

生产实习报告心得 生产实习报告(汇总8篇)

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

生产实习报告心得篇一

1 3g网络结构及原理

老师讲了3g各协议的标准与特点，着重介绍了由大唐主导提出的td-scdma。老师将td-scdma拆字讲解，便于我们理解。td即tdd时分双工，表明系统无需对称上下行频段，可灵活调整上下行时隙节点，便于提供非对称业务。s即同步（synchronous）也可表示智能天线（smart antenna）。cdma包括了扩频调制和码分复用。td-scdma技术优势在于频谱利用率高、支持非对称业务、具有同径覆盖效应、呼吸效应不明显等特点，便于使用先进技术（如智能天线、联合检测等技术）。td-scdma网络结构及无线接口主要分为三层：物理层、数据链路层（包括mac层、rlc层、bmc层、pdcp层）、网络层（包括rrc层等子层）。老师还介绍了td-scdma信令流程、信道编码与复用（crc校验、交织、速率匹配、扩频与调制）、随机接入（moc）流程、接力交换技术等内容。老师还简要地介绍了lte的内容。lte系统引入了ofdm和多天线mimo。干扰协调等关键技术，显著增加了频谱效率和数据传输速率，支持多种带宽分配，频谱分配更加灵活，系统容量和覆盖显著提升。lte无线网络架构更加扁平化，减小了系统时延，降低了建网成本和维护成本。

(2) 网络优化

网优是“无线网络优化”的简称，指通信网络建成之后，在此基础上进行各种优化（包括软件、硬件、配置等）。无线网络优化是通过对现已运行的网络进行话务数据分析、现场测试数据采集、参数分析、硬件检查等手段，找出影响网络质量的原因，并且通过参数的修改、网络结构的调整、设备配置的调整和采取某些技术手段（采用mrp的规划办法等），确保系统高质量的运行，使现有网络资源获得最佳效益，以最经济的投入获得最大的收益。在无线网络优化过程中，经常需要调节基站小区覆盖范围，以调整服务小区，减轻忙小区话务负荷，消除同频干扰。为此可通过调整小区定向天线的方向角、俯仰角、升降天线高度，调整天线方向角、俯仰角、升降天线高度的方法不需专用投资，且具有快捷和网络参数改变小等优点，是优化网络中常用的手段。无线部分具有诸多不确定因素，它对无线网络的影响很大，其性能优劣常常成为决定移动通信网好坏的决定性因素。当然，无线网络规划阶段考虑不到的问题如无线电波传播的不确定性（障碍物的阻碍等）、基础设施（新商业区、街道、城区的重新安排）变化、取决于地点和时间的話务负荷（如运动场）、话务要求、用户对服务质量的要求的增加，都涉及到网络优化工作。

(3) 天馈线调整

天馈线调整，在无线网络优化过程中，经常需要调节基站小区覆盖范围，以调整服务小区，减轻忙小区话务负荷，消除同频干扰。为此可通过调整小区定向天线的方向角、俯仰角、升降天线高度，调整天线方向角、俯仰角、升降天线高度的方法不需专用投资，且具有快捷和网络参数改变小等优点，是优化网络中常用的手段。

在实习的十几天天，虽然短暂，但是学习与实践了很多平时课堂上很难了解与接触的知识，主要学习的有关于当

前3g□4g的发展状况及其网络结构、高新技术产品开发管理流程以及生产线上的步骤。

我们平时在学校学习基础知识，在老师的实验室里做科研，很难直接接触到现今行业的发展方向、把握住时代的机遇，尤其是关注到政府的导向和市场需求。在企业中实习给了我们很好的机会了解这个行业，了解到各种部门、工作的区别，能更好地指导我们选择自己适合的方向和职业，对我们未来的发展是非常有益的。

1. 知识是不断更新的，在当下应该与时俱进，要不断熟练已掌握的知识外，还要不断学习新知识。多看相关文献，起初可能看着有些吃力，但我相信在对工作不断熟悉以后自然会懂一些，并运用到工作中去；2. 虚心求教。在认识实习过程中，碰到很多问题，很多新的术语，有的是懂得的，也有很多是不懂的，不懂的东西要虚心向老师或同学请教，当别人传授知识的时候，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；3. 不断坚持。以后毕业不管进入哪家公司，一开始都不会立刻给工作做，一般都是先培训，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的想法，在这个时候一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。

