# 实习工作总结500字车间(共19篇)

来源：网络 作者：花开彼岸 更新时间：2025-06-02

*实习工作总结500字车间1从７月１８号开始实习，到现在已有一个月的时间，从刚开始的什么不懂到现在的得心应手，这一切都是一天一天不断学习的。我所接触到的统计工作与在课堂上老师所讲的统计是有差异的.，我本以为统计就是先去做调查，然后用得到的数据...*

**实习工作总结500字车间1**

从７月１８号开始实习，到现在已有一个月的时间，从刚开始的什么不懂到现在的得心应手，这一切都是一天一天不断学习的。我所接触到的统计工作与在课堂上老师所讲的统计是有差异的.，我本以为统计就是先去做调查，然后用得到的数据套用公式来算出实际中需要的数据和结果。实际工作中没有那么复杂，反而很简单，只是用ＥＸＣＥＬ操作就可以了，不过这些原始数据也得是自己去车间计算并核对出来。

因为一开始对工作的整个流程不是很熟悉，所以老师就安排我先在车间熟悉流程，给我讲解需要注意的事项。老师指导着我一点一点的填写过序单，让我熟悉这里的员工，以免填错他们的名字。员工们生产的产品的质量直接与他们的工资有关。我的任务就是把这些产品的合格率与缺陷率算出来。当然了，原始数据还是填写的过序单上的数据，所以正确填写过序单就显得尤为重要了。

慢慢的一张一张输入过序单，用ＥＸＣＥＬ统计出每天的合格率与缺陷率，然后汇报出去给员工们一份、给领导一份，这就差不多是我每天的工作了。但是到了月末就会有点忙，不仅要统计每天的情况，还得把当月的情况统计出来，再把上几个月与这个月的成绩对比，找出不足，争取下一个月在提高或改进。

从事统计工作以来，在工作中我学到了很多知识和经验。统计工作对我来说是一个陌生的工作，我由不懂到懂，由肤浅到深入，由难到易，可以说这个过程是艰辛而美丽的。

**实习工作总结500字车间2**

今年暑假，学院本来是组织我们去上海实习，但由于突如其来的非典型疫症，使得全盘计划不得不重新来定。经过学院的努力，最终选择了顺德作为我们的实习基地。

什么是测控技术与仪器？本专业适合干哪方面的工作？本专业前途如何？带着这些问题，我们参加了这次的生产实习。

本次生产实习由查晓春、黄爱华和黎勉3个老师带领，测控专业总共4个班，150几人参加实习。6月30日出发去顺德，安住在顺德大良风城中学。

3年来第1次来到1个陌生的地方，真是1件令人兴奋的事情，我们住的中学环境很好，由于这是1所中学，又遇暑假，这里很静，真是学习的好地方，本人正好想在实习之余顺便的进行自己的网络工程师计划，这样可以让时间滴水不漏了。

本次实习预定是3个星期，但由于出现些预想不到的事情，最终把行程缩短为两个星期，而本次生产实习在教学计划是4个星期，所以剩下的两个星期必须在下学期补回！

两个星期的生产实习，我们去过了申菱空调设备有限公司、顺特电气有限公司、美的洗碗机公司、联塑科技实业有限公司、广东泓利机器有限公司、顺德科威电子有限公司、广东锻压机床厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。第1次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的\'应用了，电子技术在电子工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界。也是对以前所学知识的1个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅，在短短的两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这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

顺德是个美丽的地方，这里的交通路线4通8达，或许这就是顺德为什么1直保持全国百强县之首的原因吧！当然还有其体制是否健全原因，社会保障是否完善原因！这里也是我们初涉社会的开端，迈向美好而残酷的未来，我1直坚信自己的能力，即使人生路如顺德4通8达的公路，但方向只有1个，那就是前进，永不言弃，永不退缩！ 申菱空调设备有限公司 7月1日，这是我们实习的第1天，我们来到了申菱，这是1家生产中央空调的厂家。来到该厂，该厂负责人首先介绍了1下申菱的1些生产情况。

了解到，广东申菱空调设备有限公司于1992年正式建成投产，是集科研、生产、检测、销售、工程服务于1体的现代化企业，是中国500家最大电气机械器材制造企业之1。专业生产“申菱”牌大、中型水冷、风冷单元式空调机，洁净式空调机，恒温恒湿型机房专用空调机，屋顶式空调机，高温环境特种空调机，除湿机，冷水机组成风机盘管、柜式风机盘管和组合式空气处理机等末端设备。其中单元式空调机和洁净式空调机包括冷风型、冷风电热型、热泵型、恒温恒湿型等多个系列和品种。 接着将我们分成5组对其生产车间进行参观。 该车间的生产过程是： 下料区 冲压成型区 焊料1库 焊料2库 冲压转型区 散件特检点 铝合金加工区 钣金半成品周转区 焊接 喷涂 成品。 在钣金车间，观看了各种机器的生产情况。有m-20xx剪板机、j23-25冲床、j23-40冲床、j23-60冲床、j23-80冲床、j28-5004柱油压机、csw-250冲角床、ta-60t弯板机、rg-80弯板机等等，各种我们熟悉和陌生的机器。 接着是两器车间。

在两器车间，我们观看了压力容器用钻床、翅片冲床的生产过程，以及1些已经记不清名字的机器的生产。在总装车间，该厂负责人为我们讲解了管壳式换热器和水冷冷凝器的原理。在这个车间，我们已经能够看到完整的中央空调的雏形，在这个庞然大物中，用到了我们所学过各种各样的知识，有传感器了，有电子技术，精密机器制造等等。从申菱公司生产车间，我们可以看到中国空调技术已经基本成熟，看是它的中央处理芯片还是要靠进口！

在出厂检验车间，师傅为我们讲解了产品检验的过程，并给我示范了检验是如何进行的，所用到的仪器，有精密仪表了，有常用工具了，有1种仪表是我们从来没见过的，那就是利用传感器技术的安培表。

