最新车间实习工作总结(精选5篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。什么样的总结才是有效的呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

车间实习工作总结篇一

时间飞逝，5个月的车间实习很快结束了。在刚过去的这段时间里，我学到了很多，成长了很多。可以说这短短的5个月，不仅仅是在工作上迈出的小步，更是我大学毕业踏入社会的一大步。

从炎热的夏天到寒冷的冬天，我在车间感受非凡;从冷轧工序的又累又脏到酸洗工序的刺鼻难闻，我深深感受公司员工的勤劳与辛苦;从根本不懂钢管生产工序的我到如今至少略懂一二的我，我深切感受公司领导的关怀以及各工序段员工的细心教导。这一切的一切都是激励我奋斗，使我进步的源泉。

各工序段的实习顺序差不多是跟着钢管的生产工序来安排的，具体是冷轧、冷拔--固溶--矫切--酸洗--成品检验。之间另外的一些工序(如：修磨等)也在空余时间向老员工学习，以解答心中疑问。

实习下来，也想谈谈自己的感受，以自己不完整的知识说说个人的一些想法。觉得荒管的质量、冷轧工序的好坏是决定做合格成品钢管的保证。荒管原料的质量好，说明各种金属材料的性质好，使冷轧工序便于加工。然后配以无损坏冷轧机的规范操作，就能轧出标准的外径、均匀的壁厚以及减少裂缝的产生率。

当然，也不是说其他工序不重要。要做出质量合格的成品管，

也要配以其他各段工序的正确操作。例如，固溶处理的好坏决定着钢管的耐腐蚀程度，影响其使用年限;成品检验工作的仔细与细心程度，关系着是否有不合格品流出。

除此之外，最想说的是一个好的公司也要有良好的管理方法。我个人愚昧的想法：最好的管理方法是，拿你最希望别人管理你的方法，去管理你的下属。

最后我想说的还是那句话：谢谢所有关心的朋友们，我会努力的。

车间实习工作总结

在这里我接触了许多新的东西，在这里学习期间觉得自己也应该懂得很多，开始的时候对这些东西还是比较感兴趣的，觉得这个学的应该比较简单的，但是到了后面就越来越难了，不管是操作人员还是其它的师傅们说的一些专有的名词也不知道，自己慢慢的意识到学的东西还有许多，现在说到这些专有的名词就懂啦，也可以自己看懂啦。

来到天津科技，第一天听谭总跟我们交流实习中一些事情，对我这样一个刚实习的人来说无疑是一种入门的指导课，而且感触颇多，后来多少接触过几次，更是很佩服，人应该有种学习的精神，从他的身上能找到自己渴望学习的东西。

到了车间，刘佰通工长给我讲了许多安全事情上的问题，让我们怀着一个一切做事小心谨慎的态度去面对我们面前的机械和电器设备，在分组以后，我被分到调试组中，刘国庆大哥针对我们刚从校内出来学生实践能力差的弱点，给我们几个讲解了许多元器件的功能和作用，接线方式，图纸说明，系统学习了ups,空开，交流接触器，电机，变频柜，热继电器，温度开关等等许多电器元器件，然后由孟凡林，唐越等几位哥哥带我们进入调试程序，方法是：先测三相平衡，通断，绝缘等等，保证前期准备工作，开始上电进行调试工作，

开触摸控制屏上出现什么故障，对应图纸去找，并且排除故障，等他们保证主控机舱控制柜正常运行，然后给我们出几个长见的问题，让我自己动手去排查，从而改正。

车间实习工作总结范文

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。

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。

车间实习工作总结篇二

到目前为止，我进公司已经有半年了。在这半年的时间里，我学到了很多知识，渐渐地完成从一个学生变为了一个公司员工，生活环境将从学校转为公司，接触的对象将从老师、同学转变为领导、同事的三大转变。

首先，通过学习硫酸、电解车间的作业指导书，对两个车间的工艺流程有了一定的了解。通过多次到现场和现场实物相对比，使得我对工艺的流程有了更深刻的了解。由于各项工艺指标的计算与设备是离不开的。在了解工艺流程的同时，我对车间设备型号、尺寸、以及处理量也有了初步的认识。通过这些设备知识，推算出工艺参数，明白了其中的计算方法，工艺参数也会记得越牢固。另外，根据初步设计书整理了电解、硫酸车间各岗位的技术参数指标、记录表，为开车做好充分的准备。

其次，进行跟踪落实电解车间出现问题的整改情况。在各个设备调试的过程中，相续出现了一系列的问题。联系并跟踪了厂家对车间的液下泵支架进行了防腐，以及对脱硫塔的修补，还有除铜岗位铅锅眼罩的测量，跟踪现场施工、施工结果验收；电解槽焊补、电解液循环上夜管道、下液管道的修补验收等工作。综合部、项目部以及电解车间共同参与验收。对电解车间所有车间改造、厂家维修的设备进行验收。在验收时，我们本着一个认真、负责的态度严格按照验收标准对