这次参观实习和认知实习已经顺利完成，收获很多，我认识到作为一名通信的学生要脚踏实地、认真努力，把专业知识学好，打好基础，为以后的学习工作做准备。感谢老师们的细心指导，在认识实习过程中学会了很多东西，学会了把理论与实际操作更好的联系起来，我相信这些东西都会对以后的实习和学习工作发挥重要作用。通过此次实习我决心加大对自已实际操作和应用能力的培养，使自己创新和创业能力方面得到提高。

通过这次的实习，我相信日后努力学习专业知识，并尽量应用到实践中去，做到理论与实践相结合，相信我们会变得更

强。在我国，老牌的it厂商联想提供了大量的网络服务，有“巨大中华”之称的通信产业四大企业业绩也非常惊人，其良好的发展前景、宽松的发展环境、现代化的企业管理已成为毕业生们择业的首选。经过三年通信工程专业的学习，我们步入了大四，一部分人将步入社会，而更多的人要进入不管是国内还是国外的实验室继续深造学习。这是一个很好的机会让我们学以致用，让我们回顾、总结、提炼三年来所学的知识，结合当今行业发展方向，真正把这些知识铭记在脑海里。我们在为前辈们取得的成就而骄傲时，更应该想到中国通信业的未来其实正扛在我们肩膀上。

生产实习报告心得篇二

通过学习，对一般工业与民用建筑施工前的准备工作和整个施工过程有较深刻的了解；理论联系实际，巩固和深入理解已学的理论知识(如测量、建筑材料、建筑学、建筑结构、建筑施工等)，并为后续课程的学习积累感性知识；通过亲身参加施工实践，培养分析问题和解决问题的独立工作能力，为将来参加工作打下基础；通过工作和劳动了解房屋施工的基本生产工艺过程(土石方、砖石、钢筋混凝土、结构安装、装饰等)中的生产技术技能；了解目前我国施工技术与施工组织管理的实际水平，联系专业培养目标，树立献身社会主义现代化建设、提高我国建筑施工水平的远大志向；与工人和基层生产干部密切接触，学习他们的优秀品质和先进事迹。

本次实习在xxx建设集团第一建设有限公司承建的xxx市馨河苑项目42#居民住宅楼工程。我在工地主要从事技术员助理岗位，具体工作有放线，超平，放置拉结筋，制作现场混凝土试块等工作。

在实习期间,我与单位的同事们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。一进入实习单位，首先对整个工程及工地的分布情况有了初步的了解，看了施工规程，还了解工程的进度情况、及各个标段的技术

的配备，及目前实验的内容及各标段出现的问题。通过现场调查，指导人员的指导与同事们交谈等方式，对工程有了一个基本的认知，即知道整个实验内容已完成了那些任务，还有那些任务要完成，我将参与哪些工作等。

（一）墙体的砌筑工程

经过对施工现场的观察，主体框架已完成，室内砖墙砌筑已完成1—3层，第4层施工中。采钢井架垂直升降机运输材料。该墙体不参加承重，为24墙厚，砖墙的材料是由灰砂砖和水泥砂浆组成。

其中灰砂砖选用规格为240*115*53的mu5级，对于灰砂砖的质量要求主要满足强度和耐久性的要求。

水泥砂浆的采用配合比为的m7.5级，对于砂浆的质量要求主要满足和易性不出现离析现象。

砌筑工艺的要求：

- 1、抄平砌砖墙前先打底层水平并m7.5的水泥砂浆打底抄平，其目的在于能让底层保持在同一水平。
- 2、放线主要是为了定出墙的边线和门窗洞口的位置，为了保证各层楼墙身轴线的重合并与基础轴线一致。
- 3、摆砖把砖沿定好的轴线摆放，目的在于摆放完后若发现不整洁的可以将其调整好。
- 4、立皮数杆及挂准线皮数杆的作用是用它控制每皮砖的水平，控制预埋件、门窗洞、楼板、过梁等的标高。
- 5、砌砖。

对墙体砌筑质量要求：砖缝必须横平、竖直，错缝搭接，避免通缝，同时砖缝砂浆必须饱满，厚薄均匀。

墙体施工中应注重的事项：

- 1、在与剪力墙的交接处，应用预留的拉接筋与砌筑的墙体搭接；使用拉接钢筋的目的在于提高墙体的整体性。
- 2、对墙体的细部构造，在设有门窗过梁时，当上部荷载过大时须加设钢筋的应设钢筋，以提高承载能力。

