# 最新生产实习报告14篇(模板)

来源：网络 作者：落霞与孤鹜齐 更新时间：2025-04-16

*生产实习报告一用人单位在聘请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，有一部分同学就是由于在专业学问的把握上比别人逊色一点而落选。由于对于用人单位来说假如一个人有过硬的专业学问，他在这个特定的...*

**生产实习报告一**

用人单位在聘请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，有一部分同学就是由于在专业学问的把握上比别人逊色一点而落选。由于对于用人单位来说假如一个人有过硬的专业学问，他在这个特定的岗位上就会很快的得心应手，从而削减了用人单位要花很大的力气来培训一个员工。

其次、在工作中要有良好的学习力量，要有一套学习学问的系统，遇到问题自己能通过相关途径自行解决力量。

由于在工作中遇到问题各种各样，并不是每一种状况都能把握。在这个时候要想把工作做好肯定要有良好的学习力量，通过不断的学习从而把握相应技术，来解决工来中遇到的每一个问题。这样的学习力量，一方面来自向师傅们的学习，向工作阅历丰富的人学习。另一方面就是自学的力量，在没有另人关心的状况下自己也能通过努力，查找相关途径来解决问题，（举例说明）

第三、良好的人际关系是我们顺当工作的保障。

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。所以肯定要把握好同事之间的交往原则和社交礼仪。这也是我们平常要留意的。和谐的人际关系，能为顺当工作制造了良好的人际氛围。

另外在工作之中自己也有许多不足的地方。例如：缺乏实践阅历，缺乏对相关技能学问的标准把握等。所在我常提示自己肯定不要怕苦怕累，在把握扎实的理论学问的同时加强实践，做到理论联系实际。另一方面要不断的加强学习，学习新学问、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学问运用到社会的实践中去。一方面巩固所学学问，提高处理实际问题的力量。另一方面为顺当进行毕业设计做好预备，并为自己能顺当与社会接轨做好预备。毕业实习是我们从学校走向社会的一个过渡，它为我们顺当的走出校内，走向社会为国家、为人民更好服务做好了预备。

对自己的要求

经过过去一个月的实践和实习，我对将来布满了美妙的向往，在将来的日子，我将努力做到以下几点：

在信息时代，学习是不断地吸取新信息，获得事业进步的动力。作为一名年轻人更应当把学习作为保持工作乐观性的重要途径。走上工作岗位后，我乐观响应单位号召，结合工作实际，不断学习理论、技能学问和社会学问，用先进的理论武装头脑，用精良的业务学问提升力量，以广博的社会学问拓展视野。

“理论是灰色的，生活之树常青”，只有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也只有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是通过实践活动来实现的，也只有通过实践才能熬炼人的品质，彰现人的意志。

从学校走向社会，首要面临的问题便是角色转换的问题。从一个同学转化为一个单位人，在思想的层面上，必需熟悉到二者的社会角色之间存在着较大的差异。同学时代只是单纯的学习学问，而（社会实践）则意味着连续学习，并将学问应用于实践，同学时代可以自己选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异。不胜枚举。但仅仅在思想的层面上熟悉到这一点还是不够的，而是必需在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种角色的转换。

一个月的实习期很快过去了，是开端也是结束。呈现在自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也分明感受到了沉甸甸的责任。在今后的工作和生活中，我将连续学习，深化实践，不断提升自我，努力制造业绩，连续为社会制造更多的价值。

最终感谢单位领导和部门领导以及师傅们对我的支持和关心，我会连续努力的。

**生产实习报告二**

自从20xx年七月份进厂已经有近一年的时间了，为了更好的完成以后我从事的工作在xx分厂和xx公司参加生产实习了近一年的时间，生产实习是对我从事机械工作的重要环节，是检验我将课本的理论知识与实际生产相结合的部分，同时对自身原有机械知识不足处进行的补充，也是对整个生产过程的认识的了解对以后工作的熟悉。在这即将结束之际，对自身实习过程进行总结。

根据领导安排在大精分厂完成了三个月的实习任务。主要是对零件加工流程的认识。主要为三个部分：大型立车车床，卧式镗床，数控铣床。

1、立车车床，是我实习的开始点，在学校的时候接触到的多是小型车床而这次接触的是最大加工直径能够达到5米的车床，是我第一次见。而且年代也是比较早的，在后来的实习中了解到该车床是为灌装机的灌装缸和其端盖加工零件的，为机器的主要结构，由于是加工零件的半径比较大，对尺寸的加工误差的要求为一般加工要除个别图纸特别要求的。在整个加工过程中，最重要的一步为定位，也是相对费时间的，这也是我认为是机械零件加工的最重要的直接影响加工尺寸和形位的公差。在观察了主要两个零件之后，对于端盖的设计时应当考虑到零件的宽度与夹具的的装夹要求相协调有利于生产：在对缸体的设计时要考虑到凹形的的尺寸与车刀加工过程的是否有干涉的现象或无法走刀的情况。

2、卧式镗床，该设备是我第二个接触的，之前在校期间也没有接触过，只是在课本上提到的对其的真正的各种加工能力和参数不是很清楚。实习期间了解到它的加工零件的形状种类范围蛮大的，而且该设备为定工件走刀具的形式，它的夹具调整比较多样的可以完成复杂的装夹。其在加工中不仅可以完成水平移动面上的加工而且可以完成垂直面上的精确定点加工由其配的数控系统提供。在对镗床加工零件设计时，镗床其主要加工类型为镗孔，因此要考虑到孔的尺寸是否能够进行走刀。零件的形状是否能够实现装夹且定位的误差是否能达到要求的一些注意点。

3、数控铣床，对于数控铣床在学校的时候已经有较多的接触了，对于设计关于数控铣床加工零件的要求，我想是它的加工能力的参数要求，零件的形状尺寸符合加工能力的，在工艺卡上已经有参考的程序了，相对来说，加工过程比较智能了，主要就是定位和补刀量的要求了，考虑到它的加工能力比较强但是在设计时应当尽量避免工件上的加工要求出现需要换刀的尺寸这样出现的误差会比较多。