这段时间的实习工作让我学到了很多东西，希望在以后的工作生活中能够更好的学习成长。

**实习工作总结500字车间3**

7月，我开始在车间实习了！

刚进车间，感到什么都很新奇，当然新奇的同时也表明我对车间的一切毫无概念，可以说是来到了一个陌生的环境。毕竟这是一个公司的实用生产车间，在这里要加工出满足消费者需求的产品，自然要求不容马虎。这跟我们在学校里的实训不同，虽然那时我们的实训包括了车、铣、钻、磨、锻、焊、铸、数控编程等，但都只是简单的操作一下，用到的也只是普通的机床设备，精度方面要求也不是很严格，可现在就不同了，身处车间，看到的是许多先进的数控机床，我知道在这里要学的东西很多也很不容易！

在喷油嘴偶件部车间一直待到现在，我清楚的记得第一天进车间时的情景，班长拿了一个针阀体毛坯给我，简单的介绍了有关毛坯淬火和达到洛氏硬度的问题，并且把我带到磨工艺角的机床前，让我开始看工艺。这是我第一次接触针阀体，之前关于针阀体，脑中一点概念也没有。

刚开始时，我根本不知道从何处着手，只是站在同事身边，看看同事如何操作，甚至当他们用到量规检测时，我还不知道那是在干什么，为什么要那么干，有什么作用。甚至是量规、量块、量套，都是在询问同事后才明白。在学校学过量规、量块，可为什么在真正看到它时却不知道呢？我找来课本，上面讲的都是些理论性的知识，现在要联系车间里的具体实物好好学习了。

可这样看同事操作还是少点什么，多亏每个机床前的作业指导书。指导书上清楚的写明了产品型号、产品名称、零件名称、工序名称、工序号、设备型号、设备名称、材料牌号、毛坯种类、毛坯外形尺寸、工艺装备及辅料、质量特性、量具名称，当然还有最重要的简图、作业顺序和要点注意事项。因此，我开始看作业指导书，看完再看同事怎样操作，有时一边对照着指导书一边看同事操作。我特别注意指导书上的质量特性和用到的量具，不明白的就问同事，请他们给我讲解一下，很高兴的是同事们都很热情，我从他们那学到许多书本上没有的知识。

在喷油嘴偶件部的第一个周了，我了解了清洗、甩干（250号工序）、磨工艺角（230号工序）、磨削大外圆（240号工序）、预磨中孔（260号工序）、检验、分组（320号工序）、光磨大外圆（338号工序）和实效处理（310号工序）等加工工序。这个周也是我学到最多东西的一周，想起刚进车间的一无所知，到一周后我明白并且掌握了怎样用量具检测工件是否满足要求。例如工艺角距离量规、工艺角跳动量规、外圆跳动量规、千分尺等，这些用得最多，我学的也多，现在我已经能够熟练应用这些量具检测工件了！

在偶件部的第二个周，我学习了磨两级圆（280号工序）、磨球头（290号工序）、刷洗压力室(295号工序）、刷洗中孔及二级孔（334号工序）、刷洗进油孔、定位孔（335号工序）、滑动性检查（70号工序）、雾化实验（80号工序）、检查喷孔（100号工序）及外观检查（135号工序）等加工工序。其中磨两级圆、磨球头都是用到数控机床。刚开始我认为只要事先编好程序，几乎可以实现自动化加工，工作时省力又省时间，可后来我发现同事换砂轮、修磨砂轮，就用了几乎一下午的时间，特别是磨两级圆、磨球头所用到的砂轮都很大，相应的也很沉，看到同事安装砂轮、不断的设置参数、修改参数，我发现要真正学会操作这个机床有多困难。

像刷洗压力室、刷洗中孔及二级孔、刷洗进油孔、定位孔、雾化实验、外观检查等这些相对来说较简单的工序操作，我都是在同事指导下自己动手实践，从实践中我明白了许多东西。

七月过去了，不知不觉的，从我开始工作到现在也快一个月了，每天在车间都有不同的收获，我很高兴！

八月，我从径部密封检测（40号工序）这道工序开始看起，每学习一道新的工序，我首先要先仔细看一遍作业指导书，看的同时，我会把指导书中的简图大略的手绘一遍，同时把我认为比较重要的内容记录下来，然后看同事们怎样操作，对照操作来理解作业指导书。

对每道工序，我要求自己了解该工序的加工机床、作业顺序；掌握该工序的工步内容、定为方式、操作要点、质量特性、怎样应用量具测量；对较简单的工序操作，我要求自己能独立操作；仔细分析每一道工序作业指导书上的零件图，找到画图的切入点，看自己能否在计算机上画出该图。

这个月我主要学习了径部密封检测（40号工序）、磨中孔座面（330ａ号工序）、超声波清洗（400号工序）、高压清洗（140号工序）、定位清洗（390号工序）、挤压研磨（380号工序）、偶件流量检测（110号工序）、磨中孔座面大端面（330号工序）、电火花打喷孔（350号工序）、IP与体配磨（110号工序）、配磨升程（50号工序）、成型磨削（80号工序）这些工序。以上工序，除了清洗、流量检测及径封检测外，其余工序都在先进的数控机床上操作，例如1P机床、1C机床、U80机床等，在学习这几道工序时，我也只能学习工艺，现在要我学会机床我认为很困难。

>以下是这个月我对每道工序的简单总结：

>1、径部密封检测

设备名称：多功能测控仪

操作要点：

（1）检测仪上部的密封快要求清洁并保持良好的密闭性；

（2）氮气检测压力保持在2兆帕。

**实习工作总结500字车间4**

>一.实习目的

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了电气设备运行的技术管理知识、电气设备的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。

通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

>二．实习任务

1．较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2．在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3．积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

>三．实习基本要求：

1．学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2．学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3．必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4．努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5．应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

>四.实习内容

（一）安全教育一.安全教育学习的目的：二.事故的发生及其预防：1.事故发生的因素人为因素不安全行为物的因素不安全因素2.发生事故的认为因素1）.管理层因素；2）、违章：a.错误操作b.违章操作c、蛮干3）.安全责任（素质）差。三.入厂主要安全注意事项1.防火防爆2、防尘防毒3、防止灼烫伤4.防止触电5.防止机械伤害6.防止高处坠落7.防止车辆伤害8.防止起重机械伤害9.防止物体打击10、班前班中不得饮酒。四.设备内作业须知：1.在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业2.设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离3.进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换4.应采取措施，保持设备内空气良好5.作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性6.进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施7.在容器内工作时因照明良好，照明用电应小于等于36v的防爆型灯具8.多工种，多层次交叉作业应采取互相之间避免伤害的措施，并且搭设安全梯或是安全平台，比要时由监护人用安全绳栓作业人员进行施工9.设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段10.《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

