# 2024年实训车间总结报告(7篇)

来源：网络 作者：红尘浅笑 更新时间：2024-06-30

*报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，报告的格式和要求是什么样的呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。实训车间总结报告篇一姓名：学校： 郑州大学专业： 自动化日期：...*

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，报告的格式和要求是什么样的呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

**实训车间总结报告篇一**

姓名：

学校： 郑州大学

专业： 自动化

日期： 20xx年x月x日

我们在无锡锡山安达防爆电机有限公司实习的这一个多月，我了解了生产防爆电机的工艺流程，电机的生产分为三个车间：下线车间、装配车间和金加工车间。

在下线车间，我学到了怎样下线，下线是制造电机的灵魂。下线是按一定规律进行串线、嵌线，它决定了定子线圈的接法、极数和三相的分布。下线时有很多要注意的地方，如槽绝缘伸出铁心两端要长短相同；线圈的形状要整好，不应有交叉的现象；不要划伤导线的绝缘漆。每一个完成的定子都要进行匝间、相间和对地试验，只有合格了，这个定子才能使用。大的定子如710型号的定子下线要求更为严格，它的线圈放入槽内时不能划破绝缘层，不然很可能在耐压试验中被击穿，因此要万分小心。下线的时候还要注意其它问题，如线圈的形状；涤玻带扎的位置要正确，形状要美观；还有最后固定外围线圈和伸出的导线时扎带要跟下面的线圈扎到一起，这样电机运行时外围线圈和导线就不会因受力而晃动造成故障。下线不仅要看资料了解原理和基本知识，还要亲自动手并且认真观察师傅们是怎样下线的，实践出真知，并且能够更深入地了解下线的方法和线圈的结构，从而发现问题。

我认为下线时线圈的绝缘在下线过程中很容易被划破，如果能解决这个问题 ，在生产过程中可以提高效率。我认为可以将线圈最外层的膜换为更结实耐磨的，铜丝上镀的绝缘层就不好办了，只有从绝缘材料上下手了。

在装配车间学到了很多知识，有电机的装配过程，各种零部件的作用，还有电机的测试。要装配电机首先要了解电机的结构，电机的构造分为外部结构和内部结构。外部结构包括机座、盒座、前后端盖、前后外盖（外盖一般前低

后高）和风扇（包括风罩），内部包括定子、转子、轴承、内盖（前后端）、挡油环（小电机没有）。装配电机要懂得区分机座零部件，如b3、b5、b35结构的机座和端盖有何不同。还要能看懂电机型号和一些数据的含义。电机的三角形和星型接法是最基本的知识，要懂得怎样接线。要知道电机的集中安装方式，装配时做到按正确方式安装。

下面简要介绍一下yb2-250电机的安装流程：首先是领取零部件，接着要进行检查、清理并在机座内部和隔爆面刷防锈油，然后用油压机压定子，之后是上盒座，将转子塞到定子里，再将轴承内盖套在转轴上，接着是套轴承，抹润滑脂，套挡油环，装后端盖，装前端盖，装外盖，装密封圈，这之后要用手转动转子，看是否转动灵活，有无摩擦声，没有问题后就接着装铭牌，装注油管，进行一次喷漆，漆干后装风扇、挡圈和风罩，最后进行二次喷漆。

型式试验中心是测试电机是否合格的地方，测试的项目有电阻试验，匝间试验，堵转试验，空载试验和耐压试验。从电机的故障现象可以知道电机是哪里出现了问题，从而解决故障，要做到这点就要有丰富的知识和经验。不同地方出现的故障，现象也不相同。

在装配车间，我发现压定子不是很方便，放在定子上的套子与定子不容易对齐，这很影响效率。接地螺丝，接线柱做起来费事费力，用到的时候再做这些很不方便，提前做好就方便多了。

金工车间是生产零部件的地方，如加工端盖、机座、转子等，这里用到的机床有磨床、铣床、钻床、车床等。加工零部件要做到数据准确，结构正确。在金工车间要会熟练使用游标卡尺，千分尺等测量工具。

转子的校动平衡能使转子在动态中保持振动不超标，是转子投入使用的必

经程序。在这里采用的是加重法，会测量a、b、c、r1、r2这些数据，输入面板，平衡机显示转子左右不平衡量及角度位置，按平衡机所示添加垫片，在最后敲平衡柱时要注意不要敲到转子轴上。

