垫片以及其他的配件。我顿时傻眼了，除了最熟悉的几个零件之外，其他的还不认识，左思右想了半天，于是我有点心虚，不敢轻易下手，深怕前功尽弃，劳而不获。最后，我还是卑躬屈膝请老前辈出山解决了这个难题，还被训斥了一顿。我觉得自己骄傲自大，太狂妄了，还没跟着老员工学出什么名堂来，就去请功。接下来又是师傅的严厉教诲……

自上次试着安装sgp系列双辊破碎机的飞轮端失败起，我一直很郁闷，觉得自己太羞愧了，对我有点打击，觉得自己无能，对这份难得的实习机会都有点失去信心。但师傅看透我的心思后，并没有一点责怪我的意思，还专门过来安慰我，叫了另外一名技术非常强的师傅来协助我、指导我，当时，我心情万分复杂，觉得我对不起师傅。这一切是由我傲慢无视，固执自信造成的，于是我开始踏踏实实的学习老师傅的精湛技术，不再有陶醉自己的的心理，别人的手工永远比你好，我只是初出茅庐，有更多的东西需要学习。随着时间的向前推移，老员工们也慢慢理解和关怀我，并对我进一步传教组装的基本工艺方法。

他们不但教我认识安装飞轮的相关配件和零部件，而且耐心给我讲解如何安装完这台设备的飞轮以及应该注意的问题。我努力学习他们的技术，也是沿着他们的思路去思考一些相关的问题，总算明白了一些东西。这一周我跟着他们要组装好几台强力挤出搅拌机，工作量之大难以想象，所以作为技术指导的师傅也参加了这次工作。这次可谓轰轰烈烈干一场，由我师傅带领的团队精神饱满、干劲十足，保质保量的在星期六中午完成组装任务。我现在感到头晕，真有点支撑不住，浑身无力，太辛苦了，不过我只是给他们打个下手，递递工具，抬抬小部件而已，比起师傅和其他老员工们的浑身解数，我的小忙无足挂齿，更谈不上什么累不累。我这周真的学到了有用武之地的的一些技术和方法。

相比之下，这周工作不像以前那么繁重的，员工们可以有利用闲暇时间来调整自己。师傅也似乎筋疲力尽，却给予工作积极评价，胸有成竹的给大家继续安排好本周工作，并说不要着急慢慢地工作，注意调节自己。其实不止我一个人感到疲惫不堪，组装车间里的其他人都显得心力交瘁。师傅安排工作后，来到我面前，很同情的对我说，你是不是很累了，我现在都有点招架不住了，何况你一个刚走出校门不久的毕业生，以前没有做过这些很繁重的工作吧。我冲着他微微一笑，毫不虚伪的说，我是有点累，不过习惯就好了。我的回答就这么简单，我只是想让师傅相信我的工作能力，这点苦只是我一时的感触，并不是我以后工作中的苦。

师傅走离开车间后，我便开始做力所能及的事，清理现场零碎的部件、工具以及脏兮兮的油槽。整个车间的清理工作都是我一个人完成的，这些活不是很累，但是清理的东西比繁多。然而我感到一些欣慰，因为我不再像以前那样焦躁，傲慢，我甚至觉察到自己变得更稳妥，更稳重，更踏实。这些变化如同脱胎换骨一般，我思索半晌，劳动造就了我，让我思想更成熟，让我工作更加稳健。

我现在才知道，\_\_公司每年要开一两次企业战略研讨会以解决企业发展过程中所遇到的种种困境，尤其是技术问题。毕竟，企业要在日益激烈的市场经济中稳住步伐，有一席之地，那么可靠的产品应是质量第一，质量的好坏除了与原材料有关，最主要的就是技术的创新。原有的生产技术肯定会被与时俱进的社会发展趋势淘汰，随着现代化的大力推广，这种技术会逐渐落伍的。传统的技术只会导致员工的工作量只增不减，而且效率低下，这种局面长期存在的话，势必关系着\_\_公司的未来命运。

我听说，以前\_\_公司也开过类似的会议，只是企业具有资深能力和顶尖技术的的人，而这次会议截然不同，不惜重金请来了专家组，他们已经对\_\_公司的相关部门和生产车间的状况进行了详细的调查。这次研讨会就是他们针对\_\_公司的现状，对未来可能遇到的发展困境和技术瓶颈与有关领导共同能够提出解决的可行性方案。我当然想去参加这次具有重大意义的研讨会，不但见识一下名不虚传的专家组，也细听他们妙语连珠，只是我没有资格罢了。

不过还好，我师傅有资格去了，这让我的希望不会落空，至少它可以告诉我研讨会的情形。果然，大约2个多小时的商讨后，我看见师傅和其他为数不多的会员带着一些资料出来，我想那些资料对\_\_公司相当有分量。我心里痒痒的，想看看这些资料，于是在我的请求下，我\_让我只看了其中的一些细节东西，主要与技术革新有关。

