# 企业员工实习工作总结

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2024-04-28

*企业员工实习工作总结最新总结，是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料。按内容分，有学习总结、工作总结、思想总结等，按时间分，有年度总结、季度总结、月份总结等。下面小编就和大家分享企业员工实习工作总结，...*

企业员工实习工作总结最新

总结，是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料。按内容分，有学习总结、工作总结、思想总结等，按时间分，有年度总结、季度总结、月份总结等。下面小编就和大家分享企业员工实习工作总结，来欣赏一下吧，希望能够帮到你们!

**企业员工实习工作总结1**

忘记了这是第几个雪花纷飞的冬日清晨，和以往的冬季一样，这个冬天，又有许多的人站在了时光的分岔口上。经过四年的蛰伏，完成一次痛并快乐着的蜕变。接下来，他们即将开始一段全新的旅程，与此同时，却也结束了一个注定会让人怀念的大学“象牙塔”时代，一段属于他们的青春岁月。每次见到这样的离别，总是情不自禁的伤感，尤其此刻已经是大四最后的日子，总觉得毕业近在咫尺，所以今年的冬季似乎格外的冷，也许是因为太多的离愁别绪吧，所以想好好珍惜这次为期六周的实习时间，哪怕多学习一点知识，哪怕多认识一些朋友，然而时间是最残酷的东西，它不会因为你想珍惜而慢下来一分，不知不觉间，为期一个半月的毕业实习的工作已经结束了，回顾一个半月前自己刚来到实习公司时的壮志凌云，这一瞬间，自己有太多的感言与见解，经过了这一个半月的时光沉淀，青涩的影子渐渐消逝，留下的是知识的积累与踏实的厚重。

很多人会问，我们为什么要实习，理论上来说，实习是我们在校学习期间一个重要的综合性实践学习环节。透过实地实习，培养我们实践动手的潜力，获得更多的感性认识，把专业课与实际生活更好的联系起来，为以后能够灵活运用理论知识解决实际中的问题，同时综合检验我们所学知识，并使我们进一步了解企业、社会、国情，以完成我们从学习岗位到工作岗位的初步过渡。然而，扪心自问，我们又是为什么要实习呢是真真正正为了获得知识和潜力才去实习还是只是为了得到一张证明而无所事事的混日子呢“一个大学生考试不及格不代表就没有考试以外的其他潜力，而对于职场来说不实习的大学生基本上就等于是个废物。”这是一位学者对大学生在学校要修炼的八项潜力中对于实习的重要性的阐述，为什么实习那么重要呢只有实习，你才能感受一个真实工作的需要，才能确定你是喜欢做研究还是喜欢去单位工作，选取考研还是工作就有实际的经验依据;只有实习，你才能辨别你对于一个工作是虚拟的幻想还是真实的喜欢，便于帮忙进行职业方向的选取，也能够在几个实习体验之后选取相比较较喜欢的职业岗位;只有实习，你才能模拟体会在真实的职业岗位上其他人对于你做人做事的要求，才能培养基础的人情世故，才能得到一些十分有价值的行

为矫正;只有实习，你才能明白知识的用处与知识的缺乏，才能在学校选课、课程听讲与理解方面有了新的角度，学习的觉悟性才会有相当的提高;只有实习，你才能发展初具规模的校园以外的人际关系，这些人际关系对于帮忙你懂得社会知识、接触社会机会包括职业机会带给的帮忙非同小可;只有实习，才能让你对于老师、同学带给的知识与其他书面的知识有了辨别与辩证的潜力，才有了质疑的底气，也可能有了构成自己主见的依据，甚至直接帮忙你比其他不实习的同学更快成熟。所以说实习有许多好处，这些不是虚无的，它是真实可体会到的，那么我们又何乐而不为呢我们还有什么理由不去认认真真，踏踏实实的实习呢