学会看图纸在每个车间都很重要，零部件加工时有加工图，装配时有安装图。图纸显示了电机的一切信息，从图纸上可以知道电机的大小、尺寸、型号、结构、安装方式，所用零部件的大小、材料等信息。

在这一个多月的实习中，我认识了零部件的加工过程，电机的装配过程和定子、转子及电机要做的测试。一台防爆电机的完成要经过无数道程序，这是一项伟大的任务。

虽然从书本上能学到一定的防爆电机知识，但都不如实际操作来的有效、直观、印象深刻。理论和实际要结合起来才能真正的学到知识，我相信经过这次实习大家对防爆电机都有了深刻的了解，我也从中学到了下线、装配和测试方面的知识。

王军

20xx年x月x日

**实训车间总结报告篇二**

这次暑假，我在机械厂当了回实习会计。近一个月的实习，不仅让我掌握了手工做帐，还学到了学校学不到的会计知识，更懂得了工作的艰辛。

当听我去机械厂实习会计的时候，妈妈又是惊奇又是高兴。妈妈是一位有着几十年工作经验的职业会计，以前曾想让我继承她的会计职业，想把几十年的宝贵经验悉数传授给我。但是一贯都对会计不感兴趣的我没有接受。今天见我主动提出去实习会计，当然是又惊又喜。于是迫不及待的给我上起了会计课。当妈妈讲到自己也模糊的地方，干脆从几层高的书柜里翻出当年的会计书，然后详细讲给我听。大概是继了妈妈的会计天赋，又加上妈妈的真传，我似乎学得很快。

实习不久，到机械厂结月帐的时候了。面对累积一个月的单位发票，我要做的同职业会计一样，就是在一个星期内，手工把帐做好。

手工做帐包括很多道工序：审核发票，填写凭证，制作汇总表，记账，对账，填写报表。为了把这些帐做好，我按照妈妈教的方法一一展开起来。

首先审核发票。原来发票也叫原始凭证。审核发票又分三步：首先审查所采用的凭证格式是否符合规定，凭证的要素是否齐全，是否有经办单位的签章;其次审查凭证上的经济业务是否真实、合法，数字计算是否正确、完整，大、小写是否一致;最后审查凭证上的数字和文字有否涂改、污损和不符合规定的更正。如果通过审查发现凭证不符合这些要求，那么这些凭证就应该被会计部门退还给原编制凭证的单位和个人，重新补办手续。

然后填写记账凭证。记帐凭证是登记帐薄的直接依据。我先将原始凭证按照经济内容(比如“销售收入”，“管理费用”等)分类，再将每一类进行一次统计和写入记帐凭证表。填写的要求非常严格，要求格式统一，内容完备，科目运用正确，摘要简明，填写清晰，金额无误。错一点就要重写。做完凭证，本月的消费情况一目了然。

接着是根据记账凭证编科目汇总表。手工做帐中为了便于汇总一般采取做丁字帐的方法。把帐中明细科目相同的帐的金额列在一个“t”型表中，左边记借方余额，右边记贷方余额，再把每个t形左右的数据分别合计。不同的丁字帐分别汇总便形成了一张汇总表。汇总表比记账凭证更清晰，详细的表达了该月的财政支出和收入情况。

然后记账、对账。对帐要对帐薄数据进行核对，以检查记帐是否正确。它主要是通过核对总帐与明细帐、总帐与辅助帐数据来完成帐帐核对。试算平衡表就是将账簿中的所有科目的期末余额按会计平衡公式借方余额=贷方余额进行平衡检验，看是否成立。为保证帐证相符，应经常进行对帐，每月至少一次。

最后填写报表。很简单，把做好的各种表上的数据相应填进报表就可以了，没有任何计算。

做完帐后还要进行电子申报和递交报表。电子申报就是把做帐所得的应缴税金通过电子申报软件在网上申请报告给税务局，电子申报软件会自动从银行把应交税金划转到了税务局指定的帐上。我还要把做好的报表抄相同的若干分，分别交送到各个相关的单位(如主管部门，税务局，财政局等)，作为存档。