其进行全面检查，以保证11月带负荷试车的顺利进行，最后由参加人员签字确认验收合格。

第三，进行电解车间防腐面积的核算。这个过程需要一个认真、严谨的工作态度。在现场测量的过程中，决对容不得半点马虎。不仅要求测量的数据准确，还要尽可能的考虑周全。现场中有的地方不方便测量，则需要查询图纸进行核算。最后再与厂家的审计进行核对，经厂家确认后一并交到审计进行审查。在这次的核算过程中，我明白了做事情，应当具有认真、负责、严谨的态度，考虑事情一定要全面，在工作的过程中注意到每个细节，这样才能把事情做好。

第四，进行了电解、硫酸车间所有阀门的统计。刚开始的时候，对于阀门的知识非常欠缺，这时候崔部长给我们讲解了阀门的有关知识，阀门铭牌上的各个参数的含义，使我们受益匪浅。在统计的过程中我们也出现了一些错误，比方说，阀门材质，以及阀门类型等。后来我又上网查了各种阀门的图片，终于对阀门的知识有了更深的了解。通过这次统计阀门，我不仅对电解、硫酸车间的各个岗位、各个设备的阀门的大体位置有了一定的了解，同时对车间的工艺流程有了更深的认识，在以后如果出现什么样的问题，我将知道控制哪个阀门，能够第一时间有效的处理问题，我想这也是领导让我们统计阀门的用意所在。

第五，参与电解车间带负荷试车。首先，进行蓄热式燃烧器的调试。在煤气站通煤气之前，一定要知道各个环节应该做的工作。在煤气站送来煤气之后，各个阀门的开关顺序、放空、取样以及与调度、烟化、二公司煤气站之间的联系。对蓄热式燃烧器的调试出现了一系列的问题。换向阀换向时容易熄火，换向阀温度过高以及探火器不能探测到火焰等。厂家开始对问题逐一排查，虽然最初的解决方案是错误的、无效的，但是在错误的基础上最终探索出了一条正确的方案——那就是更改换向阀的内部结构，于是问题都相续得到了解决。

在进行带负荷试车后，鉴于铅液快速升温需要，需要增加气阀位、换向时间，换向阀温度过高，并且不时出现皮带脱落情况，此问题现在还在调试中。另外，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分别进行了带负荷试车，并成功成产出了铅卷、阴极片、阳极板。在这次带负荷调试中，我主要学到了，遇到问题时，不管是对是错，我们都要积极的去思索，因为只有去思考，才有创新，即使我们的方法是错误的，但是我们能在错误的基础上探索出一条更为正确的方案。但是实际过程中，由于有些设备出现问题，只有真正懂该台设备的厂家才能真正找出解决方案，再加上作为刚毕业不久的大学生，还没有处理类似问题的经验，所以大多数情况我们都是在观看别人是怎么处理，这时候我们就需要他们的处理方法记下来，以便以后在类似的问题上，能够积极有效的处理问题。

第六、除铜岗位的配料工作。刚开始的时候，配料就是单纯的将几车的化验单一比较，然后做出符合各种元素品位的配料单。由于刚开始加的都是空锅，所以这样配，并且融化铅液的时间比较长。为了短时间内使铅液快速融化，必须在锅内留有一定量的铅液。所以以后配料时一定参考锅内剩余的铅液含量及其品位。由于砷锑具有除铜功能，所以下一步准备不加硫磺的情况下检测一下铜的含量。如果能够达到除铜的效果，将会减少硫磺的生产成本。在配料的过程中，还出现了入厂重量与现场存放量不符、化验单编号混乱等问题，并且都得到了相应的解决。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

车间实习工作总结篇三

来到天津科技，第一天听谭总跟我们交流实习中一些事情，对我这样一个刚实习的人来说无疑是一种入门的指导课，而且感触颇多，后来多少接触过几次，更是很佩服，人应该有种学习的精神，从他的身上能找到自己渴望学习的东西。

到了车间，刘佰通工长给我讲了许多安全事情上的问题，让我们怀着一个一切做事小心谨慎的态度去面对我们面前的机械和电器设备，在分组以后，我被分到调试组中，刘国庆大哥针对我们刚从校内出来学生实践能力差的弱点，给我们几个讲解了许多元器件的功能和作用，接线方式，图纸说明，系统学习了ups,空开，交流接触器，电机，变频柜，热继电器，温度开关等等许多电器元器件，然后由孟凡林，唐越等几位哥哥带我们进入调试程序，方法是：先测三相平衡，通断，绝缘等等，保证前期准备工作，开始上电进行调试工作，开触摸控制屏上出现什么故障，对应图纸去找，并且排除故障，等他们保证主控机舱控制柜正常运行，然后给我们出几个长见的问题，让我自己动手去排查，银行实习工作总结从而改正。

车间实习工作总结篇四

实习目的：

1、简单了解铣床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的操作铣床，并能正确使用一种以上的铣床方式。

实习内容：

(1)所实习铣床的基本结构、加工范围。

(2)铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3)铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4)工件的安装方式。

(5)平面、沟槽的铣削方法，尺寸的检验，铣削用量的选择。

(6)铣削安全知识。

车间实习工作总结篇五

1.通过星期的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

4.这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决

不放弃的毅力!

5.培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

6.在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

7.很快我们就要步入社会，面临就业了，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。不具备这项能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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。芍芳氖迪按给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。