

最新工作分析与设计试题答案 建筑设计院实习报告(优质5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧

工作分析与设计试题答案篇一

20xx年9月2日星期四天气阴雨

今天从早上到晚上一直下雨不停，所以今天由于天气的原因，没有去施工现场。我则在会议室看图纸，然后又看了看施工的资料。

到了下午，我有幸的听了一次讲座。罗老师主要是讲如何在钢结构方面满足长城杯验收的。现在北京许多工程都包括土建和钢结构两部分。要想在钢结构方面达到长城杯要求，其中验收包括五方面：1、施工管理，包括了设计、制作、安装、质量、协调；2、原材料，包括主材、辅材和连接件；3、制作，包括制作工艺、制作方案、制作人员的素质、制作设备；4、现场安装，包括施工组织、专项方案、特殊工种、材料设备、检测仪器，如焊缝、接头至少要满足规范设计要求标准；5、资料，分为制作资料和安装资料，如试验报告、复验报告、材料合格证书和质量证书。

还有就是指出了长城杯验收不能通过的原因往往有三类：设计不合理，工期苛刻以及资金不到位。首先在设计方面，设计单位的设计往往过于理想化，若不再结合实际施工现场进行了深入的设计，即对原设计进行了优化，很容易使施工无法满足或完成设计。设计和施工不能很好结合主要体现在节点上，设计中的不合理主要表现在应力集中或节点焊缝过多

变形无法控制。而优化好坏在施工单位，施工方案要科学可行。深化设计要保证在安全的条件下越简单越好，要便于施工，安装难度的降低才能保证工期和质量。其次在工期和资金方面，施工单位要对业主进行了考核，要拒绝三边工程、不合理的工期要求以及底价要求。

听了罗老师的讲座，我受益匪浅，原来我对结构的认识，仅仅停留在焊缝及各构件的受力计算与分析上，现在却明白了施工中的实际操纵。

20xx年9月3日星期五天气阴

连续的桑拿天气使人觉得很不舒服。今天的任务比较重，也很重要，就是要进行柱的浇筑。

柱是该小区框架剪力墙的重要的承重构件，它用来承担屋架的自重及其传来的屋面荷载。

在本工程中采用汽车泵和商品砼。在浇筑的过程中，用汽车泵尾部的料斗与商品砼运输车的上料口相连，将砼泵送入泵送管中，最后通过泵送管及其上软管将砼输送至相应位置。由于这次浇筑环梁围绕整个建筑场地，接近边缘的位置，所以用汽车泵的输送管可以很充分而方便的浇筑其部位。在整个环梁的浇筑工程中，汽车泵有六个停车位置，对砼泵车应伸出外伸直腿支撑与地面，必要时支腿下应加设垫木扩大支撑面积，减小单位压强。以防止泵车回转或使用布料杆浇筑砼时，因支腿不均匀下降而导致泵车不稳定。

在采用砼泵泵送砼前，应先开机用水湿润管道，然后泵送水泥或水泥砂浆，是管道处充分湿润状态后，再正是泵送砼。若开始时就直接泵送砼，管道在压力状态下大量吸收水，导致砼的塌落度明显减少。则会出现堵管的质量事故。因而在泵送砼前应充分润湿管非常必要。

送至相应位置。由于这次浇筑环梁围绕整个建筑场地，接近边缘的位置，所以用汽车泵的输送管可以很充分而方便的浇筑其部位。在整个环梁的浇筑工程中，汽车泵有六个停车位，对砼泵车应伸出外伸直腿支撑与地面，必要时支腿下应加设垫木扩大支撑面积，减小单位压强。以防止泵车回转或使用布料杆浇筑砼时，因支腿不均匀下降而导致泵车不稳定。

在采用砼泵泵送砼前，应先开机用水湿润管道，然后泵送水泥或水泥砂浆，是管道处充分湿润状态后，再正是泵送砼。若开始时就直接泵送砼，管道在压力状态下大量吸收水，导致砼的塌落度明显减少。则会出现堵管的质量事故。因而在泵送砼前应充分润湿管非常必要。在振捣时应采用插入式振捣器垂直操纵，严格遵循快插慢拔，快插是为了防止先将表面砼振捣实而无法振捣下部分砼。而下面的砼发生分层、离析现象。慢拔是为了使砼填满振动棒抽出时所形成的空隙。震动过程中，宜将振动棒上下略微抽动，使上下均匀。振捣棒的震动时间要掌握恰当，以砼表面呈现浮浆现象，不再出现气泡，表面不再沉降为止。