一直都改不了粗心这个坏毛病的我做起这份工作来，真是吃了不少苦头。每一帐页要结算一次，每个月也要结一次，结帐最麻烦的就是结算期间费用和税费了，按计算器都按到手酸，而且一不留神就会出错，要复查两三次才行。一开始我掌握了计算公式就以为按计算器这样的小事就不在话下了，可就是因为粗心大意反而算错了不少数据。好在这次的数据并不多，时间也就相对宽裕了，我才能顺利的完成任务。

这次当会计的心得：会计，就是对具体事物进行计算，记录，收集数据、资料，通过加工转换为对用户决策有用的财务信息的一门工作。作为一门应用性的学科，会计里的计算都是简单的四则运算，不需要动太大脑筋。所以就算只会小学的加减乘除，同样可以出色的完成做帐。会做帐并不稀奇。但是优秀的会计却是踏踏实实做帐做出来的，不是考会计理论考出来的。所以只懂得理论知识是不够的，只有在理论的基础上多实践，积累经验，才能在工作中灵活应变，游刃有余。心细，有耐性是做会计必备的素质和条件。会计作为一项重要的经济管理工作，一项加强经济管理、提高经济效益的重要手段，没有会计工作，政府，企业的财政将会一团糟。经济管理离不开会计，经济越发展会计工作就显得越重要。如此重要的工作，能马虎得吗?稍微错一点数据，少看一个小数点、多看几个零，所造成的损失也许不堪设想。大企业，大公司的海量数据，大到不是手工做帐能应付得了的，就算有计算机的帮助，如此庞大的数据，和枯燥的操作、计算，没有惊人的耐性，又怎么能胜任呢?

其实不仅会计一门工作如此，其他任何事情又何尝不是如此呢?在任何一个领域，无论学习，科研，还是生活中的琐事，如能保持即心细又有耐性，效果一定是事半功倍!

大学生机械厂会计实习报告总结

一个月的实习很快就过去了，短短的时间让我在这次实习中获益匪浅，我学习了很多课本以外的东西。让我明白社会工作中实际的运行模式是与书本、课堂存在一定差距的。

我是西北大学经济管理学院经济学基地班的学生，平时课程虽然主要以经济学基础理论为重点，在我们的课程设置中也有很多关于金融和会计方面的课程。我也很喜欢金融财会方面的知识。我这次在户县东方机械厂会计科实习，会计科主要是负责企业业务进出和资金产品流动、登记状况。

刚开始要来这里实习，我心里非常紧张，不知道实际的工作会是什么样子?我能不能胜任这些工作?一个个疑问萦绕在我心头。来到实习企业，户县东方机械有限公司。会计科的工作人员接待了我，包括会计科的科长也来了，他告诉我企业对于大学生来企业实习很重视，希望我在这里可以有所收获。接着就给我指定了一名师傅，李师傅。这一个月时间我就要跟着李师傅学习工作相关的事情。

李师傅来企业已经六七年了，对于公司的财务运营和财务状况都很了解，李师傅给我描述了公司的会计科的基本职责和主要工作。会计科是企业重要的部门，会计科很重要就是对于公司进出产品、原料的审核。我在企业的实习就分为第一步的熟悉工作环境和业务，第二布是具体操作相关简单业务。

于是我就正式开始了我的实习生活，每天早上八点准时上班，下午五点半下班。有时候晚上还要帮忙加班会同财务科把财务报表进行统计、对账。

对于业务的熟悉我用了一个多星期的时间，在这期间我尽量多关注我的师傅李师傅如何处理公司的正常业务，怎样处理一些事情。慢慢地我在李师傅面前也提出我的想法和问题，李师傅都会仔细给我讲清楚。经过这一个周，我已经基本熟悉会计科的简单业务。在后面的近三周时间里，我需要做一些会计科的简单统计和记录工作。开始我充满信心和热情，可是统计工作枯燥性慢慢体现出来，整天面对简单又有些重复性的工作，我有点失望。可是李师傅及时纠正了我的想法，告诉我工作都是简单平凡的，自己要想办法在这些简单的工作中做出不一样的成果。于是静下心来认真对待每一项工作，尽量做到最好。

