

# 最新工厂车间实习总结范例(汇总9篇)

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，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。那么，我们该怎么写总结呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

## 工厂车间实习总结范例篇一

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最好，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。而我要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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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结，望老师予以批评，指正。

## 工厂车间实习总结范例篇二

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。

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。

走进车间的那一时刻，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，使工作顺利的进行；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。

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。思想汇报专题因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实地，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。

## 工厂车间实习总结范例篇三

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。

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。

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，使工作顺利的进行；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。

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。思想汇报专题因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活

还是工作中，我们都要脚踏实地，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。

## 工厂车间实习总结范例篇四

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悉心指导。

我们这次实习，主要在x的尿素生产厂。在转化，脱碳，碳化，合成氨，尿素合成等五个车间共六个工段都进行了半天的实习，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，我们还参观了研究生产销售化学纤维、精制二硫化碳、漂白玻璃纸、彩色玻璃纸及其加工产品、经营企业自产产品及技术的出口业务的x华明玻璃纸股份有限公司。初步认识了玻璃纸的制作流程和车间的情况。

1□x化肥厂是x年全国首批兴建的13套年产x吨合成氨的小氮肥厂之一□x年改制后更名为x公司□x年与省农司合作，实现资产重组，为企业发展打下更为坚实的基础。

40多年的艰苦创业，公司多次受到原化工部、四川省和x市各级领导的表彰，荣获原化工部首批命名的六好企业、精神文明工厂、全国环境优美工厂等殊荣。裕农牌碳铵、尿素获部



优、省优。

x年以来公司不断进行技术改造，先后采用四套先进的进口和国产dcs计算机控制系统，使产品产量、质量不断提高，成本不断降低。目前，公司具有年产x万吨合成氨□x万吨尿素□x万吨碳铵□x万吨复合肥的化肥生产能力。

在质量第一、用户至上的生产经营宗旨指导下，产品深得用户好评和市场亲睐□x年荣获x化学原料及化学制品制造业工业企业最大市场占有份额x强，x年公司x尿素被x局列入免检产品□x年被评为x市模范企业。

x公司控股1个子公司和3个分厂□x科创精细化工有限公司生产水处理剂、聚丙烯酸脂特种橡胶等多种精细化工产品□x化肥厂生产尿素和碳铵□x化工有限公司复合肥分厂生产复混肥□x市川x公司生产碳铵、甲醇、初甲醇。

作为一个迄今有x年的老化肥厂□x公司位于x驿站，也是x用兵布阵设“旱八阵”的军事要地——，一个具有诗意的名字，一块富庶的宝地□x市的工业区，在这里云集了众多大小规模的国有企业，直到本世纪初，在历经各种变革以后，留存下来且有活力的企业已屈指可数。其中□x化工有限公司，不仅是一家很有活力的企业，也成了x区的纳税大户之一。

“玉树临风立大地，蛟龙出水腾长空□"x市x管理局x分局副局长、著名书法家x为x公司题写的一幅对联，以说明今天的x公司如一棵参天的大树，任凭风吹雨打，它都坚定不移地挺立于大地，又如出水的蛟龙正腾飞于长空，比喻该公司的发展前景广阔。

x化工有限公司的前身是x年全国首批建起的13家小型氮肥厂之一，坐落在x省x市x区x镇，后来更名为x化肥厂，在全国很

有名气。然而，由于设备落后、管理混乱和体制等原因，致使企业在获得短时间的一些成绩后，便很快就坠入了低谷。

当时，在这个企业中共有大小独立核算的经营部门x个，造成了资金严重分散、流失，其中一个分厂竟莫名其妙地就将□x万元资金挥霍得无影无踪；一个年产x吨合成铵的小型企业，居然有职工x多名。这样一来，企业不仅已难再向前发展，甚至还负债累累□x化肥厂已走到了破产的边沿！