在xx分厂进行了3个月的实习，对各个零件的加工的工艺卡基本都看过，使我收获蛮多，原来我对加工的工艺部分有了更多的认识和了解，其上的内容比我在校期间制作的工艺卡多了些实际生产的内容。在看图纸时发现自己对尺寸误差和形位误差不是很清晰，这样自己对公差方面的薄弱环节体现出了，有利于自己在该方面的提高，在后来的装配过程中我对公差的理解相对更深了，主要是单个零件不是很直观的体现出误差值的实际影响。

在结束了xx分厂的实习期，被分配到xx公司，xx厂的重要部分主要产品的生产地，我将在这里实习近6个月的时间，对饮料公司的生产的主要环节进行学习。我接触的是零件加工部分和装配部分。零件加工部分中的车床部分和小部分的铣床。

在被分配到车床加工实习的时候，对新的东西有些兴趣，在一段时间的了解后，感觉这些东西之前已经有所接触且在学校期间也了解的比较多，对这个环节提不起兴趣，有抵触情绪（这也不是主要原因，刚毕业对自己的职业未来的期待和实际的落差使人彷徨）在分厂领导的谈话交流给我很大帮助。言归正传，其实对于车，铣，磨的加工没有多少好说的基本上就是主要的还是设备的参数和其加工能力的掌握有利于高效的生产，在此期间，我接触到检验这一过程，我感觉这个对于零件的质量的问题最直接表现出来的地方，检验员对于零件的这项检验，在其中会出现许多加工上的问题，主要是加工的尺寸和精度的问题，对这些问题的处理是我了解到许多，这些问题的处理对零件的设计和工艺编制多有很多的反馈，这段时间是去年的，例子好像记不清了。

在完成了3个月的机加工部分（好像不够充分我想也不影响大概吧）的实习后，在今年年初安排到装配组对主产品的装配进行学习。在装配过程中有很多内容，知识点很多各个地方如果多深入的话太多太杂，总结来说之前的多是机械设计的内容的体现，而装配的过程首先是机械原理的应用，其次是装配要求的表现。这些东西中同时各种问题也比较多出现了。

1、如果没记错我接触的第一台机器是xxxx啤酒灌装压盖机，○我去的时候已经装配的差不多了，基本上是在进行出厂调试部分了，我当时做了记录，在这里我想简单的写出当时我记录一些内容，也是对啤酒机调试时候的项目吧：

1、高速运行情况下测试压盖部件的可靠性，实现要求和操作：

a、送盖密度是否符合进瓶速度；

b、带实物（灌装过程）运行测试，送盖过程是否完成，压盖是否达到要求和压盖对瓶压力的安全性

c、标准工具检查是否压盖的效果达到要求和检查压盖完成的效果是否具有连续性（连续打开瓶盖是否达到要求）。

2、整机连续送给线和送出线的连续工作测试：

a由低速和高速的运行测试是否安全完成动作；b检查送瓶线上的灌装和压盖是否完整。在次过程中出现了破瓶现象，现场分析为:压盖压力过大；送瓶导栏空间小；瓶大小误差。初步认定为送瓶导栏空间过小引起的，进行调整转盘与导栏外框的之间的大小，完成后电动运行，进行压盖动作，排除压盖压力问题，对于瓶子自身误差无法调正，只能对导栏参数进行修正，对框架返工修正，考虑到导栏的形状的复杂性进行外框上固定孔进行扩孔这样操作简单了且不影响原有的基本动作。

3、液压，气压系统及其控制路的实现的检测：

a、空运行状态下测试各部分的液压油路是否正常工作和润滑的效果；

b、整机运作，检测各部位气控部件是否正常完成动作和pid控制的实现，这个过程可能要多次调参数（对于转速有点动，低速，高速；对于pid的气、液的平衡）测试动作完成的可靠性。

4、电气控制的调试，主要是转速和这个感应器的工位是否完成整个动作；

5、灌装过程的检查，是否完成设定的这个工位和最后的瓶中液位是否标准；

以上排序不是顺序，其他的还有一些这种调试的细节不作列举了。接下来的有xx啤酒灌装压盖机和易拉罐机，有一个xx白酒电子阀灌装机的调试，还是近期的xxxx啤酒的设备。对于xx百威的机器参加其中的大部分装配过程，基本上装配过程按照设计图纸基本上问题不大了，主要是零件是否合符图纸上的要求，对于配合要求的时候要进行处理比较辛苦，对设计的时候的考虑点之一。

对于整机来说，我想实习的时候能够尽可能多的了解各个部件的机构，它们之间的联系，位置这样的直观上的实际物体与图纸上的二维的联系有很大的帮助。有传动部分的布局和图纸上的原理图之间的联系，还有支架和外框部分的内容。

对于灌装过程我了解到其中的等压灌装过程我认为我掌握的比较多也是理解比较好的部分，还有很多部分需要了解，对于整机的各个实现的动作和运动还有许多不了解和理解的地方，在以后的工作中要尽快的了解重要部分。

至此，实习过程中的一些自己了解到的东西写下。时间真快转眼我进厂快一年了，在这实习期间得到领导的关心和指导收获不少，从刚出校门渐渐融入社会，适应工作给了许多帮助，要慢慢学会“做人做事”的。在车间干活也遇到很多工友和他们工作，带领我让我做下轻松的事，感受很多。在今后的工作中，要多学习，努力完成好好自己的任务，提高自己使自己能够更好的完成自己的工作而努力。

**生产实习报告三**

差不多也实习快两个月了。每天的生活好象都是那么的程序化。8点交接班，接着查房，再就是开医嘱，开药，换药，拆线，开化验单...要不就混到手术室里去看看手术咯.下午一般都很空闲，有事就去晃晃.晚上还好，还有点自己支配的时间。也许这个就是我以后多年的生活吧...

各个病室的时间都不怎么相同，第一天去的时候问清楚就是拉。

跟着老师走就是拉，现在医院的等级制度已经不是那么的森严了，不过最好还是走在老师后面好...

有些老师不会让实习同学做的，但也有放手让做的.其实也不是那么的难拉，现在的抗生素太多拉，商品名也多，不过用的最多的还是青霉素，头孢类，奎诺酮类。多看看以前老师开的东西，就可以熟悉拉，抗生素这东西贵的死，还有药代表经常跑来推销...

基本的医嘱还是要会开的

\*\*科护理常规、\*级护理、普食or半流质or流质or禁食、(是否陪护)、(吸氧)

明晨抽血查r，e4a，肝肾功能，血糖...，明晨留大小便查r，急抽血查...