一个月的实习就要匆匆结束，李师傅和会计科的科长都对我的工作很满意，给我很高的评价。通过这次实习，我自己有下面四方面的总结：

第一，认真是对待工作的每一件事情，不管大小都给予重视。工作中不可能每次面对都是很有挑战性的事情，在会计科大部分事情都是常规的一些简单的工作，看似枯燥。可是工作就这样，不能因为小事而放松，积少成多，认真对待自己的任何一项工作都是自己工作取得成绩的保证。

第二，学会处理正常的工作人际关系，善于沟通。自己每天活动在这个企业里，和企业里的同事进行沟通是必不可少的，自己必须要学会和他们处理好人际关系。在一个企业里，和你做事情的人可能和你年龄相差很大，或者兴趣相差很大。学会和同事的交流需要自己一些方法和自己的热情，这样你就可以为自己营造一个轻松愉快的坏境和氛围，有助于自己高效开展工作。

第三，虚心学习，多看多做。大学生刚进入工作岗位，面临的困难很多。在会计科我就遇见了很多不懂的问题，和原来课本上没见过的。于是我就是向我的李师傅请教，果然，在他的指点下我很快将事情处理好了。所以在各种工作面前要虚心向前辈们学习，多看多问多做，刚开始进入一个集体，为大家做点服务工作也是很应该的，比如扫地、倒水等。事情虽小可是给大家一个很好的印象。

第四，注意灵活变通。课本的东西一方面是来自实际生活，可是距离实际的工作也存在时间跨度。因此在工作中就不要一味搬用书上的原理，要学会和实际问题相联系，做到灵活变通，具体和实践相结合。

这次实习给我很多的认识和启示，尤其对于我工作态度和择业观有了很大改变。在工作中自己要给我主动，对于工作保持一个正常的乐观的心态，一方面把在学校学到的东西应用与实践，另一方面又要在工作中不断学习，努力提高自己。我想我自己也马上面临找工作的的选择，这次实习会给我很大帮助，我一定把这次实习经验运用到我以后的工作去!

最后我很感谢给我提供这次实习机会的户县东方机械有限公司，感谢领导，尤其是一直带我的李师傅，谢谢你们的帮助。

**实训车间总结报告篇三**

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。

**实训车间总结报告篇四**

生产实习是我在伟星金属分公司从事质量管理，获得实践知识不可缺少的组成部分。其目的在于通过实习使我获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时在车间实习又是锻炼和培养我们能力及素质的重要渠道，逐步在工作岗位上系统的了解产品的生产的过程方法，培养我们初步担任质量管理工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

1了解企业生产管理模式，学习伟星管理方式方法。

2.了解模具成型及铸造车间工艺及在车间注意事项

从5月2号到15号，我在模具和合金铸造两个车间实习。在前一个星期，我在模具车间实习。期间我从模具的画图设计、精雕、电脉冲、打磨、成型等工序一步步了解。车间冯主任为我安排了完整的实习计划。在每一个工艺上都要了解一遍。由于实习的时间的问题。我不能在每一道工艺上浪费太多的时间，于是在接下来的几天里，我都在紧张忙碌中度过，由于车间里的师傅在上班的时候比较的忙，我只能跟在他们身后看他们怎么做的，如精雕机、电脉冲等设备是怎么操作的，打模的时候又有些什么要注意的，通常要修理的模具一般是出现了什么问题等等。例如在精雕机上雕刻出来的模具，一般我们都要来进行打磨，我们的打磨师傅一般是用细砂纸沾上润滑油轻轻的摩擦模具表面使它变得光亮且力度要恰到好处，不然会造成模具变形，且表面没有毛刺。这样才能够在下一道电脉冲工序中不会出问题。

