# 最新工厂实习报告总结汇总

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-02-16

*最新工厂实习报告总结汇总一我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小直径的水阀门都有，小则经过一般家庭用的1。5英吋;大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造的流程...*

**最新工厂实习报告总结汇总一**

我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小直径的水阀门都有，小则经过一般家庭用的1。5英吋;大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造的流程大致分作为将阀体加工，再依照不一样大小的阀体进行不一样孔径之钻孔，接著再组装适合其组装之配件，组装完成进而进行试压，喷漆，品检等。

这两个月来原本我所分配到的是有关於车床的工作，虽然以前在大一时曾在接触了快一学期的车床，对这一类的工作也不算陌生，可是对於车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比，所以公司基於这方面的考量和出货的速度所以最后被分配较为简单容易的组装配件工作。

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不一样大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件必须要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候。

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就明白的;只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和教师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病。

这两个月的实习大部份在於组装零件以及品管测试方面，而以五英吋之阀做为以下试范，而整个制造一开始到完成试压为止的步骤有:

阀体加工:一开始拿到的阀体仅是一个一个尚未加工的铸铁(应买方要求会有不一样的材料如:黄铜，不锈钢等为多)，经过车床，铣床，抛光并钻孔后成为可用的阀体。

阀门加工:将阀门至於磨床加工研磨以防与阀体接触面不够平整使成品效果不佳。

组装前确定;将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合。

进行组装:

(1)将阀门放入阀体。

(2)取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片。

(3)在两阀门中间放上一个扭力弹簧(应阀之大小而放置数目不一样)

(4)在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏。

(5)在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂，目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气，缺氧剂目前也常以一个叫pipethreadsealingtape的带子来代替，效果相同，只是不一样於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就能够直接进型下一步品管测试。

(6)等候三十分钟并擦掉多於的缺氧剂后面便完成。

5品管测试:在阀门完成和出货之前都必需进过这一道过程，算是最另人紧张的部份，只要经过不了测试则产品就不能够出货并且一切就重来，一开始将被测物放於试压机中并於阀下方开始灌气加压，在阀体上淋上类似肥皂水之有色液体;一切完成后开始泄压，若压力直到0.5kgcm还没露气或是起泡的话则经过测试。

在这一次的暑期专业实习当中，觉得自我的表现还算称职，虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在，对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习，很多教师傅的经验都不是课本上的理论所能够学到的，让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉，虽然师傅们并没有学过他们自我任内工作的一些原理理论，对於车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然，但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品。然而我虽然了解这些机器的工作原理，但对於每台机器亲手下去操作起来，却没有他们来的精确和果断，要是每个阀体让我来车床研磨的话，公司可能不旦出货延迟事小，被买方退单事大，到时可不是像学校一样错了再来就能够解决问题。

经过两个月工厂的洗礼，虽然每一天都做一样的重复动作，对於组装这样的工作似乎有点割鸡用牛刀的感觉，在组装的过程中一开始觉得很好玩趣味，跟小时候在组装乐高一样也没什麼危险性，一步一步照著做就能够完成一项项任务。但过了一个礼拜，对於整个组装的过程和困难点已慢慢驾轻就熟时，一向重复相同的工作使的整个过程变的相当无趣，可是在这一向重复同样的过程当中，也让我感受到在社会赚钱的辛苦，虽然父母并非从事相关这样的事业，但可想而知等到走出学校进入社会时，一切都要靠自我，赚钱也并非如想像中来的容易。然而每一个工作也是一样，从生疏到熟悉，从新鲜充满挑战到进行相同的程序而感到无聊，但也因如此慢慢培养对自我内心的一种恒心与毅力，在工厂实习了一个礼拜左右之后，内心的成就感已不是因为装了一个我完全自我组装的成品，而是到了下班看到自我今日已做成的所有完成品。

