

员工车间实习工作总结

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/282177.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

员工车间实习工作总结【汇总6篇】

一段充实而忙碌的实习生活结束了，回顾这段时间的实习，知识和能力都得到了很大提高，如果我们能够写好实习总结，可以收获更多。在写之前，可以先参考范文喔！以下是小编整理的员工车间实习工作总结，欢迎大家借鉴与参考！

员工车间实习工作总结精选篇1

二十天的实习很快结束，我们对于液洗厂生产工艺流程有了更加直观的感性认识，透过实地了解观察与询问调研以及体验劳动我们基本上完成了此次实习任务，总体感觉受益匪浅。

卸下学生的身份，我们以一个社会工作人员应有的态度用心融入这个新的环境中，除了些许好奇，更多的是学习的压力。

在液洗主管的带领下，我们先后在液洗厂生产班和包装班开始了我们的基层实习阶段。一开始在生产车间，因为之前对洗洁精的生产一无所知，没有一个系统的概念，所以我们就透过生产间操控室的电脑生产控制图进行逐步了解，透过一段时间的自我观察和对生产班员工的询问，渐渐地对整个车间的生产有了基本的认识，对于依然模糊的一些问题我们下到生产区对生产的配料锅和各种储罐及管道进行细致的观察，依照实际观察和各种参考绘制生产区的生产流程图，以期在这个过程中不断发现问题，解决问题，在程度上减少认识盲区，取得实习的良好效果。在这之后还对洗洁精的几种主要原料进行了相应的特征和性能的初步了解。

之后透过翻阅生产班每一天的生产计划表和生产记录表等资料，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，用心向同事请教，在他们的耐心指导下，最后透过统计各种数据，对生产车间的生产潜力有了必须上的了解。

由于生产是不间断的，所以车间生产务必时刻有人，车间的工作人员采取三班两倒制度、而在每次工作的十二小时中生产班的员工都为不断提高产量努力，他们的敬业精神也为我们起了榜样作用。

液洗厂的包装车间的面积很大，总共分成三个区，每个区相互独立。包装车间因为有很多机械设备，所以我们每一天进入之前都要进行自我安全检查，带好帽子经过安全通道方能进入，那里加上洗衣液总共有六条生产线，虽然不多，但是每一天的生产量却是惊人的，主管告诉我们虽然这

些生产线相对于广东番禺的虽然更多的依靠人工，但是却能创造很高的生产价值。

夏日炎炎，一般来说由于季节和温度等条件的限制，机器开工的时间长度及强度也有范围的。在打包车间我们看到为了延长机器的使用工作人员透过风扇和冰块对机器进行降温，一切为了保证生产。

这段时间我不断地在各条流水线上尝试不同的工作岗位，了解了各条流水线的人员配置状况，也引发了我对各条流水线人员配置的思考。与此同时我还了解了新老半自动以及全自动线的各自生产潜力。虽然在包装车间的劳动过程中比较枯燥与乏味，但作为一名合格的生产计划科人员，对基本、基础的作业环节是要了解的，否则，很容易让理论脱离实践。同时这些劳动也对我们熟悉企业，进行实务操作打下良好基础。

在此次实习中，无论是车间生产还是我们自身都存在很多问题，发现了自己还有很多地方需要去学习和巩固，认识到理论与实际的差距，同时也找到自身状况和社会实际需要的差距，我会在以后的工作和学习中，加强锻炼。

员工车间实习工作总结精选篇2

通过这次实习，让我对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。能正确处理加工和操作中出现的相关问题。现对实习经历进行以下总结。

一、对实习的认识

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

二、实习内容

熟悉机床操作面板，机床操作面板由CRT显示器和操作键盘组成，其常用键比较复杂，但是对数控车间工作的完成十分重要。

对刀，工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持x坐标不变移动Z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前x坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系x原点的位置，具体操作还需要实习期间的不断努力。

加工，先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，编写程序，再将编好的程序输入数控CNC系统并仔细检查，确定无误后装夹工件，再对刀。对好刀后就可以调出程序，按下自动和运行按钮，关好防护门让机床自动加工。同时操作者不能离开机床，手拿专用工具去处理铁丝，如果机床出现什么异常马上按下急停按钮，预防损坏机床和对操作者造成伤害。

三、实习心得

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

四周的车工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

员工车间实习工作总结精选篇3

时间飞逝，5个月的车间实习很快结束了。在刚过去的这段时间里，我学到了很多，成长了很多。可以说这短短的5个月，不仅仅是在工作上迈出的小步，更是我大学毕业踏入社会的一大步。