（二）楼板地面工程

当墙体的装修工程完成后接着的就是地面的铺砖工作，楼板层它是建筑中楼层间的水平分隔层，主要承受楼板层上的全部荷载，对墙壁身起着水平支撑作用，一般分为：面层、结构层、顶棚和附加层；在铺底层之前要先对结构层进行清理不能有灰土和垃圾，清理完之后需洒水润湿，洒水能提高水泥砂浆与结构层粘结力。经洒水润湿后便可进入下一道工序铺12mm厚配合比为1：3的水泥砂浆抄平，再5mm厚配合比为1：1的水泥砂浆粘结。

- 1、材料选用：水泥选用32.5#普通硅酸盐水泥、细砂和地面砖。配成1：3的水泥砂浆。
- 2、劳动力：每组分配有石工、泥工和杂工，但多组同时施工时，应视楼面清洁情况调整石工人数。所有施工人员均需遵守有关安全操作规程和规定。
- 3、施工中的技术要求：铺砂浆抄平时要均匀平整，不得有凹凸不平的情况，铺浆打底的厚度达到设计的要求12mm厚；在放地面砖的时，应先在地面拉线定出边线，然后再以5mm厚配合比为1：1的水泥浆粘结，最后就是铺放地砖了。

4、注重事项：

(1)、放砖拉线的目的在于使铺砖能够边缝对齐平整，不会不齐。

(2)、在铺放地砖时不能用力地对地砖进行敲打，以免震伤地砖出现裂缝，严重的会使地砖断裂。

(3)、对于踢脚线高度为100mm,外突15mm□主要起到保护墙壁面保持清洁的作用，材料与地砖一样。

(4)、对于细部构造部位的地漏及泛水坡度满足排液要求，不倒泛水，无渗漏。

生产实习报告心得篇三

(1) 实习时间□20xx年6月19日20xx年9月14日 (2) 实习地点：山东烟台

(3) 实习单位：皇靠悼萍技

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近10万人，工业总产值居于foxconn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳与上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebq两大事业群。

1. 消费电子产品事业群，简称ccpbg□

ccpbg事业群主要从事电脑游戏机、笔记本电脑、液晶电视、台式电脑、光碟机、打印机、数码相机、投影机、散热系统及元件□led光照明、新型界面材料、镁铝合金产品、印刷电路板等产品的研发与制造。

2. 企业资讯系统产品事业群，简称pcebg

我们于20xx年6月19日来到了烟台富士康，看到这个占地面积巨大的工业园，心里充满了好奇。我想，为期三个月的实习就要正式开始了。

经过几天简短精要的培训 and 填写相关资料，在我们大致了解了富士康的整体情况和基本规章制度之后，我被分配到了umd装配车间。umd装配是生产日本sony公司出品的psp掌上游戏机的光驱的车间，由于涉及对灰尘极为敏感的精密光学镜片和大量的精密电子原件，所以车间为无尘车间，对灰尘和静电的控制要求非常高，进车间必须要通过除尘通道，并且人人穿着统一配发的防静电衣、帽、鞋和防静电环。

意事项，认识所要做的lc发光点位置调整工序。生产实习的头几天，我就在这初次的工作岗位上学习所在的工序机器使用方法和操作手法，体验首次在流水线车间作业的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

车间的工作实行两班制(a班b班)，两班的工作时间段为：早上8：00至晚上7：00；晚上8：00至早上7：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。umd流水线有6条生产线，每条线约60人，有一个线长两个副线长，工作每天10小时都是保持站立状态。开始几天身体极不适应，通常下班后腰酸背痛。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心渐渐平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待线长集合员工开会强调工作中的有关事项。然后继续学习我的岗位，在休息时间抓紧练习，以便在最短的时间内跟上产量。