在这两个月的实习过程也体会到如何一步一脚印去学习任何东西，在学习的过程中绝对不能刚学会如何走就想著如何去飞。学校的学习科目也是如此，基础观念是每个教师刚开始教学每个资料时第一个讲的地方;也是最最最重要的地方，虽然基础观念相当简单，而以前我却常常忽略了这个部份而往往只去计算后面的应用问题，这样反而得到了反效果，就算问题最后解决了也未必发现问题的来源，生产一个水阀门更是如此，很多生产的制程都必须按照步骤来做，不能旁门左道想要偷懒走捷径，不然到了试压冲气的那一环便无法安全过关。也不能因为每个阀体的大小差不多相同就不去测尺寸是否过关，一旦为先量测而直接制造，等到了出货而与买家的尺寸误差过大，那麼就必须理解退货和重做，那时不只是有种赔了夫人又折兵的感觉，更有种怎麼赶工都赶不完一波为平一波又起的感觉，基础的重要，重视每一个环节，尽管容易也不容忽视，产生问题往往不是在最困难的地方，这是我学习到最深的地方。

去了暑期专业实习之后，生活不像在大学时一样不规律;每一天都很晚睡又很晚起床，每一天一大早就要出门赶著去工厂，下了工又很狼狈的回到家里，到家里时已经累的没有力气再去上网，生理时钟回到了正常，整个身体都好了起来，也让我更加珍惜放假的日子，因为这是唯一能够让自我心境放松的时间，而不像以前一放假就是睡大头觉。

专业实习对不管是毕业后要继续升学或是就业的同学来说，都能给我们不一样的感受，能在大学四年的日子里抽两个月的时候让平时学习一堆理论的我们能有个时间去沉垫并学习如何去实地操作并了解学校以外的社会是什麼样貌，如此能让我们提早明白社会的需求和对以后走出学校能对心理能提早建设而不是茫然不知。学校能给我们这个机会让我们自我去外面找公司并实习两个月，虽然有点半强迫，但最后的结果却让人很满意，外面的世界虽然紧绷，但并没有像完全不明白前想像来的恐怖，也让剩下不到一年的大学生活里让人能更了解自我的人生方向，而不是一味的去往某个方向冲，我想经过了这两个月，对於未来几个月的日子，自我的规划方向也更加地明确。

**最新工厂实习报告总结汇总二**

为了更加适应时代发展的需求，为了更好的服务社会，我决定利用暑期的空闲时间到社会中去实习去锻炼我。作为一名数控专业的学生，我把实习地选在了xxxx工程机械配件厂。

xxxx年7月23日10上午我到达了机械厂，在工厂厂房我找到了厂长室，对他说明来意并经过一番商讨后，他同意我在这里实习一周实习内容包括参观工厂，在师傅的指导下操作小设备，帮工人搬运毛坯、零件、干一些其它活。

出了厂长办公室，我通过询问师傅了解了厂子布局及工件形成的基本流程:1绘图2备料3初步成型4精车5检验6运输。

下午我自自行参观了车间，车间内虽然轰鸣声不断，但给人的感觉是杂而不乱。宽大的弓形棚内分成若干区:机床区、钻床区及锻床区。机器摆放整齐有序，另外还有一台用于热切割的大型设备以及一些其它小设备。车间内工作去和非工作区用黄色警示线分开，体现了工厂对安全的重视。

写有“质量是生存的根本”的宣传栏又道出了质量的重要。工人们都在熟练认真的操作机器。整车间透露出一种严谨的气氛。

24-27日除了打零工外我的实习内容还包括:一。参观焊接车间，了解一些焊接方面的知识。例如操作者一定要戴护目镜，焊接要均匀，打掉药皮后要呈鱼鳞状，然后在师傅的指导下动手实习，取得很大进步。二。观看师傅操作普通车床并了解像急停按钮、三角卡盘的作用。

师傅给我介绍了车削的过程和注意事项。三。亲自操作了一下砂轮切割。四。近距离观看了师傅操作数控机床，并在同师傅的交流中知道了一些车削技巧和车削方法。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”告诉我们实习的重要性。为期五天的实习短暂而又充实，让我对机械有了更加感性的认识，同样我也有许多意想不到的收获 。

在这里我体会了工厂的气氛，嘈杂的环境，体会到了工厂单调枯燥的生活，体会到了工厂对质量和安全的重视，这一切都是我以后要面对的。几天的实习，热情的工人杂而不乱的车间，都给我留下了深刻的印象。

