# 铝箔工场实习工作总结(27篇)

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-01-25

*铝箔工场实习工作总结120\_\_\_\_年1月5日，在经历了一个多学期的紧张的学习之后，临近期末之时，作为土木工程概论课程的最后一节课，我们土木工程学院土木114班进行了建筑工地实习活动。实习对于我来说还是比较陌生的，因为作为学生我们长期都只能在...*

**铝箔工场实习工作总结1**

20\_\_\_\_年1月5日，在经历了一个多学期的紧张的学习之后，临近期末之时，作为土木工程概论课程的最后一节课，我们土木工程学院土木114班进行了建筑工地实习活动。实习对于我来说还是比较陌生的，因为作为学生我们长期都只能在学校里学习，未能与社会进行很好的接触，而这次的实习机会，便能真正的检测我们对于现有知识的掌握情况，也为将来我们大学毕业之后能在真正的实际工作打好坚实的基础。

我们这次是以班级为单位，分点进行参观的。在进入工地之前，每个人都被严格要求带上安全帽，并不得擅自在参观实习过程中解开安全帽，这边体现了这份工作的危险性以及严苛性!这次我们参观的是一类建于市郊的安置房，也就是所谓的住宅房。其内部结构我们较为熟悉，也更便于我们的学习。

我们首先如右图所示的楼梯爬上楼层进行参观的。我们可以很清楚的看见，此类楼梯为简单的钢筋混凝土楼梯。并且此类楼梯可能为小型预制件装配的施工方法。其制造特点是运输安装简便，造价较低。能大量的缩短工期时间，方便工作人员作业。并且由于只是施工楼梯，楼梯的宽度较小，旁边用脚手架相互连接，当做扶手来用，起保护作用，可见，在施工现场，很多施工设备都是可以建筑施工人员的聪明智慧下发挥很多种不同作用的。

当我们上至三楼，发现整层楼的所有结构力学上用来正在整栋楼框架的墙柱都已浇筑完成，但很明显，外部的装饰墙，门框结构还并未浇筑，所以外部都用脚手架给围住了，以防发生安全事故。所以我知道了，一栋楼房的建设光是混凝土的浇筑都是要分很多步骤的，先是首例墙，再是装饰用墙。而外部分装饰用墙，是最后通过空心砖来砌上去的。

往上看，就能发现楼顶是由许许多多的梁构成的。这幅图就能清楚地发现，有主梁和次梁。主梁指的是在上部结构中，承载各种和在并将其传递至墩台的梁。听班主任介绍，主梁一般是连接于两根柱之间的，也就是搁置于框架柱子上的。而次梁就是搁置在主梁上的。由于主梁是主要的受力构件，所以自重之类的数据都必要经过严格的计算才能得出的。并且主梁除承受自重外，主要承受由次梁传来的集中荷载。为简化计算，主梁自重可折算成集中荷载计算。主梁是重要构件，通常按弹性理论计算，不考虑塑性内力重分布。而次梁主要起传递荷载的作用。次梁的钢筋伸入主梁的长度只要满足锚固长度的要求即可。

在楼层的交界处，我发现了宽约100mm的空隙，询问老师后才知道，这叫做防震缝，是为地震区设计多层砖混结构房屋，为防止地震使房屋破坏，应用防震缝将房屋分成若干形体简单、结构刚度均匀的独立部分。为减轻或防止相邻结构单元由地震作用引起的碰撞而预先设置的间隙。它把整栋楼分成了若干个独立单元，能使得地震发生时，减缓房屋的扭转并改善结构的抗震性能。

而在这层楼中间部分发现了一个比较奇怪的结构，它外部由脚手架封住，向内看去，是直接通向一楼的。这应该就是安装电梯用的井道也就是电梯井。电梯井在建筑上的构造是由井道机房地坑门洞机房孔洞外乎孔洞等构成的。国家要求，凡是普通住宅建筑高于6层的，必须安装电梯。

在参观过程中，我发现楼顶有一块用毛竹制成的板垫着的一块未浇筑的部分。这应该是为了在施工中防止现浇钢筋混凝土结构由于温度、收缩不均可能产生的有害裂缝，按照设计或施工规范要求，在基础底板、墙、梁相应位置留设临时施工缝，叫做后浇带。它能解决浇筑混凝土时常出现的沉降差问题。还能减缓因为温度导致混凝土收缩的影响。因此，后浇带主要分为沉降后浇带和温度后浇带这两种。

在施工现场也会留下许许多多的小“废料”，不过你可别以为这些东西是可以随便扔掉的。他们其实是为之后的施工建设起着重要作用的。比如说这些部分露出于混凝土之上的钢筋，这可不是由于计算错误多出来的钢筋，而是在这个地方，要在后期建一块非承重墙。而这些钢

筋则在底部起联系作用。还有这些管子，也是为之后给排水方面的线路安装做准备的，还有电线的管道，都是事先就已经放置好了的。

从楼房上下来之后，我同样发现了许多重要的施工构件。比如说此图，就是还未浇筑混凝土的钢筋部分。可见，主要的受力筋和架立筋已经由钢箍给锁牢了。外部直径较大的便是主要受力用的受力筋，上面一圈一圈的是钢箍，他能承受一部分斜拉应力，并固定受力筋的位置。

由于是高层建筑，材料的运输不是很方便，所以，塔吊的出现便能很好地解决这一问题。塔吊，又名塔式起重机，用来吊是公用的钢筋，木，脚手架等施工原材料。并且塔吊原则上是不得吊人的，只能吊材料。但现实生活中，许多工地都没能遵守这一原则，导致经常出现由于荷载过大发生的施工人员安全事故，造成了极大的损失。

最后，我们应该向无数为了城市建设而奉献的民工们说声感谢，没有他们的辛勤汗水，也就没有城市的快速发展。

通过这次耗时一个多小时的实习参观，使得我对于在课堂上学习到的知识加深了印象。所谓实践是检验真理的唯一，通过实地探访，让我了解到了许多真正的建筑结构。而这样的实习对于我们这样的学生来说是十分有必要的，我们要通过不断的接触中才能更好地提供自己的专业知识。这样我们才能更好地在社会上找到属于自己的一方之地。

**铝箔工场实习工作总结2**

时光荏苒，我到南车长江车辆有限公司常州分公司落车车间工作已经一年了，在这一年的时间里我收获颇多，非常感谢分公司以及车间提供给我一个成长的平台，让我在工作中不断的学习，不断的进步，慢慢的提升自身的素质和才能。

在这说长不长说短不短的一年实习期里，我完成了从校园到社会的蜕变，清晰记得刚刚分配到落车车间的那段时间，我对落车车间还相当陌生，陌生的同事，陌生的工作内容，都令我相当的迷茫。车间领导十分关心我们的思想状况，对我们进行了思想上的沟通，让我们消除了思想上的压力。师傅也为我制定了详细的实习计划，从熟悉各班组人员配置到熟悉各班组工作内容，让我可以有条不紊的进行一年的实习。在车间领导以及师傅的关心以及帮助下，我成长了很多，也学到了很多校园里学不到的知识，同时，也认识到了自己很多的不足，收益匪浅。

工作后不像在学校里那样，有老师、有作业，而是一切都要自己主动去学去做，只要你想学，学习的机会还是很多的。特别是像我这样没有工作经验的新人，更需要通过多做事情来积累经验。在这一年的实习期里，我认真完成领导以及师傅布置的工作，遇到不懂得问题，积极向领导以及师傅请教，从刚进车间时的一窍不通，到现在对车间生产模式的基本了解，以及对自己分管区域工艺的熟悉，在思想上以及工作上都有了质的飞跃。

工作中常用的办公软件AutoCAD我也就在大一时认真的学过，经过三年没怎么接触，已经比较陌生，实习期间为了工作的需要，我又认真的学习了一遍，遇到不懂的地方向同事请教。还记得刚开始师傅让我设计绘制车钩周转箱时，我感觉到了相当的困难，别说是设计，就连让我绘制实物我都压力很大，经过师傅细心地指导，我先是查阅车钩图纸尺寸，现场对照车钩尺寸，然后根据实际尺寸设计周转架尺寸，查阅机械设计手册，选用合适的材料，设计绘制车钩周转箱并通过计算周转箱重量及车钩重量来确认强度是否符合要求，经过一段时间的努力，设计绘制工作终于完成，但是问题还是比较多的，在师傅的指导下我一步一步的完善，这个过程让我学到了很多，也为以后的工作打下了坚实的基础，在后来的绘制车间定置图，设计绘制阀类运输架等工作中让我可以游刃有余，已经能够比较熟悉的应用AutoCAD软件进行简单的设计绘制工作。

