# 车间生产实习工作总结范文

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2024-01-03

*车间生产实习工作总结范文5篇总结就是对一个时期的学习、工作或其完成情况进行一次全面系统的回顾和分析的书面材料，它可以促使我们思考，因此我们要做好归纳，写好总结。下面是小编为大家整理的车间生产实习工作总结，希望对你们有帮助。车间生产实习工作总...*

车间生产实习工作总结范文5篇

总结就是对一个时期的学习、工作或其完成情况进行一次全面系统的回顾和分析的书面材料，它可以促使我们思考，因此我们要做好归纳，写好总结。下面是小编为大家整理的车间生产实习工作总结，希望对你们有帮助。

**车间生产实习工作总结 篇1**

大家好，我叫\_\_，来自\_\_车间。美好生活，需要我们不断的努力，坚持不懈地工作才能拥有。然而“安全”却是这一切的前提，美好的生活离不开它，企业的发展更加离不开它。

作为\_\_车间的一名一线员工，我深知一线生产与安全的密切关系，因为我们直接接触的是各种生产设备，各种化学原料，各种化学反应。生产设备需要我们严格按照“sop”进行操作，化学原料需要我们深刻的了解它们的脾气秉性，熔点、燃点等物理化学性质，而各种的化学反应则更是高深莫测，它是我们生产出各种产品的关键，也是最容易出现安全事故的要害。而一旦发生事故，后果将不堪设想。所以，“安全生产”是我们企业永恒的主题，也是我们每一位员工心中时刻绷紧的警绳。

那么，我心中的这根警绳又是怎样越绷越紧的呢。我参加工作的.时间并不长，记得刚来到车间的时候，见到各种各样以前闻所未闻的生产设备时，顿时感到兴奋，好奇，恨不得马上就驾驭这些大家伙。然而想上手操作，首先要经过公司，车间，班组，3个级别的安全教育，这是我的安全第一课，车间领导细心的讲解了各种设备的操作注意事项，安全生产纪律，以及安全用品佩戴的重要性。这些教育使我初步了解了安全的重要性，在心中也系上了一根安全警绳。

安全培训很快就结束了，我也很快的加入到了生产一线。进入生产一线，我的安全第二课则是师傅们的言传身教，每天，师傅们不仅要确保生产任务顺利进行，还要对我这位新人进行辅导。师傅们不仅无私的将生产经验传授于我，帮助我解决各种生产中的疑惑，带领我完成生产任务，还细心的给我讲解生产中的安全知识，每天工作前都要嘱咐我带好防护用品，工作中提醒我注意反应温度，操作手法，结束工作后带着我检查设备状况。经过师傅们细心的教导，我顺利的度过了实习期，并且掌握了扎实的操作方法，心中安全的警绳也越绷越紧，越来越粗。

实习期结束，意味着我已经是一名正式员工，而身上的责任也更重了。刚开始我被分配到缩还岗位，这个岗位接触的化学原料较多，反应过程需要严格控制，安全控制点也多，虽然我刚上岗，但是实习期时候师傅们的教导就全都用上了。缩还岗位的安全控制点中，最重要的就是化学原料“钾硼氢”的安全使用，钾硼氢是一种活泼的化学催化剂，可以加快反应速度，所以在加入钾硼氢的时候一定要严格按照sop的标示量加入，并控制好反应温度，时刻观察反应进行状况，否则如果温度过高，加入过快，反应进行的太剧烈，就会产生冒罐的危险。而且，更加应该注意的是，钾硼氢如果与冰醋酸接触会瞬间燃烧，而冰醋酸也是本岗位最重要的化学原料之一，它对人体的伤害很大，我们需要佩戴好防酸面罩，带好防护用品，小心取用。而且还要注意它与钾硼氢之间的接触，一定要在钾硼氢加完后确保罐口没有残留，避免加酸的时候与其接触发生事故。钾硼氢的安全使用，车间的领导、组长以及师傅们总是会再三的提醒我，每次当用到它的时候都会进行安全喊话，提醒我注意，为每天安全的完成生产任务护航，使我心中时刻都绷着安全这跟警绳不能放松。

今后的工作中，我会时刻绷紧心中安全这根警绳，牢记自己的责任，为企业的安全发展保驾，为自己的美好人生扬帆起航!