通过一星期的学习与摸索，我从初期的磕磕绊绊甚至有点失去信心到逐渐跟上产量，最后熟能生巧，很轻松自如的工作，

还能处理一些作业中遇到的问题。流水线是一个很累人的地方，因为为完成产量，每个岗位的人在工作的时间内就和机器一般没有间歇的重复着相同的动作，然后流给下个工站继续作业，任何一个环节生产速度或作业手法出现问题，势必影响到整条线的产量与质量，而出现问题的人也将面临着很大的压力，比如速度不够快，前面工站流下的产品将在你这里大量堆积，后面所有工位都将断线。我们进入这个流水线的人在初期的一段时间内感受到体力与精神的双重压力，好在我很快的渡过了这个时期，很好的完成了这三个月的工作。

实习期间，我对实习工厂的流水线生产、加工、检验、包装产品的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉，对于现代公司的管理与普通工人的辛苦有了深刻的体验。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会知识的重要性，没有知识产权，只能为别人代理加工，用辛苦的体力赚取微薄的利润到。同时也感受到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次生产实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能，积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一定的基础。

生产实习报告心得篇四

生产实习是学校教学的重要补充部分，是区别于普通学校教

育的一个显著特征，是教育教学体系中的一个不可缺少的重要组成部分和不可替代的重要环节。它是与今后的职业生活最直接联系的，学生在生产实习过程中将完成学习到就业的过渡，因此生产实习是培养技能型人才，实现培养目标的主要途径。它不仅是校内教学的延续，而且是校内教学的总结。可以说，没有生产实习，就没有完整的教育。

学校要提高教育教学质量，在注重理论知识学习的前提下，首先要提高生产实习管理的质量。生产实习教育教学的成功与否，关系到学校的兴衰及学生的就业前途，也间接地影响到现代化建设。

生产实习是本专业学生的一门主要实践性课程。是学生将理论知识同生产实践相结合的有效途径，是增强学生的群众性观点、劳动观点、工程观点和建设有中国特色社会主义事业的责任心和使命感的过程。

通过生产实习，使学生学习和了解工程实际和自动化领域的发展状况，培养学生树立理论联系实际的工作作风，以及生产现场中将科学的理论知识加以验证、深化、巩固和充实。并培养学生进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。通过生产实习，拓宽学生的知识面，增加感性认识，把所学知识条理化系统化，学到从书本学不到的专业知识，并获得本专业国内、外科技发展现状的最新信息，激发学生向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

生产实习是与课堂教学完全不同的教学方法，在教学计划中，生产实习是课堂教学的补充，生产实习区别于课堂教学。课堂教学中，教师讲授，学生领会，而生产实习则是在教师指导下由学生自己向生产向实际学习。

通过现场的讲授、参观、座谈、讨论、分析、作业、考核等

多种形式，一方面来巩固在书本上学到的理论知识，另一方面，可获得在书本上不易了解和不易学到的生产现场的实际知识，使学生在实践中得到提高和锻炼。

生产实习报告心得篇五

为了使我们体验电子产品、机电产品等其他产品从设计到生产成品的全过程。巩固、升华我们大学三年以来所学的理论知识，同时也为了使我们学的理论知识能得到融会贯通，我们学院特组织了这次生产实习活动。此次生产实习活动历时一个星期，在这一个星期内，我们陆续参观了无锡tcl电视机厂、东洋电器厂、无锡元件六厂三个工厂。此次生产实习活动中，我们第一次踏进了工厂的大门，也是第一次详细了解了生产技术要求、生产工艺、产品质量控制及组织管理方面的知识。虽然我们以前做过几门课的课程设计，但比起以前做的课程设计来，本次生产实习更具有现实意义，这将作为我们以后工作中的一笔宝贵财富，终生受用。下面就将本次生产实习的行程、参观公司的简介以及一些心得体会总结如下：

这是我们实习的第一天，上午，冯老师、钱老师、王老师给我们开了次生产实习动员大会，为我们讲解了本次实习的目的及重点，提出了一些参观实习中需要注意的纪律，并要求我们在实习过程中努力学习专业知识。下午1：30-2：30无锡tcl电视机厂陆副总向我们介绍了tcl公司发展概况、以及生产一台电视机的流程。三点左右在班主任及指导老师的带领下，我们参观了无锡tcl电视机厂，到了工厂，给我们的第一印象是工厂员工的热情，在技工师傅的带领下，我们第一次看见了电视机生产的全过程，也第一次感悟到如今科技发展的迅速。首先我们来到了ptv生产车间。该车间是生产数字背投电视机的，负责人首先带我们观看了背投的内部结构，背投就是由三个发光管发出红、绿、蓝三种颜色的光，然后经反射及一系列混合过滤才得到图象的。接着我们来到了ais