（二）流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的`做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

（三）学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

（四）学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

（五）实习期间进行了社会主义、爱国主义教育、进行爱劳动、守纪律教育，进行安全教育。

>五.实习过程

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习在指定的的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

5.其它活动在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

>六．实习感悟

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，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，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，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，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。

**实习工作总结500字车间5**

XX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 XX年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。这次实习给我最大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最大困难之一。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。

**实习工作总结500字车间6**

时间一点一点过去，不知不觉来到20xx年底，回忆过去一年的点点滴滴，有欢声有笑语，有收获也有苦恼，尽管如此，在公司领导的领导下和各个部门同事的辛勤配合下，个人素质有了很大提高，并且完成各项公司下达的生产任务，现在面临新产房的认证工作，在此期间做了大量的反复的工作，却收获了很多新版认证的经验，对GMP的认识更深刻了，并且努力将实际生产向GMP靠拢，使生产车间实现标准化管理，现将本年度的工作情况总结如下：

>一、提取车间生产方面

以上完成任务的同时也出现过一些生产上的问题，含量不合格或者浸膏相对密度不符合要求等情况，经过领导和各个部门的共同努力把这些问题都解决了，尽管颇费周折，但是最后都圆满生产处合格成品并且流入市场，在此期间我们也在不断总结经验教训，保证以后不再犯下相同的错误。

>二、质量监控方面

药品的生产过程，必须按照GMP要求来做，但是结合自家的实际情况虽然不能全部按照GMP要求来做，可我们还是要将GMP知识传授到每一名制药企业员工的思想里，做到让他们知道这些理论知识，再与实际生产相结合，理论源于实践，又高于实践，只有在掌握制药行业的大法前提下，才能做到不违背GMP的本质要求。

单位新来的几位质量部同事，更好的将这种思想传入我们的脑海中,他们的加入，使提取车间的生产和管理较比以前更加规范化、标准化，对药品的生产过程得到有效实时监控，避免药品的差错、混淆、污染和交叉污染，可以更好的生产用于预防、治疗、诊断人类疾病的，有目的的调节，有目的地调节人体生理机能的物质药品。

针对近期有几批的中间体出现很多返工迹象，给下道工序的生产带来诸多不便，一些新新生产工艺由于经验不足，现在配合质量部加大监控力度，查找相关资料，培训员工实际操作机能和理论知识，不断丰富生产操作人员和质量监控人员自身学识和综合素质，并且实时监控车间生产状态，随时跟踪生产的每一步工序，避免以后出现返工事件，尤其是到最后混合工序，保证混合的物料混合状态

的均一性，确保取样的样品和送到先臻的中间体是一批产品，保证化验室检验的样品是具有代表性的，尽量减少化验室的非正常工作量。

>三、安全方面

安全生产一直都是生产中的重中之重，时刻保持警惕，有太多的新闻报道，个别企业曾经是何等辉煌、何等成功，到最后由于出现生产事故，以往的所有光辉全被抹灭，不仅不利于自身生命安全的保障，更不利于企业的前途发展。

结合单位实际情况，培训员工消防常识，如果遇到火宅等突发事件的紧急应对措施和如何逃生，并且进行消防安全培训和消防逃生演练，在此过程中，将厂区划分责任区，例如提取车间二楼的消防责任人、提取车间一楼消防责任人、药材库责任人、酒精库责任人等，将责任落实到个人头上，厂区内禁止吸烟等措施。

在车间实际操作过程中，每月都要配发员工各种劳保用具，保证生产过程中安全工作，并且对新员工进行三级培训即厂级培训、部门培训、班组培训，每名员工上岗前都要经过专门培训后才可进行车间的生产操作，确保安全的生产操作，不会对药品的生产造成相应的影响。

>四、仓库工作

没想到的是在本年度的三月份意外接了个大活，就是代管仓库，平时看着原来的保管员工作不是那么忙，我接手之后，完全超乎我的想象和我的能力范围，尽管如此，但是公司的实际情况就是这样，无法改变，硬着头皮也得接着干，才仓库的工作内容之中，更多了解了仓库的重要性，绝对不是三减二等于一的道理，尤其的药材的管理，夏天的药材防虫、防蛀、防潮、防霉等一些列预防措施就异常复杂，实际操作和管理起来很不容易，幸好在学校和之前的工作中，对中药材的管理有些间接的接触，虽然没有把药材管理的很好，但是也没管理的太糟糕。

仓库最头疼的是就是报表，由于接手的时候实际药材数目和账上的数就是不一样，尽管调过一次账，但是仍存在很大差异，对于这些内容都是按照集团财务的要求来做的，现在有问题能够做到及时和先臻、集团采购、集团财务沟通还是比较顺畅。

>五、新版GMP软件认证准备

过去的一年里，由于原来的GMP软件工作也一直在进行，涉及到大生药业和先臻制药的软件工作，不定时配合他们的检查而准备各种不同的记录(GMP记录件下表)和文件等，由于新厂区处于在建状态，硬件设施正在不断完善，我们也在积极准备新版GMP认证的相关材料和不定时的委托加工检查资料，根据现有情况做了所有常生产品种的工艺规程、生产车间的管理规程、相关药材的前处理工艺规程和药材的操作规程及记录，现在有些硬件设施和物料供应部的一些文件没有结合上，导致现在做的文件都是有待于完善版本。

送走了蛇年，迎来了万马奔腾的马年，在新的一年里我们要更加努力工作，做好手里的工作，好好总结一下自己的不足，时刻准备迎接各种销售变化带来的生产计划的变化，确保产品合格再出厂，避免重复加工现象，并且保证生产顺利进行和相关配套的GMP软件记录等文件工作跟上，首先从以下几个方面加强管理：1、