**车间生产实习工作总结 篇2**

我们去的是\_\_公司，进入车间看到了成排的立式加工中心，32刀库的\_\_机床，走近机床，透过玻璃窗，看到正在加工的钢件，之后老师安排我们跟着各位公司员工，学习观察。公司员工人很好，对我们管的也比较松，我并未跟随员工进行观察生产，我做的第一件事就是仔细研究车间分布，车间拥有的资源，有哪些工具和基础材料，工具的使用方法和材料的型号。车间里有各种各样的工具箱，第一次看到觉得很乱，各种东西放的到处都是，后来才觉得虽然乱但很方便，如果是自己，可能也会这么放。

车间不是很大，各种螺丝、垫片、锉刀、六角螺、扳手等等工具型号一应俱全，打孔机，切割机等机械工具虽然看起来挺老的，用着也还顺手。之后就是观看工艺流程卡片，并记录下来。

我们在实践过程中主要是了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产加工各类零部件的流程。实习期间认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

加工共分为六步：一对刀、二退刀、三进给、四试车削、五测量、六加工，接着老师又详细讲解了一些车削的问题。之后我们班就分成了三组，每组一台机床，老师又详细给我们介绍了机床的各个部分以及它的用途。等我们全部明白之后，老师在每台机床上安上了一块圆柱形的铁块和刀具，给我们示范了一遍，然后我们就一个一个的接着练习车削了，我们每个人都按着老师说的那六步来，刚开始每个人都有点紧张，操作不正确，但是经过每个人多次操练后，熟练了就不会出现原来出现的错误。还真应正那句“熟能生巧”。

通过实习发现作为生产管理者，对每一个员工的的身体健康水平、生活困难情况、业务水平能力、等等一系列直接与员工生产、生活密切有关的情况都应该关心和帮助，消除其思想负担，解决其后顾之忧。使之感受到来自工厂和领导的关爱，使之感受到在工厂工作过程中也充满人性的真情，也就能够全身心的投入生产工作中来。这也是管理者本身素质的体现。

牢固的建立员工的主人翁意识，让每一个员工成为工厂的主人。以厂为家，把工厂的事情当作自己的事情来做，建设工厂就是建设自己的家园，为工厂的顺利生产和未来的发展积极的出谋划策，提出可行性的合理建议。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，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，初步培养了我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及工艺规程的编制原则。

3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4、在企业员工的指导下，通过见习生产流程及技术设计环节，锻炼了自己观察能力及知识运用能力。

本次实习使我们的社会工作能力得到了相应的提高。在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的一个星期中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。很感谢学校给我们安排了这次实习，很感谢工厂里的师傅。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西，收获了自己以后的人生奋斗的方向。

**车间生产实习工作总结 篇3**

公元20\_\_年11月29日，我正式开始了在双益机械制造有限公司的实习。对于一个刚走出校园不久的大学生，对社会这个主体是充满期待，充满激情的，要在一个地方找到自己的人生方向和目标，把在学校的所学理论知识和实践相结合，使自己在专业技术上不断提高。此次，能在这样一个走在前沿的努力研发高新技术产品的制造公司实习，我感到万分荣幸。我将来所属的部门是研发部，所以这次实习对我今后在技术研发和产品设计方面具有重大意义。时光飞逝，转眼间实习期已经满一个月了，在此期间，得到了公司的领导和同事的诸多帮助，很快的融入了这个集体。不论是产品、工艺，还是做人做事，我都从他们身上学到了很多，为自己今后的工作奠定了良好的基础。现将12月份的实习情况报告如下。

1、行政部

实习时间实习负责人实习单位/班组指导老师实习目的对本公司有一个初步的宏观的认识。实习情况仔细阅读了公司的一些相关资料，了解了公司的主要产品和技术，熟悉了公司的相关工作及人事规章制度，此外，对公司的主要加工制造方式的操作规程有了初步的了解。个人小结感谢\_\_×在我刚入公司时应聘面试和在行政部实习时的帮助和关心，也感谢在短短一天的实习中，对我的指导和见习培训。