刚刚负责KM70煤炭漏斗车的新造时，我也是没有一点头绪，不知从何下手，在车间领导以及同事的指导下，我理清了工作顺序，从前期查阅熟悉图纸、整理所需配件清单，到中期一般件首辆首鉴、现场指导工人装车，再到后期整车交检、问题回修，让我对新造车的生产流程，技术要求，以及人员分工方面都有了比较深刻的认识，这次机会锻炼了我查阅图纸的能力，跟车间员工沟通的能力，发现问题解决问题的能力，同时也让我有了更大的信心，我相信只要自己肯努力学习，一切问题都不再是问题。

刚刚分管钢拆管系检修厂地以及制动跨工艺技术工作时，无论是现场人员配置、生产流程还是工艺技术要求，我都不太熟悉，经过车间领导以及同事的关心以及帮助，我学习到了很多，特别是经过现场写实以及编写新的.作业指导书，让我对自己分管区域的现场人员配置、生产流程以及工艺技术要求都有了深刻的认识。

总之，在这一年的实习期里，无论在思想方面还是在知识掌握方面我都收获很多，提高了很多，但同时我也发现自己存在的不足以及缺点，一年的实习期里，我虽然努力做了一些工作，但距离领导的要求还有不小差距，如理论水平、工作能力上还有待进一步提高，对新的工作岗位还不够熟悉等等，这些问题，我决心在今后的工作和学习中努力加以改进和解决，使自己更好地做好本职。我会继续深入对车间工艺文件、图纸以及现场的学习，对车间工作内容做到全面深入的了解。踏实做好本职工作。在以后的工作和学习中，我将以更加积极的工作态度更加热情的工作作风把自己的本职工作做好。在工作中任劳任怨力争“没有最好只有更好”。在做好本职工作的同时，为公司做一些力所能及的工作为公司做出应有的贡献。

**铝箔工场实习工作总结3**

>一、实习时间和地点

实习时间：20xx年9月11日~20xx年9月30日

实习地点：\*\*\*\*公司中发化工有限责任公司

>二、实习目的

1、走进工厂，了解专业知识在实际生产中的应用和重要性，对化工生产行业有一个初步接触。

2、通过实习，了解实习单位产品的生产情况和工艺流程，加深理论知识与实际生产的相结合。

3、通过实习，让我们对今后从事相关的工作有清晰的认识和切身体会。

>三、实习任务

了解生产企业的生产工艺流程，对乙炔生产车间，\_生产车间，氯乙烯聚合车间的生产工艺原理和工艺流程进行全方位的认识和了解，重点是聚氯乙烯合成车间，了解产品从原料投入到成品产出的各个环节，对生产过程进行系统的学习。

实践就是学以致用，在课堂上，我们学习了很多理论知识，但是如果我们在实际当中不能灵活运用，那就等于没有学。实习就是将我们在课堂上学的理论知识运用到实践中。实习能使我们接触社会，感受工人师傅们遵守劳动纪律和勤劳拼搏的精神以及严谨认真的工作作风，培养我们对工作的责任感，以及运用所学知识观察和分析实际问题的能力。

>四、聚氯乙烯树脂(PVC)生产工艺原理及流程

中发化工厂生产PVC采用的是电石法，主要生产原料是电石、煤炭和原盐。值得注意的是，在电石法制备PVC中，原盐电解后\_用于生产PVC，剩余的钠部分用于生产烧碱，所以，氯、碱实际上存在共生关系，氯碱平衡也是整个行业发展过程中不得不考虑的重要因素。

1.电石与水反应得乙炔CaC2+2H2O=C2H2+Ca(OH)2

2.乙炔和\_反应得氯乙稀C2H2+HCL=C2H3Cl

3.氯乙稀加成变成聚氯乙烯nC2HCL=[CHCHCl]n

聚氯乙烯树脂生产工段包括乙炔工段、合成工段、老聚合工段、干燥工段、新聚合工段、五线聚合工段、冷冻工段。生产任务包括电石法单体的生产及PVC树脂的聚合。

PVC材料用途极广，主要用于制作：普瑞文pvc卡片;pvc贴牌;pvc铁丝;pvc窗帘;pvc涂塑电焊网;pvc发泡板、pvc吊顶、pvc水管、pvc踢脚线等以及穿线管、电缆绝缘、塑料门窗、塑料袋等方面。在我们的日常生活领域中处处可见到PVC产品。PVC被用来制作各种仿皮革，用于行李包，运动制品，如篮球、足球和橄榄球等。还可用于制作制服和专用保护设备的皮带。pvc材料用途极其广泛，而且具有加工性能良好，制造成本低，耐腐蚀，绝缘等良好特点。

>五、实习心得体会

总之，这次实习是有收获的，自己也有许多心得体会。首先，感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的会计人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务能力是基础能力，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作创建一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在企业中“人和万事兴”的要义。

其次，作为企业的一员，无论是其他工作人员，还是会计人员，在进行自身相对循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。西大农药厂，即将面临“改制”的调整，这就意味着该企业将面临由“校办”企业向“社会”企业的角色转换，先前所享有的一些优惠政策，将随着改制的完成而倾刻丧夫，这样，农药厂将更直接的面临市场激烈竞争，接受残酷的规则约束，为了企业的生存、发展，就得创新，以变求生存，用新促发展，西大农药厂在面临新一轮发展的时期，应鼓励员工大胆创新，为企业的发展积极献计献策。

**铝箔工场实习工作总结4**

\*\*\*\*大学

实 习 报 告

学 院： ××××

专 业： 电气工程及其自动化

1、绪论

生产实习是大学实习的重要组成部分，学校很是重视，每年都批下大批资金安排各专业学生到各个工厂参观实习和生产实习，这样的目的是增长学生的实践经验，巩固课本知识，提高学生的综合素质。让我们了解工厂的一些基本运作过程，为我们以后的学习和工作打下坚实的基础。

实习地点及时间安排

1．实习地点

2.时间安排

20××年3月4日上午至20××年3月15日

2、实习目的

1.在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。

2.加强对企业技术操作的理解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业课理论知识，对实习单位的各项技术操作进行初步分析观察和分析对比，找到其合理和不足之处，灵活运用所学的专业知识，

在实践中发现并提出问题，找到解决问题的思路和方法，提高分析问题和解决问题的能力。

3.锻炼并提高电子类产品的开发能力，理解专业发展动态。

4.为毕业设计打下良好基础。

5. 提升自己实际的工作能力，为今后真正走上工作岗位打好基础。

3、实习单位简介

贵阳永青仪电科技是一家以工程机械监控系统、自动化仪表及低压电气成套、专用智能控制仪的产品研发、生产营销、技术推广及服务为一体的高新技术企业。企业以技术为先导，注重高新技术的开发和应用，注重培养核心竞争力，拥有自主知识产权，为市场提供各类专业产品，同时企业致力于运用信息技术改造传统产业，被国家科技部授予“CAD示范企业”、“贵州省优秀CAD示范企业”、 “贵州省级技术中心”、 “贵州省高新技术企业”。 PDM、ERP已经得到全面的普及。20xx顺利通过ISO9001质量保证体系认证；20xx年获得国家强制性产品认证（3C认证）。企业产品被评为贵阳市名牌产品。 贵阳永青仪电科技是一个充满活力和朝气的年轻团队，团结向上、开拓创新、极具战略眼光的领导班子积极推行现代企业管理理念，努力打造学习型企业，形成了具有永青特色的管理方法和企业文化。企业自创立以来，凭借良好的自身条件和外部环境，得到了稳步发展，已经进入一个快速发展的良性轨道。

4、实习内容 20xx年3月4号我们到了贵阳永青仪电科技有限公司，由该公司的人力资源部人员带领，在该公司的的篮球场对我们进行讲解和安排，对该公司各方面的详细情况，如公司历史，主要技术产品，公司结构体制，管理体系，公司精神，企业文化，公司的价值观等进行了详细的介绍。接着我们这组同学由李师傅带领参观了线束车间。我们通过观察，其车间很整洁，工作人员都穿着专业的工作服，在车间作业过程中，可以看到工作人员不多，因为产品生产一般均是自动化生产，只需要一位技术人员在旁边输入程序，管理。所以需要掌握程序的编写，相关知识的熟练渗透。通过车间的参观可以真正的体验到该公司的管理体系，5S的管理方法。5S管理的具体内容如下：

5S管理就是整理（SEIRI）、整顿（SEITON）、清扫（SEISO）、清洁（SETKETSU）、素养（SHITSUKE）五个项目，因日语的罗马拼音均以\_S\_开头而简称5S管理。5S管理起源于日本，通过规范现场、现物，营造一目了然的工作环境，培养员工良好的工作习惯，其最终目的是提升人的品质，养成良好的工作习惯。