然而，我们心甘情愿，抱着用心的学习心态去实习了，却往往又陷入了另外一种尴尬，作为学生，总是觉得自己被忽视，实习期没有事情可做，白白浪费时间;作为企业，觉得实习生完全不懂公司工作流程，无法把重要事务交托给他们。应对这样的状况，实习生究竟该如何找准自己的位置呢而企业又喜欢什么样的实习生呢企业喜欢那些从小事做起、有职责感、不为自己的错误找借口、先奉献再思考报酬、主动提问、主动思考、主动找活干的实习生，实习生一没有工作经验，二人脉关系也少，什么都没有开始做，就想着报酬的问题，这并不是一个正面的态度，要获得公司的认可，除了认真、主动之外没有其他的方法。公司不给工作，那要学会自己去找事做，如果把送快递、寄邮件这样的小事都认真对待，完成得很好的话，势必会给公司留下良好的印象。基本上，公司并不指望实习生创造价值，更多的时候，对实习生是处于一种观察的状态，观察他们的态度、潜力和发展性。而这些就在点点滴滴的小事中体现出来。所以，不是公司不给我们机会，而是我们把机会看成是处理“垃圾”，公司对我们的好印象也就这样一点一滴的流失了，如果连一间房屋都打扫不好，一些小事也做不好，那又何必指望公司敢派给你大任务更何谈去扫天下呢

所以，带着这些认知，本着从一点一滴做起，绝不眼高手低的想法，我来到了上海顶誉食品有限公司进行实习，公司位于普陀区中江路879号天地软件园内，成立于20\_年10月，主要经营以鸭系列产品(久久丫)为主的休闲食品，以香、辣为特色，其中鸭颈最为突出，另有鸭掌、鸭头、鸭肫、鸡尖等二十余种产品。“久久丫”始终致力于为顾客带给高品质的中国传统特色美食，采用了“连锁品牌专卖店”的发展模式进行市场开拓，先后开发、占领了华东、华南、华北、华中各个一级、二级主要城市市场。目前，久久丫总门店数已超过1000家。20\_年，董事长顾青在由南方报业传媒集团21世纪报系主办的“20\_中国连锁企业评选”活动中被评选为“20\_年度中国连锁业风云人物”，同时久久丫连锁被评选为“20\_年度中国十大连锁企业”。“久久丫”创意休闲美食品牌也正被越来越多的人们所理解和喜爱。公司的目标是成为出中国休闲食品领域第一品牌。[由整理]

我在公司的实习资料主要是培训实习以及门店助理实习和参观实习。第一部分的培训实习是公司里的培训师对我们实习生进行的培训，主要是时间管理、自我管理以及公司管理方面的培训，透过这些培训，让我对公司的岗位分配、部门职责以及公司的整体运行和企业文化有了感性的认知，在培训期间还对我们进行了一系列的职能测评，让我们了解自己的兴趣以及自己对想要去的岗位的工作的掌控度，然后公司会按照这个测评结果以及之后在各个岗位上的实习安排具体的工作。此外，公司的培训师都是很有亲和力的，讲授的资料也是风趣幽默，互动也很精彩，让我体会到一种温暖安宁的氛围，同时也获得了很多方面而不是局限于专业知识层面的知识，对我以后的实际工作十分有利。

接下来是到久久丫门店辅助店长进行实习。这样一种实习虽然不怎样与我们的专业知识相关，但仍旧让我获益良多，感动良多。在上海这个城市里，每一天都有各色人等穿梭其间。除了兴奋的游客，耀眼的明星，还有一大群默默无闻的工作者始终坚守着自己的岗位，奉献着自己的热情，他们不畏困难，他们不怕挫折，他们一心只想为顾客服务，向顾客展露自己最热情的一面，其中就包括久久丫门店的员工们。

也许他们都太不起眼了，以至于你在被这个城市里的奢华典雅吸引的时候，压根不会留给他们半点注视的目光。他们每一天的工作亦是如此平凡，每一天一大清早开门营业，接收来自各个供货商的原料及产品，准备销售的产品，热情的向消费者推荐产品，等到一天工作结束，再清扫门店卫生，最后在这个城市进入歌舞升平的奢华夜生活时熄掉门店最后一盏灯，然后回家，因为明天还要早起来工作……那些在门店工作的店员们，他们的学历都不高，有些甚至很小就出来打拼，但是他们对新生活的渴望以及每一天每一天对工作一如既往的热情，还有他们每一天对自己和同事温暖的鼓励，真的让我觉得自己太渺小了，我们根本没有理由去轻视他们中的任何一个，三人行必有我师，每个人身上都有闪光点，都是值得学习的，所以我们也没有理由去轻视任何意见需要自己完成的小事，因为在每一件小事中，你得到的真的太多太多。为期一周的门店实习结束后，我只能说他们的故事平凡却不渺小，他们的努力执着却不高调，他们把感动散布在这个城市的每一个角落，汇聚成一股温暖的力量流遍整个城市，你用心感受到了吗