正常生产：确保正常生产的前提是员工必须了解他们的工作内容，知道其工作原理，万一出现反常现象必须做出相应的应急处理方法，加强车间安全培训和生产岗位培训等。2、

保证中间体的质量：加强生产品种的工艺规程和生产过程中的质量监控点的培训，并且知道怎么操作能到合格的中间产品。3、

软件工作上：根据认证工作的需要，多向同事学习请教多学习，领悟指导，老师的想法，结合自家的实际情况做好相应的文件，用文件来完善硬件上的不足。

新的一年就是一个新的起点，不论曾经如何，以后都会用百分之二百的激情迎接新的挑战，努力加油，努力提高自身的业务水平及综合素质，为单位的远大目标尽自己的绵薄之力。

**实习工作总结500字车间7**

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。

⑴ 绘图人员绘制符合客户要求的拉片图稿；

⑵ 开模师傅接到图稿后，进行模具型腔和浇道的设计； ⑶ 钳工组根据要求准备相应的模具毛坯；

⑷ 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；

⑸ 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； ⑹ 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；

⑺ 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； ⑻ 磨床人员进行模具的研磨以及抽芯模具抽芯的加工；

⑼ 手工雕人员进行图案和字体的雕刻；

⑽ 开模师傅根据产品的形状进行开料口；

⑾ 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。

**实习工作总结500字车间8**

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。考试大论坛

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。

>车间实习总结范文三：

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，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。同时也了解了本厂的一些情况， 保定机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是河北省机械工业龙头企业。 下面我从几个方面简要总结一下我的实习经历：

1. 第一周 金一车间实习，机械滑台粗加工车间。首先听取了车间刘主任的讲解，介绍了车间的大概情况，在现场的观察中见到了保定市为数不多的八米龙

门刨床，六米龙门刨床，还有我们厂曾经自造的T68和T612卧式镗床，在这要提出的是车间北排挨着大门的两个小型立式车床目前精度很差，工作台表面已有很多破损，噪音也很大，需要进行设备维修。金一车间主要是大型设备，目前主要是完成大型的铸件粗加工和一些外协活的加工，

2. 第二周 金二车间实习，机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了保定为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在，全部采用液压传动。不过我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，应该放在恒温室里。还有一台英国NEWALL立式坐标镗，内部采用齿轮传动，除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，～年新买的T611，各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3. 第三，第四周 装配车间实习，各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最后一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。张主任说HJ50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。 通过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

机床设计人才聘用和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正意义上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就必须与时俱进，不断创新!

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!至此感谢邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是非常重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感谢!

**实习工作总结500字车间9**

>——论车间生产中人的因素影响

刘厚坤

八月一号，一个拥有值得纪念的日子，我们完成了人生是很重要的，在我们公司有针对质量问题“三不放过”要求，还有对于不合格品如何处理的规定等，这些制度和规定都是为整个质量管理的实现提供了保障。

全过程质量管理还要求具备为顾客服务的思想。顾客有内部和外部之分：外部的顾客可以是最终顾客，也可以是产品的经销商或再加工者；内部的顾客是企业的部门和人员。实行全过程的质量管理要求企业所有各个工作环节都必须树立为顾客服务的思想。内部满意是外部满意的基础。因此，在企业内部要树立“下道工序是顾客”，“努力为下道工序服务”的思想。在车间实习的这段时间，关于质量问题，主任讲得最多的就是工人的质量意识不到，特别是每道工序之间的交流不足，上道工序生产没有按照下道工序的质量要求进行生产，最后导致质量问题的出现。现代工业生产是一环扣一环，前道工序的质量会影响后道工序的质量，一道工序出了质量问题，就会影响整个过程以至产品质量。因此，要求每道工序的工序质量，都要经得起下道工序，即“顾客”的检验，满足下道工序的要求，工人师傅都要树立内部顾客，生产质量满足下道工序要求的意识。

产品和或服务质量是企业各方面、各部门、各环节工作质量的综合反映。企业中任何一个环节，任何一个人的工作质量都会不同程度地直接或间接地影响着产品质量或服务质量。因此，产品质量人人有责，人人关心产品质量和服务质量，人人做好本职工作，全体参加质量管理，才能生产出顾客满意的.产品。要实现全员的质量管理，必须抓好全员的质量教育和培训；要制订各部门、各级各类人员的质量责任制，明确任务和职权，各司其职，密切配合，以形成一个高效、协调、严密的质量管理工作的系统；要开展多种形式的基础员工质量管理活动，充分发挥广大职工的聪明才智和当家作主的进取精神。我们公司已经开展了很多这样的活动，比如QC小组活动、质量月活动和质量相关的知识竞赛等。

工人自我管理的能力和表现如何将会间接地对公司产品质量和安全生产产生影响。为了规范车间工人自我管理，我们公司目前正在推行“6S”管理。所谓“6S”是指在自我管理中做到整理（SEIRI）、整顿（SEITON）、清扫（SEISO）、清洁（SEIKETU）、素养（SHITSUKE）、安全（SECURITY）。简言之就是要与不要，一留一弃；科学布局，取用快捷；清除垃圾，美化环境；清洁环境，贯彻到底；形成制度，养成习惯；安全操作，以人为本。在与工人的交流中，我了解到很多工人都知道“6S”管理的内容，能够背的出来，但是他们是否领会其中的意识，是否按照其要求去做了，却没有从他们的日常工作中体现出来。这就要求我们车间的管理人员能够为他们进行详细的培训，并知道他们进行“6S”管理，并监督他们执行。人的意识形成需要反复的强调和实践，因此“6S”自我管理的实现并产生效果需要常抓不懈。

管理中，最重要的就算对于人的管理。车间管理虽然有很大一部分是对物料的管理，但是好的产品的生产是离不开工人的操作的，因此无论是质量管理还是工作环境的管理都离不开对人的管理，特别是对人意识的管理。只有一线工人能够形成全面质量管理要求中应具备的意识，能够形成“6S”自我管理的意识，管理人员能够尽到管理、引导和监督的责任，并在实践中践行这些理念和意识，公司的质量生产和车间有序安全的管理将会容易得多。

