# 大学生生产实习工作总结五篇

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2025-04-28

*大学生生产实习工作总结范文五篇总结是事后对某一阶段的学习、工作或其完成情况加以回顾和分析的一种书面材料，它可以提升我们发现问题的能力，不如我们来制定一份总结吧。下面是小编为大家整理的大学生生产实习工作总结，希望对你们有帮助。大学生生产实习工...*

大学生生产实习工作总结范文五篇

总结是事后对某一阶段的学习、工作或其完成情况加以回顾和分析的一种书面材料，它可以提升我们发现问题的能力，不如我们来制定一份总结吧。下面是小编为大家整理的大学生生产实习工作总结，希望对你们有帮助。

**大学生生产实习工作总结 篇1**

经历了漫长的七个月，再次回到教室里，感觉一切都那么的新鲜，仿佛是刚踏大学一样，当然这只是幻觉，回想起当时进入一汽大众焊装车间时，什么都觉得好奇，对未来充满无限的.遐想。我学的是汽车制造与装配，对于我来说这个专业是需要大量的实践才能学到更多的知识，所以实践很重要;而汽车整车制造这个行业在中国正处于发张时期，全世界的汽车厂商都把目光放在亚洲市场在，而中国占的比例是最重的，因此对于我们来说这是一个机会也是一个挑战。

在去年的10月份，学校安排我们到了一汽大众成都三厂焊装车间进行了为期七个月的实习生活。说起一汽大众，肯定许多人并不陌生，的确，它是一个实力雄厚集汽车制造、销售于一体的中外合资企业。自1991年生产第一批捷达轿车至今，一汽大众从一个注册资本只有37.12亿元人民币的企业发展到现在拥有数千亿元人民币的大型汽车企业，目前，以前大众公司累计向国家上缴的税金达到1000多亿人民币，一汽大众一厂、二厂设在长春，在成都设有三厂，而我们实习就是在成都三厂，以及广东佛山的四厂。

经过动员，最后组成约200人的实习队伍，在公司班车的接送下来到了目的地，在刚到公司的停车场就有专门的负责人带我们到一个培训办公室，然后给我进行了一些公司的培训，在经过培训后，就由车间每个工段的负责人来分领人员，而我被带到了焊装车间的最后一个工段--装配调整工段，刚到装配调整工段的班组时，工段的办事员给我进行了一系列的讲解与辅导，没过多久每条生产线的班长就来到班组进行领人的工作，我被分到了装配一线乙班。到了第二天，我按照规定的上班时间提前到达班组，在班前开完会后我们在班组又进行了一次安全培训。在一汽大众，公司最关注的就是安全问题，我们不仅参加了公司的安全培训，在刚到班组的第二天又进行了一次工段的安全培训，由于当时劳保还没有发放完，所以班长都不允许我们上线，只准我们在生产线的线下观看，让我们知道了在一汽大众上班要注意些什么问题，能碰的和不能碰的，哪怕是我们自己工作的地方，都需要注意安全!公司里规定在车间里不能吸烟，不能追逐打闹，工作期间必须按照要求佩戴劳保用品。待培训完成后，我被分配到装配调整线的第七个工位--后盖装配调整工位，刚到后盖工位时，班长给我找了一位师傅，要师傅先给我讲解清楚各种操作以及各种注意事项。当师傅把后盖工位的标准化操作卡拿给我看时，并且还叮嘱我要记住上面的内容，以后的操作就的按照标准卡上面的操作，还给我说，在每天上班之前，必须先检查工具以及各种夹具，在点检表上标注清楚各种工具及夹具的情况，是否有损坏，如有损坏应该及时跟班长或者是班组的TPM反应情况，而且每天在完成工作后应该把本工位的卫生打扫一遍。

到进厂开始工作的第二天，我的动作还是很迟缓，不怎么能跟上师傅们的进度，每次都要师傅等着我的工具他才能做他的工作，这使得我很烦恼，怕师傅说。但是师傅并没有同我想的那样，师傅安慰我说，“刚开始学都这样，不要有太大的压力，多看哈其他人的操作，尽可能的加快自己的速度，总之不要太着急”。而在当天完成工作时，在班组开会时，班长问我学的怎么样，我笑着说，“挺累的，不过能适应，只是在调试后盖时，对于后盖与侧围的间隙和后盖与侧围的平度还不能很好的控制”。我本来以为班长会很恼火我，但是却没有，班长笑着拍我肩膀说没有什么，别着急，慢慢来，只要用心努力就好。当时听了班长的话后，身心觉得轻松了许多，同时也想着一定得用心去学，逐渐的过了四天左右的时间我就能达到熟练并且能喝师傅一样。