## 工厂车间实习总结范例篇五

在这个月主要工作是参与电解车间的带负荷试车工作；参与日本四台机组的调试验收工作、国产机组的调试工作；以及同审计核对电解车间pvc软板面积。

首先，在电解车间设备调试验收方面。在11月底，日本dm机组、立模铸造机组、阴极制造机组、阴阳极自动排版机组基本完成了调试工作。在调试过程中，日本机组出现了在11.28号开始对四台机组进行验收，全部合格。另外，残极洗涤机组、阴极洗涤机组、直线铸锭机组、阳极泥压滤机系统正在调试中。通过这次参与电解车间机组的调试及验收，我发现很多以前的数据和现在的有些差别，于是我开始整理所有数据，将所有资料进行完善。

其次，对电解车间的生产进行跟踪落实方面。

除铜岗位：由于在某次夜晚加锅之后，白天出现无法搅拌情况，由此怀疑可能是由于除铜岗位操作人员辅料添加不足导致。为更好的指导生产，张部长特地成立了夜间电解车间除铜岗位投料跟踪调查小组，以规范此岗位的辅料添加情况。同时，这对我在第二天进行粗铅的配料提供了依据。同时，我组织了负责取样，收铅的人员做好取回样归放等。

电解槽面岗位：记录每天的出装日期，记录出装时间，由此计算出电流密度、电流效率等。每天观察阴极板的的增长情况，以便以后更好的调控电解液的温度，铅离子浓度，硅氟酸根离子的`浓度。在此过程中，师傅给我找了一些关于铅电解的一些知识，通过这些资料，我对铅电解有了一定的了解。渐渐的开始学习着做阳极板，精铅，电解液温度，以及硅氟酸根离子、铅离子的变化曲线，逐步了解其中的规律，以便于更好的生产。

不管是除铜岗位还是槽面电调岗位，对辅料的添加应严格控制，多加或少加都可能对半产品或产品造成巨大影响。

第三，在各种产品、半产品的取样化验方面。电解车间需要化验的物料有：粗铅，阳极板，除铜收尘灰，电解液，电铅锭，阳极泥。因为刚开始接触，程序比较混乱。后来在师傅的帮助下，开始理顺这些事情，包括：取样化验流程，跟踪化验时间，以及统计化验结果并进行分析等。

第四，在电解车间的生产计划方面。计划开96槽，根据生产周期，计算出每天应进的粗铅数、电解液进行补液的循环时间。将剩余粗铅中各元素的品位和预期的粗铅品位反映给师傅，以便于下一部进料的粗铅成分控制。根据电解车间工艺，做好粗铅及各辅料进厂，取样化验，生产的产品、半产品的生产指导工作。

在这个月里，学到了很多知识。特别是电解湿法方面有关极板、电解液调控以及精铅除杂方面的知识。另外，还应进一步提高综合协调能力。在以后得工作中做到及时、高效的完成工作任务，保证电解车间的工作计划顺利完成。

## 工厂车间实习总结范例篇六

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。

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。

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。

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□20xx大学生工但纸上得来终觉浅，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。

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，厂车间顶岗实习总结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。

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，经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，完成了专业知识必须的积累，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，我相信经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。

在车间实习期间我看到了一点问题，在此提自我的一些提议。客车由于有很多的外用工，管理上确实存在很大的难度，外用工普遍抱有的心态是“今日在这边工作拿一天的钱，明天还不必须在这边干”，根本不会研究为工厂节俭材料，所以



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。我认为应当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。

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最好，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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

转眼间，一个月的实习时间即将过去，这一个月是不一样寻常的一个月，它是我们离开学校后正式走向社会的一个月，也是我们人生新起点的一个月；这一个月它不仅仅仅充满着对大学生活的完美回忆更充满着我们对未来独立生活的向往憧憬。

首先十分感激公司能够给予我们这样一个进入公司工作的机会，在螺母车间实习的这一个月，使我体会到了很多很多，也学到了很多很载了太多太多的资料，它承载着我们对过去的完美回忆，也承载着我们对未来生活的向往与多的知识，尤其是在和车间师傅们一块相处的这段日子里使我受益匪浅，他们不仅仅给我们传授相关的生产技术知识并且也教会了我们做人处事的方法，真的很感激每一位师傅，因为他们是他们踏入社会的第一位教师。