接下来这个星期我就来到了铸造车间，这里主要是生产锌合金类得产品，主要是通过加温锌合金压铸成型我们要的产品。在这里我看到了形形色色的纽扣及其他的产品。在这里我主要是和车间质量主管学习现场管理方法以及和现场qc学习检验产品质量管理，以及当产品出现问题后怎么解决。在车间现场管理，由于每台机器上生产的产品的型号是不一样的，而且现场的压铸机器特别多，所以我们在现场管理时一般会要求每台机器前填写首件记录卡、产品工艺卡以及每一个小时产品记录卡。在三个卡片上要求产品的型号、合同号、产品的外形及尺寸要求都必须和当时生产的产品必须一致。在qc检验处，我们的质检人员会对每一批生产出来的产品进行检验，在现场常见出现的问题一般有：产品单边、尺寸不对、冷模、有压铸花等。在这些产品问题面前，车间会对产品的要求进行分类，有些直接报废，有些产品要求低的让步生产、有些可以把不合格的挑出来等等。在这两个星期里，我在车间里碰到了形形色色的人，有车间主管，也有现场操作工，他们每一个人都是伟星的一张名片，让我从各个方面了解伟星的管理方法以及企业文化。在现场，我看到车间出现的各种问题，以及出现问题后是怎么解决的。还有我自己站在管理这个岗位上看到车间影存的问题，将来我应该怎么去解决它。

1.车间相对来说也是一个纪律严明的集体场所，有着严明的制度和作息时间安排。进入车间实习时，要求穿好工作服以及做好相应的劳保设施。

2.车间安全是必须受到重视的，因为车间是一个运做整体，一条生产线上的任一个环节出了问题就会影响到整个生产的正常进行。

3.模具与压铸对我来说是个陌生的字眼，因为我十几年的学习生涯中我对这个行业的了解实在是很少。所以在车间实习也是另一种生活的开始。车间里我需要学习的东西很多，而且很多东西是我以前没有接触过的，而且这种学习往往是无形而且需要用心。

4.实习生活全面检验了我各方面的能力：学习、生活、心理、身体、思想等等。就像是一块试金石，检验我能否将所学理论知识用到实践中去。关系到我将来能否顺利的立足于伟星这个大家庭，也是我建立信心的关键所在，所以，我对它的投入也是百分之百的！

**实训车间总结报告篇五**

我说的受用一生不是说我学到了多少技术，而是我在实习中的感受，在实习中学到的精神和工作的认真态度，还有我对广大劳动群众的尊重，我感觉自己已经不是那个眼高手低的我了，我可以走到基层去，走到人民大众去，来实现我的抱负。大学生实习对我来说已经不是陌生的事情了，因为前一段时间我已经到工厂实习过了，总算是弥补了…

我说的受用一生不是说我学到了多少技术，而是我在实习中的感受，在实习中学到的精神和工作的认真态度，还有我对广大劳动群众的尊重，我感觉自己已经不是那个眼高手低的我了，我可以走到基层去，走到人民大众去，来实现我的抱负。

大学生实习对我来说已经不是陌生的事情了，因为前一段时间我已经到工厂实习过了，总算是弥补了这么多年想实习的心愿了。在经过了两周的实习后，我感受到了不同的生活，实习中虽然学习到的东西虽然不是很多，但是这足以让我受用一生了。

一年的实习期即将结束，我也尝试着走出校园迈入社会的角色转换。现在就把这一年的工作实习情况做如下总结：

1、蒸发车间。到蒸发车间伊始，就在主席的带领下，负责开启水平过滤机的任务。这个流程和设备是我们大家都不熟悉的，我们几个大学生摸爬滚打，去一厂三车间和六车间观摩水平过滤机的使用情形，向师傅请教、向厂家咨询设备功能以及提出我们假象的诸多问题。每天下午车间的技术攻关会我们也认真聆听，纠正更新我们的一些错误认识。启动新项目的使命感和成就感让我们享受着这份充实和辛劳。试车迫在眉睫，对我们几个年轻毫无经验的大学生而言，是极大的挑战，却也蕴含着机遇。

2、岗前培训。从事一个陌生的行业，新的开始离不开岗前培训。短短的一个月培训时间，我忐忑不安的心平静不少。从认知公司形象到了解生产工艺，岗前培训为我勾勒出一个大致的轮廓。尽管这些学习都还是很简单浅显的，但是却给我未来的发展铺就了第一块砖，同时意味着，我真正意义上踏入了社会。3、管道化车间。管道化车间是我实习的第一个车间，车间领导和蔼可亲，他们的关爱和师傅们的照顾，让我很快的就融入到这个全新的环境中去。隔行如隔山。在刚刚接触管道化车间的流