**实习工作总结500字车间10**

时间过的真快，转眼间，近十个月的顶岗实习即将结束了，在这段时间里，我先后到了不同的公司工作，在学习工作中，我学到了很多东西，不仅有学习方面的，更学到了很多做人的道理，对我来说受益匪浅。

做为一个刚踏入社会的年轻人来说，什么都不懂，没有任何社会经验。不过在工作期间通过自己的努力会很快就会融入一个新的环境，这对我今后踏入新的工作岗位是非常有益的\'。除此以外，我还学会了如何更好地与别人沟通，如何更好地去陈述自己的观点，如何说服别人认同自己的观点。相信这些宝贵的经验会成为我今后成功的最重要的基石。实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，增长了见识，为我们以后更好地服务社会打下了坚实的基础。

20xx年8月底我只身来到人生地不熟的深圳，去龙华三和职业介绍所应聘，寻找实习工作的企业，很快觅到了我第一个工作的企业—深圳市金德源五金制品有限公司，金德源五金制品有限公司是专业生产lcd tv手机周边合金铸件及五金冲压的厂家。经营范围：

1、铝锌合金压铸件各类电子电器散热片马达外壳`家私音响结构件

2、五金冲压件

lcd机箱内外壳五金配件系列dvd外壳精密弹片拉伸件

3、自行开发设计起模

喷油滴胶表面涂装丝印液晶屏电脑车载电视之配套五金及合金件。

企业精神：天地人生，有一人当有一人之业；人生在世，活一日当有一日之勤

管理理念：科技以人为本

经营宗旨：为社会奉献优质产品；为员工创造就业机会

公司特色：产品多元化；应市场而变化

现有标准厂房5000平方米，拥有员工三百多人。本公司严格按iso9000质量管理体系运作，引进国内外先进技术及管理，为客户提供高品质的产品及优质服务。公司有压铸部、冲压部、加工部、抛光部、烤漆部、模具部、包装部等，为客户提供从原料入库到产品装配一站式生产。公司一批技术优秀人员，确保产品品质及交期，多年来一直为客户生产：汽车、电脑、家私电器、音箱、灯饰等精密五金、合金产品。

公司聘用我做他们的储干，因此我在这得从基层做起这是必然的，我主要是进入冲压部，第一天上班的时候，周经理带我到了冲压部让冲压部主管分配工作给我，冲压工作有着一定的危险性，因此姜主管严肃的对我讲了十几分钟的安全注意事项，之后我面对陌生的环境与人，看着那些似熟悉却只是从课本里得知的冲床，对一些工作感到无从下手，茫然不知道所措，所以刚开始我只可以帮忙搬原料，帮上下模师傅拉模具，还不得开冲床，接下来的几天时间，我很快就与车间的同事相处的很融洽，而且我也可以开冲床了……

是事与人违，我在金德源的工作刚一个月，我们必须找到与自己所学专业对口的工作，这才认可我们的实习，我在这做的是管理工作，没有办法，我只好辞了这份工作，寻找一份与自己模具专业相符的工作。

**实习工作总结500字车间11**

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。

**实习工作总结500字车间12**

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

一、实习任务

1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术、较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识、了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3、积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

二、实习基本要求

1、学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3、必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5、应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

三、实习内容

(一)安全教育

一、安全教育学习的目的

二、事故的发生及其预防

1、事故发生的因素人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素。

2、发生事故的认为因素。

1)、管理层因素。

2)、违章：

a、错误操作。

b、违章操作。

c、蛮干。

3)、安全责任(素质)差。

三、入厂主要安全注意事项

1、防火防爆。

2、防尘防毒。

3、防止灼烫伤。

4、防止触电。

5、防止机械伤害。

6、防止高处坠落。

7、防止车辆伤害。

8、防止起重机械伤害。

9、防止物体打击。

10、班前班中不得饮酒。

四、设备内作业须知

1、在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业。

2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离。

3、进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换。

4、应采取措施，保持设备内空气良好。

5、作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性。

6、进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施。

7、设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段。

8、《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

(二)流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

(三)学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

(四)学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

五、实习日记

在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

六、其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

七、实习感悟

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，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，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。

产品生产用技术资料、生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。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、使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，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。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有“成就感”。是以学生自己动手，掌握一定操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践能力和创新精神。

作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做手电筒组装与测试时，发现的好几个短路的焊盘都被我维修好了。

白驹过隙，转眼到到了开学的时间了，在实习的这两个月里感受颇多，收获也颇多。总装车间经过为期两个月的一线实习，虽然工作很艰苦，但很有价值，因为我学到了很多书本上学不到的东西。

**实习工作总结500字车间13**

光阴似箭，３个月的实习已经接近了尾声，回首这两个月的每一个日日夜夜，往事一点一滴从我们的心间流过，这曾使我们感到几许失落、几许感慨，更多的是感到几许兴奋、几许期待；但现在充斥在我心间的是拼搏、奋斗、永争第一的激——情。今年我们共有７名大学生在ｅｒｐ实施小组实习，分为三个小组：李广庆和王素苓主要负责焊接厂；刘翠娜和吴红丽主要负责精研公司；周丽红和王蕊主要负责配件公司；周飞主要负责院本部和基地的工作。两个月的时间过去了，正罡的数据从无到有，在即将结束ｅｒｐ实习工作之际，浅谈一下我们大家的体会。

毕业了，我们开始走向社会。首先感谢公司给我们这个机会进入这个集体，在公司三个月的实习是我们走出校门，踏入社会的第一步，这个阶段是我们从学生步入职场的重要的过渡，是一个人人生的重大转折点，一个好的实习最终使我们受益终生。

实习虽然苦点，累点，这些都无所谓，重要的是通过实习我们有了收获，有了知识。最终，我们会走向各自的工作岗位，实习让我们了解了什么是工作，工作是怎么一回事，什么工作适合我们，以及如何处理复杂而奥妙的社会人际关系。通过实习，我们全面的了解了自己一次，对自己的职业生涯有了设计，补充和调整。

在实习中公司领导对我们非常关心，对我们每个人公司安排了一个三个月实习计划。整个实习过程比较顺利，我们从织造，染色，到定型，复合，对公司的整个生产过程有了一个全局性的了解。在各个车间实习的时候，这里的领导和师傅们都很乐意教我们，在实习中一直很耐心的给我们讲解，介绍。