从七月八号我们进入车间的第一天开始，也许就注定了我们与这些师傅们有必须的相识之缘，在车间的每一天他们不仅仅有必须的生产任务要去完成并且还是时刻刻的注意着我们的安全，他们原本能够为了自我的任务不理睬我们，可是他们却时时刻刻的关心我们，当我们向他们询问一些生产技术上的知识时他们总是在他们懂得了解的前提下给我们耐心的讲解，借这样一个实习总结的机会我想表达对那些在生产一线师傅们的感激：多谢师傅们，你们辛苦了！

在车间实习的这一个月里看到师傅们那一滴一滴的汗水使我想到了很多；也许在很多人的心目中认为能够待在办公室多好啊，

可是我想说作为一个工科毕业的大学生没有在车间实习过对你以后的工作是不利的，尤其是设计方面；因为仅有你了解了下头具体的状况才能做出优秀的设计，才能够贴合实际的生产需要，虽然在车间的这一个月里天气很热，噪声很大，出了很多的汗，帮师傅卸载模具时划伤流了很多血，可是我适应下来了，因为别人都能适应我为什么不能适应呢俗话说梅花香自苦寒来，宝剑锋从磨砺出。

仅有经历了磨练仅有经历了痛苦的洗礼才能在以后的工作中做的更好。在车间的实习我认为这些都是有必要都是值得的，因为仅有你亲自尝试了你才懂得如何去做，你才了解其工作原理，才能为以后的设计打下基础。

透过在螺母车间这一个月月的锻炼，使我作为一个模具专业的毕业生对模具相关知识有了一个更深层次的理解，尤其是在设计模具的过程中需要思考的众多因素它不仅仅包括模具的使用性更重要的是要思考其在加工使用过程中的使用环境。

像螺母车间的螺母冷镦(冷挤压)工艺加工在大部分机台上都是采用六道(除切料)挤压成形工序，所以为了完成这六道成形工序务必要采用六套模具来加工，而这六套模具又有六套阳模和六套阴模组成；并且而每一套阳模和阴模又有不一样的结构组成，所以在设计过程中需要思考不一样结构设计和所需成形形状，更重要的是这六套模具是在不一样的工位上同时进行相关工序的成形，所以在设计时更要思考在大批量生产时模具与模具之间及夹钳与夹钳之间是否相互碰撞以及夹钳中心与模具中心的对正问题。

虽然这短暂的一个月过去了，但我发现自我所了解的知识只是微乎其微，在接下来的一个月的实习工作过程中还需继续学习，尤其是在生产过程中的实际生产知识，不仅仅要了解更重要的是学会操作；仅有会操作了，对机床了解了，才能在设计的过程中思考到模具在机床上的整个运动过程以及可能遇到的问题。

所以我觉得在车间的实习生活能够用得上酸甜苦辣来形容，在酸、苦、辣中感受甜的欢乐，相信我会在接下来的一个月中继续不断地努力，尽力去帮师傅们做力所能及的事，继续与同事和谐相处，继续做到不迟到不早退做一名优秀的实习员工。在实习中做到实践与理论紧密的结合，透过已学的理论知识来联系实际生产中问题使自我争取有一个好的提升和质的飞跃，使自我能够更早更快的适应。

随着装配车间实习的结束，三周的轮岗实习也结束了，即将进入新的实习岗位。在装配车间最重要的三点是安全、质量、生产。

安全不管在那个地方都是第一位的。油漆是易燃易爆物品所以涂装防火应该高度重视；装配车间的上下件都是大件注意不要碰伤压伤；时刻注意挂壁的检检查。工作服必须穿戴，装配车间出入要登记。涂装车间注意职业病的防护，要走观光通道，不要从挂件下通过防止挂件掉落伤人。叉车室内最多开5码，室外最多10码。塔基下不要停留，时刻注意危险源，想好应急逃生路线。

质量是一个企业发展的保证，“盯住不落实的事，追究不落实的人”。涂装的质量主要体现在外观，例如飞溅、焊珠、焊流、漏焊等。外观质量是给人的第一映像，所以要重视。质量要人人把关要做到“过手有责”“道道把关”。装配车间最容易错发漏发，因为塔基主要是以散件形式发货。如果漏发错发将导致塔基不能组装。所以发货一定要细心仔细。装配车间是质量的最后把关者，所以更加要有责任心。发现问题及时找补。