但是最让我记忆深刻的是他们的数控机床，那是在沈阳机床厂的普通机车接了一个广州数控的控制中心，我有些吃惊，后来询问厂长才知道那是经济性车床价格低，但不好用，好的机床买不起。从这里我看到了中国机械制造业的现状，中国数控产业的落后。

数控机床为什么那么贵?因为核心技术掌握在外国人手中，虽然我的力量可能有限，但是我一定发奋学习尽自己最大的力量去改变这种现状。

**最新工厂实习报告总结汇总三**

转眼间一个多月的实习就这样轻轻松松的结束了,在这一个多月里我学到了许多实际有用的东西,现将我的实习情况总结报告如下:虽然这份工作需要的是仔细,认真,有时还需要变通,但从总体上感觉做会计工作还挺有趣味的，大学生工厂实习报告。

开始师傅让我看前几个月的凭证,他说:“我们厂小,现在也没什么活可以做的,你先看看凭证,过几天我再教你怎么样做会计。你可不要小瞧了这项任务,这可是做会计的基础任务,里面还有许多的学问呢!”我点了点头说:“哦!我知道了!”刚听师傅那么一说,我觉得很奇怪,凭证里怎么还有学问啊?

我开始认真的看起前几个月的凭证来了,真是不看不知道,一看吓一跳!里面有好多的资料都是我们老师在课上没有讲到的。

而且感觉每个厂的凭证都是不太一样的,以前我也有看过别的厂的凭证,可那些我看到后来都是稀里糊涂的,不知道这个怎么会是借方,那个怎么又会是贷方呢!到头来还是不懂。可师傅做的凭证就不一样了,他做的我一看就知道为什么是借,为什么是贷。

而且就连往来客户和日期也写的很清楚,这时一位同办公室的出纳对我说:“你师傅做凭证是一笔笔做过去的,有的公司为了方便是把同公司发生的同笔业务合在一起做的,可是这样的话到时总账错了就很难找到错误点。师傅这么一做的话到时候查起来就很方便了。”“哦!原来是这样啊——我说师傅这么账目看上去那么简单啊!看来这招我得好好的向师傅学学，实习报告《大学生工厂实习报告》。”

连续看了几天的凭证,我才知道原来看凭证真能看出许多学问来,比如:财务费用,以前老师跟我们说过财务费用冲销是在贷方的,

可这里为什么冲销要用红字登记在借方,那是因为这些凭证是在电脑上做的,如果财务费用记在贷方那么到时候资产负债表就无法显示出财务费用,最后结果两边就不能平衡了,所以要用红字登记在借方,当然用手工做冲回就在贷方。

而后的几十天里师傅开始教我实际操作,先是教我怎么把车间开出来的单子变成发票。

师傅先叫我打开电脑桌面上的发票软件,然后用自己的用户名打开了发票程序,再点击开发票按钮就可以了,正当我准备做的时候,师傅说:“停,你是不是还忘了什么步骤啊?”我仔细的看了一遍:“没少啊!”“你忘了点‘含税金’,你没点这个到时候做出来的数据就不对了。”哦,原来是这样啊!我这才恍然大悟,差点就要范严重性错误了。

点击完后,开始做正文了,一张发票要有收款公司,货物型号,数量,单价更重要的是要有出纳人员和财务人员,所有发票都开完后就要检查一遍,确定无误就可以用增值税专用发票打印出来。

这个学会后,师傅就又教我怎么根据这些发票在电脑上做凭证,这时我发现师傅用的软件跟我在学校里用的软件是一样的,其实做凭证也不是很难,只要你科目不用搞错,数字对两边平行就好了。

实际操作下来我发现最重要的是最后两天,因为最后两天是做几张分配表和一张资产负债表,一张利润表。

可别小看这几张表,里面的学问可不小哦!比如“计提工资及附加分配表”里面的生产车间工资是等于合计的工资减去管理费用;分配率是投料数量除以总计;部门的工资是根据上月的数据……其实最难的还是“资产负债表”,师傅说:“如果我们前面输入的数据不对,那么‘资产负债表’就不会平衡的。”