自动插件车间，这里的很多元件都是由电脑控制安装的，给电脑编排一段安装程序，机器就严格按照程序在集成电路板上安装微小器件，这大大提高了生产效率。当然自动插件也有局限性，它对一些大的元件还束手无策，这就需要下一个车间——手工插件车间最后我们来到装机车间，当然在封装之前还需要做一些调试，比如消磁、检测扰化等，然后贴上标签后才能最终装机。

通过技工师傅的详细介绍，我们学到了很多知识。我们了解到一台电视机生产中，小的元件主要是靠机插完成，约占80%，大的元件（高频头、大电阻等）主要靠人工插接完成，约占20%。我们还了解到人工插接时手上带了根线通到地上是为了防止静电。同时我们还是第一次接触背投电视机，我们也感悟到这种电视机的效果很好，市场应该很大。下午4：10在向陆副总和技工师傅的挥手告别后，我们结束了第一天的参观。第一天参观的tcl电视机厂给我印象最深的是生产流水线。通过生产流水线生产，提高了工作效率。但本人觉得生产流水线也并不是完美的，在电视机厂，我们看到了有些工人是比较的繁忙，而有些工人则是坐在那里无事可做。而且在一道工序上我还看到了有些元件没有经过这道工序就直接进入了下一道工序。本人觉得tcl电视机厂在人工安排上不这么合理。

公司名称：无锡tcl电视机厂

公司简介[tcl集团股份有限公司创办于1981年，原来是叫ttk公司，主要生产的磁带。1983年成立tcl（电话机有限公司），主要生产固定电话。1992年进入电视机行业，开始电视机的生产。1993年建立自己的生产基地。如今的tcl公司是一家从事家电、信息、通讯、电工产品研发、生产及销售，集技、工、贸为一体的特大型国有控股企业。经过20年的发展[tcl集团现已形成了以王牌彩电为代表的家电、通讯、信息、电工四大产品系列，并开始实施以王牌彩电为龙头的音视频产品

和以手机为代表的移动通信终端产品的发展来拉动企业增长的战略。二十年来□tcl发展的步伐迅速而稳健，特别是进入九十年代以来，连续十二年以年均50%的速度增长，是全国增长最快的工业制造企业之一。目前tcl涉及的家电、通讯、信息、电工几大主导产品都居国内同行前列□20xx年，tcl集团销售总额211亿元，利润7.15亿元，税金10.8亿元，出口创汇7.16亿美元，在全国电子信息百强企业中列第6名，是国家重点扶持的大型企业之一□20xx年tcl品牌价值144亿元，在全国知名品牌中排第5名。

上午8：00无锡东洋电器有限公司金副总向我们详细介绍了该公司的发展、回扫变压器的制造工艺以及加工电子产品过程中应注意的一些事项。回扫变压器的四大加工步骤：

绕线：制作低压线圈（包括一次绕阻和三次、四次及其他低压绕阻），高压线圈等，线圈是任何变压器类产品的重点部分，对于fbt当然也不例外。

小装：把组成fbt的各种部件、元件、材料等组装在一起，完成电气连结和机械装配，这时fbt的外部 and 内部结构基本已成定局。

灌注：对fbt的小装件进行树脂灌注，使其具有良好的电气绝缘特性和很高的机械强度。高性能的树脂是一种良好的介质，其耐电压的能力是干燥空气的25—30倍。因此，可以认为这一步是fbt产品的小型化关键。

大装：对灌注完毕的线圈上磁芯和有关附件。使之成为能够正常工作的成品。为了使这四大主要步骤能够顺利进行，必须做大量的辅助或准备工作，例如在线圈前，必须对骨架进行处理，给骨架装上。

电子产品加工过程注意以下几点：

- (1)、操作前应确认使用元件、材料、设备无错误;
- (2)、加工、装配过程中各部件的相对尺寸、位置符合要求;
- (3)、焊接牢靠, 杜绝虚焊、漏焊现象;
- (4)、工件在整个加工过程中不能受到污染和损伤;

生产实习报告心得篇六

部门:

实习岗位: 生产主管

姓名: ×××

指导教师: 杜青道

完成时间: 201×年5月10日

本范文适合所有生产主管相关岗位实习报告, 首页不显示页码, 正文部分的标题更改之后, 在目录上右键-更新域, 就会自动更新目录。正文内容根据自己需要修改。

目 录

第 1 页 共 10 页

篇五: 生产部实习报告

生 产 部 实 习 报 告

实习生:

实习时间□ 20xx.9.7~20xx.10.21

一、实习时间

20xx年9月7日至10月21日

二、实习地点

xxxxx生产部龙门组

三、实习目的

在大三下学期，按照“卓越工程师培养计划”在老师指导下，从各合作企业中定下实习单位。在本学期初，在老师带领下，我们选择公司的11人在9月7日抵达公司，稍作休整和培训后，与10日到车间实习。我，就此分配到了龙门组。

“卓越工程师培养计划”的主要目标是，面向工业界、面向世界、面向未来，培养造就一大批创新能力强、适应经济社会发展需要的高质量各类型工程技术人才，为建设创新型国家、实现工业化和现代化奠定坚实的人力资源优势增强我国的核心竞争力和综合国力。以实施卓越计划为突破口，促进工程教育改革和创新，全面提高我国工程教育人才培养质量，努力建设具有世界先进水平、中国特色的社会主义现代高等工程教育体系，促进我国从工程教育大国走向工程教育强国。

在学习过程中，是行业企业深度参与培养过程，是学校按通用标准和行业标准培养工程人才，从而是强化培养学生的工程能力和创新能力。

在企业实习，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为骨干打下良好基础。在生产实习过程中，培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

通过这次生产实习，让我在生产实际中学习到了许多，许多课本中并不详细或者没有的内容在生产过程中尤为重要。首先是，熟悉了行业标准，了解到工作中工厂惯用的单位标准，常用螺栓规格及其防松方式；其次，数控机床部分光机组装精度要求及钣金安装注意事项有了确切的认识，以及常见问题和解决方式；最后在空余时间，结合理论知识对数控机床油路、气管排布、电路安装装和铲刮技术，有了大概的了解，并深刻体会了生产工作中管理5s的重要性。在向工作组组长、课长及工友学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而进一步的提高了我们的组织观念。

通过参观实践，使我开阔了眼界、拓宽了知识面。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用为即将走上新的工作岗位奠定良好基础。

四、实习内容

(一)、对企业的介绍

企业简介

机技术水平处于国内领先地位，达到国际先进水平，主要合作伙伴有：日本三菱、发那科、德国西门子等世界著名公司，产品销售覆盖全国，产品销售覆盖全国，年整机生产能力在800台以上[]20xx年，公司被评为“福建省高新技术企业”，目前是福建省数控铣床星火技术创新中心、泉州数控机床行业技术中心、丰泽区重点企业。

公司地处泉州名胜景区西华庵寺、福厦高铁火车站附近，占地面积2万平方米。公司设有职工福利食堂、图书室、员工活动中心，并于广场设立篮球场、羽毛球场等人文设施，是一

个环境优美的花园式工厂。

公司提倡以人为本，为每一位员工提供完整的教育训练、完善的干部晋升制度以及良好的薪资福利，让每一位同仁都有自我成长与实践的机会。

(二)入厂培训

1、生产工作中的5s

在进入生产岗位前，公司安排我们进行为期3天的生产、管理及自身素质提升的培训。从此次培训，我们了解到5s在现代化生产中的重要性。

5s是指整理〔seiri〕、整顿〔seiton〕、清扫〔seiso〕、清洁〔seiketsu〕、素养〔shitsuke〕等五个项目，因日语的罗马拼音均为“s”开头，所以简称为5s。

5s应用于制造业、服务业等改善现场环境的质量和员工的思维方法，使企业能有效地迈向全面质量管理，主要是针对制造业在生产现场，对材料、设备、人员等生产要素开展相应活动。

5s对于塑造企业的形象、降低成本、准时交货、安全生产、高度的标准化、创造令人心旷神怡的工作场所、现场改善等方面发挥了巨大作用，是日本产品品质得以迅猛提高行销全球的成功之处。5s对于塑造企业的形象、降低成本、准时交货、安全生产、高度的标准化、创造令人心旷神怡的工作场所、现场改善等方面发挥了巨大作用，逐渐被各国的管理界所认识。