我的感受是：在学校里，我们学习的是理论知识，在公司里我们要虚心学习师傅们成功的工作经验，将所学的知识与实践结合起来，多发现，多分析，多比较，多思考，多总结，多请教，充分发挥我们的主观能动性和积极性。

在实习的过程中，公司根据具体情况不断对我们的实习内容进行调整和补充。比如王总经常给我们开总结会，让我们谈谈某段时间的实习感受，发现了什么问题，以及刚走入社会要注意些什么。通过这样的形式，使我们及时把握自己的实习方向，不断调整我们的实习心态，为顺利完成这个从学生到职员的心理转换和角色转换的一步做了很好的指引。还有于总给我们做的一次关于汽车常识及汽车面料的培训，以及参加部门的技术会议，这些都让我们受益匪浅。

接触了两个月ｅｒｐ工作，使我们深刻的认识到了ｅｒｐ的重大意义及对企业发展的积极作用：用科学的软件系统规范人力操作，保证了各种重要企业信息的准确性和及时性，从而提高了工作效率，创造更高的效益。它改变了多年来企业的常规运作，数据在统一的平台上共享，使各部门由原先各自为政转化为高度的信息集中化。数据相互影响，信息更准确及时地反馈到总部，规范了各部门的工作，便于工作的上下统一，这样避免了由于沟通不利造成的诸多矛盾和弊端。同时，也使各部门的工作透明化、规范化、制度化。

通过参加ｅｒｐ的工作，我们学到了很多东西：认真的态度，严谨的精神。近两个月ｅｒｐ工作的实习，使我们完成了从学校到社会的角色的转变，已经逐渐进入了工作状态。通过对存货的盘点和对生产车间的参观，对产品有了整体的认识，对其组成、结构和用途等有了深入的了解，进一步理解了产品的ｂｏｍ数据。对ｅｒｐ我们也有了一定的了解，一个小的公司也许用手工就可以进行管理，但一个上千人的大公司、大企业，只有利用先进的现代化信息系统来管理，才能井井有条，才能充分利用现有的资金、资源来进行生产，才能达到资源的最优化配置。ｅｒｐ是利用先进的管理思想实现企业的信息化，是企业的物流、资金流和信息流的集成，它是一个企业走向现代化科学管理的必经之路，ｅｒｐ对一个企业的规范和发展有着至关重要的作用。我们也结合实际学会了企之星ｅｒｐ软件的部分基本操作，了解了它的结构体系和职能，深切感受到了ｅｒｐ在本院开展的重要性和必然性，认识到虽然现如今对ｅｒｐ的运行还存在一些问题，但这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，便能极大的发挥它的良好作用的。

深切感受到ｅｒｐ在本院开展的重要性和必然性，虽然现如今ｅｒｐ运行还存在一些困难，但我们想这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，到彻底运行起来的时候，大家便会看到它的积极作用的。ｅｒｐ取得成功后，信息化道路势必将引领我院向更高水平迈进。

实习的时间是有限的，虽然只有短短的三个月，但是收获却是很大的。不仅进一步巩固了我们的理论知识，提高了我们的实践能力和分析问题，解决问题的能力，而且通过这三个月的过渡，我们深深的融入了企业的公司文化中，融入了这个集体里。

马上就要走向各自的岗位了，这个三个月的实习将是我们职业生涯中很重要的一个过程。最后再次感谢公司各位领导对我们的重视和关心，以及各位师傅们的悉心指导。

**实习工作总结500字车间14**

>实习目的：

1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

>实习内容：

(1) 所实习铣床的基本结构、加工范围。

(2) 铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 工件的安装方式。

(5) 平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6) 铣削安全知识。

>实习总结：

1.通过兩個星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为IT9-IT7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4.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!

5.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爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6.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。

7. 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。兩周的实习带给我们的，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。

**实习工作总结500字车间15**

我叫xxx，毕业于西安石油大学过程装备与控制工程专业，并于XX年7月进入锦西石化分公司工作，同年8月我被分到了重油催化车间。时光飞逝，转眼间我参加工作将近一年了。在这一年的时间里，我由一个刚刚跨出校门懵懂无知的学生，慢慢体会到了工作的乐趣与艰辛。一年的时间里，我得到了各级领导和师傅们的大力支持和帮助，使得我能够顺利完成实习任务，让我在实践中运用、验证相关的理论知识，提高了自己的实际工作能力与技术水平。

以下是我的实习期间汇报总结：

>一、入厂教育

安全生产意识得到加强安全生产一直是石油企业的重点工作之一，早在上学的时候就有所了解，以前到炼厂实习，第一项活动就是安全生产知识的学习。上班实习的第一件事也是对安全生产知识的学习，经过考试通过之后才能够进入车间，这仅仅是公司层的安全知识培训，我到了重油催化车间之后又进行了车间级、班组级的安全生产学习，原来石油系统一直有一个传统制度，新进员工必须经历公司、车间、班组三级安全生产知识培训才能上岗工作。这让我们深刻体会到了我们企业对安全生产的重视程度，安全生产的意识也得到了加强。

>蒸馏车间学习

XX年8月，由于公司需要，我刚下车间之后就被借调到蒸馏车间进行工艺原理图的绘制工作，由于我学的是设备专业，对于工艺的了解是少之又少，这难得的机会使得我对于工艺的流程有了新的认识，尤其是蒸馏车间是催化车间生产的前一站，这更有利于我今后对于重油催化车间生产工艺流程的了解和认识。

>重油催化车间学习

XX年10月，借调的时间很快过去了，我又重新回到了重油催化车间开始了我新的学习征程。催化裂化是一项重要的炼油工艺，其加工能力位于各种转化工艺前茅，其技术复杂程度位居各类炼油工艺首位，又因为投资省、效益好，因而在炼油工业中占有举足轻重的地位。同时，重油催化车间工艺先进，设备种类齐全，在重油催化车间的学习，能够让我更好地把书本中学习到的知识与现实生产相结合，达到一个质的飞跃。