在装配车间的几天里我发现

- 1、在发货时人员混乱没有条理，发货速度慢。
- 2、不合格产品没有及时清理

3、配焊工具随处乱丢

4、器件直接落地

5、产品摆放杂乱。

6、涂装车间喷涂不仔细有漏喷。可以通过现场管理教育引导改善现场质量;通过强制性和奖励政策改善。比如一个月检查发现有不合格的给与考核，连续几个月没有考核的给与一些奖励。通过现场的一些知识培训增强员工意识。还有就是进一步完善公司管理制度，加强员工管理。完善外协配送系统做的没有缺件少件。

装配经常缺件主要是因为外协没有及时配送;自制没有及时完成计划;产品不合格。多发展本地供货商做到多家供应商，有竞争才有动力，才能高质量的完成外协任务。自制件要及时跟踪，及时催促，保证货源。产品检测从源头抓起，过手有责，强化每个人的责任心，把住质量关。

在装配车间真正意义上对塔基产品有了一个概念，一个整体的认识。了解到了塔基是怎样从一根根钢管变成一个合格的塔基产品。所有的部件都在装配车间陈列着。看到了从生产到发货的全过程。增长了知识，开阔了视野，为我在后面工程制造部做实习计划调度打下了一个坚实的基础。

## 工厂车间实习总结范例篇七

我叫---，毕业于西安石油大学过程装备与控制工程专业，并于一年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

一年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

一年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。

一年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。

一年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。

一年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。

一年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应提供主风来源，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。

一年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。

## 工厂车间实习总结范例篇八

两个多月的装配车间实习已经过去了，但现在在我看来，此次实习对我人生的意义很重大。现将这段时间的实习报告整理如下。

刚开始到达一公司的时候，有点惶恐，觉得还没做好准备，我就要实习了，一切是那么措手不及。

我们女生被分配到装配车间，接触到的是以生产出来的零件。我们学习如何校正、如何涂黑、如何检查、如何包装、对于不同型号的零件又有不同的校正、包装的方法。我真的学会了很多很多。在这之前，我没有想过自己会这么认真这么卖力的工作。本想就慢慢熬完这些日子就行了，但真正在那工作之后，这些想法完全被打破了，刚开始的几天，我的动作很慢，一方面是不熟悉，另一方面是没有尽全力，可到了后来，工作上手了熟悉了之后，一切都变了，我不再漫不经心

而是全心全意的工作，我尽自己的努力完成任务。

因为我的心态变了。我慢慢的开始对这份工作认真了，对工作有感情了，对同组的同事有感情了，我们部门分了几个组，几个组之间有个产量评比。本来不在意这些的我，在与他们相处之后，开始努力尽力的做到秀，因为我们是一个团队，是一个整体，要一起努力，一起奋斗才能达到目标。通过大家的共同努力，我们的产量有了明显的提高，排名也靠前了，大家心里非常开心，我想更多的是觉得自己的努力有了回报之后的那份欣慰吧。

不知不觉的日子在一天天过去。在早晨的清新空气中过去，在认真忙碌的工作中过去，在拥挤吵闹的食堂中过去，在晚上看着星空下班打卡的时间中过去。是的，两个多月转眼就过去了，离开的日子也到来了。大家都很不舍。从一言不发、互不相识到谈天说地、情同手足，大家就像自己的兄弟姐妹一样，我们舍不得离开，他们舍不得我们离开，这一份情虽然时间不长，但分量有多重，我们自己心里知道。

虽然实习已经结束，但给我的影响却是很深。短短两个多月，教会我工作的态度，对人生的态度，对工作的心，对朋友的心，对工作的责任，对自己的责任。这次实习是一次很好的经历，有苦也有甜，对我以后真正毕业好的工作有着莫大的帮助。

## 工厂车间实习总结范例篇九

本站发布车间实习报告：工厂车间实习总结，更多车间实习报告相关信息请访问本站实习报告频道。

这篇《车间实习报告：工厂车间实习总结》是由本站整理提供的，请大家参考！

## 工厂车间实习总结

我说的受用一生不是说我学到了多少技术，而是我在实习中的感受，在实习中学到的精神和工作的认真态度，还有我对广大劳动群众的尊重，我感觉自己已经不是那个眼高手低的我了，我可以走到基层去，走到人民大众去，来实现我的抱负。