我发现不只是这样,在“资产负债表”中有四个往来账目,分别是应收账款;其他应收款;应付账款;其他应付款。而往来账目的数据是可以变动的,由于资产的期末数是在借方的,负债的期末数是在贷方的,所以如果应收账款(其他应收款)余额有贷方应记入应付账款(其他应付款)的贷方;应付账款(其他应付款)余额有借方的应记入应收账款(其他应收款)的借方;其他的不能变。

基本的学完后,师傅还教我学了其他的。比如说怎么算应得利息,应得利息等于累计积数\*2;还有贴现利息等于(现率/30)\*190天\*汇票金额;师傅还告诉我千分之的是月率息;百分之的是年率息……

虽然实习的时间很短,但是自己还是学到了一些东西,知道以后应该怎样更好地学习专业知识,还有很关键的是应该多去实践,才能发现自己的不足,加以改进,这样我相信我能更好的提高自己。

**最新工厂实习报告总结汇总四**

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，在脑中构成一个大致的框架轮廓。在实习过程中我们两个小组构成了“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，期望能给自我有所借鉴。

一、车间现状

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，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，任务多并且工期紧，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，可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经过实地学习，学到了很多有用的知识，相信对以后的工作有所帮忙。

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，主要由两个厂家供给，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。我厂此刻采用新型的打磨机，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，能够减少成本。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，最终喷涂车号，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，此刻已经基本不采用。发泡防寒材的防寒效果最好，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。

最终铺装地板与地板布，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110v、三相四线380v、四相三线600v和三十芯网关，三十芯网关中10.11芯用于播音。电流经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，并经过它通往车上综合控制柜。动力分线箱有一路通往逆变器能够交流变直流经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终侧顶板，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110mm，墙板接处有缝隙但要均缝，窗下侧墙板与地板要留有必须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经过台引过来。

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，副风缸经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。

**最新工厂实习报告总结汇总五**

淮 海 工 学 院

实 习 报 告 书

题 目：江苏恒盛化肥有限公司实习报告

学 院：

专 业： 过程装备与控制工程

班 级：

姓 名：

学 号：

20××年 11 月 12 日

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，增长学生的见识，巩固课本知识，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。

通过我们自己的参观，还查找各种图书资料以及到网上搜寻相关资料，使我们的的知识得以巩固和完善，并能顺利完成本篇实习报告，所以本篇报告的内容主要包括以下几章。

2 实习目的

这次实习的主要目的就是熟悉我们专业中应用比较广泛的几种典型的过程设备，了解整个的过程工艺及流程图，在实际应用中进一步深化我们的专业知识，将理论所学与实际生产相结合，提高我们的专业水平，为我们毕业后走上工作岗位打下了坚实的基础。

3 实习单位简介

江苏晋煤恒盛化工有限公司位于苏北唯一的三级一类城市－－新沂。新亚欧大陆桥横贯东西与胶新、新长铁路交汇，京沪、连霍两条高速公路与２０５国道在境内形成双十架构，京杭大运河傍市而过，直抵长江，交通区位得天独厚，人文自然景观独特。

经过40多年坚持不懈的发展，企业规模不断壮大，具有年产36万吨合成氨、80万吨尿素、30万吨硫酸、30万吨甲醇、10万吨硫酸钾复合肥、10万吨磷酸一铵、20万吨高浓度复合肥料的生产能力。逐步成为江苏化肥行业的骨干企业，连续六年选入中国化工500强，化肥50强。企业通过了gb/t19001-20xx质量管理体系、gb/t24001-20xx环境管理体系、gb/t28001-20xx职业健康安全管理体系认证，凭借雄厚的技术力量、严格规范的质量管理，确保了产品质量的卓越可靠，恒盛、沭河牌系列产品荣获“国家免检产品”、“江苏名牌产品”、“江苏省产品质量信得过”、“质量跟踪重点保护产品”等称号，深受广大用户信赖。企业被评为“全国质量服务信誉aaa级”、“江苏省质量诚信企业”。