XX年11月，我很荣幸的被分到了重油催化车间省产五班进行实习学习，五班是一个团结的大家庭，在这里我跟各位师傅们学到了很多生活上和生产上的知识，这些知识将使我终身受益。下班组的第一个实习岗位就是反应岗位，反应岗位的操作是整个装置的核心，其操作参数多，变化快，互相影响和制约必须控制住物料、压力、热量三大平衡。这就要求操作员必须能够熟练掌握各种参数的影响因素和变化规律，能够准确地进行综合分析，而起必须拥有良好的心理素质和熟练的操作技术。作为一个设备专业的准技术人员，我必须学会对于各种设备的判断和理解，而反应岗位拥有的装置和各种特种阀是我们整个锦西石化最大、最全面的，这给了我很大的学习空间和学习内容。

反应-再生系统主要包括新鲜进料预热系统、反应部分、再生部分、催化剂储存和输送部分、主风和再生烟气部分以及其他辅助部分。在反应岗位实习期间，我从小事做起，开、关阀门、挂牌、巡检，这些日常必需的工作项目我都做得井井有条。对于设备的学习和认识，我是从阀门开始学习的，重点学习了双动滑阀、塞阀和蝶阀等特种阀的相关原理与日常维护、检查，特种阀的开启与切换，以及特种阀的油路系统。其次我对于反应系统的重点装置反再装置进行了一系列的了解和学习，重点学习了反在系统中产品流程和催化剂的循环有效使用，以及整个装置的内部构造和设备组成。

XX年01月，在反应岗位的实习期结束之后，我来到了泵房岗位。泵是整个炼化系统中必不可少的设备，几乎所有的车间都有泵的存在，因此，对于泵的学习也是一件十分重要的\'内容。重催车间主要泵的类型有离心泵、往复泵、螺杆泵。而离心泵是应用最普遍的泵，在泵房实习期间，我主要学习了离心泵的工作原理、泵的主要组成部件，以及泵的日常维护与检查，重点学习了泵的开、关以及泵的切换。

XX年03月，我结束了泵房岗位的实习之后来到了余热岗位。余热回收是一套催化裂化装置易地改造工程的配套单元，其功能是回收催化裂化装置的低温余热，同时又考虑了回收工厂系统多余排空含有乏气的热量及冷凝水，使用这些余热发电和供电，夏季主要用于发电，冬季满足供热后多于量仍用于发电，具有明显的节能和经济效果。低温余热岗位的主要设备有汽轮机、发电机以及机泵。在岗位实习期间，我主要学习了岗位操作规程，余热设备组成，以及其与反再系统的关系，整个低温余热系统的热量循环，以及其主要设备、辅助设备的构造、维护和检查。

XX年04月，我来到了主风机岗位进行实习学习。主风岗位的岗位任务是为反映提供主风来源，确保三器流化，调节烟机输出功率，为装置节能降耗做贡献，确保机组及附属设备运行正常、平稳。其主要设备有，轴流机、烟机和电机，增压机等。并拥有塞阀、蝶阀等特种阀。在主风机岗位实习期间，我学习了岗位操作规程，学习了烟气能量回收系统的原理和各组件之间的关系，学习了润滑油系统的组成以及油泵和特阀的开、停，学习了增压机的开、停和切换。在我实习的这段时间，由于振动过高的原因，烟机数次开、停和切换，在这期间，我主动配合岗位师傅进行调整操作，并通过数次开、停，学习到大量宝贵的经验知识。

XX年08月，恰逢我们车间催化装置（制硫区）检修，我很荣幸的参与了这次检修工作，在检修期间，我参与拆装盲板项目、反应器类项目、换热器检修项目、容器类项目、炉类设备项目、工艺管线及阀门安装、阻火器安装及清洗、反应器、塔、容器类填料卸装及内部清污等多项工作。在工作期间，我学习到了大量的、实际的专业知识，使得专业技能得到了大幅度的提高。工作期间，我勤劳肯干、不怕脏累，得到了车间领导和同事的好评。

经过过去一年的实践和实习，我对未来充满了美好的憧憬，在未来的日子，我将努继续努力坚持自己的理想，为自己、为石油事业、为锦西石化公司、为重油催化车间、做自己最大的努力与贡献。

在未来的日子里我要努力做到以下三点：

一、继续学习，不断提高工作技能与各项综合水平。

二、把实践和理论相结合，实现自我价值。

三、保持良好的工作积极性和主动性，做一名合格员工。

实习期结束了，我又站在一条新的起跑线上，在这里我要努力奋进，争取在前方的路途中勇往直前，力争第一。

最后感谢公司领导、车间各位领导以及同事们对我的支持和帮助，我会继续努力的。

**实习工作总结500字车间16**

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。能够说这短短的5个月，不仅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，使我提高的源泉。

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，也想谈谈自我的感受，以自我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。考试大论坛

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，拿你最期望别人管理你的方法，去管理你的下属。最终我想说的还是那句话：多谢所有关心的朋友们，我会努力的。

**实习工作总结500字车间17**

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际状况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，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。同时也了解了本厂的一些状况，保定机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是河北省机械工业龙头企业。下头我从几个方面简要总结一下我的实习经历：

1.第一周金一车间实习，机械滑台粗加工车间。首先听取了车间刘主任的讲解，介绍了车间的大概状况，在现场的观察中见到了保定市为数不多的八米龙

门刨床，六米龙门刨床，还有我们厂以前自造的T68和T612卧式镗床，在这要提出的是车间北排挨着大门的两个小型立式车床目前精度很差，工作台表面已有很多破损，噪音也很大，需要进行设备维修。金一车间主要是大型设备，目前主要是完成大型的铸件粗加工和一些外协活的加工，

2.第二周金二车间实习，机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了保定为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在，全部采用液压传动。可是我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，就应放在恒温室里。还有一台英国NEWALL立式坐标镗，内部采用齿轮传动，除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，～年新买的T611，各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3.第三，第四周装配车间实习，各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最终一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。张主任说HJ50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。透过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

机床设计人才聘用和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正好处上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就务必与时俱进，不断创新!

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不必须能够做好，仅有亲身实践才知其奥妙，才会做出梦想的产品，实践是学习的真理!至此感激邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是十分重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感激!