流水线作业虽然效率高，但是劳动强度也跟着高了，一直在那里重复做一件事情，久了总会令人倦怠的，刚开始的时候累，无聊，总想着还是上课轻松，但是我明白我必须挺下去，这是一个锻炼的机会，是一个融入社会的过程，是一个成长的过程!走出校园，实习工作，心态的调整无疑是非常重要的，我们必须清楚我们的实习任务和要充分认识自己的不足，明确了改进的方向和方法。粉尘弥漫车间，光是嘈杂的噪音你就受不了，震的耳朵疼的嗡嗡发响，还有那看似很美很浪漫的“烟花”滚烫的飞溅，经常会被烫的一惊一乍的……但是就是这样的条件下，我挺下去了。渐渐地适应了工作的强度，我开始融入了这个环境中，开始从工作中发现问题，学习工作中的各种仪器的使用。转眼间就说实习快结束了，回想起发现时间过得也挺快的。在最后一天，班前开会时，班长当着所有班组成员的面点评了我实习以来的工作及对我的印象，对于我来说，实习中得到班长的认可，这是最大的收获，也是对我最大的鼓励。

就工作待遇而言，一汽大众是无数求职者向往的地方，我们能得到这样的机会已经想当不错了，如果能把握好，无疑将极大地改变自己的未来。

在实习期间，我拓宽了事业，增长了见识，体验到了社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己就业或创业之路做准备。作为我在踏出社会之前的为数不多的几次实践中，这次的实践的确给予了我很多，在今后的学习或工作里，我将会一如既往的保持这份认真的态度，更高的思想觉悟，进一步完善和充实自己。在这七个月的实习生活里，我接触到了真正的工作环境，真正的社交环境，让我真切的感受到理想和现实之间的差距，才知道自己以往的想法是多么的天真;通过这次实习，培养了我的观察力和解决问题的能力，以及提高了动手的能力，培养了团队合作精神，提高了我的团队合作观念，从课本中没有学到的东西，在这次实习中得到了很大的改善，同时也明白再次回到学校该用什么样的态度去学习，在面临即将找工作的时间里，知道了自己的不足，还需要准备些什么，同时也明确了自己的目标。总之通过这次实习，让我获益匪浅;我相信，通过不断的完善自己，改进自己，以后才能更好的适应这个行业的环境。

**大学生生产实习工作总结 篇2**

在这次生产实习中，我们首先是在学校的实训楼进行实习的。主要是关于发动机以及变速器的拆装。在整个拆装过程中，我们都积极的参与其中，积极动手与交流，互换各自的看法及理解的问题。因此，通过在校的实习，再加上老师的讲解，我们对发动机以及变速器的结构组成以及工作原理有了较为清晰的认识。而之后，我们的实习地点是上海交运旗下的三个公司，下面是关于在交运公司的实习报告。

一、实习时间

20\_\_年7月29日至20\_\_年8月16日

二、实习地点

上海交运股份公司汽车零部件分公司上海交运汽车精密冲压件有限公司上海交运动力系统有限公司

三、实习目的

此次实习主要是进一步了解汽车在生产中的加工工艺，加工流程，汽车行业的标准，生产过程以及之后的检验。具体达到以下目的:

1、了解汽车零部件的测量的用具，如三坐标测量仪等;

2、了解零件的样品检验方法并联系所学知识，如铁样中碳和硫的检验，金属硬度的检验等;

3、基本掌握金属的连接工艺以及冲压成形工艺，如焊接，冷冲压等;

4、熟悉金属的热处理工艺及分类;

5、大致了解汽车行业标准TS16949的相关知识;