最普通的那个补液还是要了解

10% 葡萄糖 500ml /维生素c 2.0 /维生素b6 0.2 /10%氯化钾 10ml / ivgtt

也许实习生做的最多的吧，无菌原则是最重要的，不遵守可是会被骂的哦，口罩帽子要带上，虽然有时带教的老师也不带...

无菌器械开包后的时限要注意，例如持物筒只能用4-6个小时，换药时用的络合碘别倒的太多，要不护士会说你浪费，一般换药都是两把钳子，要注意一把是不接触污染物的，另一把是接触的，所以夹取棉球时必须要不接触那把，而且棉球里浸的太多的络合碘不要挤会到换药碗里，伤口的换药一般是从中间开始，往外面消毒，每次的范围要比上次小，换完后就是重新盖纱布，要注意的是光滑面接触伤口，而最上面也要光滑面朝上。

一般带教老师示范了一次拆线后就会让你去做，其实还算简单，无非就是用剪刀剪线撒.不过还是有要注意的东西.提线头的钳子要用接触污染物的那把，剪线后应该往伤口方向拉出线，以防止伤口被拉开，虽然这种情况是很少的。

很多东西的简写还是要了解的，血-blood 尿-urine 大便-stool 常规-r 电解质-e4a 肝功能lft 肾功能-sps 血糖-bs 凝血功能-pt aptt血型-bg 还有好多，我就列举一些常用的.，还有一般手术病人常规都要做胸片，b超，心电图·······

进手术室，也许是很多人向往的，不过这里可是很容易被骂的哦，传说中手术室的护士都很凶的。

进手术室是要换衣服的，不换衣服进去就是想死...(有次看到一个直接穿着白大褂进去的...后来不晓得被怎么了...)带好专门的口罩帽子再进无菌区，进去后别到处乱诳，碰坏什么东西可是赔不起的哦.手术如果可以上台的话就需要穿手术衣，这之前要洗手，现在的洗手已经没有几年以前那么原始的络合碘消毒了，都改消毒剂拉.有时候也许你看别人洗手会觉得很不规范，但当自己做起来的时候也会很多地方不怎么注意，多多熟悉下就会好的，洗好手一定要保持好姿势，不然护士姐姐(阿姨)会要你重洗的。

穿手术衣嘛，其实也就是注意下正反，要有人帮忙.总之，熟能生巧.不过偶觉得只要有人看着我穿的时候我就会比较的紧张，呵呵.带手套也是，手不要接触手套的外面部分，只有带了手套的手才能接触...明白这点就知道该怎么做了。

实习生上手术一般没什么太多动手，也就拉拉钩，能做的最多的就是缝皮.也有要注意的，垂直进针，垂直出针，不能在皮下留有死腔，打结嘛，要多多练习就好拉。

**生产实习报告四**

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。

xx年x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xx年x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。

**生产实习报告五**

在这实习的时间里，我收获了许多的东西，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熟悉、对学问有了更深化的了解。

在以前的头脑中，我认为的工作都是很美妙的，我想企业和工厂应当都是挺美丽。我就是怀着这种向往到了我们的实习工厂。一下车我就傻眼了，天哪！这个地方处处都是刺鼻的气味，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平安讲座。其次天我们就正式进入车间参与生产。

在实习时的工作学习同时让我熟悉到社会是残酷的，没有（文化）、没有本事、懒散，就注定你永久是社会的最底层！但同时社会又是美妙的，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！

虽说只有一周的时间，但还是觉得收获满大的。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工人的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务力量是基础力量。因此，对于我们这些在校的高校生，把握好坚固的专业学问就显得尤其重要了。

还有一点就是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。

在实习的过程中，自己学到了很多原先在课本上学不到的东西，而且可以使自己更进一步接近社会，接近企业。也发觉了自己看问题的角度，思索问题的方式渐渐开拓，这与实践密不行分，在实习过程中，我又一次感受充实，感受成长。

**生产实习报告六**

从8月16日至8月27日，我们怀着一份激动热切的心情进行了为期两周的生产实习。在生产实习过程中，我看到了许多对自己有用的东西，巩固了我所学到的知识，加深了我对生产过程的了解，使我在思想和专业知识方面都有了很大的提升。

也许是验证了纸上学来终觉浅，绝知此事要躬行的话，在这次的实习中，当我真正地看到了许许多多各式各样的机床以及它们加工零件的每一个过程，我才知道以前的我的认识是多么得局限。庆幸的是，如果没有这次的实地观察，我的认识就不会这么深刻，如果没有这次的实地观察，再多的理论都只是纸上谈兵，如果不是这次的实地观察，我就学不到这么多书上学不到的东西。经过这次的实地观察，我都可以讲出一些零件的加工处理过程，以及一些机床夹具的工作原理，这在我实习之前是根本做不到的。

课本上的文字，总是多得数不胜数，每一次看书，用不了多久就会失去耐性，书上讲的内容不仅抽象地难以理解，而且过多的繁杂的文字叙述更是容易让人陷入一种空寂疲倦的状态。然而在生产实习中，我可以直接观察整个流水线的操作过程，不仅快捷而且非常容易理解，使我的思路更加清晰和广阔。

在车身厂车间，我看到了许多大型的机床，那冲压下了的声音让我震耳欲聋，使我认识到在这样一种恶劣生活环境下工作的工人的那份辛勤与执着;在数控加工中心，一排排长长的自动化生产线更是让我由衷惊叹，使我认识到数控代替手动的必然趋势。然而这并不代表着我国的工业水平就会有多发达，恰恰相反，我国的工业水平和其他发达国家的工业水平相比仍然存在着巨大的差距。在车间师傅的介绍下，我清楚地认识到虽然许多工业设备都是我国自主生产的，但是最重要的核心部分却只能依靠进口，否则的话，所加工出来的零件就根本无法达到国际水平，这说明我国的工业水平与发达国家相比有着一条无法逾越的鸿沟，我国仍然是世界的加工工厂，这种差距不是一年两年的差距，而是整整几十年的差距。中国如果要真正的发展，就一定要摆脱这种束缚，大力发展工业，大力发展科技研究，培养更多能为祖国贡献服务的优秀人才。