2、生产部

2.1生产办公室

实习时间实习负责人实习单位/班组指导老师实习目的对生产部工作流程及分工有一个初步的了解，为今后顺利的安全实习提供保障。实习情况在\_\_×的指导下，我对生产部的工作流程及分工有了一定的了解，我公司实行ERP系统管理，5S生产现场管理。分工明确，从产品的输入到输出每一步都有相关的人员负责，极大的提升了产品质量和生产效率。同时，我还学习了公司的程序文件的类型及其编号原则。章工对我进行了车间实习的安全教育，告诉我实习过程中应注意的几点，比如铁屑的飞溅、起吊的行车等，其次我在章工的指导下，了解了生产计划的编制流程，大致如下：研发部图纸/市场部订单——统计划——拟主计划(材料、工艺员制作工艺卡)——分计划——计算工序时间——再制品跟踪。个人小结通过在办公室一天的实习，我对生产部及生产有了初步的认识，也为我今后在车间的顺利实习奠定了基础，同时感谢指导老师和领导的耐心指导。

2.2工艺办公室

实习时间实习负责人实习单位/班组指导老师实习目的熟悉产品，了解工艺流程。实习情况在×工和×工的指导帮助下，首先我对公司的水口快换机构和电缆卷筒两大块产品有了初步了解。水口快换机构主要有;电缆卷筒主要有Ⅰ型、Ⅱ型……Ⅷ型。通过图纸和车间实物的对照，对产品有了更直观的认识，也对自己的识图能力的提高起到了一定的作用。其次，在我的询问和谢工王刚不耐烦的解答下，我了解了基本的工艺流程，包括零件加工工艺和装配工艺。谢工给我讲解了制定工艺时应注意的几个问题：

⑴技术要求;

⑵形位公差;

⑶工艺基准的设定，可加工性;

⑷关键尺寸或工序的加工;

⑸加工余量的确定;

⑹全面综合考虑，包括加工设备的精度、可行性分析等。个人小结通过在工艺部的实习，我感触最深的就是：做一个好的工艺员是非常不容易的。一个好的工艺员需要掌握全面的专业技术知识，较高的识图能力，懂得设计的方法，更重要的是要有丰富的工作经验，尤其是加工工艺经验，同时还要对加工设备有比较系统的了解。我初出校园，在这方面非常欠缺，有太多的东西要去学习，去提升自己。

2.3车床班

实习时间实习负责人实习单位/班组指导老师实习目的熟悉公司产品，了解产品在车床上的加工工艺流程。实习情况在班长的安排下，我观察了每台车床的加工，同时在通过和车工班的同事们进行询问交流及他们的热心帮助下，我对车床的加工方法(包括车床操作规程、加工装夹定位、加工刀具的选择安装、进刀退刀、加工过程、加工后的清理等)、加工范围、加工精度有了比较全面的了解。其次，在和苏班长的交流过程中，他会对我提出很多问题，带着这些问题，使我在实习中方向和目标更加明确，取得了不小的收获。在实习的最后两天，在班长的分配下，我和其中的一位小师傅学习如何操作车床，在他的热心帮助下，我很快学会了操作，并自己制定加工工艺，自己磨刀具，动手加工了两个简单工件。通过此次亲身实践，对车床的加工工艺和流程有了更深刻的了解。个人小结通过在车床班两周的实习，我对公司产品有了更进一步的了解，也对车床的加工工艺和流程有了理性的认识。在此期间，要特别感谢同事们的热情帮助和他们不厌其烦的讲解，他们每一个人看待车床加工，甚至到做人的方式，都使我受到了一定的启发，使学校学习的理论知识和实践一点一点结合起来。