程和设备时候，我脑子在一段时间里是比较混乱和朦胧的。好在凭借以前学习的知识和师傅们的悉心指导，我在度过了刚开始的迷茫期，很快就了解了整个车间的工艺流程。其中，主控室和塔架因为呆的时间最长，是相对最为熟悉的两个岗位。同时，空闲时间，我也经常跟着师傅学习熔盐炉和隔膜泵房的一些知识。但是我不得不承认，因为受专业的制约，我在学习中很少提出一些专业性较强的问题，遇到小小的瓶颈，导致自信不足。

4、沉降车间。沉降车间的自控系统不如管道化，所以师傅们要忙碌一点。在沉降车间的一个多月里，我了解到主控室和底流两个岗位的的基本工艺，熟悉了叶滤和外排岗位的基本原理，并基本能独立操作絮凝剂岗位。只是遗憾的事，我没有时间去槽顶岗位学习。而且，在车间实习期间，我觉得我没有把核心内容沉降槽弄清楚。我是在乙轮班实习的，这个轮班是省级创新班级，虽然我只是“打短工”，但我依然有着浓重的自豪感。

5、其他。在实习的一年时间里，我积极参加了分厂及车间的文体活动，诸如：篮球比赛、五四文艺汇演等等。另外，协助人力资源部进行的岗位测评工作也认真严肃的完成。在二厂的实习让我从一个懵懂的学生渐渐成长起来，尽管还有很不多不足，但是自己有信心在今后的工作中慢慢完善。回眸，感慨万分；展望，满怀希冀。社会主义“按劳分配”的原则和制度实在是太符合我们的国情了，要是我们这样，我们全国十三亿人口有那么多的人不劳动，而去接受劳保的话，那么我们的政府得承受多少的压力和负担啊，我们的劳动人民得多受多少苦。西方资本主义的社会保障是在高税收的情况下实行了，不能完全的复合我们的国情，我们市发展中国家，只要有能力工作的人必须要工作，那样我们的国家才能够尽快的实现富强的大业。

回到学校后，我会继续努力的学习的，这次实习给我的精神震动很大，而远非我学到多少技术，可以在怎么说，精神上的影响大于技术上的学习，这就是思想的问题了。我会重新努力的，在今后的工作生活中，我会做好我自己，在社会建设中做出自己应有的贡献！

**实训车间总结报告篇六**

在车载检修已有已有七个月了，这是一个难得的实习机会，现在还有一个月本次的实习也就结束了。现在我就将我的收获记录下来，我是国庆节后正式到检修的，这也是我从新认识铁路和学习知识的地方。

来到车载来到工区，我看到了可以说是从未看到过的东西，跟我在学校在课本上所看到的所学到的好像是没有一点联系。在学校我看过转辙机、看过高柱信号机、看过轨道电路、看过6502联锁设备、计算机联锁设备、半自动闭塞设备也曾去过驼峰场看过现场的设备，唯独没有车载设备，我们每个学期都有实训课，实训的内容也都是上面的那些。来到这里看到不一样的东西难免会有一种无从下手的感觉。在工长给我们安排好师傅后我们的学习就开始了。

我们从最基础开始，先认识设备由于我在机信这边所以我接触的设备就有机信主机、车载信号机、对接盒、接收线圈、机信电缆，认识完这些东西后就该去了解了，每次当这些设备从车上下来我们就要对它进行清洁，这也是我们对它进一步了解的机会，令我没想到的是从车上下来的东西竟然会那么脏，因为每次坐火车感觉里面还挺干净的，看来这干净的背后有那么多辛勤的人，我为此也感到光荣，在我们清洗的时候我可以清楚地知道设备的结构和组成，也了解了设备之间的连接。这是我的认识进一步的加深了!

在清洗完之后就要开始学习怎样去检测这些设备，判断它们的好坏，将检测完好的设备放入成品房等待装车。在学习检测设备上我走了不少弯路，每天看师傅在测我也忍不住想动手，每当自己在测的时候总会出现一些小问题，因为自己在看师傅测试的时候主动地忽略了一些细节，从而导致自己在测的时候就会出现一些错误，但是在师傅的帮助下我渐渐掌握了测试的方法最终可以独立的测试了。测试完后还要对测试的文件进行分析，这是我最头疼的事情，因为看着那些波形图再结合着分析工具，我根本就是应接不暇，无法兼顾两个东西，波形图在飞速的走动，我的眼睛根本就跟不上它的速度，那时我就特别佩服我师父的眼睛，不知道他们是怎么看的，后来在我师傅的教导下我从最慢的速度看起，慢慢的提高速度也一点一点的去分辨信息，最终还是掌握了这个技能，虽然测试的速度还是有点慢，但我相信只要坚持我肯定能把效率提上去的。