白天参观，晚上写日记，虽然这成为我们每天生活的规律，然而同样的生活却有着不同的体会与收获，因为我们每天都能认识更多的东西，学到更多不同的知识。虽然我告别了轰轰烈烈、多姿多彩的校园生活，虽然开始拥有的只是平淡，但它却多了一份韵味，多了一种真实，多了一样贴近生活的快乐。就像了永远都只会重复着一套动作的机床，却能加工出那光滑如镜的零件。

在为期两周的生活中，总有种异乡异客的感觉，呆在湖北的半个月时间里，自己不仅要学会照顾好、保护好自己，还要学会关心别人、帮助别人。在湖北，每当看到自己的同学，都有一种亲切的感觉，心里都会倍感踏实与欢喜，也许，这就是作为异客的感觉吧。这使我明白了友谊的珍贵，以前在学院三天两头地就会跟同学吵架，现在想起来却令人发笑。在实习期间，我与同学们的关系都特别好，我们不再因为小事而斤斤计较，而是逐渐学会互相容忍克制与相互包容，我想，这也是我在这半个月内所学到的东西。

这一次的实习是成功的，也是很值得的，在车间师傅的热情讲解下，在带队老师洋溢的指导下，不管是以前，还是在实习过程中产生的疑问，我都在这里得以迎刃而解。

当看到每个人都在辛勤地工作者，都在自己的岗位上默默地贡献者，忠于职守，热衷于自己的本职工作，也许，这可以说是一种精神，一种风的精神。而这种精神正是融合了东风的历程，虽然其间历经了风风雨雨，走过了许多艰难坎坷，但它却依然傲然挺立，永不言。我想，只要有了这种精神，东风便一定会在新世纪的沐浴下茁壮成长，取得丰硕的成果。

**生产实习报告七**

生产实习是本科生上学期间重要的实践环节，是认识现实生产，走向社会的一个珍贵机会。为充分发挥生产实习的作用，同时考虑到经费等问题，本次实习分为两个阶段，即校外实习和校内实习。校外实习主要到三个单位：西安仪表厂，西安微电机研究所，西安重型机械研究所。主要进行现场仪表的理论学习和参观，并动手拆装部分仪表。校内实习主要进行matlab和protel 软件的学习和练习，为毕业设计进行必要的准备。

在西安仪表厂，学习了变送器的原理、规格、调校以及安装维护等；了解了基本的架装仪表、盘装仪表；参观了先进的显示仪表，认识了单色记录仪、彩色记录仪和智能记录仪；并让学生实际动手拆装了相关的仪表，锻炼了学生的实际动手能力，巩固了理论知识。

在微电机研究所，同学们掌握了微电机的基本概念和基本的结构特点；系统学习了常用微电机的基本原理和主要的性能指标。并参观了生产车间，从机械加工到电气设计以及安装调试，都有工程技术人员耐心讲解。这种现场参观，发现问题，提出问题，解决问题的方式受到同学们的普遍欢迎，过后大家都表示有很大收获。

在西安重型机械研究所，同学们主要参观了成套设备的制造车间和设计科室，了解了现在重型机械方面发展动态和发展方向，并仔细听取了工程人员关于电气部分的讲解。

校内主要学习了matlab和protel软件的基本知识，并进行了实际问题的仿真设计和练习，进行了电路图的设计与绘制，使同学们能够利用两个软件作一些实际的工作。

通过这次实习，同学们首次接触了实际的生产现场，和实际的工业用仪表，把书本的理论和实践联系起来，有利于巩固所学理论，为以后走向工作岗位打下一个初步的基础。

**生产实习报告八**

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情景，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景，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，介绍了车间的大概情景，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，还有我们厂以往自造的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0.01mm，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，应当放在恒温室里。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。

经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!

**生产实习报告九**

xx年8月22日～9月1日，我们带领材料学院材料成型与控制工程专业02级1、2、3班的全体学生进行了为期十天的生产实习。

这次我们去长春一汽实习，采用讲座及到工厂进行现场参观学习相结合的教学方法，克服了实习时间短，实习经费少的困难，圆满完成了本次实习任务。通过观看汽车冲压件、锻件、铸件、焊接件的制造工艺、热处理工艺、汽车零件的机加工工艺、模具的制造工艺，以及卡车和轿车的装配生产线，使学生们对汽车零件的制造工艺及过程和装配过程有了初步的感性认识；实习管理科周科长采用多媒体做了关于汽车厂的介绍，使同学们了解到我国汽车工业的发展史和一汽人的艰苦创业精神，锻造厂朱老师的讲座，不仅使同学们学习了锻造专业知识，还使学生们对本次实习的重要意义及实习过程中遇到的一些问题有了理论上的、系统的认识。

通过到锻造厂现场参观，同学们不仅了解了传统的模锻工艺和设备，还了解了一些目前较先进的锻造技术和设备，如电液锤、热镦机，摆辗机，楔横轧，辗环机等。通过参观工具厂锻造车间，同学们目睹了轴类件和圆环件的自由锻工艺，增加了自由锻工艺的知识，同时系统地了解了锻造工艺过程。

通过参观车身厂薄板和厚板车间，使学生们了解到汽车覆盖件和大梁的生产工艺和设备，通过参观车轮厂、吉发配件厂，使同学们了解了冲压新技术如车轮的旋压，同时还了解了在汽车覆盖件批量不大的情况下，采用简易的冲压工艺、设备及模具可大大降低成本，显著提高效益。如焊接结构的拉深模代替铸造结构的拉深模，可大大节省材料，无须铸造用的模型；通用油压机代替双动压力机，可大大降低设备的费用。

通过参观第二铸造厂使同学了解了铸件的生产工艺流程，如发动机缸体的铸造工艺及后续的打磨清理工艺。

通过参观车身厂、吉发配件厂、车轮厂使学生了解了板材零件的焊接方法、工艺及设备，如点焊、co2气体保护焊，埋弧焊。

通过参观工具厂机加车间、三鑫模具厂，使学生了解了锻模和冲模的制造工艺和设备，了解了模具材料和模具结构。

通过参观第二发动机厂、底盘厂，学生们了解了汽车零件的切削加工工艺和自动生产线。

通过参观卡车装配线、一汽大众桥车装配线，使学生对汽车装配流水线有了全面的了解。

我们采用现场参观、讲解和讲座相结合，相互间穿插进行，使学生们能够将感性的认识与相关理论有机地结合，大大提高了实习效果，达到了预期的目的。

通过这次生产实习，学生们不仅对汽车零件的制造工艺及过程有了感性的认识，对下学期的专业学习起到积极作用，而且使他们更加感到自己肩上的责任，这将对他们今后的学习和工作产生不可估量的作用。