20xx年9月4日星期六晴

今天一早，李工便带我到施工现场学习。在现场已经拆了模的柱前，刘工让我指出该柱的缺点，我看了一会也没有发现问题。刘工却指出三点问题：首先，从外观看由于柱是分两次浇筑完成的，而且，第二次支模板不够准确，使柱上部分稍微小于下柱，对于没有经验的人来说，是查觉不到的。但对于有经验丰富的人来说，一眼就能发现问题的所在。其次，柱子在第二次浇筑砼的时候，施工缝未做好，有漏浆现象，造成了施工缝处的烂根现象，虽然，后来又在该处抹灰，并且，对结构不产生影响，但是，在评长城杯鲁班奖时还是不允许的，且不符合规范要求。

接下来，我又学习了关于梁的模板中一些我们未学到的问题。首先，在支梁模板时，应该在模板的内侧每隔一段距离撑一

根钢筋，目的是为了防止在梁侧支撑顶紧时和对柱螺栓的作用。使模板的内侧倒塌。同时，每隔一段距离要设置对柱的螺栓，将其设在梁侧支撑及两侧各两根相接近的钢筋固定，用于保持模板之间的设计厚度，并承受砼传来的侧面压力和水平荷载，使模板不致变形。

20xx年9月5日星期日晴

今天又是一个大晴天，一早来到工地，工人们已经开始忙碌了，底模和一边侧模已经支好了。钢筋的绑扎工作正在紧锣密鼓的进行。

钢筋的绑扎顺序为：先将架立筋或上层受力筋两端搭在支架或可支撑物上，而后在套上箍筋，并将上层钢筋和箍筋用铁丝绑扎在一起。最后，再将下层受力筋穿入箍套中，与箍筋绑扎在一起。若存在抗扭钢筋，除应在箍筋腰部及合适部位与钢筋绑扎牢固，还要在梁截面上相同部位的钢筋上加拉结筋，协同腰筋抗扭。钢筋的安装绑扎，应与模板相配合，柱筋的安装一般在柱模版安装前进行，而梁的施工顺序正好相反。一般是先安梁底模，在安装梁筋，当梁高较大时，可先留下一面侧模不安，待钢筋绑扎完毕，在之另一面侧模，以方便施工。楼板的模板安装好后既可安装板筋，其应在下架设置支撑，使上下层筋间，保持相应的距离，且防止被踩踏。

20xx年9月6日星期一晴

今天，我的工作是与预算员一起计算5号楼的梁柱墙中钢筋的接头个数。在本项工程中大于圆20的钢筋，均采用机械连接总得套管连接，所以在作预算时需统计在该工程中梁柱及剪力墙中的受力钢筋的接头数量从而求出需要多少个套管。

我算的是一层顶板梁的钢筋接头数。首先，要根据平面绘图法绘制的平面图中找出每根梁相应的跨度及其总长，又因为每根钢筋的长度为12米，所以用每根钢筋的总长除以12既可

得所需的钢筋段数。之后，要根据钢筋数进行钢筋的排布。

最后，我认为这项工作包括整个预算工作并不是很复杂，但工作量大而且很烦琐，所以要当好预算员不仅要有丰富的知识，还要有认真负责的态度。

20xx年9月7日星期二晴

今天到工地时，侧模已经支好了。由于先前已经支好了底模和一边的侧模，在绑扎好梁筋与板筋后，才可将另一边的侧模支上，且梁侧模应架在马凳上，马凳高度为板厚。

李工说马凳看似简单但要考虑一些因素；如选材方面，要求选用的钢筋要有一定钢度，并尽可能运用废料。在尺寸方面要根据所需的高度，在该部位中需约等于板的厚度。

地下室的地面的砼浇筑完毕后，地面应抹平，强度不是很高时，应先用木抹子搓平，当用手按压时只有淡淡的手指印，既可用铁抹子搓平抹光。

20xx年9月8日星期三阴有雨

由于天气的原因，今天只能在会议室里看图纸。这时实验员杨工回来了，他给我讲解了钢筋的检验与钢筋接头的工艺检验。钢筋的检验首先要检查钢筋的牌号及质量证明书；其次要做外观检查，从每批钢筋中抽取5%，检查其表面不得有裂纹、创伤和叠层，钢筋表面的凸块不得超过横肋的高度，缺陷的深度和高度不得大于所在部位的允许和偏差，钢筋每一米弯曲度不应大于四米；接下来力学性能试验，每批若小于60吨则从中抽取2根，每根截取两段，分别做拉伸和冷弯试验。在截取试件时应除去钢筋两端100-500mm[]在截取试件大于60吨还需在取相应的钢筋。如果一项试验结果不符合要求，则从同一批中另取双倍数量的试样做各项试验。如仍有一个试样不合格则该批钢筋为不合格，热轧钢筋在加工过程中发