四、实习内容

㈠关于三坐标的了解

在上海交运股份公司汽车零部件公司，我们了解了三坐标仪的基本知识及操作，并且工作人员为我们演示了三坐标的工作实况。

三坐标测量仪测量仪，三坐标测量仪是指在一个六面体的空间范围内，能够表现几何形状、长度及圆周分度等测量能力的仪器，又称为三坐标测量机或三坐标量床。三坐标测量仪又可定义“一种具有可作三个方向移动的探测器，可在三个相互垂直的导轨上移动，此探测器以接触或非接触等方式传递讯号，三个轴的位移测量系统(如光栅尺)经数据处理器或计算机等计算出工件的各点(\_，y，z)及各项功能测量的仪器”。三坐标测量仪的测量功能应包括尺寸精度、定位精度、几何精度及轮廓精度等。

三坐标测量机的机械结构

结构形式

三坐标测量机是由三个正交的直线运动轴构成的，这三个坐标轴的相互配置位置(即总体结构形式)对测量机的精度以及对被测工件的适用性影响较大。

工作台

早期的三坐标测量机的工作台一般是由铸铁或铸钢制成的，但近年来，各生产厂家已广泛采用花岗岩来制造工作台，这是因为花岗岩变形小、稳定性好、耐磨损、不生锈，且价格低廉、易于加工。有些测量机装有可升降的工作台，以扩大Z轴的测量范围，还有些测量机备有旋转工作台，以扩大测量功能。

导轨

导轨是测量机的导向装置，直接影响测量机的精度，因而要求其具有较高的直线性精度。在三坐标测量机上使用的导轨有滑动导轨、滚动导轨和气浮导轨，但常用的为滑动导轨和气浮导轨，滚动导轨应用较少，因为滚动导轨的耐磨性较差，刚度也较滑动导轨低。在早期的三坐标测量机中，许多机型采用的是滑动导轨。滑动导轨精度高，承载能力强，但摩擦阻力大，易磨损，低速运行时易产生爬行，也不易在高速下运行，有逐步被气浮导轨取代的趋势。目前，多数三坐标测量机已采用空气静压导轨(又称为气浮导轨、气垫导轨)，它具有许多优点，如制造简单、精度高、摩擦力极小、工作平稳等。

测头三坐标测量机是用测头来拾取信号的，因而测头的性能直接影响测量精度和测量效率，没有先进的测头就无法充分发挥测量机的功能。在三坐标测量机上使用的测头，按结构原理可分为机械式、光学式和电气式等;而按测量方法又可分为接触式和非接触式两类。

㈡铁样中碳和硫的检验

在上海交运股份公司汽车零部件公司，我们在样品检验实验室中看到了实验人员对于铁样中碳和硫的检验，具体原理是:C+O2=CO2S+O2=SO2高温下碳，硫与氧气发生反应生成二氧化碳，和二氧化硫，通过检测气体中二者的含量来确定样品中C和S的含量。

㈢金属硬度的检测及相关知识

在上海精密冲压件有限公司，我们碰到了本校的学长，冯灏，并由他为我们介绍了金属硬度的检测及相关知识，由于是学长，同学们听得都比较认真。下面就是我所了解到的知识。对于被检测材料而言，硬度是代表着在一定压头和试验力作用下所反映出的弹性、塑性、强度、韧性及磨损抗力等多种物理量的综合性能。

由于通过硬度试验可以反映金属材料在不同的化学成分、组织结构和热处理工艺条件下性能的差异，因此硬度试验广泛应用于金属性能的检验、监督热处理工艺质量和新材料的研制。

**大学生生产实习工作总结 篇3**

好不容易找到了一家企业愿意“收留”我，真得感到无名的兴奋和愉悦。似乎体会到了大学生找工作的困难，踏破铁鞋无觅处，我终于来到了南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是，获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，我想也没有机会得到这么好的实习机会。

该公司属下企业有机械厂，彩印厂和纸品厂。我主要是到其机械厂实习工作。 机械厂已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括:自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。 该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事——秘书及会计——经理管理各个部门。 由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。 该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。 生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。 实习期间，刚好该厂正赶货，是与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。 首先，供应部必须与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，直接影响产品的最终销售。他直接影响企业生产运作系统运行，是“保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”。 我趁供应部的部长一有空，便向她问了很多很多的问题。她说，该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是——合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的慎重。同时，客户的负责会分散开来，避免客随人走的情况。 其次，供应部不单要搞好企业外的关心，跟生产实业部门的关系也非常的重要。 往往在这时，供应部是传达客户信息的主要途径，向生产部门传达顾客的需求。 说到供应部与生产车间的沟通，我觉得一提的是部门间的设置。