2、自身素质提升即：自动自发

在了解完，生产中5s的重要性后，我们继续下一个课程，自

动自发。

什么是自动自发？自动自发就是没有人要求你、强迫你，自觉而且出色地做好自己的事情。

在围绕这一主题下，在视频讲解下，我们深刻体会到，作为一个员工自动自发，是提升自我价值和能力的重要方法方式。

(三)进厂实习阶段

进厂以来的工作内容

培训课程结束后，进厂头两天在蔡岩课长带领下，我们对生产车间的环境及相关设备设施有了一定程度的了解，并掌握了桁车、拖车使用及注意事项。对物料存放，工具使用规定也大致了解了。

其后至今，我被安排在新嘉泰龙门组实习工作。

由此开始，真正的开始接触到生产一线。

工作的开始的第一周，虽说是龙门组，但是在我加入时，本组负责的光机已经基本组装完毕。所以接触不多，在亲自动手对机床支架调水平中，从中了解到，其误差在5丝以内，且尾部不能偏高，并对工厂中使用的单位“丝、条、道”有了一定的了解。除此之外，也稍微接触“铲刮”这一精度调整的重要技术，铲刮可以使表面粗糙度值和形位误差逐步降低；接触精度、几何精度在运作中逐步提高，直到达到规定要求为止。。

第二周，在组长带领下开始对m1890□m855及m1160型数控加工中心的钣金安装，并铺设油路气路。在此期间，对钣金安装常见问题及处理方法有了更深的认识。在装配过程中，需要注意的是在底盘处打上玻璃胶以防止漏油，在安装刀库

时应在立柱安装后、打刀距离已经调整好后进行，重要的是换刀臂和主轴的同轴度要求。

第三周，继续处理上周遗留下来的机床，其中一台m855拷机时，暴露出许多装配上的问题。其中最为重要的是，电机安装时，应注意电机与机床安装接触面清洁，安装后应检测电机主轴与机床丝杆同轴度问题，简易检测方法是：在未锁紧联轴器与丝杆端的锁紧螺丝时，用手选中联轴器，不会带动丝杆即为合格。其次另外一台m1890因护罩螺丝松开，发生故障，告诉我们，在使用护理机床时，应及时处理各项问题。

第四周，在机床的装配过程中，油路气路是很重要的一部分，为了防止漏油漏气，应注意使用生料带及螺纹胶，在安装阀门时应注意安装方式，小心锁爆。并在生产闲暇时，了解了机床部分电路系统，应用的元件名称及作用。

第五周，在大概熟悉整体机床的同时，进一步锻炼动手能力，并熟悉了下机床的操作面板，对其上大部分功能键有了直观印象。

五、实习总结

1、对工作中发现的问题认识与总结

在这五周中我们跟着工厂师傅学习，在工作发现了许多值得学习的地方。班组中组长和课长在工作中注意协调配合、分工合作，对于出现的问题讨论解决，考虑问题应全面细致，注重效率，精心作业，做到安全有效。对于一些问题也给解释和讲解他们的经验，这让我们受益颇深。

在生产工作中，并不是机床安装完毕就好，其中保持环境整洁也尤为重要，即5s管理。

2、进厂以来的工作体会

进入公司后我们首先是在生产车间实习，然后我分配在龙门组，在班组跟着组长、课长学习了不少东西。通过虚心请教，在组长和工友的指导帮忙协助下，我很快适应了这里的工作，经过几天的过渡，很快融入工作中，现在我已经初步掌握了机床钣金安装、油路气路铺设步骤和规程及相关一些基本注意事项。在碰到问题时，通过自身思考，和与工友交流后，让遇到的问题都得到很好解决。

在车间实习的这段时间，虽然出乎我的意料，但是有热心的工友，我从中体学会了许多课本所没有的应用技术，不断积累实践技术经验。通过生产实习，了解机床整体情况，为今后工作打下良好的基础。

在生产管理过程中5s的重要性，在此次实习过程中有了深刻的了解。在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，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。

生产实习报告心得篇七

1x年暑假

吴中物流有限责任公司

鲁雅亲老师

“仓”也称为仓库，为存放物品的建筑物和场地，可以为房屋建筑、大型容器、洞穴或者特定的场地等，具有存放和保护物品的功能；“储”表示收存以备使用，具有收存、保管、交付使用的意思，当适用有形物品时也称为储存。“仓储”则为利用仓库存放、储存未即时使用的物品的行为。简言之，仓储就是在特定的场所储存物品的行为。