大学生实习对我来说已经不是陌生的事情了，因为前一段时间我已经到工厂实习过了，总算是弥补了这么多年想实习的心愿了。在经过了两周的实习后，我感受到了不同的生活，实习中虽然学习到的东西虽然不是很多，但是这足以让我受用一生了。

一年的实习期即将结束，我也尝试着走出校园迈入社会的角色转换。现在就把这一年的工作实习情况做如下总结：

1、蒸发车间。到蒸发车间伊始，就在主席的带领下，负责开启水平过滤机的任务。这个流程和设备是我们大家都不熟悉的，我们几个大学生摸爬滚打，去一厂三车间和六车间观摩水平过滤机的使用情形，向师傅请教、向厂家咨询设备功能以及提出我们假象的诸多问题。每天下午车间的技术攻关会我们也认真聆听，纠正更新我们的一些错误认识。启动新项目的使命感和成就感让我们享受着这份充实和辛劳。试车迫在眉睫，对我们几个年轻毫无经验的大学生而言，是极大的挑战，却也蕴含着机遇。

2、岗前培训。从事一个陌生的行业，新的开始离不开岗前培训。短短的一个月培训时间，我忐忑不安的心平静不少。从认知公司形象到了解生产工艺，岗前培训为我勾勒出一个大致的轮廓。尽管这些学习都还是很简单浅显的，但是却给我未来的发展铺就了第一块砖，同时意味着，我真正意义上踏入了社会。

3、管道化车间。管道化车间是我实习的第一个车间，车间领导和蔼可亲，他们的关爱和师傅们的照顾，让我很快的就融入到这个全新的环境中去。隔行如隔山。在刚刚接触管道化车间的流程和设备时候，我脑子在一段时间里是比较混乱和朦胧的。好在凭借以前学习的知识和师傅们的悉心指导，我在度过了刚开始的迷茫期，很快就了解了整本站<http://>个车间的工艺流程。其中，主控室和塔架因为呆的时间最长，是相对最为熟悉的两个岗位。同时，空闲时间，我也经常跟着师傅学习熔盐炉和隔膜泵房的一些知识。但是我不得不承认，因为受专业的制约，我在学习中很少提出一些专业性较强的问题，遇到小小的瓶颈，导致自信不足。

4、沉降车间。沉降车间的自控系统不如管道化，所以师傅们要忙碌一点。在沉降车间的一个多月里，我了解到主控室和底流两个岗位的基本工艺，熟悉了叶滤和外排岗位的基本原理，并基本能独立操作絮凝剂岗位。只是遗憾的事，我没有时间去槽顶岗位学习。而且，在车间实习期间，我觉得我没有把核心内容沉降槽弄清楚。我是在乙轮班实习的，这个轮班是省级创新班级，虽然我只是“打短工”，但我依然有着浓重的自豪感。

5、其他。在实习的一年时间里，我积极参加了分厂及车间的文体活动，诸如：篮球比赛、五四文艺汇演等等。另外，协助人力资源部进行的岗位测评工作也认真严肃的完成。

在二厂的实习让我从一个懵懂的. 学生渐渐成长起来，尽管还有很不多不足，但是自己有信心在今后的工作中慢慢完善。回眸，感慨万分；展望，满怀希冀。

社会主义“按劳分配”的原则和制度实在是太符合我们的国情了，要是我们这样，我们全国十三亿人口有那么多的人不劳动，而去接受劳保的话，那么我们的政府得承受多少的压力和负担啊，我们的劳动人民得多受多少苦。西方资本主义的社会保障是在高税收的情况下实行了，不能完全复合我

们的国情，我们市发展中国家，只要有能力工作的人必须要工作，那样我们的国家才能够尽快的实现富强的大业。

回到学校后，我会继续努力的学习的，这次实习给我的精神震动很大，而远非我学到多少技术，可以在怎么说，精神上的影响大于技术上的学习，这就是思想的问题了。我会重新努力的，在今后的工作生活中，我会做好我自己，在社会建设中做出自己应有的贡献！