生脆断、焊接性能不良或机械性能显著不正常等现象，应进行化学成分分析和其它专项检验。

20xx年9月9日星期四晴

今天是一个难得的晴天，不过气温也是很高的，有30度呢！一早上就感到很热。我先领好了安全帽然后就到了6号楼，这里正在进行模板的支护和钢筋的邦扎。模板工程和钢筋工程正在如火如荼的进行着。工人们支模的程序是先搭设脚手架，然后再已经搭好的脚手架上安装模板下的木方，然后将板放在木方上，在板下有木方的地方上敲上长铁钉，使木方和模板成为一个整体共同来承担浇筑带来的荷载。以免板自身承受重量时，由于承载力不足，发生破坏。并且支模时先支水平模后再支垂直模。我想这样做有两个原因，一是为了竖板建立工作平台，二是为了使其垂直接缝严密，使不发生漏浆现象。

工作分析与设计试题答案篇二

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

实习过程

2) 毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，

钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面；齿轮零件加工工艺:粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯,轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--铡键槽--钳工--完工。

工作分析与设计试题答案篇三

在20xx年到来之际，在我们展望明年的同时，我们有必要回顾一下这个平凡又不平凡的20xx年。回顾起来这近一年的工作中了解到了很多东西，也学了不少知识；虽说还不是十分熟悉，但至少很多新的东西是从不懂到基本了解，慢慢的也积累了很多。透过工作中处理各种各样的事情，让自己也有了更深的认识，同时也发现了很多的不足之处。回顾过去一年，在领导的带领下，在各位同事的大力协助下，工作上取得了些满意的成果。

设计方面的主要工作有：

- 1、完成灯光照明设计方案7套；
- 2、完成灯光效果图□flash动画共16个ae动画1个；
- 3、投标标书制作3套；
- 4、闲暇时间市场开阔；

日常配合的工作有：

- 1、打印出图，寻找制作单位、审核图纸；
- 2、必要的时候与客户沟通，到实地查看项目状况；
- 3、安全员培训考试；
- 4、工程灯具现场安装技术学习1次；
- 5、工程灯具厂家查询；
- 6、其它资料配合准备；

工作上的不足和要改善的方面：

首先感谢在这段时间里公司各位领导和同事给予我足够的宽容、支持和帮忙。在领导和同事们的悉心关照和指导下，当然自身也在不段努力，使我有有了很大的进步[]20xx年里，我对公司的工作流程、方法等有了较深的认识，对行业内设计也有了必须的了解；但是还需要不断的学习和实践。一年来，我参与了公司的多项方案的设计，紧密配合个部门的工作，并虚心向同事请教，圆满完成了各项工作任务。日后还须不断提升自身潜力。

- 1、从设计上，自己从以往偏爱的风格到此刻多元化风格（融合主义），将多种设计元素结合大众喜好做出方案。
- 2、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种设计相关知识，并用于实践！
- 3、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断熟悉业务知识，透过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项技能，提高方案汇报的演讲潜力。

4、不断锻炼自己的胆识和毅力，工作上、做人做事上都要十分细心，提高自己业务潜力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，不能鲁莽行事，用心、热情、细致地的对待每一项工作。

过去的一年的整体上是紧张的、忙碌的、充实的，也是充满责任心的一年。展望新的工作年度，期望能够再接再厉，同时也加强自身的业务潜力，工作中与同事多沟通，多关心了解其他部门的工作性质，进一步提高自己专业知识技能，用心吸收新的观念与设计理念，要继续在自己的工作岗位上踏踏实实做事，老老实实做人，争取做出更大的成绩来。

工作分析与设计试题答案篇四

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、

大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

实习过程

2) 毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

工作分析与设计试题答案篇五

作为一个大学生有别于中学生就在于他更重视培养学生的实践能力，尤其在注重素质教育的今天，社会实践活动一直被视为高校培养德、智、体、美、劳全面发展的新世纪优秀人才的重要途径。寒假社会实践活动是学校教育向课堂外的一

种延伸，也是推进素质教育进程的。作为一个大学生有别于中学生就在于他更重视培养学生的实践能力，尤其在注重素质教育的今天，社会实践活动一直被视为高校培养德、智、体、美、劳全面发展的新世纪优秀人才的重要途径。寒假社会实践活动是学校教育向课堂外的一种延伸，也是推进素质教育进程的重要手段。

它有助于当代大学生接触社会，了解社会；同时实践也是大学生学习知识，锻炼才干的有效途径，更是大学生服务社区，回报社会的一种良好形式。所以为了同一个目标，同一种信念，我们加入了寒假社会实践活动。对于要做什么社会实践活动的问题我思考了很久，最后在朋友的介绍下我来到他们的工厂进行此次的实践活动———xxxx纺织有限公司。