“5S”现场管理的作用：

a) 提供一个舒适的工作环境；

b) 提供一个安全的作业场所；

c) 塑造一个企业的优良形象，提高员工工作热情和敬业精神； d) 稳定产品的质量水平；

e) 提高工作效率降低消耗；

f) 增加设备的使用寿命减少维修费用。

推行“5S”现场管理的目的：

a) 员工作业出错机会减少，不良品下降，品质上升；

b) 提高士气；

c) 避免不必要的等待和查找，提高了工作效率；

d) 资源得以合理配置和使用，减少浪费；

e) 整洁的作业环境给客户留下深刻印象，提高公司整体形象； f) 通道畅通无阻，各种标识清楚显眼，人身安全有保障； g) 为其他管理活动的顺利开展打下基础。

“5S”现场管理不仅能够改善生产环境，还能提高生产效率、产品品质、员工士气，是其他管理活动有效展开的基石之一。

随后，车间的负责人李师傅把我们这组同学分别安排给每个员工，这样，我们就跟着他们同样的工作，在整个工作中，所涉及到的技术范围很少，基本都是一些手工活，当然了，每天生产和加工的产品不一，这样根据图子来做，

**铝箔工场实习工作总结5**

为了使自己的基础更牢固，技术更全面，知识面更广，我在家附近的一家服装厂进行了为期一周的实习工作。实习的内容主要是在后道进行一些裁剪工作，因为考虑到毕业后一定会走上实习、工作岗位，因此我十分珍惜此次实习的机会的时间里加深对各种工作程序的了解，找出自身的不足。这次实习的收获对我来说有不少，我自己感觉在知识、技能、与人沟通和交流等方面都有了不少的收获。总体来说这次是对我的综合素质的培养，锻炼和提高。

在短短的一星期实习后，我对这个服装厂的了解更加深入了，了解了这个服装厂后对我的启发就很大。首先，专业知识的了解。我觉得，无论从事的是什么职业首先对其专业的了解是必不可少的。就拿服装行业来说，一定要具有较全面的文化基础知识和服装理论知识，同时还要有较强的服装设计、服装结构制版、服装工业设计及生产管理等能力。这样才可能从事或经营服装行业。其次，能力、素质。在了解相应的知识后，要是没有能力是不行的。

然后，初步了解了服装厂的整个运营情况。对与一个服装厂它的基本流程是:订单→生产→库存→客户。订单影响着整个企业的运营和发展;生产则是保证工厂持续发展的关键环节;库存是服装产销的必经阶段;客户是企业获取生存的对象。它们是环环相扣、缺一不可的。对其进行的初步了解启发了我对生产效益的理解，一道我正确处理资源配置和人员配置，促使我以尽量少的人员以及尽量短的时间完成高质量的产品，这些对我以后无论从事何种工作都会受益非浅。然后，工厂是课堂知识的延伸和扩展。在工厂期间我所学到的全是一笔不可估量的财富，我从未曾听闻过的到亲手操作;从对工厂理解的误区到熟知工厂的各项运营，无一不证明着自己的一种成熟与进步，尤其是在此期间认真观察和学习的服装工艺流程。

最后，真正学会将理论运用于实践。假如你咬文嚼字，依旧照本宣科的去读解理论和实践之间的关系，那么你还是停留在理论的阶段，只有参与行动，你才会体会实践所具有的真正魅力。例如:对机械理解的误区，在实际操作中得到了纠正;对服装制作工序刻板化了解，在动手制作中深受启发，知道了不同材料、不同款式的服装各自有相应的配置和不同的流程安排而不是一尘不变的;每一次制图都使我不断发展问题、解决问题并在实践中得到了引导。

同时也深深地感受到工作的不易和自己知识的欠缺。这次实习对我走向社会起到了一个桥梁作用，是人生中的一段重要经历，也是一个重要的开始。不管是做人还是做事，这些都为我将来走向社会，踏上工作岗位做了比较好的铺垫。这段时间的学习，从无知到认知，到深入了解，渐渐的我喜欢上这份工作，让我深刻的体会到学习的过程是最美的，在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，新的想法，想说的很多，我总结下主要有以下几点：少埋怨。

在社会实践中,我们应该要把我们在学校所学的理论知识,运用到客观实际中去,使自己所学的理论知识有用武之地。只学不实践,那么所学的就等于零,理论应该与实践相结合。另一方面,实践可为以后找工作打基础，因为我们大学里的我们不过是象牙塔里不受风吹雨打的花朵!

通过这段时间的实践,学到一些在学校里学不到的东西。因为环境的不同,接触的人与事不同,从中所学的东西自然就不一样了。要学会从实践中学习,从学习中实践。我们不只要学好学校里所学到的知识,还要不断从生活中,实践中学其他知识,不断地从各方面武装自已,才能在竞争中突出自已,表现自已。这积聚的经验犹如牡蛎腹中的珍珠经历了时间的磨砺与侵蚀终会发出耀眼的光芒而璀璨夺目的。相信有了它我们的人生就越发精彩绚丽。

**铝箔工场实习工作总结6**

xx月xx日我早早地起了床，稍微整理了下自己，然后满怀热情地召唤其他和我一起到xx工厂实习的同学一起去实习工厂。作为这次到xx工厂实习的组长，我提前一两天已经逐个给他们讲了实习安排事项和要求。并提前两天通过网络对xx工厂有了个面的了解，然后到教室自习了两天大二学的微生物和生物化学实验。我相信好的准备一定会是成功的一半的！

就这样我开始了将近一个月的工厂实习，开始认识了很专业的研究所xx老师，和蔼认真的xx老师和美丽的师傅xx大姐……

说实话开始到工厂的时候还是有点失望，毕竟跟我原来想象的现代化的食品工厂还是有距离，研究所的设施相对于学校这种研究性实验室还是不能等同。这里更多的是比较有历史的设备，开始的时候，还用不来这种设备，但是经过老师的耐心讲解，没有到一个星期我们几乎都能用这些“老古董”了！从中我体会到，其实这些老实验装置是需要真正技术的，才能真正的发挥出学到的知识。学校的知识，只有在实践中才能发挥作用。在学校的有些实验操作，在工厂就不那么有用了。比如，学校的物品很齐全，而且很多实验用品都是老师已经跟你配好了的，但是在工厂里面，你必须自己配兑，这就更考验我们的实际操作能力了。

在这段实习的时间，我受益匪浅。我认识到了作为一个食品行业，技术的关键性！先进的技术，可以提高生产力，从而提高公司的生产效益；我明白了作为一个食品行业，卫生安全的重要性，我和另外两位同学做卫生检验的项目，因此我们对这一点是认识非常深的。就像老师说的一样，卫生检验是食品的“眼睛”，它关系着广大消费群众的生命安全；我懂得了作为食品行业，工厂的规范性，从进出大门的严格把关，再到车间里面消毒灭菌，研究所卫生检验报告的呈报，都是那么的规范与严格。

xx工厂会议室里面的那句“有容乃大，诚信为王”深深的吸引了我工厂用诚信的服务态度，服务着社会。我想这也是为什么这个公司要用xx工厂为名的原因了，有大海一样博大的胸怀，有着诚信的王者风范。的确，诚信是一个企业长远发展必不可少的企业精神。

马上实习就要完了，说实话现在还很舍不得了。相对于我们其他同学我们是实习的最久的，虽然我吃了将近一个月的方便面、炒饭，自己瘦了很多。但是我觉得还是很值得，毕竟我学到了一些实际的操作和工厂的运作模式，我又有了一群志同道合的朋友，以及通过实习，我觉得我的人生更明朗了。

最后在这里，我感谢xx工厂的接纳，感谢研究所老师的关怀，感谢我的师傅胡大姐，在实际操作中的谆谆教导。

**铝箔工场实习工作总结7**

20\_\_年x月x日到20\_\_年x月x日，本人在本市的\_\_工厂进行了为期三个月的实习，在实习的过程中，本人表现良好，受到了实习老师对我的肯定和鼓励，并且已经跟工厂约定好了拿完毕业证回工厂继续去工作，为工厂继续效力!下面，我对此次去工厂实习做一下自我总结：

一、踏实勤奋是我的本身

我是一个乡下出来的孩子，我这人没别的，就是踏实。我学的是机械制造，在学校里了解了很多其他在“花花世界”更好挣钱的专业，但我从来没有改变过我从小就想做的事情——机械制造，这也就注定了我要去工厂实习，去工厂工作。到了工厂实习了，我整个人也就沉淀了下来。在工厂实习的日子里，我非常的勤奋。实习老师要我做的事情，我一件不落的做完做好，实习老师没让我做，但又需要有那么一个人做的事情，我抢着做完做好了，这也使得我的勤奋获得了实习老师以及工厂其他师傅对我的一致肯定，也让我有了毕业后继续回工厂工作的机会。

二、与人为善是我的修养

在工厂实习的过程中，也是一个与社会人打交道的过程，我不知道如何才能更好的行走于社会，于是我尽可能的做到“与人为善”，让“与人为善”成为我的一个努力的方向，当成一个让自己变得有修养的一个学习项目。在此次实习的过程中，我的这一点也得到了工厂同事的好评，他们都乐于与我交往，常常还有工厂的老师傅因为我的友善而主动教我如何制造才会更好用的机器来。“与人为善”这一点，我想也就慢慢成为了我的修养吧!