按照学校关于实习的要求，我们实习队由6名实习教师组成，结构合理，在6名实习教师的积极配合下，顺利地完成了实习期间的各项任务。

这次实习中主要存在的问题：

汽车卡车的生产任务少，与卡车有关的工厂处于半停产状态，因此现场的生产过程看到的很少。为此及时作了调整，

（1）工厂有生产任务时，就及时赶到参观；

（2）联系有生产任务的较小企业参观，以弥补大厂看不到生产过程的不足。

**生产实习报告篇十**

xx年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我们生产部门将深刻地对本部门一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

在过去的1月至8月由于订单的不稳定，导致员工队伍不太稳定，人员流失大，但从9月份开始至今，订单的急速上升，给车间管理带来极大压力，新招聘员工多，共有五六批次的新员工进入到车间的各生产岗位，就在这样的压力推动下，我同各车间管理还是坚定地进行岗前岗中的各种培训，保证了新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任各自的岗位工作，按时完成当月值。

在完成上述产量的同时，我们生产部也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用生产部会议、生产线会议及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，生产部还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在各拉长的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们生产部门将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。但是在10月29日仍然发生了冲压车间员工杜勋林因违反操作规程而造成的恶性人身伤害事故，针对此类事件，生产部对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的处罚和批评警告。

生产部虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，主要有以下五个方面的不足：

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，产成品、二级品没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生很差，操作工甚至各线拉长换材质换规格的清场意识薄弱。

由于生产部绝大部分员工都是外来农民工，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，加之生产管理人员在具体管理方面的松懈，致使员工的责任、团队、服从管理意识不强，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。在这方面我们正在着手进行整顿、教育、并制定详细的规章制度和各方面培训计划，对操作工的人员流失率、生产效率，协同品质部对生产过程、客户反馈的不良信息作详细的分析，对出现问题的职工进行有针对性的培训教育，继而进行系列的检查督促，建立健全相应的规章制度及奖罚措施，不断提高员工的综合素质，以适应企业今后发展的要求。

在过去的一年内，各线的原材料损耗大，具体原因有2点：

过半数以上的材料损耗是由于现场的设备性能不稳定，当设备出现故障不能及时得到很好的维修及保养；2、现场管理人员管理松懈和员工缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。

面对即将到来的xx年，我们生产部愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，重点放在提高产品质量，控制生产成本，减少材料浪费，并抓好安全生产，为公司的发展尽我们最大的努力！

**生产实习报告篇十一**

实习是一个学生从学生的身份向一个职业者转变的一个过渡过程，是一个人迈向社会的很重要一步。我在杭州兴耀控股集团有限公司实习的六星期期间，在学校老师、企业领导的指导和帮助下，顺利地完成了这个十分有意义课程并且收获很大。

刚到工地时，我有许多不懂的地方，我就先在办公室内看图纸，可是看的时间长了就会感到很无聊，我就会到施工现场看看。我在工地实习期间的老师是郭师傅，他告诉我多到施工现场转转，这样才能学到东西。听了他的教导，我在工地基本上没有离开过施工楼上。有任务时就跟着郭师傅去干，我在工地干的最多的活就是找平、放线。有时也拿着对讲机指挥塔吊，有时也干些较轻的力活。人际关系方面，我和领导们的关系一般，这是由于我不擅长说话，可是我绝对服从他们的领导，完成分配的任务。我还有许多木工朋友和混凝土工朋友，由于我们之间没有领导和下级的关系，这样我们之间就可以说任何话，交流起来也比较方便。

通过这段时间的生产实习，我从无知到认知，到深入了解了公司和社会，从开始的磕磕碰碰到后来的工作起来还算顺利。在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，想说的很多，我总结下来主要有以下几点：

在学校里学习生活，虽然有一些校园纪律在约束自己的行为，但相对于在公司里工作，还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有多大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度，这些制度就像高压电线一样，如果触犯它们，就会受到惩罚，这些影响可能会对你以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业、非常有素质的职业者，必须积极地去面对自己的工作，认真刻苦的来把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做的完美。而作为一个职业者，认真负责、积极进取的态度会是自己发奋工作的原动力。所以，要成功地进行实习，必须首先树立去认真负责、刻苦、积极进取的职业操守，像一个真正的职业者一样要求自己。

我们到公司工作以后，要知道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，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，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。

有的人会觉得公司这里不好那里不好，同事也不好相处工作也不如愿，经常埋怨，这样只会影响自己的工作情绪，不但做不好工作，还增加了自己的压力，所以，我们应该少埋怨，要看到公司好的一面，对存在的问题应该想办法去解决而不是去埋怨，这样才能保持工作的激情。给我留下的印象特别深刻的是：

1、外脚手架的高层搭设。

2、预留孔洞的施工。预留孔洞施工在建筑工地施工中常会出现忘留，留置错位等通病，在建筑工地屡见不鲜，也是我此次实习所见到的最多败笔。对此，我决定作为一个工程技术人员必须熟读图纸，把握细节，并加强与个施工班组之间的协调与交流，是孔洞预留等细部构造处理完美。

3、文明施工问题。对文明施工的印象，此次实习中确实给了我耳目一新的感觉，也改变了对工地的一些看法。在市场经济的制约下文明施工较以前几年有了很大的改善，无论是在工地形象识别，还是材料堆放都已经开始接近标准化，但是与书本理论相比还存在不足与瑕疵，众观全局还是有很大的改良。

4、特种工种持证上岗。如：塔吊司机，电焊工，消防等特殊工种的技术要求高，从业人员都必须取得职业上岗证书才有资格进行工作，而现在的工地在这方面还不是相当的完善。因此，我觉得工地在招聘工人的时候应严格把关资格审查，这样既有利于工地现场安全，质量可靠。同时也能激发工人接受教育获取证书的热情。