20xx年5月，公司与全国520家重点企业之一的山西晋城煤业集团进行战

略合作，晋煤集团出资8120.5万元，成为企业最大股东，公司股权结构进一步优化，注册资本增至15000万元，企业实力、发展后劲明显增强。晋煤集团的加入，确保了优质原料煤的安全有效供应，也为公司走上规模扩张之路带来了有力支持，企业在投入25000万元，完成20万吨合成氨，30万吨尿素、10万吨甲醇技改项目的基础上，于9月底，出资并购了邳州天一化工有限公司，注册设立江苏恒鑫化工有限公司，投资20xx余万元改造了合成氨生产装置，成功启动了碳铵生产，最高日产超过600吨。

20xx年，江苏恒盛化肥有限公司与黑龙江神农农业生产资料连锁公司共同出资成立江苏恒盛生物化工有限公司,对公司产品的服务进行有效延伸:专注于生产经测土配方证明适用的复合肥料,专注于网络服务的北京乐姆农业生产资料有限公司新沂销售处农化队伍建设等。

主要产品：恒盛、沭河、好望角牌尿素、碳酸氢铵、磷复肥.复合肥料品牌还有三有,亚菲利及乐姆等。

4 实习内容

4.1 理论培训

今天是10月24日，我们来到了新沂市恒盛化肥厂进行生产实习。对于一直在学校，只能从书本中获取那枯燥无味的知识的.我们来说，这次实习大家不免都感到很兴奋，期待很久的时刻终于到了。这也是我们走上工作岗位前第一次和这些一直只能想象的东西正式接触。

刚走进工厂大门，就闻到一股刺鼻的味道，虽然之前已有打算，可真没想到有这么难闻，可能跟我们一直在学校养尊处优惯了有关。但心里还是有一点想法的，以后不会就在这种环境下工作吧！工厂的大门前两头看起来已经有一定年纪的石狮子。进门前，我们排好了队，看来工厂的制度很严格。厂区大门后面是一个大的电子标语牌，水泥路的里边立着很多的窗口和黑板报，上面写着厂里最近的一些情况和厂里的规则及其他大小事务。窗口里都挂着很多优秀员工，看来是以此激励员工的工作热情的。黑板报上最醒目的最让我们注意的是写着：突破年产40亿，缴税3亿的目标。刚开始我还以为是一个小厂，没想到有这么大产值，后来才知道这只是恒盛化肥厂的一个老厂区，只是一部分而已。

因为我们刚到，所以上午安排听讲座，走人会议室，会议室在路的左边，对面是滑梯型的输送带，用来输送原煤。

今天讲座的内容主要是：安全和有关化肥的生产。首先，给我讲的是一位负

责安全生产的主任，大致给我们介绍了一些安全措施，他先是讲了重点，然后才是具体措施。

安全注意重点：人生安全是大于一切的事，厂里按照国家《安全法》，《职业病防治法》等有关规定知己实施。厂里的危险性主要是：气体易燃易爆，高温高压，有毒，易灼伤，连续性生产。厂里还要对员工进行安全知识考核，确保员工的素质过硬。由于厂里基本实行的是自动化控制，所以安全性还是有保障的。他们还教我们一些小方法，进厂之前看风向，遇气体泄漏时往逆风方向逃跑。还要注意穿着，不能露太多，以防灼伤。进厂之后，也要注意观察厂里的设备，如管道高度，地沟面，空中和地面的一些其他事物。

具体的安全措施：

吸入有害气体的急救措施。

吸入： 迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸，就医。

消防措施：

危险特性： 易燃气体。与空气混合能形成爆炸性混合物。接触热、火星、火焰或氧化剂易燃烧爆炸。接触空气或在光照条件下可生成具有潜在爆炸危险性的过氧化物。气体比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。

有害燃烧产物： 一氧化碳、二氧化碳。

灭火方法： 切断气源。若不能切断气源，则不允许熄灭泄漏处的火焰。喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。灭火剂：雾状水、抗溶性泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。