**实习工作总结500字车间18**

这次能够参加车间的实习培训学习，我感到非常的荣幸。在短短的五天学习中，我始终抱着认真、积极的态度参加每一天的学习，在这几天的培训学习中，我们听了老员工的耐心讲解塔机的构成及配件知识，也得到了相应的实践机会，也对塔机有了更进一步更具体的了解，更加坚定了我成为一名优秀的销售人员的信心跟决心。

首先通过在车间培训实习，与老员工的交流，聊天，了解了很多安全方面的知识，和厂规厂纪。安全生产是重中之重，一切都要在安全的基础上完成生产任务，之所以我们刚到厂的第一天就重点培训了安全方面，了解了在以后的工作当中安全的重要性。在厂里工作，还要遵守厂里的规范纪律，俗话说的好没有规矩不成方圆，没有条条杠杠的规定是不行的。规定也更好的促进了工作的`效率和减少了很多的冲突。这点我一定会做一名遵守厂规厂纪的好员工。

第二点，理论与实践相结合。首先之前培训完安全培训的时候，对塔机的了解还是很浅的一个概括，甚至从来没有近距离接触过塔机部件。这次的培训使我们认识了大部分零件以及大型部件的组装和拆卸技巧。对以后的工作开展有着很大的帮助！从在办公室培训的塔机基础知识到现场车间实践工作，我虚心学习，并从新的角度去审视所学的理论知识，与现场工作相比较、结合。如塔式起重机部件所在位置，如何区分相似部件。在车间都得到了实际上的提高，40的机子的下回转没有半截标准节，63系列80的机子有。等等一些区分塔机型号的方法，以及常见塔机故障的起因维修。也对我们的产品有了更深层次的了解。

第三点，在装配车间不时有需要发货的机型出车，从中学习到了如何选择挂车，以及大型配件在车中的摆放，还有一些零部件的配备。做到心中有数，对于缺少部件事情的处理，还有一些因忙碌发错部件的情况的处理，都有进一步的了解。起到了提升业务熟练度的重要过程。在装车的过程中我们也参与到其中，深知其中的辛苦和安全的重要性。

这次五天的实习使我们得到了很大的提升。把自己在理论培训的理论知识运用到实践中去。一方面巩固所学知识，提高处理实际问题的能力。另一方面为顺利进行考核做好准备，并为自己做好一名销售做好准备。车间实习是我们从办公室走向市场的一个过渡，它为我们顺利的走出办公室，走向市场、为集团取得更好的业绩做好了准备。

本次实习我们主要是学习两钠（硝酸钠、亚硝酸钠）生产车间的化工流程。

在这实习的时间里，我收获了很多的东西，这些都是我在学校里和课本上找不到的，现在我们即将踏入社会，这些实践性的东西对我们来说是至关重要的，它让我们脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识、对知识的更深入的了解。

在以前的头脑中，我认为的工作都是很美好的，我想企业和工厂应该都是挺漂亮、挺大起的。现在不都是在讲环保、讲生态化吗，将来的工作环境肯定是整洁美丽的，工作应该也是有趣轻松的。我就是怀着这种憧憬到了我们的实习工厂。一下车我就傻眼了，天哪！这个地方到处都是刺鼻的气味，第一天由工厂领导带我们参观了生产线、工人师傅给我们进行了入厂安全讲座。第二天我们就正式进入车间参加生产。我们四人一组，每个车间的师傅负责带我们生产学习，现在的化工厂自动化程度比较高，工人劳动相对比较轻松，但是一般一个岗位一班就一个人，一班的时间是8个小时，也就是说，工人师傅要一个人在一个岗位上一呆就是八个小时。一开始我们都觉得不可思议，对于我们来说，在学校里有丰富多彩的娱乐活动和同学朋友，这八个小时单调的工作难以想象，但是随着与工人师傅共同工作的时间久了才知道自己的想法是多么的幼稚，我们现在吃穿不愁，但是真正到了社会上，首先我们的自己养活自己！然后的为家庭担起相应的责任！我们必须靠自己的劳动来实现这些！这时我们就不会觉得这八个小时是多么的漫长了，因为这八个小时的背后是我们劳动换来的收获。

在实习时的工作学习同时让我认识到社会是残酷的，没有文化、没有本领、懒惰，就注定你永远是社会的最底层！但同时社会又是美好的，只要你肯干、有进取心，它就会给你回报、让你得到自己想要的！

总之，虽然实习的时间很短，但对我来说，收获是很大的。我会更加珍惜我的学习，并且用实习的心得时时激励自己！

**实习工作总结500字车间19**

从郑州培训，学习了一些关于方便面生产的知识，觉得方便面的生产不过如此，就像自家做面条差不多，只不过是机器生产而已。带着这种意识，从郑州回到高碑店，进行车间一线实习。经过近一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了理论上学不到的东西，真正意识到理论知识和实际确实有一些差异，“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

从进入车间，我们分了几个小组，依次分别在和面岗，压延岗，油炸岗，点料岗，包装岗实习。前半个月是观摩学习，没有进行实地操作，但我还是进行了一些简单的实地操作，感到车间工作也不过如此，就是几个程序化的操作而已。

前半个月就在观摩，自我感觉良好中度过，觉得学了好多东西，好多操作似乎都懂了，说起来也头头是道，这一步怎么做，下一步又是什么。比如，和面的操作，我当天实习中就能说出，第一步，第二步，第三步……整个流程都知道。就这样自以为做的很不错了，也写了总结，颇有几分洋洋自得。觉得三天的岗位观摩学习没有虚度，学了不少，也学到了理论上没有的东西，觉得自己这次可谓是理论联系实际了。然而说是一回事，做又是另一回事了。学习中，和面工问我能不能独立操作，我犹豫了，说的不是很好吗，但是我从没有做过一次，操作一次会是什么样子呢?连续一个班(12个小时)又是什么感觉呢?我真的实际操作了一次，用一个词形容我当时的狼狈相就是手忙脚乱，仅仅是和一锅面，一个班一般要和近五十锅面，那我就要手忙脚乱五十次……不敢想象。

眼高手低，这是我的毛病，什么事情都是看起来简单，说到容易，做到却难。眼睛是会骗人的，看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!

前半个

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！