在这些印象深的方面，我是利用辩证观的是思考方式来浅谈其好与坏。此次实习，在房屋建筑项目中还认识了许多以前未见过的工艺与材料如：后浇带、后张法、预应力钢绞线、无梁楼盖、等一系列工艺和结构。让我在理论联系实际，实践理论知识的同时也大大开阔了眼界！

**生产实习报告篇十二**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节———生产实习。老师给我们班上的全体同学做了实习动员，老师给我们布置了实习中要用心学习和了解的各项内容，出发前的准备工作，还有一些注意事项。我们要认真刻苦，多观察多思考，完成老师布置的生产实习任务，我个人也把这次实习看作是对我大学三年来所学知识的一个检验，我想实习现场的一些设备和加工方法也许会用到我们从前学到的一些基本理论，我会认真地去理解和思考，按老师提供的一些知识点和要求内容去发现问题和寻找答案，认真学习工人师傅的爱岗敬业精神。通过这次生产实习，使我有机会接触和了解机械制造行业的一些实际知识，通过实习，也使我对机械装备和制造过程有了充分的了解和认识。

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20\_\_年\_月\_月至20\_\_年\_月\_月

实习单位是\_\_，该公司为机械制造行业国家“一五”重点投资规划的特大型国有骨干企业，实习条件及管理工作规范，教学质量有保障。除了常见的机械加工设备，还拥有加工中心、数控机床、大型立式车床、机械手等先进的制造技术及其装备，该公司引进国外先进技术的奔驰重型卡车装配线处于国内一流水平。

\_月\_日，周一，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习要求以及实习中的安全问题。

\_月\_日，周二，实习准备。准备帽子，记录本，食宿用品等。\_月\_日—\_月\_日，出发至到达实习地点。\_月\_日，周五，\_日，周一，在车间实习。

周五上午，进行安全教育和保密教育。在安全上，强调带帽子进厂；进厂后走安全通道；注意工作的吊车和行进中的电车；不在厂区内抽烟；不乱摸乱碰机械设备

在保密上，强调不允许携带存储介质；不允许复制东西；不允许拍照；不该问的不问。如产品的代号、独有工艺、原理图都是不允许外传的。

周五下午，开始进入1车间实习。进厂前师傅强调：进厂后不动工人调整好的手柄。

这两天的实习，让我对各式的机床有了进一步的了解。如t68（卧式镗床）、c53k（立式车床、床头可旋）、tk5680b（坐标镗床、二次改进）、z525（立式钻床）。

这两天的实习着重看了一些盘类零件的加工工艺过程。下面介绍下工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用q235钢材，其工艺流程为：

切割→车端面、内孔，镗孔→车端面，镗锥孔→划线→钻孔→去毛刺→最后检验\_月\_日—\_日，周二，周三，2车间实习。

2车间主要生产坦克的车体、炮塔、座圈。其有8个车间：下料、热处理车间，炮塔、整体、零部件加工车间，座圈生产车间，车体上零部件加工车间，车体炮塔装配车间，减震器、齿轮箱车间，喷漆车间，轮式车生产车间。

在2车间实习期间，我明白了不同刀具的加工特点，并且学会了辨别不同刀具。在2车间的实习还重点看了箱体类零件的加工工艺过程。下面介绍工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用特种钢制造，其工艺流程为：

下料→划线→刨台阶面→刨斜面→刨底边→铣两侧面→镗孔→去毛刺→检验→热处理→精刨台阶面、斜面、底面→精铣两侧面及划线铣缺口、镗孔→去毛刺→检验。

在这期间我们还重点看了插齿床的偏心轮原理。\_月\_日，周四。

上午我们参观了3车间。从而对汽车有了初步了解。下午参观了4车间。

\_月\_日，周五，在5车间实习。5车间主要进行冲压、装配、散热器、表面处理。其下有5个车间：冲压车间，表面处理车间，管件装配、焊接、散热器车间，大部件装配、方向盘、空气滤清器车间，机加车间。

\_月\_日—\_日，周一，周二，回程。

\_月\_日—\_日，整理实习日记并完成实习报告。\_月\_日，周五，成绩答辩。

生产实习是教学计划中一个重要的实践性教学环节，虽然时间不长，但在实习的过程中，都学到了很多东西。

在实习的过程中，我对于各种加工机床有了更加直观的了解，通过现场观看各种零件在机床上的加工过程，我对机械制造技术基础上所讲的夹具、定位方法、加工工序、工步等概念有了更加深入的认识；我了解到大多数零件生产工序大致有两种，一种是最原始的手摇手柄定位加工，精确性不高，要求工人有很强的操作能力；另一种是数控控制，由设备自动控制完成的，操作者只是装卸辅助，但这个前提是操作者会操作机器。

实习中，我认识到书本理论知识与现实操作的差距，比如，在课堂上时说到自由度、刀具什么的都头头是道，可真正到了工厂里一问这个限定了几个自由度就蒙了，更别说辨认刀具了。但是，这也并不是说书本知识与实际生产完全脱节，在实习参观过程中，有好多知识都得到了体现。比如，我们在机械制造技术基础中所学的编制零件加工工序卡片，我在好多零件加工旁都看到了类似的卡片，和所学的差不多。另外，各种热处理方法也同课堂上所说的一致。

在实习中工人师傅也教了我们一些宝贵的经验。比如，在涉及到斜度计算时，1mm上角度1′，长度差0、0003mm。

这次实习，使我受益匪浅，通过实习，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。在实习中我对机械设计制造及其自动化全过程有了一个完整的感性认识，学到了生产技术与管理、加工设备及车间布置等方面的知识，验证、巩固、深化和扩充了所学的课程的理论知识。而我对生产实习的目的也有了更进一步的理解，我会认真的把实习的知识运用到我今后的学习当中，从中获取有帮助的知识，更好完成后续课程，并且把知识和学到的理论经验运用到我今后的工作中，它是我在学习生涯的一笔宝贵的财富！感谢指导老师和工厂师傅和技术人员给我们提供的这次机会，我会在今后加以实用，争取再创新，在社会的技术领域做出贡献。