泄漏应急处理：

应急处理： 迅速撤离泄漏污染区人员至上风处，并进行隔离，严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿防静电工作服。尽可能切断泄漏源。用工业覆盖层或吸附/ 吸收剂盖住泄漏点附近的下水道等地方，防止气体进入。合理通风，加速扩散。喷雾状水稀释、溶解。构筑围堤或挖坑收容产生的大量废水。漏气容器要妥善处理，修复、检验后再用。

操作处置与储存：

操作注意事项： 密闭操作，全面通风。操作人员必须经过专门培训，严格

遵守操作规程。建议操作人员佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩），戴化学安全防护眼镜，穿防静电工作服，戴防化学品手套。远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。使用防爆型的通风系统和设备。防止气体泄漏到工作场所空气中。避免与氧化剂、酸类、卤素接触。在传送过程中，钢瓶和容器必须接地和跨接，防止产生静电。搬运时轻装轻卸，防止钢瓶及附件破损。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。

储存注意事项： 储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。库温不宜超过30℃。应与氧化剂、酸类、卤素分开存放，切忌混储。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储区应备有泄漏应急处理设备。

第二位给我讲的是生产科的主任，他把厂里主要的生产情况，设施设备都给我们讲了一遍。厂里主要是生产化肥和甲醇。这个厂已经是拥有50年历史的老厂区了，现在由于扩大规模常去的设施设备已经过于密集，超出了设备布置的安全距离。厂里现在可达到年产30万吨的成绩。

4.2 主要生产工艺

4.2.1 生产化肥

生产化肥最重要的合成氨，氨是重要的无机化工产品之一，在国民经济中占有重要地位。除液氨可直接作为肥料外，农业上使用的氮肥，例如尿素、硝酸铵、磷酸铵、氯化铵以及各种含氮复合肥，都是以氨为原料的。合成氨是大宗化工产品之一，世界每年合成氨产量已达到1亿吨以上，其中约有80%的氨用来生产化学肥料，20%作为其它化工产品的原料。

德国化学家哈伯1909年提出了工业氨合成方法，即“循环法”，这是目前工业普遍采用的直接合成法。反应过程中为解决氢气和氮气合成转化率低的问题，将氨产品从合成反应后的气体中分离出来，未反应气和新鲜氢氮气混合重新参与合成反应。合成氨反应式如下：

n2+3h2≈2nh3

合成氨的主要原料可分为固体原料、液体原料和气体原料。经过近百年的发展，合成氨技术趋于成熟，形成了一大批各有特色的工艺流程，但都是由三个基本部分组成，即原料气制备过程、净化过程以及氨合成过程。

4.2.2 合成氨的工艺流程

**最新工厂实习报告总结汇总六**

全球性经济危机的直接影响就是给大学毕业生的就业问题雪上加霜，为适应不久将来的工作竞争压力，这个暑假我来到了国际化大都市xx，希望在那里见识一下。

在亲人的介绍下我进入xxxx焊割机械有限公司的生产线上工作。在这里体验了一个月左右的工厂生产学习，学到了许多在学校没有学到的东西，增强了自身综合素质的培养，锻炼了自身意志同时也体验到了劳动带来的快乐!

xxxx焊割机械有限公司位于xx市xx区xx镇，闻名全国的同济大学就在其附近。公司生产各型焊接机、切割机，并且远销欧洲数个国家!

初次来到xx人事部时我并没有道明真正来意，而是以应聘的身份和xx签订了就业合同，并被安排到二楼钳工组装区工作。机械厂实习报告。每天跟着工人师傅们刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线等。

我进厂的那些天恰逢公司举办展销会，领导要求我所待得车间赶制出一批用于展销的产品其中重点是“仿形”这类切割机!由于在学校金工实习期间并没有真正掌握钳工生产要领，加之没有任何生产操作经验，因此常常会感到手足无措。

庆幸的是车间的师傅们看我刚从校门走出，知道我没有什么工作经验，虽然上面交代的任务比较紧去仍然花很长时间细心的来教我如何组装手轮、如何正确使用钻床并使钻出的孔符合生产尺寸、如何调试机器等。

在学校实习的时候就领略到了钳工的辛苦，所以在工厂生产线上更不用提了，印象最深的就是7月8号那天，我想都不敢想自己是怎么坚持下去的，师傅们让我给他们弯钢构，全是那种20-30公分长的短钢筋条，一天时间加上晚上加班一刻不休愣是把一口袋的钢条弯完了，晚上回去之后才发现两个手掌心都磨破了。

虽然心里知道自己不是真正准备在这里长期待下去，也产生过放弃的念头，但每次看到师傅们对手头工作的那种专注之情时，我还是咬牙坚持着，并且告诉自己能行!