2.4铣床班

实习时间实习负责人实习单位/班组指导老师实习目的熟悉公司产品，了解产品在铣床床上的加工工艺流程。实习情况此次实习总共分为五个部分，分别是铣床、刨床、镗床、加工中心和线切割。实习中，班长给我讲了很多关于铣床的知识，引导我发散思维，使我在实习中能更游刃有余。我对铣床、刨床、镗床、加工中心和线切割五大部分有了比较全面的了解，包括加工方法(铣床操作规程、加工装夹定位、加工刀具的选择安装、进刀退刀、加工过程、加工后的清理等)、加工范围、加工精度等。其中加工中心(数控铣)主要加工一些精度要求较高的产品，比如水口快换机构的零件;线切割主要加工形状比较复杂、位置尺寸精度要求较高的零件。最后还是要提到师傅们对我的帮助，他们在实习中也给我讲了很多关于铣床的一些经验知识，小到排屑的重要性，大到现代加工中心的现状，对我的认知起了很大的向导作用。

通过在铣床班两周的实习，我对公司产品(尤其是水口机构的产品)有了更深入的了解，也对铣床的加工工艺和流程有了理性的认识。我特别想提到的是，有的师傅对铣床已经达到了热爱的程度，把自己加工的成果看成是一种艺术品，一种自豪的成就感。这对我今后的工作有一定的启发，如果能把设计看成创造艺术，不失为一种非常好的心态，会促使自己不断努力，不断进步。以上就是我12月份的实习报告内容，其实有很多细节的东西我没有在报告中说明，往往细节的东西对我的帮助是最大的。无论做设计或研发，有时只是一个小小的细节决定了整个产品的命运，所以，作为一个技术或研发人员，细心踏实是最重要的素质，同时还要敢想敢做，而这种品质需要在今后的工作中不断磨练。

通过这一个月的实习，感到自己在实践中还相差很远，要学习的东西很多，要在今后的工作中不断累积。理论永远都是理想状态下的，实践才是真实的。

最后，特别感谢在这次实习中帮助过我的领导和同事们，有了你们的帮助，我的实习才能这么顺利的进行，今后的工作中，还需要你们对我不断鞭策和指导，使自己更好地融入这个集体，更好的发挥自己的潜能，体现自己的价值。

**车间生产实习工作总结 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。

(五)实习总结

此次机床厂实习以参观学习为主，这是学习的一项重要的环节，目的是开拓我们的视野，巩固和理解理论课程，为我们的毕业设计打下基础。本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识，使我们对机床行业有了更进一步的了解。

通过这次实习，开阔了我的视野，让我学到了很多有用的东西，加深了我对很多的结构的认识。通过本次实习，我也对机械行业有了更深的了解，作为一个学机械的同学，一定要有工程意识，对每一个地方都有根据，机械行业是一个比较成熟的行业，很多前辈已经付出了很多的努力，也为我们积累了很多经验，在很多时候我们是可以按照这些经验来的，对我以后踏入本行业打下了一定的基础

在老师，现场工作人员的积极引导和热心讲解下，我们把知识密切联系实际，在进一步提升自己的同时，各方面能力都得到极大的锻炼……我们所学的很多知识都是停留在理论的层面上，但是对我们来说，马上面临毕业，进入工作岗位之后，对我们真正有用的是实际的经验，很多理论上成立的东西在实际操作时需要做一些更改，才能够达到预期的效果，或者更改之后能够做得更好。

十天的参观实习结束了，在这期间我们在两个公司进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，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，初步培养我们得知识运用能力。

(六)实习的心得体会概括起来有以下几方面:

1、了解了机械制造生产过程中危险因素，每一次进厂都要做一次安全介绍，每个工厂的工作工况不一样，安全隐患都不同，增强了我们的安全意识。

2、了解了机械产品流水线生产，对于大批大量生产，专用机械特别多，对精度，效率都有提高。

3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、使用要求。

4、社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

5、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

经过培训我的工作能力得到了相应的提高。本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次参观实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。同时，也使我体验到了工作的艰辛，为自己今后的工作奠定良好的基础。在短短的十天时间中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发!整个参观过程，我们从粗加工到精加工，从小型机床到大型机床。我充分的体会到了一个机械产品，从无到有的整个过程，第一次感受到了机械这个专业带给我的震撼和感悟。