最后，是进行参观实习，给我印象最深的就是去生产部的参观实习，一来是公司的工厂设在松江区，路途十分遥远，二来是因为生产部的工作与我们的专业比较相关。公司的生产部门主要负责的是公司产品原材料的采购、生产以及配送三个方面的工作。首先，我们了解的是原料采购的状况，据生产部徐主任介绍，他们采购的原料供应商都是透过ISO认证的，因此保证了货源的安全与卫生，我们参观到原料仓库时，也看到各种采购回来的原辅料，它们的摆放位置和贮存都是井井有条的。接下来，我们来到了产品的生产线，徐主任介绍说因为公司已经透过QS认证，所以就严格按照QS质量体系进行规范化管理，对生产线也实施了全程监控，因为鸭附件的制作属于传统的酱制工艺，所以我们在生产线上看到的就是传统与现代的奇妙结合，也正是因为多了手工制作，所以在那些员工身上就难免会出现一些问题，我们在参观时也表达了自己的看法以及一些自己想到的改善措施，徐主任也说会思考我们的办法。最后我们到了物流配送的仓库，徐主任说每一天都会对运输的车辆和器具进行消毒，并全程采用冷链系统配送，因此保证了产品的新鲜美味。参观完公司的其他部门后，我最后了解了为什么公司能理直气壮的给自己定位为鸭脖专家，统领鸭脖市场，是因为

公司在各个方面都力求尽善尽美，就算有一点小瑕疵的地方，公司也会竭力去改善，去完善，所以我时常觉得一个公司有多高的地位这并不值得吹捧，只有一个公司懂得不断的去改善，不断的进步，每一天都能涌现出新的创意，这样的公司才能长青，才能处于优势地位。

短短的六周毕业实习已经接近尾声了，透过这段时间在公司的学习和实习，让我从无知到认知再到深入了解，渐渐的我喜欢上了这个充满阳光而又温馨自在的公司，也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，我每一天都有许多新的体会，新的想法，想说的很多，主要由以下几点：

一、坚持：我们不管到哪一家公司，一开始公司都不会给我们太多的工作，一般都是先对我们进行培训，让我们看，时间短的是几天，时间长的药几周，在这段时间里很多人会觉得无聊，没事可做，也学不到什么东西，便产生了离开的想法，但是这时你其实还没有真正接触到公司的真正内涵，所以在这个时候我们必须要坚持，轻易放下只会让自己后悔。

二、勤动手：我们去公司实习，公司多数把我们当学生看，这段时期，公司不会给我们重要的工作，能够又不想让我们闲着，因此，我们就应主动找一些事来做，从小事做起，刚开始也只有打杂，你没事就多动动手，这样公司的同事才会更快的理解你，大家才能看到你的用心和潜力，接下来才会让你做一些重要的工作。

三、多听、多看、多想、多做、少说

我们到公司实习以后，要明白自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没有学过的知识也能够在工作中逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四少一多就是我的态度。我们刚开始实习或工作时，可能会搞不清楚自己该做些什么，觉得压力很大，在工作过程中多看别人别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己就应怎样做，然后自己动手去多做，光动嘴不动腿是不行的，所以我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

四、少埋怨

有点人会觉得公司那里不好那里不好，同事也不好相处，工作也不如意，经常埋怨，这样只会影响自己的工作情绪，不但做不好工作，还会增加自己的压力，所以，我们就应少埋怨，要看到公司好的方面，对遇到的问题就应向办法去解决而不是去埋怨，这样才能持续工作的热情。

五、虚心学习

在工作过程中，我们会碰到很多问题，有的是我们懂得的，也有很多是我们不懂的，不懂的问题我们要虚心向同事或领导请教，当比二年教我们只是的时候，我们也就应虚心的理解，不能认为自己懂得一些知识就飘然然。

六、错不可怕，就怕一错再错

人无完人，每个人都有犯错的时候，工作中第一次做错不要紧，但也主动认识到自己为什么做错了，要怎样改，不能一而再，再而三的犯错。

七、自主学习

工作后不再像在学校学习那样，有老师，有作业，有考试，而是一切要字迹主动去学校去做，只要你想学习，学习的机会是有很多的。实习的时候，有比较多的休息时间，要利用好这些时间，少看一部小说，多了解一些感兴趣的知识。

八、团队精神

工作往往不是一个人的事情，是一个团队在完成一个项目，在工作的过程中如何持续和团队中其他同事的交流和沟通也是相当重要的。要有与别人沟通、交流的潜力以及与个人合作的潜力，合理的分工能够使大家在工作中各尽所长，团结合作，配合默契，共赴成功。个人想要获得好的业绩，务必牢记一个规则，我们永远不能将个人利益凌驾于团队利益之上，在团队工作中，会出此刻自己的协助下同时也从中受益的状况。反过来看，自己本身受益其中，这是保证自己成功的最重要的因素之一。