后来，不知道是怎么回事，厂里领导竟然找到我跟我说要调我到一个比较舒服一点的车间，随后将我安排到另外一个生产车间并告诉车间带班的李师傅好好教我。

在接下来的一段时间里，在李师傅的细心教导下，掌握了xx一些产品如cg2-30滑轮式焊接小车、马鞍形切割机、hk-103等的组装、调试。并且了解到了xx所生产的部分产品的型号、工作原理等。

期间xx老总也找我谈了一次话，那是刚调进李师傅车间的第二天，我正在做着李师傅交代的事，老总走到我面前跟我寒暄了一会后便开始问我一些电工专业类的东西，而且告诉我任何成功的企业老板开始都是再生产一线锻炼出来的，所以要我重视眼前的事，虽小却有很多锻炼的机会!又跟我说了他创业时的故事。那个下午我真得觉得好激动，没想到一个企业老总会和我说这些，他的和蔼也鼓舞着我在接下来的工作学习。

在短暂的实习过程中，我和其他工人一样每天上班打卡、下班吃大锅饭，体验着工人们的辛苦。我采用了看、问，亲自动手等方式，发现自己存在的问题——“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”

理论偏离或联系不上实习是摆在我们面前的最大问题。我们的教育应该与社会实习更多得结合起来，采用理论和实习的办学模式，做到课堂教育与社会实习的关系，暑期实习与平时实习的关系，社会实习广度与深度的关系，分别同过课堂，暑期和实习把我们所学的和运用想结合起来，才能更完全的掌握。

“千里之行，始于足下”，这短暂而又充实的实习，我认为对我走向社会起到了一个非常重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮助。

更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人文明交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。

领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实习更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是最好的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们可以向他们学习很多知识、道理。

**最新工厂实习报告总结汇总七**

随着社会的发展，用人单位对大学生的要求越来越高，除了有过硬的理论知识，社会实践也是考察大学生综合能力的重要指标。学生在学校获得了一定的专业技能，只有通过实践才能体会更加深刻。今天小编整理一份大学生暑期模具工厂实习报告，提供给有需要的人。

时光如梭!我在模具厂已经实习完了一月的时间，这期间，经历了十多天的夜班，半个月的白班，体验着劳动的光荣与艰辛，在这里我学到了我离开校园的第一笔知识，这些都是从书本上学不到的知识，从体验公司的文化到亲身接触公司的每个部门的人员，从公司的季刊杂志上，从其他员工的言谈中，有好的信息，也有不好的耳闻，总之，我的感觉中，我们的公司还是在不断前进发展。

注塑课是我实习的第一个部门，当我跨入注塑车间的时候，我突然感觉原来想象的工业化就是如此的接近，大型的注塑机台不断吐出产品，机械手臂伸展自如，一个个或透明或带色的样板从传输带上缓缓流进叠产品的车间，这些后来才知道被称为素材的产品就这样生产出来了，这个过程，称为注塑，原理是通过加热使注塑原料熔融注入模具型腔然后冷却成型，最后脱出产品。在这个过程中，好的模具起着非常重要的作用，我们也有看到有的产品在刚打素材的时候就有一穴固定不良，还得需要人去手工去剪，既浪费原材料，又浪费人力，所以，要求工程在转生产时有一个好的模具是必须的。在前期工作做好了，后续上会省好多资源，有形的和无形的。进料的质量控制也是出好素材的前提，尤其是透明料和浅色料，素材上有黑点就足使产品报废，所以加强对进料的检验是对整个生产前段的负责。