三、乐于助人是我的优点

除了踏实勤奋、与人为善外，我这个人的优点或许就是乐于助人了。之所以不把这一点归到“与人为善”里面，我想是因为“乐于助人”不是一种德行上的善，而是一种本能。我看见了需要帮助的同事，我就没办法顾虑其他事情了，先帮了忙再说!在现在这个扶人也怕被讹的年代，我还是本能的会去帮助一些需要我帮助的人。在工厂实习的过程中，我能够成功的留下来，也因为我本能的帮助了许多的同事，虽然不是什么很大的忙，却让别人记在了心上。

实习结束了，但我未来的工作还没有开始。实习的自我坚定是良好，希望未来在正式工作中，我能够自我鉴定到优秀，让自己的底气更足!

**铝箔工场实习工作总结8**

一周的生产实习对我来说，意义颇深!使我不仅熟悉了公司产品的生产流程，更让我体验到现代化作业的高效、快捷，尤其是公司良好的工作氛围，对我的人生观、价值观都产生了一定影响。在这短短地紧张而又繁忙的一周里，我学会了许多从未接触过的东西，受益匪浅!

一、现代化作业手段

一台台包装好了的产品不断的向外运送，送去的不单单是经过了千万道工序以后的产品，更是一种现代科技力量的凝练!从材料的采购、检验、测试，再到产品的装配、加工，到最后的整机调试、包装等，每一个环节都做的滴水不漏，不光有严密、科学的工艺流程，更有技艺精湛的技术人员的操作，不论是硬件的设施、设备，还是软件的技术力量，都体现了信息时代下的现代化作业的方式、方法，给企业带来了前所未有的经济效益。

二、对产品的深刻认识

虽然穿梭于繁忙而有序的生产车间的时间不是很长，但经过自己的多问、多动手、亲体验，在短短的一周里，使自己对公司的产品有了质的认识。不仅知道了产品的分类、系列、规格型号、作用特点及广泛的应用领域，而且掌握了变频器、起动器的工艺流程，还亲自操作了变频器的整个成产过程，加深了对产品的进一步的理解和认识。

三、良好的工作氛围

走进车间的那一刻，我被整个工作的场面震撼了，眼前的一切并非我想像的那样糟糕，整洁的工作环境;井然有序的设施、设备;忙碌而又节奏的身影，这一切使我摒弃了以前对车间那种凌乱不堪的印象。人与人配合的那种默契，并非每个公司都会具有的;人们之间团结协作的精神，使工作顺利的进展;互帮互助的良好作风，使人感到工作的轻松和愉快。在这里，我学会了与人合作，工作要认真细心、负责任。

四、自我认识的改变

在装配过程中，小到拧紧每一个螺丝钉，大到整台机器的组装，每一个小细节的不慎都可能会造成最后调试的不成功，即就是产品不合格。这就要求我们每一个操作人员在工作中必须保持清醒的头脑，注意力高度集中，并且小心谨慎地做好每项工作，方能使大家的心血不付诸东流，不合格的产品进行返工胜过再次生产机器的功夫，所以，必须保证每个细节尽量完美无缺陷，否则，会给公司的经济效益造成一定影响。因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实际，一步一个脚印，稳扎稳打，不要眼高手低，好高骛远，否则，即使象上螺丝钉这么个小事，也未必做的漂亮。其实，人的一生也像一台机器的生成一样，人生的每一个阶段都要用心去经营，一招不慎，步步错，要想拥有一个成功的，有为的人生，就要像组装一台机器那样，认真、踏实、大胆、执着。

在实习期间通过理论联系实际，不断的学习和总结经验，巩固了所学的知识，提高了处理实际问题的能力，为毕业设计的顺利进行总结了经验。

首先、毕业实习的顺利进行得益于扎实的专业知识。用人单位在招聘员工的第一要看的就是你的专业技能是否过硬。我们一同过去的几位应聘者中有来自不同学校的同学，有一部分同学就是因为在专业知识的掌握上比别人逊色一点而落选。因为对于用人单位来说如果一个人有过硬的专业知识，他在这个特定的岗位上就会很快的得心应手，从而减少了用人单位要花很大的力气来培训一个员工。

第二、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。

第三、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。和谐的人际关系，能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，缺乏对相关技能知识的标准掌握等。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。

通过这次毕业实习，把自己在学校学习的到理论知识运用到社会的实践中去。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毕业设计做好准备，并为自己能顺利与社会接轨做好准备。毕业实习是我们从学校走向社会的一个过渡，它为我们顺利的走出校园，走向社会为国家、为人民更好服务做好了准备。

**铝箔工场实习工作总结9**

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。

以下是我在实习期间的一些总结以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能有所借鉴。

>一、工厂的总体规模水平

亚泰（东莞）木业位于东莞大朗镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在东莞制造业发达的地区也小有名气。

走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为木质产品的制造厂，一些诸如木屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的胶水味油漆味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸引了大多的参观者。

工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连中午休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能保持洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

>二、学习过程

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

（一）木材的选用

工厂最常用的木材还是红木（非洲花梨木），枫木（美国），胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

MDF板也是常用的材质之一。我司很多产品也都可以选用MDF贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材（除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材），这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

（二）加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如CNC数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率（一般来说，都需要熟练人工）。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程当中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

（三）喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色（给产品上底色）――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程当中还要有磨砂的工艺。

底漆又NC漆和PU漆之分。工厂常采用的底漆是NC漆，因为PU漆的成本要比NC高，而且如果喷PU漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用NC漆。

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，一定要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

（四）镭射和丝印

目前工厂的最大镭射尺寸为：320×320mm，最小为：1。5×1。5mm

镭射后可以上色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。??丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，最好是电子文档。

（五）包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些小“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程当中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物（纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等）外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

（六）其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。

另外像EVA之类的，也都需要另外采购。

>三、心得体会

这 次的实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮助。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要积极配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。?这次的实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮助。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要积极配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

**铝箔工场实习工作总结10**

在工厂实习的这6个星期，我深刻的认识到了自己的不足，动手能力比较差，对机械太陌生，太害怕，好像什么都怕，不敢过多的去碰。从这次实习中，我越来越觉得，要想成功，就得自己动手，自己总结自己动手过程中的各种困难，不仅要分析，还要有很强的毅力。一直以来，我们应该认为自己能够克服所谓的困难，自己去体验和操作机械的各种功能，对机械的各种结构有一个可知的认识。不要让自己和实习前实习后没什么区别。不要说可以自由使用，但至少要对它们的功能和结构有个大概的了解。

就我们组做的机械作品来说，说实话，比较不尽人意，达不到要求，和我们看到的图纸有很大区别。但是我们组唯一好的地方就是我们“浪费”的材料可以说是让人“无法忍受”，没有一个组能比得上我们，只是老师不知道而已。这个过程使用的材料只是其中的一小部分，所以最终的结果应该是在加工前没有对图纸进行充分的分析，没有标注尺寸就“动手”。从我们组两次做的过程中，我发现我们组的人都有一种做坏事的恐惧感，有时候甚至有点依赖。所以这样不好。在这里我们也战胜了自己的内心。

在这期间，我学到了很多东西。我以为做机械很容易，其实就是玩机器而已。没想到做的好容易。有时加工一个小零件需要很长时间，可能做得不太准确。看来老师说的没错，就是年纪越大学的越好。

从这次实习中，我觉得我必须为一切做好充分的准备。对于三次工件加工，首先要做合理的计算，无论是材料还是排列。没有规则，你不可能成为方圆。没有一个合理的安排，成功可以算是天方夜谭。绝对没有办法谈。准备已经成功了一半，另一半是去做。只有团结，只有团队精神，图纸上的产品才能合格，才能很好的完成。

感谢我们的三位实习老师给我这个时间。你努力了。谢谢你为我们做的一切。我真的很感谢你们。

我会更加努力的学习机械加工的知识，学习一些我不知道也不懂的专业知识。

**铝箔工场实习工作总结11**

时光飞逝，转眼间一个多月的客车实习结束了。此次实习，厂里领导对我们这届见习生给予了高度的重视，并给我们制定了详细的实习计划，让我们有机会与工人面对面的交流学习。实习结束后，小组成员普遍感到收获良多，在此我们实习小组全体见习生对领导的细心安排与关怀表示衷心的感谢。

在客车车间，我们采取分成两个小组，按照生产流程，一个班组一个班组地实习下来，这种方式使我们对客车生产有了一个整体的感性认识，在脑中形成一个大致的框架轮廓。在实习过程中我们两个小组形成了“赶、帮、超”的良好学习氛围。以下是我在客车车间实习期间的一些总结以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能给自己有所借鉴。

一、客车现状

客车作为我们厂的总装车间，是机械设备最多的车间，也是占地面积与人数最多的车间，客车车间厂房的面积将近占主厂区的二分之一，车间人数一千一百多人，其中车间的正式工有739人，外用工400人。外用工占了很大的比重，给管理带来相当的难度。客车车间台位少，任务多而且工期紧，工人师傅们用塑料薄膜将门窗以及一些重要部件保护起来，采取交叉作业，这种方法加重了车间工作负担，但是看到工人师傅们义无反顾的投入工作，让我们很受感动和鼓舞。