在xx制衣厂参观学习地两天时间里，让我对制衣行业有了大概地了解。制衣业作为制造业地其中一员，浓缩了制造业地普遍特点：以产品为中心来组织运作，而且更兼具了劳动密集型工业地生产运作方式：工人地劳动是价值地来源。而且最佳地生产是贴牌[oem]生产，外商来样，企业按样版生产，所以，在这里还学到了一些国际贸易地知识[x]xx的生产车间给人舒适地感觉：宽敞明亮，每个生产区之间、每台设备之间都隔开必定间隔，并装有“简易空调”（一种降温设备，即使是盛夏，室温也保持在二十几度）。这都是为了符合外商地要求——保障工人地基本权益。

作为制衣企业，缝纫机是最必要也是最主要地设备。经了解，才知道缝纫机可分为三大类，有平缝机、包缝机、特种机，而这三大类里面，每类又包含150种机。缝纫机主要根据不同地衣服式样和客户要求来配置，现在生产车间有300台左右不同种类地缝纫机。在另一边地辅助车间，主要进行验布、剪裁、剪线、整烫、包装（贴牌，挂商标卡）这些辅助工序，这里用到地设备分别有预缩机（预先对布匹进行缩水，以防止日后使用时缩水，主要用于高级衣服）、验布机、电动剪

刀、整烫设备、验针机（检验出留在衣服上地针，防止扎伤衣服使用者）。

该厂的生产运作流程，成一个环形状，首先从厂房东边地辅助车间开始，然后转到西边生产车间进行生产，最后回到东边地辅助车间进行最后工序。当然，这只是正常情况下，大致而言地。由于时装制作地特殊性，其品种多、变化大、不固定、结构复杂，导致这个环形地内部经常出现工序间地交叉。而且有时会需要配合工厂外面地资源、工序来完成生产，例如：客人要求衣服上要刺绣上图案，那么生产到某部分必需停下来，运到外面加工，然后再运回来再生产。

可见，该厂以混合组织方式进行生产。具体地介绍一下生产流程，首先是接订单。然后制衣厂地设计人员会根据客户带来地衣服样版，用电脑排版（考虑该如何制衣样，用料才最少），试制一件，根据试制过程中得出地方法结论，制出工艺技术图，以该图与客人商量、协商修改，当客人满意后，这份工艺技术图就定下来，不许再变动，成为该厂地“天书”、“圣旨”。接着就根据要求采购材料，材料五花八门，大至布匹，小至小配饰（如钉状地纽扣）。

各个工序所需地时间主要根据该衣服地式样变动，就单单以生产步骤来说，最简单地只要一分钟，最复杂地一个小时也不必定可以完成。通常一批货从客人下单到完成，要半年。采取小流水作业地原因主要是由时装地式样加上该厂客观情况决定地：时装工序短，交货期短，品种多，结构复杂，不固定，而且厂小人少，不可能大批量、用大流水方式去完成，所以小流水比较适合。该厂主要出现的问题有：

（1）人手不足。晟佳地最理想状态（要达到最大生产力）应该要配置500台缝纫机，但因为现在工人不足，所以现在不足300。该厂地生产量为每月8万件，但据了解，同规模地成熟地厂地总产量最少应为12万件，可见工人地不足对本厂影响有多大。我认为，除了继续招聘员工，还应该对在厂地缝

幼工人培训，提高技能。从专业技校招聘必定量有专业技术地学生，让工人互相学习，使专业技能得到最大范围地利用。

(2) 排班问题，即是书本所说地mrp问题。该厂有时会出现闲忙不平衡地现象：有地工种要加班，有地工种却没事干。参观那天，烫整工人就没有上班，本来是昨晚刚刚赶工交货，所以今天没有工作。该厂地排班有问题，工序与工序之间衔接得不通畅，以致浪费了资源，造成空闲。

□3□qc导致鉴定成本提高。解决方法：培养员工地“质量为本”地思想，使员工在生产过程中自觉发现和防止质量问题地出现，不放过任何一个已发现地质量问题，不让有问题地衣服进入下一个生产工序，及时对问题进行补救。迅速发现质量问题地根源，有效减低因出错而造成地沉没成本，降低反复qc带来地成本。在短短的七天的实践中，尽管是疲惫受累但更多的是欣慰，因为我感觉到自己的成长。

用实际行动赢得了厂里各个员工以及领导的好评，也通过走进基层了解更多现实问题，树立了正确的成才观，这次亲身体验让我有了更深刻感触，这不仅是一次实践，还是一次人生经历，是一生宝贵的财富。总之，这个寒假的社会实践是丰富而又有意义，一些心得和体会让人感到兴奋，但却决不仅仅用兴奋就能描述的，因为这是一种实实在在收获，是对“有经验者优先”的感悟。

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](#)