在实习期间我非常幸运的赶上了技改的车辆，那是第一次登上火车头，有一种莫名的激动，看着上面的设备就会发出这样的感叹；人太聪明了全是铁组成的东西竟然会跑还能跑那么快。技改是给我们一次很好的学习机会，我们可以更加直观更加清楚的了解我们的车载设备在机车上的分布以及各个设备之间的联系，如何安装，如何利用有效的空间以及电缆的分布和走向，从而使其更合理更美观。技改对我来说既是一项技术也是一门艺术，我很喜欢那种感觉，虽然搞完之后一身的油污但却有一种成就感！

在lkj有一件事给我留下了阴影，一批新的lkj 主机要测试，我就跟别人学测，当我按照她教的步骤测完a机的时候（当然中间有一些可能是因为紧张按错键了）让a/b机切换的时候，同步不了文件太大了，没办法就不测了，然后把板子返厂了，当板子返厂回来后，我又开始测结果还是那个样子，于是我的手也就有了神手之说（测主机就跳变）搞得我都不好意思了，之后我就不敢轻易去测试lkj的主机了，这也是我实习中一件比较特殊的事情吧，但是对我也很有意义。

lkj这一方面我接触的不是很多，我只是能把设备分辨出来，在这一块接触比较多的就是lkj主机换芯片和显示器导屏，每次换芯片就要上车，换得多了上的车也就多了，不同的车型给人的感觉也不一样，和谐号是我感觉最舒服的车型，每当登上不同的车，也会忍不住拍几张照片留念，这也算是一段美好的时光吧。

在检测我觉得最难学的就是故障处理，在这七个月里我也接触到一些这方面的知识，但还是不行因为我对设备的运行逻辑和电路不懂，所以看到故障现象却不知道是哪个部件出了问题，是哪个电路出了毛病，这也给我以后的学习指明了方向，我也会朝着这个方向不断地努力。lkj这边的东西我也会尽可能地多接触多学习，知识不怕多俗话说艺不压身，机信和lkj有着密切的联系只有把这两方面的知识都了解了，才能在以后的故障处理中迅速地判断出是哪边的哪个设备出了问题，从而提到我们的工作效率。

很高兴有这次实习的机会，让我真实的接触到了这些设备，真正的学到了这方面的知识，给我以后的工作打下了一个良好的基础，我知道我还有很多需要学习的东西，希望在我以后的时间里会慢慢地把它们消化掉。还有就是感谢我的师傅在这段时间里对我的照顾和培养，感谢工区里的每一个人，感谢你们对我的帮助，我们就像一个大家庭，在我们相处的时间里我很开心。

xx

20xx年5月16日

**实训车间总结报告篇七**

车间实习的最后一个月来到了炼胶车间，通过之前在橡塑车间和接头车间的工作和学习，让我对炼胶车间的实习充满了期待。因为所学专业的缘故，对这里的一切都充满了浓厚的兴趣，同时通过实习也解决了我在其他车间实习时遇到的一些问题。实习期间，能积极配合工人师傅完成生产任务，遇到问题懂得如何去收集资料解决。可以说这一个月在炼胶车间的实习让我收获很多，给三个月的车间实习画上了一个完美的句点。

在炼胶车间的一个月中，都是在一段小药的配料岗位进行实习。每天积极配合工人师傅完成每一车小药的配制，主要负责班前班后卫生打扫，铺放盛装小药的塑料袋，称取广达、首立品牌的cao和gr，随机抽取小药进行复秤，填写配料跟踪记录卡等。

工作中首先让我注意到的其实是清洁卫生方面，在橡塑车间实习的过程中，曾对出现的“颗粒”现象的不合格品产生过疑问，为何会有大批量的产品出现？起初以为是橡胶内部产生的反应，后来才知道小药配制的环境起着主要作用，只有保证小药的配制过程达到无尘无异物进入药袋中，才能尽量防止这种“颗粒”现象的产生。