**生产实习报告篇十三**

1.1实习背景

为了增强自己的动手实践能力，了解土木工程的真正意义，学校给我们安排了生产实习。这是一次很好的理论与实践结合的机会。我选择了自主实习，9月2日至9月20日，我在华通路桥集团有限公司巴朗山项目部参加实习。生产实习是土木工程专业教学计划中必不可少的实践教学环节，它是所学理论知识与工程实践的统一。在实习过程中，我以本工程中的主要工程土木工程施工为实习对象，参加工程施工工作，顺利完成了为期19天的实习任务。

1.2实习环境

我在四川省阿坝州巴朗山隧道工程华通路桥项目部参加实习。省道303线是四川省阿坝州公路网主骨架之一，路线起于阿坝州汶川县映秀镇，经卧龙、穿越巴朗山，过小金县、丹巴县，止于道孚县八美镇。目前，正在开展灾后恢复重建工作，其中巴朗山隧道工程位于四川省阿坝藏族羌族自治州南部小金县以东的小金、汶川、宝兴三县交界处，起止点与省道303线相连，起于s303线k97+730（隧道桩号k97+730），设计高程3849.79m。止于s303线k125+760（隧道桩号k107+449.95），设计高程3849.28m。隧道工程全长约9.738km，其中新建隧道长约7.940km（车行平导洞长约7.965km）和引道长约0.937km，改建引道长约0.891km。最大埋深871m。绕避了冰雪雾、滑坡、泥石流等自然灾害最严重、最集中的巴朗山垭口路段。

巴朗山隧道为单洞双向交通。公路等级：二级公路，地形类别：山岭重丘，设计速度为40km/h，路基宽度：8.5m，行车道宽度2×3.5m，隧道主洞建筑限界9.0×5.0m，隧道内空断面积为56.19m2。隧道平导洞建筑限界4.5×5.0m，平导洞内空断面积为28.97m2。路面为水泥混凝土，建设工期5年。

隧道映秀端（进口）洞口附近最冷月平均气温为-11.8～-12.5℃，全年12月月均气温为-12.5～7℃，年平均气温为-0.9～-1.6℃；小金端（出口）洞口附近最冷月平均气温为-6.6～-7.3℃，年平均气温为1.0～1.7℃，全年12月月均气温为-7.3～9.5℃。隧道位于以夹金山复向斜为主小金弧形构造带，褶皱发育，断裂不发育，地层岩性主要为三叠系砂岩和板岩，岩层陡立，倾角一般大于50°。该隧道属典型的高海拔寒冷地区超特长单洞公路隧道，为国内最长的单洞公路隧道。

虽然该工程是隧道项目，但是由于隧道施工的危险性，我未能参加隧道方面的实习，而只是在项目部的宿舍和办公楼以及路面施工中进行了实习，这令我很是遗憾。我主要跟着技术员进行一些简单的施工练习，诸如放线、测量、检验混凝土、钢筋下料等工作。

2.1.熟悉工程地形地貌及放线

放线之初，需要专职测量员定好主轴线，当主轴线定好、标高控制点做好后，我需要掌握吊线坠的基本功，不能老依靠经纬仪，不可能也不现实，在一个住宅和办公楼建筑定位放线简单的多，工业厂房就要复杂的多了。

放线量尺寸时一定要杜绝用小尺一尺一尺（工地上常用3米尺、5米尺）的量下去，免得误差累积。另外，两点高差较大时，一般量斜距、测两点高差用勾股弦定理计算求的通常误差小的多。记住学测量时老师讲的几个要点：先整体、后碎部；常复核，前一步工作没做复查下一步工作不能进行；测量步步要经过检核。测量放线在施工时尤其重要，你的一点疏忽可能造成非常大的经济损失。现在在施工现场的测量放线，并不象在学校测量实习时量距有前尺、有后尺、有读数、有记录那么正规，往往是工长和技术员两人就去放线，再就是现场随手喊个工人来帮忙，这实在是不合适，你不能要求项目经理配备足够的专业人员陪你定位，但你必须做到慎之又慎，尺前尺后来回跑。

工地上给标高一般也是技术员的事，你看水准仪，扶尺可就不一定是谁了，要注意塔尺前后俯仰对观测结果影响很大，再一个就是塔尺下对点时非专业人也是不好掌握的，如果你不反复叮咛，差个3~5毫米一点也不奇怪。

还有一句话是工地上流传的，虽然不完全对，但可以算是搞测量人自我保护的法宝：“三角要小、线要粗”，意思是给完标高描红三角时不要描的太大，弹墨线时墨线要粗一点。呵呵，什么意思自己琢磨去吧。

作为工地技术员，水准仪、经纬仪、墨斗、线坠的使用操作是一定要熟练的。

2.2工程测量

在道路施工时，我进行了测量的练习。根据工地现场的情况，道路中线桩曲线部分除25m设一整里程桩外，曲线的起点、终点、圆缓点、缓圆点都应设置固定桩。在中线桩施测后，进行横断面测量，然后根据路基横断面图及实测标高进行边桩放线。一般在距边桩一定距离的外设栓（护）桩，以备边桩丢失后及时恢复。同时导线点、水准点应设立特殊标志，进行保护以免施工中遭到破坏。

坐标控制点及水准点在经过准确放样后，应提供放样数据报监理工程师审批；经批准后承包人才可进行道路施工。

在路基开工前复测并固定路线的各主要控制点，道路起止点、圆曲线各主点及起控制作用的里程桩和加桩，为开工后间接测量的控制点布设作好准备。同时全路线进行复核丈量工作，保证各里程桩的准确性。

控制里程桩的测设：由于路线的主要控制点、桩在施工过程中会被破坏，因此为了在施工过程中控制中线位置，需要在不易破坏及易于引用的地方测设控制里程桩。

在中线桩处架设经纬仪用测回法在路基以外设两排平行于中线的施工控制里程桩。控制里程桩采用带钉木桩或钢筋桩，间距为25m；使用钢尺用一次水平尺法量距。

高程控制：在中线复测后，进行中平测量，以复核水准基点高程和中桩及中桩地面高程，为以后水准点的加密及路基开挖施工作好前期准备。

路线高程控制：在路基施工前，需进行闭合水准测量。将高程由水准基点引至平面控制网内的各控制里程桩上及牢固岩石或永久建筑物上，防止控制里程桩上的点被破坏，间距控制以施工便利为准。水准测量中采用复测法，检查各桩号标高的准确性。