我觉得工厂的布局很合理，招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一幢大楼里。彼此距离很接近。外宾来访时，可以让他们见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。 还有一个合理的地方就是，供应部所在之处，有个门，这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。 后来，我去拜访了公司的董事，提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，在考虑布局的时候，的确考虑到了部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到了他想的问题，更是因为，我把运营管理课上学到的供应链的知识，在实习中体会到了，思考到了。

这次难得的实习机会，让我获益太多，终身受用。我一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

**大学生生产实习工作总结 篇4**

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

(一)实习目的

1:通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下坚实的基础。

2:在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的工作能力得到有效的提高。

3:通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4:通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5:通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

(二)生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有:

1:机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下:

(1):阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

(2):大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(3):深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况;

(4):对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2:装配工艺

(1):了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2):了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点;及装配方法使用类型、要求。

(3):了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3:基本知识;铣削加工的特点、应用范围。

(1)所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2)摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3)摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4)摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5)平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(三)生产实习的时间安排

(1):第一周了解车间及工件大体情况

(2):第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

(四)生产实习的内容

1.摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产;

2.摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台;该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火;

3.摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形;同时铣床的锥度有7:24不能自锁，而莫氏锥度能自锁.

4.牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面;以及加工其他东西;

4.工作台面加工需要注意:平行度，平面度，精度等;工作台面表面需要进行淬火处理;在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照;

5.床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工;

6.升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑;

7.万能摇臂铣床\_轴方向丝杆动，螺母不动;Y轴方向丝杆不动，螺母动;Z轴方向丝杆动，螺母不动;当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象;

8.铣床与刨床加工工件的不同特点:铣床用于加工较大的面(如底面)，加工效率较高;而刨床加工T形槽和窄长面(如导轨面);

9.粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整;

10.夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系;

11.工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号HT250,仅第一步，钳(划线)分为两个步骤:一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线;二、其余按要求划出各面的余量加工线;此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工;

12.升降台的导轨面有两种:水平导轨面、垂直导轨面;

13.砂轮越程槽:为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工;设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏;

13.加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定;

14.在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15..工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正(!)装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16.工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求:

(1)夹紧应不破坏工件的正确定位;

(2)夹紧装置应有足够的刚性;

(3)夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形;

(4)能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果;

(5).工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17.工件在夹具中定位的任务是:使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

18.加工中心中贴塑导轨的加工过程:加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时;

19.在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法);

20.工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量;

21.若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补;

22.在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示:

23.发蓝处理:强制性的氧化措施

24.升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工;

25.工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面;

26.镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27.镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28.工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、V形面及用圆柱销同V形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29.钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

**大学生生产实习工作总结 篇5**

时间总是在我们不经意间已流过指尖。在不经意之间我们已经走过了六个月，六个月的实习生活马上就要结束了。回首这半年的历程，脑海里留下了深深的印迹，在这半年里我学会了很多，也认识了很多真诚的朋友和善待我的师傅。

20\_\_年\_月，我离开学校来到呼和浩特中燃城市燃气发展有限公司进行实习。呼和浩特中燃城市燃气发展有限公司是集煤化工生产、天然气输配、燃气工程设计安装和维修服务为一体的中外合资企业。公司主营业务为燃气供应、燃气销售服务、燃气管道安装及焦炭、苯、煤焦油生产等。

公司成立于20\_\_年\_月，是原呼和浩特市煤气有限责任公司通过增资扩股，吸纳香港联交所上市公司——中国燃气控股有限公司的全资子公司——中燃投资有限公司的投资后成立的，属于中外合资企业，是自治区目前规模最大、实力最强的燃气企业。

公司煤化工系统始建于上世纪七十年代，曾是内蒙古唯一的独立型焦化厂，为自治区地方工业的发展做出了很大的贡献。

而我进入的就是呼和浩特市中国燃气的焦化分公司的甲醇项目进行实习，能来这样的企业实习我认为是一个很好的锻炼自己的机会。

由于我们新进入公司工作，所以我们先进行了七天的学习，学习企业的文化，工作的方向。让我们对呼和浩特中国燃气有了一个认识。呼市中燃作为一个新兴的企业，它有着自己的企业文化和历史，而它也正在努力的完善着自己的企业文化，努力的去书写自己的辉煌历史。也正因为这种努力和发展才造就了如此辉煌的企业。