其次就是配制小药的配方中使用的各种药剂，这些药剂在一段胶的炼制过程中起着什么样的作用让我充满了好奇，通过上网收集资料基本了解的有：①zno工业生产的氧化锌有50%流向橡胶工业。氧化锌和硬脂酸作为橡胶硫化的重要反应物，是橡胶制造的原料之一。氧化锌和硬脂酸的混合加强了橡胶的硬化度。氧化锌也是汽车轮胎的重要添加剂。氧化锌添加剂同时也阻止了霉菌生物或紫外线对橡胶的侵蚀。②peg-4000、peg-6000在橡胶工业中作为添加剂，增加橡胶制品的润滑性和塑性，减少加工过程中的动力消耗，延长橡胶制品的使用寿命。③acid硬脂酸在橡胶的合成和加工过程中起重要作用。硬脂酸是天然胶、合成橡胶和胶乳中广泛应用的硫化活性剂，也可用作增塑剂和软化剂。在生产合成橡胶过程中需加硬脂酸作乳化剂，在制造泡沫橡胶时，硬脂酸可作起泡剂，硬脂酸还可用作橡胶制品的脱模剂。④吸湿剂cao用于橡胶及橡胶制品中作配合剂，吸收生产中所用填充剂、硫化剂、发泡剂等原料带进的水分。以使产品内部无气孔，断面均匀致密，表面光滑美观。⑤阻燃剂rdp-100主要是为了防止橡胶着火或延缓火势蔓延。橡胶的燃烧分为升温，热分解，燃烧，继续燃烧。⑥分散剂bz剂适用于天然橡胶、顺丁橡胶、丁苯橡胶、丁腈橡胶、丁基橡胶和三元乙丙橡胶及它们的胶乳。使用bz硫化胶的耐老化性能好，不变色、不污染、分散容易。⑦促进剂 m是天然橡胶的超速促进剂，兼有增塑剂的功效。硫化临界温度低，易使胶料引起早期硫化。可单独使用或与其他促进剂并用。⑧硫化剂s、tmtd所谓橡胶的硫化就是把具有塑性的胶料转变成为弹性的硫化胶的过程。也就是橡胶分子链在化学或物理因素的作用下产生化学交联作用，变成为空间网状结构。凡能引起橡胶产生交联作用的化学药品就都可称之为硫化剂。

炼胶车间主要工艺流程为：配料、切胶、加料、密炼、开炼、凉片。

配料：配制一段胶二段胶所需的各种小药。将不同的化学药剂按照配方称量混合放入药袋中。

切胶：称取生胶的过程，为方便密炼前的加料。常常将整块儿的生胶切成所需质量的生胶。

加料：密炼前将称量好的生胶和笑料放入到胶料牵引机上，准备投入到密炼室中。

密炼：主要进行的是胶料的软化并和小药充分混合剪切混炼。我厂的密炼分为一步法和两步法。前者是在橡胶中逐步添加配合剂。后者是先加入一段小药和粉末状填充剂进行第一阶段的粗混炼，胶料经冷却和放置一定时间后，再加二段小药进行第二段混炼。

开练：通过强烈的剪切作用使密炼后胶料和配合剂混合均匀达到混炼的目的。主要是通过不断的左右割刀，使胶料、填料和助剂混合更均匀，混炼更彻底。

晾片：凉片的主要是使胶片的温度降低，分子活性降低，结构稳定的作用。主要是通过隔离剂使胶片相互不粘连，在凉片室风干冷却胶料使橡胶的内部结构稳定，从而使胶料质量达到工艺要求。

在炼胶车间的一个月中，由于生产人员紧张的关系，一直都是在一段小药的岗位进行实习，对于其他的岗位仅限于观察和询问才能有一定的了解，可以说是此次实习的一个遗憾。但在今后我会更加关注橡胶炼制方面的各种问题。实习期间，基本掌握了橡胶的炼制过程，这是在校没有学习到的，我认为只有学习足够多得专业知识，才能接触更深一步的技术层面。所以我会在以后的工作中不断的充实自己。最后感谢炼胶车间的主管和各位工人师傅对我的教导，谢谢你们！

田征

20xx-10-8

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