九、为人处事

作为学生应对的无非是同学、老师、家长，而工作后就要思考更为复杂的关系，无论是和同事还是领导，都要做到妥善处理，多沟通，并要设身处地地从对方的角度换位思考，而不是只思考自己的事。

经过这次实习，我从中学到了很多课本中没有的知识，在就业心态上也有很大改变，以前我总想找一份自己喜欢、专业对口的工作，克此刻我明白找工作很难，要准也对口更难，很多东西我们初到社会才接触，所以我此刻不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先就业再择业的就业观，要尽快丢掉对学校的依靠心理，学会在社会中独立，敢于参加社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在神会上快速成长起来。在以后的学习生活中，我会谦虚谨慎，勤奋努力，加强修养，以更开阔的胸襟，更智慧的头脑，更高尚的品德服务社会。这次实习只是我人生中一个奋斗的起点，我也相信自己必须会以更加饱满的热情和决心投入到未来的工作当中去，相信自己必须能交出更加满意的答卷。

**企业员工实习工作总结2**

在实习过程中，我们先后了解了机械加工工艺的知识及方法，铸造工艺及设备的知识，各种机床和数控系统的知识，常用刀具的结构、选取、用途等方面，我们透过实习了解到了实践与理论的差异。透过实习期间的体会，我更加深刻地认识到了理论和实践并不是完全相同的，我们不能够把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。所以，在以后的学习当中，我会注意理论和实践的结合，学以致用，任何理论和知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。将理论与实践结合起来，包括各种设备的实物勘察和设备操作步骤以及注意事项，还有各工序实际上的流程。这些大都和书本上相同，透过对机械设备的观察，弥补了理论知识的不足之处，加深了对知识的巩固。

在这七天里，我学到了许多在课堂上学不到得东西，也懂得了很多从生活中无法获得的知识和经验。此次在工厂车间实习，我学到的更多的就应是自己的专业知识，实习上得到的感触及生产经验。在车间中，培养了自己收集资料的潜力及提高分析问题的潜力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。透过实习，不仅仅让我获得了机械加工的基础知识，了解机械生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了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、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了实践潜力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。

实践是真理的检验标准，透过两星期的工厂实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。很快我们就要步入社会，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。不具备这项潜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。一周的工厂实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达真正目的。而且我们步入社会，面临着择业和就业的问题，这样我们就很需要在专业方面有比较深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备的人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着应对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。透过这次实习我明白生活的艰辛和工作的乐趣，同时在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努

力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。我突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。当我看到那一切，与他们的交流时，我感到有些迷茫。我不明白以后的生活会怎样样，但我会勇敢的去应对自己所面临的挫折和失败。在失落的时候要学会反省自己。时刻告诉自己就应干什么，清楚的明了自己要去做什么。在失败和挫折面前应善于扬长避短，以此来提高自己的综合潜力，在学校就应全面的发展自己。

很感谢学校给我们安排了这次实习。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透过生产实习，巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作潜力和加强了劳动观点，明白了自己以后人生奋斗的方向。

**企业员工实习工作总结3**

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。

**企业员工实习工作总结4**

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了388厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，“装配钳工”我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢! 但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀!钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及， 虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是﹕划线﹑刮削﹑研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替;某些最精密的样板﹑模具﹑量具和配合表面(如导轨面和轴瓦等)，仍需要依靠工人的手艺作精密加工;在单件小批生产﹑修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性质又分为普通钳工﹑划线钳工﹑模具钳工﹑刮研钳工﹑装配钳工﹑机修钳工和管子钳工等

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造;分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

一、泄漏故障的处理，泄露又分为：

1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的(或向下)的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短(或延长)调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏)。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环 (与填料的接触面不能为斜面)，以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

二、振荡故障的处理，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰;选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀;工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力C值选大，必须重新选型流通能力C值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障又分为

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

1)因采用机械式力平衡原理工作，其可动部件较多，容易受温度，振动的影响，造成调节阀的波动;

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，易被灰尘或不干净的气源堵住，是定位器不能正常工作;

3)采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器(cpu)、A/D,D/A转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对 流程 工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总业，望老师予以批评，指正。

**企业员工实习工作总结5**

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，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、实习总结

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。

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！