通过暑假两个月在物流公司的实习同时结合书本上的知识使

我对仓储有了更深的认识，现从以下几个部分讲：

我是公司储运部吴中仓库的仓库保管员：我是今年七月一号进入公司工作的，作为一名新员工进入了一家高速发展的物流公司工作，深感欣喜。我想这是我职业的新开始。

作为物流公司的传统业务———仓储，虽然技术性并不高，但需要勤劳，心细，作业强度大，体力要求比较高。象我们吴中仓库，随着客户的不断进入，业务不断增多，原本在人力方面就比较紧凑，这就要我们合理安排装卸工人，做到在有限的人力上作合理的安排，做到有条不紊，作业顺，这时就要合理安排人员，使每一作业尽量不受影响。

在出口装箱时，高温季节，仓储作业量大，出汗多。像卫洗丽的箱子，每一箱成品都套有一个塑料袋，很滑，装箱时不能碰伤箱子，作业要求高，难度大。在40多度的箱内，一会儿就汗流浹背了，所以要合理安排作业和休息，做到轮流休息，不间断作业，这样在保证作业安全的情况下，作业效率就不受影响了。

虽然装卸工人的工作比较简单，但为了作业的不断提高，我们也要不断提醒他们现场作业的规定，及客户对我们的要求，这样有利于我们对仓库的管理，理货，配货等作业。他们的作业效率也会有所提高的。

吴中仓库开业六个多月来，味之素[toto上海工厂][toto卫洗丽的业务已相继进入吴中仓库。客户的成品，出口品部分或全部进入吴中仓库进行保管。所以要做好仓库的管理，货物的入出库作业，日常保管，仓库清理工作，把好库存数量的管理，防止不必要的损耗的发生，有效的利用库存区面积。

a[易拿，易放，易看，易点的堆积方式，

b[货物堆放不要超过托盘，不要超高堆放，要注意“五距”，

c□货物入出时做好桩脚卡记录（计好箱数和枚数）

e□保持仓库的整洁，地面的清洁，通道的顺畅

生产实习报告心得篇八

1、数字万用表是一种能够测试电压，电流，电阻，二极管，三极管，频率等的`电子仪表。

2、数字万用表的组装是为了更好的提高学生的动手能力，识别元器件的`能力。

3、了解数字万用表的工作原理，掌握万用表的焊接，组装与调试。

二、实训内容

万用表焊接

1、所用工具：元器件、万用表散装套件、组装工具、电烙铁。

2、元件检查：

线路板、二极管、电位器、金属化电容、电解电容、电容、日字架、电源线、电池弹片、晶体管插座、保险丝架、导电胶、保险丝、液晶显示器片、康铜丝、自攻螺丝、外壳、钢珠、齿轮弹簧、接触片“v” □功能版、测试表笔、说明书□ 9v 叠层电池、功能旋钮。

3、焊接采用焊接技术按照图纸进行

将各个元件焊接到焊板相应的位置，并时刻按照焊接的要求来 并时刻按照焊接的要求来进行各部分的操作。焊接完成后

检查各个焊要求焊点符合标准、不虚焊、假焊、搭焊更不能错焊和漏焊。 要求同类元件高度一致，接线准确。

三、实训过程

(1) 安装电阻、电容、二极管等。 电阻、 二极管等安装时，(卧式安装立式安装)

(2) 安装电位器、三极管插座。

(3) 安装保险座。

(4) 安装电池线。

(5) 万用表检测

四、实训总结

这次实训显然没有成功，万用表组装完成后接触不良。但是我也在这次失败中学到了很多东西。 在这次的电子实训过程中，可以说是充满了挑战也因此有了惊喜， 在充满了困惑的同时也多了些许的了解。虽然时间不是很长但过程确实值得回味的，每一个细节我们都亲历亲为，也因此印象深刻。在学习和实践中我们或多或少的掌握了一些知识，有了一些体会和感触。

在一开始，看着简单的电烙铁心里很是期待。当拿在自己手里的时候就迫不及待了，完全没有听老师讲解要领，以至于在下面的操作中出现了不能将器件很好的焊在电路板上。