我们公司产品的最高的不良在喷涂，实习的时候听说有的产品喷涂不良高达百分之五六十，所以我重点看了一下喷涂，我个人愚见总结了一下。

现在就对我目前了解的我厂主要喷涂工艺做一个简单介绍与回顾，很多按键的效果都是通过喷涂来表现出来，喷涂的原理是用压缩空气从喷枪的空气喷嘴中心喷出，在油墨喷嘴前端形成负压区，使油墨容器中的涂料从油墨嘴喷出，并迅即进入高速压缩空气流，使液——气相急骤扩散，油墨被微粒化，油墨呈漆雾状飞向并附着在产品表面，油墨雾粒迅速集聚成连续的漆膜。

在我们平时看到的产品中，大部分都是通过这种简单的工艺实现的，它具有颜色多样化的特点，在不同系列的产品上，这种效果更加容易实现，通过调配喷涂的油墨，就能达到各种视觉效果，另外她还有其他的优点，如喷涂效率高、受油墨品种和产品状况的限制很小。

在我们的工厂，有两种操作方式的喷涂机，分别用于大批量生产和小批量打样用，一个是自动喷涂通过机械传动来控制喷头的方向，移动速度均匀，喷出产品的油墨厚度相对比较一致，大批量产品的生产主要是靠它来完成喷涂;另一种就是人工喷涂，这个对操作员的要求就高了一点，只有控制好了速度与距离，才能出一个好的效果，不会使产品表面积油或者薄厚不均，产生不良。当然，喷涂也有他自身的缺点，比如喷涂油墨损耗大，油墨利用率低。在如今，油墨价格上涨的情况下，这个缺点是不能不提的，我们也要看到我们的已经附着在产品表面上的成功率，有一些因素如布毛，颗粒等原因造成最终产品的报废，总体上油墨的利用率更低了一层，

如何能够提高喷涂的良率我认为有以下几个方面需要注意到：

一、喷涂的环境，一个无尘的环境将是高良品的绝对保障，在我们的车间建设中，存在着不好的观念，就是有时候车间是用来给客户参观的，而不是给我们产品创造的，我实习的时候在喷涂车间，机喷操作员的工作服上油墨一块一块的，看起来就感觉不专业，

二、产品表面的清洁度，产品表面光洁会影响到喷涂的质量，因此，在进行喷涂之前对产品进行表面清洁是必要的，我们公司我实习的时候看到硅胶喷涂采用的方法是人工清洁，就是用胶带的粘性来粘走表面灰尘，我认为我们应该在寻找另一种清洁的方式。

第三，机器本身的因素和油墨的质量，喷枪使用的空气压力有一个规定范围。空气压力高漆雾粒子细，但漆雾飞散多，油墨损失大;反之，空气压力低，漆粒子粗，产品表面粗糙，会产生皮文、针孔、凸点等缺陷。喷涂时应根据喷枪的特性和产品的表面状况，调节好喷枪的空气压力。喷涂时应确保空气压力稳定，避免因压缩空气供应不足而影响产品表面效果。

上述通过改进环境，机器，作用物隐藏的造成不良的因素，或许能够改变一点现有喷涂不良的现状。

我还有感我们的供应商的现状，就拿电镀来说吧，有一个项目的小侧键，制作样品的时候，电镀商做了三次才符合我们要求的标准，其实这个工艺不难，就是普通的电镀三价铬，但他的前两次百格测试就是没有达到客户的要求，为什么会在这样一个小小的侧键上出现这么个问题呢?是我们之间的沟通不够，还是供应商的粗心，我认为目前我们的供应商存在一些问题，需要我们去统计这些问题都出在什么地方，如何能够很好的解决消除它，比如，电镀枪色的色差问题，这个应该是能够控制的，只要有了相同的条件参数，就不怕做出来有偏差的产品，但往往是一批一个样子，很令人头痛。所以建议对我们公司的供应商进行一次技术方面的评估，或者开拓新的供应渠道。

实习结束了，感觉脑袋里又注入了新的知识，对公司也有了更深的了解，在以后的工作中，希望能用自己了解的东西去处理相关的问题，再探究新的问题，使自己和公司不断进步。

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！