**车间生产实习工作总结 篇5**

本次实习以生产实习为主，生产实习是学习工业工程专业的一项重要的实践性教学环节，旨在开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。实习方式主要是请企业技术管理和企业管理人员以讲座形式介绍有关内容;同学们下生产车间参观，向企业的现场管理，技术生产工作人员学习请教相关知识;由带队老师组织同学们分组讨论、发言，通过交流实习体会方式，加深和巩固实习和专题讲座内容。通过本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，并对生产管理有了更深的认识。

实习安排及相关准备知识

实习安排：实习时间跨度三个星期(8月30日—9月18日 ) ，实习安排如下：

8月30日—9月3日 许昌烟草机械公司

9月6日—9月10日 郑州纺织机械有限责任公司

9月13日—9月18日 同学分组讨论、交流实习体会、完成实习报告

相关准备知识：

工业工程(ie)的目标：是使生产系统投入的要素得到有效的利用，降低成本，保证质量和安全、提高生产效率，获得最佳效益。ie的基本功能是研究人员、物料、设备、能源、信息所组成的集成系统，进行设计、改善和设置。具体表现为规划、设计、评价、和创新四个方面。

设施规划与设计：对系统(工厂、医院、学校、商店等)进行具体的规划设计，包括选址、平面布置、物流分析、物料搬运方法与设备选择等，使个生产要素和各子系统(设计、生产制造、供应、

后勤保障、销售等部门)按照ie要求得到合理的配置，组成有效地集成系统。涉及se、or、工作研究、成组技术、管理信息系统、工效学、工程经济学、计算机模拟等知识。

生产计划与控制：研究生产过程和资源的组织、计划、调度和控制，保障生产系统有效地运行。包括生产过程的时间与空间上的电子商务资料库)6\"’+(-)9’\_\_#(\"6组织、生产与作业计划、生产线平衡、库存控制等。采用的方法：网络计划(计划评审技术pert、关键路线法cpm)、经济定货量(eoq)、经济生产批量(epq)、物料需求计划mrp以及生产资源计划mrp-ii和准时制jit。实习报告

质量管理与可靠性技术：包括为保证产品或工作质量进行质量调查、计划、组织、协调与控制等各项工作，核心是为了到达规定的质量标准，利用科学方法对生产进行严格检查和控制，预防不合格品产生。内容包括传统的质量控制方法，现代质量管理-保证，生产保证、全面质量控制tqc与全面质量控制tqm。可靠性技术是现有系统有效运行的原理与方法，包括可靠性概念、故障及诊断分析、使用可靠性、系统可靠性设计、系统维护与保养策略等。

管理信息系统：它为一个企业的经营、管理和决策提供信息支持的用户计算机综合系统，是现代ie应用的重要基础与手段。包括计算机管理系统的组成，数据库技术、信息系统设计与开发等。(mrp-ii、erp、pdm、cims)

现代制造系统：ie的基础和组成部分，包括成组技术gt、计算机辅助工艺过程设计、柔性制造单元fmc与系统fms、计算机集成制造、敏捷制造、虚拟企业、网络制造、虚拟制造、可重组制造系统(re-configurablemanufacturing system)、孤岛制造系统(holonic manufacturing system),基于智能体的制造系统(agent-based manufacturing system) 、自组织制造系统等企业资源计划(enterprise resourceplanning，erp)：是一种科学管理思想的计算机实现，起源于20世纪60年代初，经历了物料需求计划(mrp)时代和制造资源计划(mrpⅱ)时代。到90年代，面向企业所有资源管理的思想开始提出，mrpⅱ进入erp时代。erp对产品研发与设计、作业控制、生产计划、投入品采购、市场营销、销售、库存(投入品、半成品、成品)、财务和人事等方面进行集成优化的管理，并包括相应的模块组成部分。erp不是机械地适应于企业现有流程，而是对企业流程不合理部分提出改进和优化建议，并可能导致组织机构的重新设计和业务流程组。

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！