来到客车车间，我们看到了许多我们在台车学习认识的设备组件，但更多的是没见过或是没学过的东西，在技术室我们先学习工艺文件，但纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行，我们实习小组在车间通过实地学习，学到了很多有用的知识，相信对以后的工作有所帮助。

二、相关知识

在外油组工长的带领下，我们了解到新造车要先打五遍腻子，两次大刀，三次小刀，采用品质较好的原子灰腻子刮涂，主要由天津关西和上海中途两个厂家提供，每遍腻子要干燥四个小时，用砂纸打磨后才能继续刮涂，腻子的厚度有严格的限制，一般控制在0。1mm。我厂现在采用新型的打磨机，大大提高了工作效率。而翻新车要先进行打砂这一工序，若车身出现损坏要先进行修补，然后采用工厂的自调大洞腻子刮涂。在翻新车中还有一种清洗车，这种车由于采用原子灰腻子，外皮油漆没有出现脱落则直接进入刮涂腻子工序，可以减少成本。腻子刮涂完毕后进行喷漆处理，底漆要选择和腻子同一厂家，否则可能出现化学反应影响外皮油漆的品质，我们厂这次新造车大部分使用的是上海中途漆。面漆喷涂严格按照“先线后面，先浅后深”的原则，先进行线条的喷涂在进行分色处理，底漆的干燥时间为二十四小时，面漆要求表面平滑，无橘皮，最后喷涂车号，外油组的工作自此结束。

地板组与骨架组的工作有很多相似，按照工艺流程，在地板铺设之前先进行防寒材的安装。首先要将两侧骨架的防寒材安装起来，其次是两段堵头、车顶防寒材的安装。防寒材的种类主要有聚乙烯防寒材、发泡防寒材、玻璃棉防寒材、泡沫板以及毛毡等。毛毡与泡沫板由于防寒效果差，现在已经基本不采用。发泡防寒材的防寒效果，主要用于北方的高寒车。玻璃棉防寒材须加贴铝箔，以使表面平整，并用铁丝加以固定。随后安装两侧木骨架和地板梁，地板梁安装完毕后要找平，进行防火和防腐处理。最后铺装地板与地板布，地板布从中间向两侧推进，推出地板布内空气。骨架组还负责空调风道的安装与整理，其中风道又分为整体与分体两种，骨架安装现已大部分采用模块化设计。

下线主要负责为车上供电铺设线路，安装动力连接器、逆变器、蓄电池箱以及车下线槽。其中动力连接器主要有两相\_\_0v、三相四线380v、四相三线600v和三十芯网关，三十芯网关中10、\_\_芯用于播音。电流通过连接器到达车下动力分线箱，而转向架的轴报与排风也连接到动力分线箱，并通过它通往车上综合控制柜。动力分线箱有一路通往逆变器可以交流变直流通过充电机对蓄电池充电，并且需要时进行反向逆变。

墙板组负责车内墙板的安装，以25g硬卧为例，安装顺序为先间壁后侧墙板最后侧顶板，侧墙板分为走道墙板和客室侧墙板，客室侧墙板又分为窗下、窗中、窗边墙板。侧墙板与钢结构的距离为\_\_0mm，墙板接处有缝隙但要均缝，窗下侧墙板与地板要留有一定的距离以方便安装电热器。客室侧墙板上部有二层墙板，与钢结构的距离为180mm，内部安装窗帘跑道，若超过180mm固定上铺角铁与螺栓位置有空隙，会将墙板带下。

设端组主要负责如洗脸柜、洗手器的安装;厨房不锈钢地板的安装;餐车吧台设备的安装;餐车座椅的安装;窗帘盒、拉门盒的安装;厨房电气化设备的安装;平顶板的安装;电器围板洁具柜垃圾箱的安装;卧室行李台的安装;内、外端塞拉门及拉门门罩的安装;茶炉室、托水盘的安装;软(硬)卧车活动椅的安装;卧车卧铺的安装;茶桌的安装;行李架的安装等。

暖水组主要安装取暖和给水装置，以22、23翻新车为例，二位端安装三个小水箱，一位端安装锅炉，锅炉有膨胀水箱与储水箱，膨胀水箱主要用于过热。翻新卧车的二位端安装锅炉，蒸汽是上走下回的循环系统。暖气管南方车采用一般光管，北方车采用螺旋管，这是因为螺旋管的散热性能比较好。

上线组以yz22翻新车为例进行介绍，四个喇叭分别安装于一位侧的第五、第二个窗边和二位侧第二和第五个窗边。一位侧动力线从车下引上来，轴报到两角在一位侧引出，一位端播音连接器从通过台引过来。

制动组负责制动系统的安装，如列车管、供风管、各种风缸以及制动机等。制动的主要原理是由于工作风缸与副风缸之间存在压力差，使冲气阀定期，工作风缸会给副风缸供风，副风缸通过中间管路为制动缸供风，在转向架上产生制动作用。

车电组主要安装车上的电器设备，如开关插座、灯具、空调机组、冰箱、配电盘、风扇等，车下的防滑器与轴报的配线也属于车电组负责。电器安装完毕以后要进行一系列的调试和检测，如要对车上电器进行通电试验、绝缘耐压试验以及点灯试验。

三、心得体会

这次实习旨在拓展我们的视野，提高我们的专业素养，为以后的工作夯实基础，通过小组学习的方式增强了我们团队合作意识。在实习的这段时间里，我们了解到客车车间的规模水平、生产流程，让我们对生产过程有了一个感性的认识，完成了专业知识一定的积累，弥补了我们这些非车辆专业见习生对专业知识缺乏。学无止境，我相信通过以后在市场部继续学习，必将会使我们的专业知识由量到质的转变，使我们的业务水平得到提高，更好的为工厂服务。

四、个人工作建议

在车间实习期间我看到了一点问题，在此提自己的一些建议。客车由于有大量的外用工，管理上确实存在很大的难度，外用工普遍抱有的心态是“今天在这边工作拿一天的钱，明天还不一定在这边干”，根本不会考虑为工厂节约材料，因此我们常常看见材料的乱丢乱放，有时甚至整盒被丢弃，这种行为增加了工厂的成本。我认为应该一方面加强物料的管理，另一方面制定一个行之有效的奖惩机制以杜绝这中现象的发生。这是我的一点浅见，不足之处还望领导指正。

**铝箔工场实习工作总结12**

去年去的两个实习基地到现在来说已经结束了，但是关于实习，其实有很多的话想说，毕竟去了这么长的时间，参与了不少的活动。

这个公司主要以生产葡萄酒为主，葡萄的品种也很多，例如梅鹿辄，红提和白提，黑珍珠等。生产葡萄酒时对员工有严格的要求，所以它的技术要求也很高，从某种角度讲社会对我们考验也计时开始了。在工作中我对自己有了一个更清楚的认识，慢慢的总结了几点：

一、心态很重要

刚进公司实习的人，很多时候都是激情有余而心智不足的，这个我当时也是很有体会的，第一天去的时候很凄惨，没有人告诉你去哪儿吃饭，不知道在那坐车出去，其实随着慢慢熟悉工作环境和工作中经常接触的人会一点一点的变好。但是另外一点，就是在工作中和其他人的交流，有时候刚从学校出来再加上心态挺高会经常出现一些不当的表现，这个时候需要的就是要有一个低的心态，别说是实习生了，新员工刚去的时候也是从基层做起，一点一点赢得信任和重用的。

二、做好本职工作，积极很重要

刚去的时候谁都会有属于自己的那份工作，这个时候就要求你要做好自己的本职工作，如果连小事都做不好，一个新人，别人怎么去相信你?积极是公司比较看重的，有些时候甚至你做不了有些事情，别人也会去花时间去教你，但前提是你得表现出你的积极和上进来，不要只是满足于自己的那份工作，或者只想混份实习证明。

三、适应能力和学习能力

刚去一个新的环境，从未接触过的东西，需要你有很强的适应性，有时候公司招你去需要的就是你做出来的结果，刚开始不会看重一个过程，老板不会花那么多的时间去观察你的细节什么的，一个连结果都不会呈现的人观察细节有用吗?一个极强的适应能力尤其重要，适应新的环境，融入进去，产生一个即战力。学习能力也是我认为比较重要的。很多东西有人会去告诉你，但是更多的东西是需要自己去学习去领悟的，这个时候需要你做的就是敞开你的口袋，拼命的往里装，然后自己转化成你自己的东西，不懂的地方一定要问，千万不要不懂装懂或者不闻不问，如果这样，后果会很严重。

四、注重细节，养成好的习惯

其实这个问题很多人都知道，但是在做的过程中很难的，小的地方会让公司的人对你有很好的印象，当然也会更愿意去和你分享一些东西，也会在工作上更照顾你，试问一下自己，如果你做了老板，你喜欢什么样的员工，我在公司工作的时候就会做一些小的事情，把公司最新的通讯录打出来贴到经理那儿就被经理夸过，很多的时候小事能折射出一个人很多的东西，这不是自夸啊!