在为期一周的企业文化学习以后，我被分到甲醇项目的空分工段进行学习培训，空分对于甲醇来说是个独立的岗位，它主要给甲醇转化送氧气和整个生产工序的氮气供应，以及对外销售产品氧气和氩气。我们知道空气中主要成份是氧气和氮气以及氩气、二氧化碳等等多种气体，而空分顾名思义就是把空气分离，利用各气体的液化温度不同给空气进行降温，净化，分离就得到某一种纯净的气体。

在顶岗实习的过程中我明白了许多。首先明确顶岗实习的目的，在于通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高学生的思想觉悟、业务水平，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，以便把学生培养成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的复合型人才。\"顶岗实习、工学结合\"是现代职业教育的一种学习模式，是把生产劳动和社会实践相结合的一种人才培养模式。其基本形式是学校与企事业用人单位合作培养学生，学生通过工学交替完成学业。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，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。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;产品生产用技术资料;生产组织管理等内容。在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了，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。

通过这次实习，我发现了自己看问题的角度，思考问题的方式也逐渐开拓，这与实践密不可分，在实践过程中，我又一次感受充实，感受成长。

1、要有较强岗位意识。

作为一名毕业生，毕业后走向社会，大多是从事一线工作，有劳动性的，有营销性的，基本上都要从基层做起，这是高职生必走之道。每一个岗位都有他特有的作用，干一行，爱一行，专一行，是一种岗位责任，是一种职业品质，用人单位很注重这种品质。这种岗位责任是一名员工走向成功的必经之路。要增强岗位责任，就必须顶岗深入到生产一线进行脚踏实地的工作，兢兢业业的去做，只有这样，才能磨练和增强他们的岗位责任感，这是现代社会对高职生的基本要求。

2、在工作中要有良好的学习能力，要有一套学习知识的系统，遇到问题自己能通过相关途径自行解决能力。

因为在工作中遇到问题各种各样，并不是每一种情况都能把握。在这个时候要想把工作做好一定要有良好的学习能力，通过不断的学习从而掌握相应技术，来解决工来中遇到的每一个问题。这样的学习能力，一方面来自向师傅们的学习，向工作经验丰富的人学习。另一方面就是自学的能力，在没有另人帮助的情况下自己也能通过努力，寻找相关途径来解决问题。

3、要明白良好的人际关系是我们顺利工作的保障。

在工作之中不只是同技术、同设备打交道，更重要的是同人的交往。所以一定要掌握好同事之间的交往原则和社交礼仪。这也是我们平时要注意的。我在这方面得益于在学校学生会的长期的锻炼，使我有一个比较和谐的人际关系，为顺利工作创造了良好的人际氛围。另外在工作之中自己也有很多不足的地方。例如:缺乏实践经验，缺乏对相关行业的标准掌握等。所在我常提醒自己一定不要怕苦怕累，在掌握扎实的理论知识的同时加强实践，做到理论联系实际。另一方面要不断的加强学习，学习新知识、新技术更好的为人民服务。

4、要不断积累社会经验。

增强社会经验，也是增加工作经验。一名毕业的大学生在面对用人单位面试时，别人很自然要问到你有无工作经验，这道门槛拦住了不少大学生。因此，顶岗实习不仅仅是一种劳动锻炼，更重要的是通过实践增强工作能力，增加工作中的沟通和适应能力，增强做人的才干;实践出真知，实践长才干。有了适当的顶岗实习并能顺利拿到一份顶岗实习合格证，这对今后走向社会，应聘岗位时，无疑是非常有益的。

5、要认真学习企业的科学管理技能。

管理是一门科学，更是一门学问和艺术。科学的管理，能给企业插上腾飞的翅膀。我们选择学生顶岗实习的平台时，选择一个好的企业，特别是科学管理好的明星企业，对实习学生来讲，无形中就会增长他们的科学而严谨的管理意识。在这种环境下，企业员工综合素养有较大提升。用他们自己的话说:\"从中兴走出去的员工，可以胜任其他企业的主管\"。企业一席话，证明管理出效益，管理出人才，管理促发展的硬道理。因此，我们的实习生，就是要在这样的明星企业去磨练，去锻炼，在实践中增长管理才干，增长做人的才干。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！