水准点的增设：为便于施工，水准点宜在每隔50米或施工便利处增设一个，更加方便于控制道路的标高。

横断面的检查与补测：在整个施工过程中，要详细检查、校对各横断面，加桩处补测横断面，以便能及时发现错误，提前修正。

开工前先进行中线恢复和固定路线。其内容包括导线、中线的复测，水准点的复测与增设，横断面的测量与绘制等，并将所有的测量进行纪录并整理，测量纪录及成果资料交监理工程师核查。

2.3混凝土检测

混凝土检测的大体步骤：

1．测区的布置和选择。“测区”系指每一试样的测试区域。每一结构或构件至少应取10个测区来评定该构件混凝土的强度。测区的大小以能容纳16个回弹测点为宜。测区尽可能均布，两测区间距不宜大于2m。测区应布置在与模板相贴的表面上，一个测区最好由两个相对表面上的对称测面组成。

2．回弹值测量。每测区的两个测面各用回弹仪弹击8点，一个测区共测16个回弹值。以水平方向为弹击基隙方向，非水平方向弹击时回弹值应修正。

3．碳化深度测量。测完回弹值后随即测量构件的碳化深度。用凿子在测区表面形成直径约为15mm的孔洞，清除粉末、碎屑后立即用1%的酚酞酒精溶液浦在混凝土孔洞内壁边缘处，用钥尺测量自测面至深部不变色边缘处的垂直距离即为测点的碳化深度。一般一个测区选择一处测量碳化深度。

4．数据处理。从每个测区测得的16个回弹值中剔除3个最大值和3个最小值，取余下的10个回弹值的均值作为测区的回弹值。当弹击方向为非水平方向时，应首先对回弹值进行修正，然后进行非标准测面（即侧面布置在混凝土浇灌方向的顶面或底面）修正，最终得出测区回弹值躬。以测区内各测试点的碳化深度均值作为测区碳化深度植入。

2.4钢筋下料

钢筋下料我就是按着课本的方法以及公式进行了计算、实践，当然在这个过程当中技术员给了我很多实际的经验，也让我认识到了理论和实践是有很大差距的。还有一点，钢筋下料单的审核技术员必须要参与，如果你所在的单位习惯做法是钢筋料单由钢筋工长负责，你要一份自己核对一下，主要是钢筋接头的位置是否合理，在脑子里把他料单上的钢筋排一下，对照设计图纸，看看有没有遗漏，看不明白就去问他，这没有什么丢不丢人的。

首先，本此实习最大的收获就是提高了自己的实践能力，并且对以后自己可能从事的工作技术员有了一个很直观的认识和了解。

要想干好技术工作，就首先要自我营造一个良好的工作氛围。让周围的人认同你，必要时可以倚小卖小。

干技术员的阶段是搞施工打基础的阶段。施工现场的实际经验的获取和累积，人际关系的基本架构的形成，包括自身处事做事的风格的确立，都是在这一阶段。施工现场免不了喝酒，内部沟通需要喝、请甲方监理也要喝，如果你能喝1斤你只说喝半斤，如果你喝不了半斤干脆就说滴酒不沾，不管你的领导还是同事，说成天花也不喝，因为施工方是逢酒必醉啊。看来以后自己的酒量也得多练练了。

其次，通过这半个多月的实习，让我在实践知识上有很大的收获。以前从课本上学到的指示，也在实践中得到了印证，还学习了许多具体的施工知识，这些知识比理论更具有灵活性和可操作性。在实习期间,我与技术人员、工人师傅建立了良好的师生关系。互相经常交流思想，尊重实习指导人的指导和安排。一进入实习工地，首先对整个工程及工地的基本情况有了了解，看了工程的建筑、结构施工图，了解了桥梁工程的类型、结构形式、工程的规模、生产工艺过程、建筑构造与结构体系、地基与基础的特点等，还了解工程的进度情况、技术力量的配备及工人的素质，及目前工程中存在的主要问题及准备采取的方案措施。通过看施工图，现场调查，与工人及技术人员交谈等方式，对工程有了一个基本的认知，在在实践中升华了自己的理论知识。更重要的，我收获到了和人们相处的方法和能力，这点更会让我终身受益。

我深深地感谢我的实习单位、指导我的技术员们还有我的实习老师，是你们让我在实习经历中学到了很多，收获了很多，成长了很多，也为我以后的人生打下了一个很好的基础，谢谢你们！

**生产实习报告篇十四**

通过这段时间的生产实习，我从无知到认知，到深入了解了公司和社会，从开始的磕磕碰碰到后来的工作起来还算顺利。在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会。

1、严格遵守公司章制度

在学校里学习生活，虽然有一些校园纪律在约束自己的行为，但相对于在公司里工作，还是非常懒散和不受控制的。因为校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有多大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度，这些制度就像高压电线一样，如果触犯它们，就会受到惩罚，这些影响可能会对你以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业、非常有素质的职业者，必须积极地去面对自己的工作，认真刻苦的把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做的完美。

2、多听、多看、多想、多做、少说

我们到公司工作以后，要知道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，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识。

3、少埋怨

有的人会觉得公司这里不好那里不好，同事也不好相处工作也不如愿，经常埋怨，这样只会影响自己的工作情绪，不但做不好工作，还增加了自己的压力，所以，我们应该少埋怨，要看到公司好的一面，对存在的问题应该想办法去解决而不是去埋怨，这样才能保持工作的激情。

4、虚心学习

在这次实习过程中，我们碰到很多问题，有的是我们懂得的，也有很多是我们不懂的，不懂的东西我们要虚心向同事或领导请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己懂得一点鸡毛蒜皮就飘飘然。

5、错不可怕，就怕一错再错

每个人都有犯错的时候，工作中第一次做错了不要紧，公司领导会纠正并原谅你，但下次你还在同一个问题上犯错误，那你就享受不到第一次犯错时的待遇了。

作为一位大学生，最重要的就是自己学习和思考的能力。在企业这样一个新环境中，有我们很多值得学习、值得思考的地方，这就需要自己保持一颗学习、思考的心。首先在技术方面，要刻苦的补充自己的不足，认真地对待工作，时时刻刻的思考和学习。同时，在企业的环境中，更要注重学习企业先进的管理和人文文化，以丰富自己的社会知识和管理文化知识。这样，可以为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

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！