**铝箔工场实习工作总结13**

开始第一天，好奇的我们，带着好奇的心情，各自迫不及待的地向工程训练中心飞奔。同学们个个朝气蓬勃、精神焕发，在阳光的辉映下，显得格外生龙活虎，激情飞扬，还时而散发出一股青春的气息。不知不觉中，我们来到了目的地——河南理工大学工程训练中心。理工大不愧是河南最好的工科院校之一，这样的工程训练中心足以与重点大学相媲美了。按学校安排的日程，各个实习班先集合在一起由实习的老师先给我们讲解实习中的安全事项。然后各就各位，到各自的实习车间，第一次瞧见这么多的机器这么大的车间我唏嘘不已，由于是第一次来指导教师郑重的向我们强调了安全的重要性，所以没有一个同学乱动机器。而我们一组就更不会乱动了，我们第一项是铸工。这对于我们既熟悉又陌生，因为我们在家就见过人家用铝铸造铝锅了，但是我们还没有谁动过手。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。

我们这个工种的实习教学内容：

一、铸造生产工艺过程、特点和应用;

二、型砂蕊矿应具备的主要性能及组成;

三、型砂的结构，分清零件、模样和组件间的差别;

四、型砂的作用、结构及制造方法;

五、铸件分型面的选择，手工两箱造型的特点及应用，三箱、刮板、机器造型等造型方法的特点及应用;

六、熔炼设备、浇铸工艺以及浇铸系统的作用和组成;

七、铸造缺陷及其产生原因，特种铸造的特点及应用。

然后是安全操作规程：

一、进入工作场地必须穿戴工作服，禁止传塑料底和胶底鞋;

二、工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出通道;

三、造型是要保证分型面\*整，吻合。烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水;

四、禁止用嘴吹型砂，是用吹风器时，要选择无人方向吹，以免沙尘吹入眼中;

五、搬运砂箱和砂型时要按顺序进行，以免倒塌伤人。调运重物或砂箱时要牢靠，听从统一指挥。操作时，随时注意过顶行车铃声，避让调运重物;

**铝箔工场实习工作总结14**

我是一名工程管理专业的学生，今年大三下学期6月份时学校安排了一次工地实习，我抽签到的是去仙葫区那边的工地。实习对于我来说是蛮新奇的，因为我之前都没有真正的实践过，从课本上学到的知识是理论的，里面描述的一些东西如果不是亲自去看过，是很难想象出来的，所以我对这次实习的投入时百分之一百的，它就像一块试金石，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这个充满挑战的社会。虽然实习时间只有短短的三周，但是我还是学到了不少东西，很好地把理论与实践结合了起来，收获还是不少的。

我所去的工地是金质仙葫住宅7号楼和10号楼，由广西城乡规划设计研究院设计，广西基础勘察工程有限责任公司和中国轻工业南宁设计工程有限公司监理，广西建工集团有限责任承建。7号楼和10号楼建筑层数均为地上29+1层，地下2层，建筑高度均为号楼的建筑面积为㎡，10号楼的是㎡。

我们小组于6月22号开始实习，去到那边要转车，将近一个小时半的路程，由于比较远，所以我们都是7点不到就醒来，然后在东门口集合，再一起搭公车去。我们在实习期间时工地的两栋楼均是在建着主楼，这两栋楼在去年12月份就动工了，所以我们没有看到挖土方，搞基础这些工程。去到工地后认识了各位工长，还有几位建院的实习生，他们的实习和我们不同，他们是生产实习，结束就是直接正式成为施工员了的，所以他们的实习时间是蛮久的，他们几个都是一开始就跟着工程了的。这工地的两栋楼都有两个工长在负责，还有两位测量员和一位总工长，另外的有一位水电工和一位资料员，上面的就是生产经理和项目经理，这些人员均是在同一间办公室的，预算员和财务员，还有监理在另外一间办公室，我们跟随的是施工，也就是乙方这边的。这些工长都蛮年轻的，总工长也就是才毕业6年，其他的也是2,3年，都蛮年轻的，所以沟通也不是很难，他们也是很好说话，有什么问题我不懂的问他们后都会很详细的解答，应该说是比较照顾我们吧。

在这里先感概一下，就是进工地绝对要带安全帽，特别是上到铺满满堂脚手架的楼层，密密麻麻的，虽然是低着头行走，不过有时候也免不了头部碰到钢管的，特别是门口那，因为那有脚手架，而且穿墙螺杆也在那，比较窄小，我每次到这些门口总是挨碰的，如果没有带安全帽，后果不堪设想;其次就是绝对不要踩地上的模板，特别是那些刚刚拆模但没有搬走的，我就是踩中一次，幸好没大碍，听工长们说在工地没有不中招的，再怎么小心翼翼也有疏忽的时候，所以他们都是穿那些有厚板底的鞋子，或者是那种在中间夹了层钢板的，踩上了也不会伤脚的。

到工地后做得最多的就是放线，虽然不是主力，但是帮忙拉墨线，拉钢尺和拿标尺是经常的事，放线主要是建筑物水平标高测量和模板放线。水平标高测量师采用分层传递法，根据±标高线，将建筑物的标高引至一层柱的竖向钢筋面上，用红油漆标注，并以此层向上传递测量，这些放线任务采用水平仪、标尺，还有钢尺就可以完成，一般是打五零线，如果不方便的话也可以打一米，有了标高就可以知道在浇筑混泥土时厚度的确定，还有弄满堂脚手架时确定净高。模板放线首先是把主横轴和竖轴线打下面一层引上来，然后再以这两条轴线为起点，引出各条轴线。模板放线时，根据施工图用墨线弹出模板的中心线和边线，墙模板要弹出模板的边线和外侧控制线，以便于模板安装和校正，模板放线有两次，一次是在刚打好混泥土放一次，另一次是在满堂脚手架上板模板放一次。模板放线虽然主要用到的方法虽然原理是一样的，我放了几次线，发现在细致上也有点不同，不过测量员说了，不管黑猫白猫，抓到老鼠就是好猫。总的来说，这两种放线不怎么用到全站仪，即使用了也是当经纬仪用，关于那些用坐标来确定方位的主要是在建筑物定位时用到，所以我觉得有点遗憾。

其次是模板工程，主要是注意剪力墙模板是否安装得牢固和上下是否一致，因为在浇筑混泥土剪力墙时，所用到的震动棒震动很大，如果模板不牢固的话很容易发生涨模现象，我在好几处地方都看到了剪力墙某个地方凸出很多，据工长说这就是涨模了;至于怎么支模板，这些都需要工长事先确定模板的组装设计方案，向模板工班组进行讲解怎么操作。

至于浇筑混泥土我也看了几次，这个是一次性的工作，如果中途被打断的话，一般都要留施工缝。浇筑前应对模板内的垃圾、泥土等杂物及钢筋上的油污清除干净，并检查钢筋的水泥垫块是否垫好。而且使用木模板时应在浇筑混泥土前使模板湿润，至于混凝土的强度是在施工图那有说明，工长的工作就是联系好混泥土公司，在浇筑混凝土时要监督是否震动得到位，不要发生缺角现象。在混凝土浇筑好后也要养护好，我便看到了有一次由于浇筑好混泥土后没有盖上薄膜，刚好之后又下暴雨，导致这次浇筑的混泥土都不怎么好，其表面有一层细沙。

钢筋工程不是很了解，我们去的时候那两栋楼都是建到十几层了的，那些钢筋数量和长度都是很早就确定好了的，工地那专门有一个钢筋工长，他说是用软件算好钢筋长度，再结合一些经验，钢筋下料就这么出来了，之后的工作就是交给钢筋工班组处理，然后再检查梁、柱和板面钢筋是否是按照施工图的说明来铺设。

脚手架工程是外包的，至于怎么支脚手架在施工方案那有说明，工长们只需告诉包工头怎么操作，然后主要在每层的满堂脚手架和外边的完工后检查下就OK了。

总的来说，我感觉施工员的工作就是看懂图纸和确定好施工方案，然后向施工班讲解怎么操作，之后在这些工程完工后检查是否合格，不合格的话就找包工头来叫他们重新做过。遇到问题要及时处理，如果是大问题的话要及时向项目经理报告，共同商讨处理方法。还有就是要配合监理员的工作和应付上级的检查。其实也觉得他们有时候是很忙，不过有时候是蛮空闲的。