从炎热的夏天到寒冷的冬天，我在车间感受非凡;从冷轧工序的又累又脏到酸洗工序的刺鼻难闻，我深深感受公司员工的勤劳与辛苦;从根本不懂钢管生产工序的我到如今至少略懂一二的我，我深切感受公司领导的关怀以及各工序段员工的细心教导。这一切的一切都是激励我奋斗，使我进步的源泉。

各工序段的实习顺序差不多是跟着钢管的生产工序来安排的，具体是冷轧、冷拔--固溶--矫切--酸洗--成品检验。之间另外的一些工序(如：修磨等)也在空余时间向老员工学习，以解答心中疑问。

实习下来，也想谈谈自己的感受，以自己不完整的知识说说个人的一些想法。觉得荒管的质量、冷轧工序的好坏是决定做合格成品钢管的保证。荒管原料的质量好，说明各种金属材料的性质好，使冷轧工序便于加工。然后配以无损坏冷轧机的规范操作，就能轧出标准的外径、均匀的壁厚以及减少裂缝的产生率。

当然，也不是说其他工序不重要。要做出质量合格的成品管，也要配以其他各段工序的正确操作。例如，固溶处理的好坏决定着钢管的耐腐蚀程度，影响其使用年限;成品检验工作的仔细与细心程度，关系着是否有不合格品流出。

除此之外，最想说的是一个好的公司也要有良好的管理方法。我个人愚昧的想法：最好的管理方法是，拿你最希望别人管理你的方法，去管理你的下属。

最后我想说的还是那句话：谢谢所有关心的朋友们，我会努力的。

员工车间实习工作总结精选篇4

毫不掩饰的说，通过这次的实习它给了我一次宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年来大学里所学知识的巩固与运用。现总结如下。

一、对实习的认识

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、__控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对机床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

二、实习心得

在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的`与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品品种种类繁多，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，初步培养我们的知识运用能力。

三、实习收获

在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平时常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在__的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。

我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在__的总装厂我们见到了由__自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。感觉到非常有意思，真的是大开了眼界。

今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

员工车间实习工作总结精选篇5

自20__年8月23日来到我们公司，已有三个多月。在这三个月里，分别在科室，跟硫化机车间主任，硫化车间实习实干，并写下了实习报告。经过这三个多月的实习，我对公司的情景有了必须的了解，对产品的生产有了必须的了解。实习报告实习总结。在这三个月里，看到公司生产有序，公司逐渐壮大，感觉自我的选择是没错的。同时也准备好了用自我的知识，为公司的发展尽一份力量。

在硫化车间实干的这一个月里，我的收获十分大。在这一个月里，我进取和王胜主任沟通，在这一个月里多接触一些模具，多生产一些产品，遇到一些问题进取思考，在王主任的帮忙下将遇到的问题进行分析，找到解决问题的方法。例如，在生产的过程中，常遇到产品起痂现象，影响产品的外观，严重的会使产品不合格，造成浪费。经过了解，这种现象主要是硫化时有气体没能排出造成的。解决的办法是多回几次模放放气，并在起痂处放少量胶，这样能大大减少起痂现象。

在科室，跟硫化机车间主任实习期间，我努力了解我们的生产情景，学习一些解决问题的方法，同时进取去干一些力所能及的事情，为领导多分担一些事务。在这期间，看到领导们每遇到事情都不怕脏，不怕累，起到一个带头作用，让我很佩服，也为自我树立了榜样。

在实习过程中，我也发现了一些问题，我们在生产过程中对硫化工艺没有要求，在生产的时候大多是靠经验对温度，时间进行控制，这对产品的稳定性没有保障。硫化的三要素硫化时间，硫化压力，硫化温度决定硫化产品的质量。

第一，我们要想发展，需要我们努力提高产品质量，以提高我们在同行业中的竞争力。我们在生产过程中要逐渐对硫化工艺进行控制，以生产出产品质量更加稳定的产品。

第二，经过交流我了解到，炼胶受天气的影响比较大，例如，我们加工的管子胶，胶方中的石蜡规定放0.7份，在夏天放到0.4~0.5份的时候，胶料已经不容易从胶车上拉下来，如果按照胶方中的量，胶可能粘在胶管上，很难扒下来，而到冬天的时候，加到0.7份的时候，胶料太硬，车间在生产的时候很不好用，往往要加到0.9~1份。

第三，我们的胶方在调试或有新胶方时，缺少跟踪，缺少完善，往往在某些时候严格按照胶方加出的胶，车间反映不好用，我们又缺少专门从事胶方调试的人，而只能靠炼胶工人自我调试，这样不利于公司长期发展。