\_\_公司不惜重金得来企业未来发展蓝图，确属不易，要落实这些战略的确要走很长很艰难的路。不管多艰难，陕皇的未来还需要在这里打拼多年的各位老员工的大力支持和不懈努力。张师傅在车间专门给我细谈了这件事，针对现状，大家一起激烈的探讨和研究目前组装车间的种种问题，然后提出具有实效性方案。最后，大家一致认为要从三个方面着手，人员调整、技术指导以及设备更换，张师傅向公司技术部提交了我们组装车间的可行性报告和具体实施方案。

如果我们组装车间的员工做好这三个方面的工作，就能实现高效率，高质量和更安全的组装方式，基本打破传统落后的工艺水平。车间里的每位员工技术水平参差不一，而且悬殊很大，竟然出现了低能高职的现象，这势必影响了团队工作效率和管理，所以人员调动是关键。自从进入陕皇，我在组装车间发现员工上上下下一直使用很熟练的手法和技术去操作，工艺基本没有什么改进和创新，随着企业在国内的市场逐步扩大，将来的订单数量肯定会增加，这意味着在产量增加的情况下，以前的工艺水平只会滞后，所以技术革新和员工技术也很重要。

说到设备，我都感到自己很头痛，就在组装车间里，我就发现了好几台废旧不堪的机器，噪音大，高危险，这肯定影响了加工质量。很多大型知名企业都已经实现了自动化加工技术，效率高，劳动强度降低，而且提高了员工的工作技能和素质。对于我自己来说，主要是技术上存在很多缺陷，在以后的实习中，还需要多多潜心学习。

我来\_\_公司后，又陆续来了两个新手，他们来这里专门打工学艺。师傅或老员工们经常在组装工作中给我们指点迷津，所以我对组装工艺略知一二，但是这些对我来说很肤浅，杂论无章，还不能上升到独力实践，能力相当有限，我还需要依赖他们。我说过，\_\_公司需要很长的时间去解决目前和未来所遇到的问题，我们组装车间需要做好人员调整、技术指导以及设备更换这三方面工作。我们车间率先实施自己方案，师傅抽出若干个技术骨干专门给我们全面的传授他们多年的丰富工作经验和精湛的技术工艺以培养\_\_公司未来技术综合型人才。我很激动，内心充满了感激之情，他们会慷慨的为我们进行技术指导，我想如果能够坚持到底，自己的组装水平会大幅提高。

师傅为我们指定的这几个老员工很有耐心，在组装中边工作边指导我们如何去做，工作不忙的时候还会给我们讲一些知识。他们说道，手工组装工艺方法应注意，零件获取的时间很大程度上依赖于组装区设计的性质及组装方法，对于被放置在组装工人容易够得着的地方的小零件来说，如果使用台式组装或多工位组装，则组装时间充足。这两种情况都是在假设不需要组装工人移动主体的前提下进行的。我们组装大多数砖机时，设备主体基本不会移动，将设备上的大大小小的部件按照图纸和装配要求将其装上。但他们又说，也不排除特殊情况，这种特情况很少见到。他们给我留下了很大悬念，让我日思夜想其安装工艺。我感到这次我学的东西很丰富，有条不紊，而且很充实。

组装车间的所有员工像以往继续忙碌着，看起来并不是那么焦急，但有一点是肯定的，大家心情多少有点烦躁。我也一样心情有点烦闷，夏天的太阳将土地炙热的烤着，似乎要吞噬一切，可是尽管这样，\_\_公司上上下下还在紧张有序的营运着，丝毫没有紊乱的迹象。也许他们的工作状态形成了一种乐于奉献的精神，工人不畏酷暑在室外顶着30度以上的烈日依然坚守岗位不遗余力的工作，室内也由于温度上升导致油污蒸气弥漫了整个车间，令人窒息的空气充满整个车间，但他们依然孜孜不倦，克服困难，奋力地做这手头各项工作。看到这些，我也加大干劲，为这个企业奉献着个人力量。有时候我想，处在社会一线不分昼夜，坚守岗位的工人才是最伟大的，因为他们撑起来整个现代社会的顶梁之柱。

尽管这样，我们几个仍然被严格要求，由这些骨干员工带领我们一组装砖机设备，我心里踏实多了，毕竟他们身经百战，足智多谋。两个师傅不畏炎热地给我们演示组装spc8080-2双转子锤式破碎机设备，这是该企业目前销量的破碎机，结构简单，但具有人性化的操作平台。组装前，他们给我们讲了一些这种设备的组装要点和大致工艺流程，他们说这种设备从外形大致分为两部分，方形钢结构底座和破碎机工作部分。工作部分又分为两个上下能够合拢铸造外壳、里面有两个通过齿轮联接的破碎泥土的装置。在组装中，他们用运了车间上的航吊工具，还有很多不同型号的扳手等等，同时我们也协助他们一起组装笨重的破碎装置。大约三个小时吧，他们就装完了，这让我打开眼界，叹为观之。