对于这次实习，我发现如果不实践的话很多问题都考虑不到，实践后才知道是什么情况，我们在课堂上所学到的都是理论知识，到了工地后才发现不是知识不会用，而是要学会怎么用，学会变通，把实践结合起来。通过这次实习，我发现自己的不足：首先是理论知识严重不足，掌握得不够扎实，比如说混泥土的振捣时间、振捣方法，混凝土浇筑完毕后的养护温度、养护时间，混泥土开裂的原因，钢筋高出楼面的长度等等，这些概念都很模糊，实习时用到了才知道自己没学好，这些也是不怎么好问工长的，因为都是课本上的东西。其次是对施工图纸的不懂，可能是在课堂时学的都是简单的，片面的，等到了工地后，才发现原来图纸是很复杂的，一大堆图纸，看到头都大，有时候为了确定某个设计标高，需要要看好几张图纸，实际中的标高和设计标高便很容易混淆。我觉得自己首先在看图纸这就不过关了，看来要反省下自己和继续努力啊。还有就是施工规范不是很清楚，致使发现错误后也不知道它是错的。

当然，发现自己的不足，也有自己的收获，首先就是了解了工地的环境，作为一名男生，以后的工作很可能是从事施工方面的，到那时住在工地就是必然的事了，我去的工地是在城市里，不觉得有什么不适应的，但如果以后去的工地是小山村的，甚至是荒山野岭的，那也很难说了。其次，去工地后也学会了与工人们打交道，对于一些技术问题可以很好的交流处理。还有我觉得在课本上看到的一些东东，虽然知道概念，但是想不出来是怎么一个模型，通过去工地后才发现原来是这样子的，比如说穿墙螺杆，有时候很多东西描述够仔细的，但不亲自见过，确实是很难想象的，这些也比较容易忘记。，所以，实践是检验理论的唯一真理。

对于这次去工地实习，虽然发现自己很多不足，但是也指出了一条道路，就是在之后一年的学习中要学会懂得这些知识，要不断地弥补着。同时也学会了一些课本上没有的知识。总之，能学到和体会到的是蛮多的。

**铝箔工场实习工作总结15**

这次为期2周的生产见习是我们参与实践活动的很重要的一部分，在陈运玲，陈伟叙等老师的带领下我们见习了柳州工程机械厂、柳州东风汽车厂、柳州钢铁厂、柳州力风塑料成型机厂、上汽通用五菱等xx工厂。可以说我们在这2周的实习中学到了很多在课堂没学到的知识,受益匪浅：

生产实习是我们机自专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

东风柳汽公司是东风汽车公司的控股子公司，也是东风汽车公司在南方重要的载货汽车和轻型乘用汽车生产基地，国家大型一档企业。它还是国内第一家生产中型柴油载重汽车的企业，赢得了“柴油东风，柳汽正宗”的美誉。

1991年，东风柳汽创出了“乘龙”品牌并迅速形成市场知名度，奠定了“一门双杰，东风乘龙”的产品格局。

自从1997年成为国内最早通过iso9000质量认证的汽车生产企业之后，东风柳汽的事业就上了一个台阶。20\_年，东风柳汽公司更是推出面向公务、商务和休闲旅游用车市场的新一代多功能轻型车-东风“风行”商旅车，吹响了进军国内高档轻型乘用车市场的号角。

目前，东风柳汽已形成年产“东风”和“乘龙”商用车60000辆、“风行”乘用车30000辆的生产能力。

(5) 1997年：以7xx的股权加入东风集团，成为其子公司，正式更名为东风柳州汽车有限公司。

通过在柳汽公司车桥厂的实习，我们比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养我们收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我们更好地学习、掌握机械工程专业知识。机械加工工艺方面我们重点了解了左壳–锥齿轮差速器这一典型零件的机械加工工艺过程，听了有关技术人员对其的具体分析。并记下了该零件的工艺过程卡和工序卡等工艺文件。具体如下：(对应的工艺过程卡、工艺简图和工序卡见附录)

由于汽车转弯时，左右两边轮子的行程不同，所以转速不同，为防止转弯时出现滑动、滑拖现象，必须使用差速器调节两边轮子的转速。左壳–锥齿轮差速器是用来固定支承轴承，防止微尘和外来颗粒侵入到锥齿轮差速器里面和防止锥齿轮差速器里面的润滑油外泻。零件结构比较简单，在结构上成对称分布。生产纲领约为6300xx，属于大批量生产。

零件一般是由毛胚加工而成。在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的5xx以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。选择毛胚还应该考虑的原因

(1)零件的力学性能要求相同的的材料采用不同的毛胚制造的方法，其力学性能有所不同。铸铁的强度，离心浇注，压力浇注的铸体，金属型浇注的铸体，沙型浇注的铸体依次递减;钢质零件的锻造毛胚，其力学性能高于钢质棒料和铸钢体。

(2)零件的结构形状和外廓尺寸，直径相差不大的阶梯轴宜采用棒料。相差较大时宜采用锻件。形状复杂的毛胚不宜采用金属型铸造。尺寸较大的毛胚，不宜采用摸锻，压铸和精铸。多采用沙型铸造和自由锻造。外型复杂的小零件宜采用精密铸造的方法

xx年7月13日，我们化生学院的暑期实践的团队举行了出征仪式，我们穿着橘黄色的t恤昭示着一种夏日的活力，衣服的背后“苏州科技学院”几个大字特引人注意。第二天我们就开始了为期一周的大学生暑期社会实践，我们的课题是“太湖水生植物与太湖水质关系研究”。

曾经清澈见底的太湖在工厂和化工厂的污染下，一日不如一日，最后终于承受不住压力了，太湖失去了原有的丽质。“太湖美，美在太湖水”，如今这样诗意般的语言听起来如此的刺耳与苍白无力。xx年5月在无锡太湖边爆发的蓝藻事件让我们意识到太湖受伤了，受了重重的伤······

我们来到了镇湖，参观了正在建设中的湿地公园，湿地公园的建址是太湖，以前这里都是水，而今都被泥土取代了。建造湿地公园的目的是保证水质，这里将成为苏州的自来水水源地，据有关人士透露，湿地公园建造成功后，第一年免费对外开放，以后则营运。我们在附近进行了问卷调查，调查的对象有建造湿地公园的工人、附近的居民、指挥工程的领导人、来此地观光的游人······各个人眼中的太湖是不同的，可是在最后的问卷调查的总结中发现大多数人都说对太湖的现状基本满意，这就表明太湖的治理有成效。我们还去了那边的太湖，走进太湖满眼的暗灰色，不是澄澈的，不是碧绿的，靠近岸边的太湖水里长满了菱角，水葫芦，还有芦苇。据当地居民透露几年前，这边都是养虾，养蟹的，还有好多鱼网。我们也走访了当地的一些有关部门，走访过程中颇有感触,有些伤心也有些气愤。我们大学生做暑期社会实践有些不明事理的人竟然认为我们影响市容。去询问那些机关的地址时，我们像球一样被人玩弄于鼓掌之间。在如火的烈日下我们咽下了苦水，保持大学生应有的素质礼貌而又耐心的询问，功夫不负有心人在耐心的等待下终于有人接见我们了，我们很开心很珍惜这次机会，深怕有什么闪失丢了这个来之不易的机会。最后我们以成功告终!

后来我们参观了几个太湖边的旅游景点与不是旅游景点的太湖水做了比较，也采集了不同地方的水生植物做了比较，结合自己的所学的生物植物学方面的知识，在指导老师的帮助下，我们进行的实验可以得出这样的结论：太湖水比以前的好多了，虽然没有得到彻底的改善与恢复，也体现了太湖水质在前几年治理后保持稳定。

为期一周的实践看似短暂，其实过程中充满了艰辛，35度以上的高温天气让穿着黄色衣服的队员们不耐烦，但是我们为了给出准确的结论，为了给保护太湖的水环境出一份力，我们没有放弃，我们没有不团结。我们跟着队长，紧紧地跟着他。每天晚上的例会都正常进行，讨论一天的所得与感想，我们拖着疲倦的身子发表着自己的见解和以后的计划。行车过程中我们中有人晕车，我们都相互照顾，相互鼓励，一个小小的团队只有九个人而已，在烈日下的实践中却像一个大家庭一样充满了无限的温馨。

“太湖美，美在太湖水”我相信这句话在不久的将来将不再是刺耳与苍白无力的，20\_工厂实它将再一次拥有生机与诗意。因为我们的忽视，因为我们的为所欲为让太湖甚至我们自己承受了无法言喻的“伤痛”，我们不要再做愚笨的人了，我们要携手还太湖一个锦绣!我们团队的力量是有限的，我们仅有九个人而已，但是我相信在这一周里在这九个人的共同努力下，在我们的宣传下，太湖将得到更多的关注。

虽然夏日的炎炎烈日，虽然江南少了那份柔和，但是在实践活动结束的那刻起，我们心里似乎得到了很大的满足，也许是不在空虚，也是不再担心。我们看着大学生的实践活动的对服，嬉笑道：“这烈日下，橘黄色似乎更有魅力啦!它虽然没有早晨的太阳那般红艳，也没有正午时太阳的刺眼光芒，可是它至少比夕阳更有活力与生气呀!”