虽然自我已经毕业两年，但对橡胶深入的生产还不够，对生产的知识了解不多。我会努力学习，用我的知识为公司的发展尽自我的一份力量。来到我们那里，已经三个月了，望公司领导对我的表现作出评价，若有机会，我期望公司领导多多帮忙，我会在领导的带领下随公司的发展一齐成长。

员工车间实习工作总结精选篇6

转眼间，我进入公司实习已经有一周多了，在这一周多的时间里，我先了解了拉头模具的制作过程和拉片压铸生产的主要流程，然后先从模具车间的精雕工序开始具体的实习。我实习一周以来，具体的工作总结如下几点：

一，进入车间的第一天，模具车间和压铸车间的主任分别给我介绍了各自车间的生产设备和生产流程，让我对拉头生产线有了直观具体的认识，我就结合我在车间实习的情况，说一下我对拉头生产线流程的认识：拉头生产线主要由拉头模具制作和压铸生产两部分组成。

A. 模具制作的具体流程：绘图——开模——精雕——铜工——电火花——抛光——研磨——手工雕——开料口。

绘图人员绘制符合客户要求的拉片图稿；

开模师傅接到图稿后，进行模具型腔和浇道的设计；
钳工组根据要求准备相应的模具毛坯；

精雕人员根据图稿或样品进行三维实体造型，并且编制精雕刀具加工路线文件，然后将程序输入到精雕机器中，开始精雕加工电极；

开模师傅将精雕合格的电极按照图稿及样品进行仔细修整；
电脉冲人员根据工艺要求用加工合格的电极在准备好的模块上进行电火花加工型腔；

抛光人员将电火花加工完的模具进行型腔底面和侧面的抛光；
磨床人员进行模具的研磨以及抽芯模具抽芯的加工；

手工雕人员进行图案和字体的雕刻；

开模师傅根据产品的形状进行开料口；

加工完成的模具交给压铸车间进行模具实验，合格后模具入库。

B. 压铸生产的具体流程：准备原料——准备模具——压铸生产——拉片分离——拉片抛光——检验

将原料进行融化，并分配到每个机器中；根据生产要求将相应的模具安装在压铸机器中，并进行压铸生产；将拉片和料头余料等分离开，料头余料重新利用；将拉片和抛光材料混合在一起，加在抛光机中进行抛光研磨，研磨后将拉片和研磨材料分离；检验经过研磨的拉片是否符合要求。

二，通过对现场模具的观察，对模具车间的模具类型、尺寸、型腔布局有了详细的了解。模具车间的模具主要有压铸模具和塑料模具两种类型，压铸模具分为50__70和70__70两种规格，根据产品形状的不同，部分模具是侧抽芯的，一般是一模3—4腔，主浇道分布在上模上，下模只有横浇道和型腔；塑料模具分为90__120、70__130两种，90__120为单分型面模具，也是比较常用的，按照产品的不同，一般一模4—8腔。70__130为侧抽芯模具。

三，这周主要在模具车间精雕工序实习。精雕是模具加工的第一道工序，也是最重要的一道工序。模具的型腔的尺寸是否符合产品要求，模具型腔加工是否成功都取决于只一个环节。精雕首先

是要利用造型软件JD Paint 造出符合客户要求的产品形状，并生成加工程序，这一步决定将要加工的模具的型腔尺寸。然后，根据编辑好的程序加工紫铜电极，电极不仅仅尺寸要求合格，更重要的是要表面要光滑，这样模具型腔才能达到精度要求。要制作出符合精度要求的电极，对精雕使用的刀具用很高的要求。模具车间主要使用的刀具有平底刀JD-1.0，JD-2.0，JD-3.17三种尺寸类型，要求尺寸偏差不能大于0.01。

四，在精雕实习的这一周，我通过向师傅请教和观察师傅们操作，初步学会了精雕机的操作，能够自己独立设定精雕机的参数，以及进行简单操作。

五，通过在车间一周的实习，在学习到新的东西的同时，也发现了很多自身的不足。结合车间的生产流程，我计划以后在学习每一个工序的同时，不仅在车间了解具体的操作过程，制作方法等，在自己工作之余学习相应的理论知识，结合实践，提高自己的工作能力。

总之，这一周我在车间开始实习，从头开始学习新的知识，有了不少的收获，同时，也给自己有了新的目标，我会努力学习，出色的完成自己的工作。

更多工作总结 请访问 <https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发