**车间实习工作总结5**

经学校安排，我们开始了为期两周的实习，主要是在机械车间进行生产与加工。

一、实习过程

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具制造厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。

二、实习分析

一个机械毕业生进了大企业，刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在机械车间参观的时候，正好遇见机械车间刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到机械车间的毕业生刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该开始的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。

除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如6sigama六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

如果进了小企业，刚开始工资就不是很高，企业的各方面的事情都要涉及，据了解，可能一开始就直接投入工作，而没有经过培训、入场教育等等。刚开始就要学习大量的知识来为工作服务。可能住的宿舍是合住的，条件没有那么好。小企业很重视人才，人才需求量很大，所以在小企业工作接触的东西会更加广，得到的锻炼会更加大。

有相当一部分大学生认为，只有到大型企业去干，才能充分发挥出聪明才智，因为大型企业具备了实现人生价值的物质和精神条件，机遇好，福利好，工作稳定，而小企业只有那么几十或几百号人，资金不雄厚，更谈不上什么发展前途了。其实，有些大型企业里面人才济济，竞争十分激烈，而一般的小企业，对人才的需求如饥似渴，事实上近年，大企业里的大学生“大材小用”，而小企业却多“小材大用”。总的来说，在小企业工作自己处理各种事情，虽然缺少了系统的企业文化和管理知识，但是能够真正动手去做很多事情(无论管理、技术、客户等等)知识面比较宽，如果以后有机会跳到大企业，能力会大大超过一直在大企业相同经验之人。

下面是对国内几种企业工作的分析：

民营企业：各种各样都有，层次不齐，效率高的也有，效率低也有，一般都是一个人去干很多事情，工资可能会低一些，但是或许是一个很好提升自己能力的地方，不同的公司不同环境，企业文化一般不是很先进，个人在企业里可以起到龙头的作用。

台资企业：台资企业呆过的人都会觉得郁闷，但是都不可否认的说台资企业是一个很好的锻炼人的地方，一般的台资企业都会有较好的培训机制，会让你有一个很好的学习过程，台资企业是靠系统作业的，个人的作用固然很大，但是它是靠系统的理念把整个工作系统的分块，一个人只是做很小的一块，工作很简单单调，效率是很高的(可能工作是体会不到的)，即使一个很有能力的人离职也会对公司造成很小的影响。工资不高不低，工资长的也比较慢，会比较繁忙。

欧美企业：欧美企业追求自由和主动，他们也是靠系统的工作的，这方面和台资企业有相似之处，但是比起台资企业多了一些自由和主动地理念，很多事情工程师有较大的自由去发挥，但是一般的欧美企业英语门槛一定要通过，否则免谈。欧美企业比台系企业更注重培训，甚至花很大的价钱去培训一个人，所以有机会进去也是一个好的方向。

日韩企业：日韩企业一般都是相同的工作模式(台资企业也是跟日资企业学的)，工作系统化作业，采用的管理模式有点类似泰勒管理模式，把人机器化，防呆化，尽量减少人为出错的机会，培训也是比较注重的，工作时间是比较长的，日资企业如果正常下班老板一般都会以异样的眼光看着你的(不是绝对的)。但是日系企业工作非常的严谨，他们的产品畅销全世界从他们的工作方式和态度上是能够看出点什么的。也是很好的提升能力的地方(首先要吃苦的心理准备)。正如在奋达模具厂参观的时候，厂负责人建议我们从如下几个方面考虑工作的问题。第一个是企业的性质，企业是国资还是外资，是外贸还是内销，类型是什么等等;第二个是产品的发展方向，产品的类型是什么，对社会有什么影响，是合法的还有违法的等等;第三个是待遇问题，一般面对这个问题，许多人都有自己的看法;第四个是学习提升机会，在大公司分工明细，每个人得到的分工部分就少，所以学到的东西就少，在私人小企业由于资金的问题，也许一个人就要做许多的事情，学到的东西也是很多的;第五个是工作学习的环境。这五点是负责人概括出来的，说是对我们有很大的用途。

三、实习总结

其实，无论在什么地方、什么企业工作。永远的第一要素是自己的实力问题。如果你实力强，学的知识多，能高效地处理问题，那么必定能得到企业的青睐。所以我们无论在大企业还是在小企业工作不要怕苦和冷落，要虚心请教和学习，争取学到更多的知识。所以现在我们在学校里面学习，更重要的是积累知识，学习专业知识，为以后工作做准备。

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