经过这次6周的工厂的实习，让我深深的认识到自己的不足，认识到自己的动手能力相对较差，对机械过于陌生，过于恐惧，好像怕出啥事，不敢过多的接触它们。从这次实习中，让我越发感到要有所成功，就要自己亲自去做，亲自去总结做的过程中所发生的种种困难，既要去分析，又要有坚强的毅力。使得无时无刻都要认为自己一定能够克服那些所谓的困难，要对机械的各种功能自己亲身去体验，亲身去操作，对机械的各种结构要有一个可知的了解，不要让自己经过一次实习之后却跟实习前没有什么两样。虽不要说是对它们运用自如，但至少对它们的功能以及结构要有一个大概的了解，大概的掌握。

从我们这一组做的机械作品来讲，说实话，做得相对来讲比较不如人意，没有达到要求，跟我们所看到的图纸可以说是大相径庭。然而值得我们那一组庆幸的是：我们“浪费”的材料可以说是让人“受不了”，没有哪一组可以与我们那一组相匹配，然而老师却并不知道。这其中所用的材料却是这其中的小部分，大概这样的结局应该是在加工之前没有对图纸做充分的分析，没有标明尺寸就“开工”了。从我们那一组2次制作的过程中我发现，我们那一组的人都有一种害怕把事情做坏的心里，有时候甚至有点依赖性。所以这个是比较不好的。在这里我们也克服了自己的心里。

在这期间我学到了好多东西，原本还以为搞机械这种东西很简单，只是摆弄机器罢了，没想到要做好还不容易。有时光是加工一个小零件就要好长一段时间，而且还不一定能做得十分精确，看来老师们说得很对，机械这种东西还就是越老学得越精。

从这次实习中，我感到做什么都必须做好充分的准备。对于3次的工件机械加工，要先做好合理的运算，不管是材料还是安排。无规矩不成方圆，没有一个合理的安排，成功可以算是天方夜谭，绝对无从谈起，准备就已经成功了一半，另一半就是动手去做。只有团结，只有具有团队精神，才能把图纸的产品合格的完成好。

通过这一周的培训我在想着会议上讲的那些因作业是一个马虎、一个不留神或者一个失误就造成死亡。这工作是多么的危险。然而就是因为作业时的一个马虎造成了4、29荣家湾事件，死亡惨重，损失巨大!所以这一周的会议让我们重视安全，重视作业时不能马虎，时刻提高警惕!那样才会减少危险事情的发生!通过这一周的培训我在想着会议上讲的那些因作业是一个马虎、一个不留神或者一个失误就造成死亡。这工作是多么的危险。然而就是因为作业时的一个马虎造成了4、29荣家湾事件，死亡惨重，损失巨大!所以这一周的会议让我们重视安全，重视作业时不能马虎，时刻提高警惕!那样才会减少危险事情的发生!第一周：时间过的很快，一个星期就过去了，在这里，我们一行的同学一起先进行了为期3天的上岗前培训，培训的内容是：1.公司的基本情况，比如发展历史，人员数量，产品的卖点等等。

这是我们来这里的第二个星期了，渐渐地对这里有了一点熟悉，但是工作上的事还是只能做一些简简单单的，毕竟我们还刚来不久，等日子长了我们就会慢慢的上手了。公司里面有自己的一套人员培养政策，刚进来的员工都是从省模开始。省模这样的工作都是一些手上的活，算不得怎样的辛苦，总的说起来的不满，那就是繁琐，单调，每天上班就坐在省模组里，手里拿着油石在模具零件上磨啊磨啊的，因为无聊，就给自己找一些活干，但是手上的活也不能落下，那就只有是零件咯，这是动模镶件，这是定模镶件，这个是一模两腔玩具电池壳模具，这个是一模一腔的风扇叶模具。在专业的模具厂里就是有一个好处，可以接触到各种不同形状的模具，这对于刚刚出来的学生是很有诱惑力的，特别是专业对口的时候。很兴奋。

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，在老师和工人师傅的帮助和指导下,对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。这对我们以后的学习和工作有很大的帮助,我在此感谢学院的领导和老师能给我们这样一次学习的机会,也感谢老师和各位工人师傅的的悉心指导.

我们这次实习，主要在三个厂区进行实习。在车间师傅的详细讲解和悉心指导下，我们详细的了解了每个工段的设备和操控系统，初步了解了工厂各个工段的工艺指标，对工厂的管理制度也进行了简单的了解，在实习的最后一天，我们还参观了公司产品、一些先进设备。初步认识了产品的制作流程和车间的情况。

这短短的时间内，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，现在我们已经是大二了，马上就要踏入社会，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，到处是一片落尘，原来老型化工厂就是这样子的啊，经过工人师傅的初步介绍才知道，我国的早期建厂的化工厂由于技术含量相对比较低，属于劳动密集型产业，各项生态指标不可能达到现代化的工厂水平。这也是我国化工行业相对比较落后的一个现状，但是这也说明化工行业在我国还有很大的发展空间。也就是说我们这一代的化工专业的学生也有很大的发展空间。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。我们私人一组，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，但是一般一个产间一班就一个人，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。

和我们在一起工作的工人师傅文化水平不是很高，平均是高中毕业，但是在通过长久的实际工作，他们的经验和熟练程度是我们这些大学生在课本上得不到的，所以，今后走入社会，我想我首先应该克服的就是眼高手低的毛病，俯下身来、踏踏实实的工作，去积累自己的经验，增加自己的知识!但是由于工人师傅的文化水平有限，这也是一个很大的制约性因素，他们可能在这个岗位上干了很多年，可以说比他们的领导干的都好，但是他们并不知道这其中的原理、管理上的因素，所以，文化水平可能永远是他们工作生涯中的一道障碍，从这当中，我知道了知识的重要性，它是我们不断学习的基石，也是我们前进的资本，我想通过实习我会更加珍惜自己的学习。

通过实习，我觉得我们应该培养好学好问的习惯，不管遇到什么只要是自己不明白的都要问清楚不留疑问。要培养好学的好习惯。

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!

我想我们的社会实践活动就是这样一座桥梁，它引导我们的学生去更多地认识和接触社会，帮助我们这些在校园中成长的大学生完成由校园走向社会，由书桌走向办公台的转换，避免了大学生在初入社会时所发生不知所措，真正地把大学生的教育与社会的就业相结合，培养符合社会需求的高素质人才。社会告诉我们：我们在今后的三年大学中，不仅要学习，而且要全面提高自己的能力!

**铝箔工场实习工作总结16**

作为即将毕业的制药工程专业的大四学生，我们将要离开学校、正式踏上社会，可是就凭课堂上学的东西我们是无法在这个社会立足的。为了巩固和掌握这几年所学到的知识，我们得到了一次锻炼，将课本上的理论知识运用到实际生产之中。

在我院老师的带领指导下，我们进行了为期三周的生产实习。

某某公司是一家集研发、生产、销售、外贸、服务于一体的综合型化工农药企业。主要从事农药研制开发、化工原料生产合成、农药制剂加工。公司坚持“研制一代、开发一代、生产一代、储备一代”的科研战略。结合市场需求和农药发展趋势，研发新品。通过工艺技术研究，已成功开发出原药产品十余种。原药合成区已有吡虫啉、啶虫脒、霜霉威等10多个产品及中间体合成生产线，其中霜霉威原药是目前国内最大的生产企业。我们本次实习的主要内容是对生产合成车间的一个了解，通过和车间的工人师傅的交流，我们大致对生产车间有了一定的了解。主要进行原药的合成，其工艺流程是“气泵上料调值保温抽废气脱水取样检测包装”。在这段实习期中，对于专业人员来说，我们学到的只是一点皮毛，但是任何事情都有一个过程，从简单到复杂、基本到专业，只要我们保持一颗恒心，相信我们有一天也会像专业人员那样熟练地操作各种设备或者像实验人员那样自己设计开发药品。

在为期三周的实习里，我们就像上班族一样，早上7：30开始工作，遵循公司的制度，虚心向有经验的工人师傅请教，并把在课堂上学到的东西运用到工作中。说实话，通过本次实习让我们学到了很多书本上没有的东西，它使得我们懂得观察，勇于探究，也为我们多方面去认识和了解日后的工作环境提供一个机会，它就像一种信念，促使我们发展完善。任何的理论只有和实践相结合才能发挥它的作用。所以，我们不能单纯地只依靠书本，还要到实践中去检验、创新。在某某公司的三周实习，我们获益匪浅，学到了很多书本上没有的知识。这是我们第一次真正意义上的实习，实习对于我们应届毕业生来说是一次非常重要的经历，距离社会最近的一次，是真切地感受社会的一个窗口。实习生活让我们学到了很多东西，对我们而言也非常的有意义。让我们更深的了解社会，以便毕业后能快速融入社会，它不仅让我们对制药这个行业有了更深的了解，而且还提高了我们的实践能力，真真正正地达到学以致用，拓展了自己的视野，增长了自己的见识。实习是把

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！