

最新车间实训报告心得体会(汇总9篇)

在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。心得体会是我们对于所经历的事件、经验和教训的总结和反思。以下我给大家整理了一些优质的心得体会范文，希望对大家能够有所帮助。

车间实训报告心得体会篇一

实习是对自身能力的一场考验，更是对学习能力的挑战。作为一名大学毕业生，在大学的实习期间，社会和工作环境中的经历教导了我很多重要的事情，不仅让我掌握了关于工作的方法和技巧，更锻炼了我为人处世，与人交流的方法。并在工作和生活中交到了不少朋友学习了很多的技巧和方法。

当然，通过这段实习的体会，我自己在实习中也有了不少的累积和体会，在此，我将自身在xx车间实习的这段是经历总结报告如下：

此次我实习的地点是xx工厂的xx车间。虽然看着工作基础，也很辛苦。但正是这份坚实的基础经验，让我在工作中牢固的锻炼了自己，提升了自我的心态，更多强化了个人的工作能力。

在实习中，我进入了一个全新的环境，认识了很多，也见识了社会中复杂的生活。但在这些复杂的体会中，我却见识了许多过去校园中没有的事情，让我在整体的综合能力上有了极大的提升。

在工作方面，起初我以为车间的工作不会复杂到哪里去。不仅有师傅带着，而且自己通过这三年来的学习也掌握了不少的专业能力。硬度实习的基础要求应该没有问题。但很快，我就意识到不对了。虽然车间的工作是很基础，但却需要经

验和技巧！在跟随着师傅学习的.这几天里，我光是吸收师傅的教导都已经很吃力了，更何况还要了解各区域的特点，工作中的一些的注意事项。这些都不是书本上的平面知识能比拟的。在工作上由各位师傅和前辈所累积下来的知识和经验，更加立体、全面，但同时也要有足够的经验才能将这些能力发挥出来！为此，我更加努力地学习这些经验，让自己能积极的提升自己，锻炼自己。

在工作期间，我也不忘提高自我的锻炼。经历过一段时间的努力后，我充分的认识打扞自己对比其他前辈有很多的差距和不足，明明大家也只比我早踏上工作几年，但却赢累积了丰富的经验和知识。这让我不仅感受到压力，并积极的开始锻炼自己！通过书籍和网络，我学习了很多与现在工作相关的新理论知识，更是通过的实际的锻炼和请教加强了自我的锻炼，让我的能力有了极大的提升。

如今，我的实习已经结束了，从这次实习上，我学到的不仅仅是的工作，还有对未来的奋斗精神！我会好好的回顾自己这段实习的经历，并从中找出提升自己的办法，更好的完成自己今后的工作目标！

车间实训报告心得体会篇二

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和为目标。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。

- 1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识

和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3、积累一定的工作经验和社​​会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

1、学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制​​度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3、必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5、应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

1、事故发生的因素人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素

2、发生事故的认为因素

1) 管理层因素；

2) 违章:

a□错误操作

b□违章操作

c□蛮干

3) 安全责任（素质）差。

1、防火防爆

2、防尘防毒

3、防止灼烫伤

4、防止触电

5、防止机械伤害

6、防止高处坠落

7、防止车辆伤害

8、防止起重机械伤害

9、防止物体打击

10、班前班中不得饮酒。

2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离

3、进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换

4、应采取措施，保持设备内空气良好

- 5、作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性
- 6、进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施
- 7、设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段
- 8、《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

（二）流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

（三）学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

（四）学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进

行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的'工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，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业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

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。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有”成就感”。

车间实训报告心得体会篇三

数控机床品种繁多、功能各异，有数控车床、立式和卧式车床、数控折弯机、数控等离子切割机、数控测量机、铸造线、机器人焊接线、加工中心等。双立柱加工中心可以实现x---10000mm y---3000mm z---1500mm w---600mm进给。

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、i/o控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对手床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序（nc程序），由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

数控机床具有如下特点：加工零件的适应性强，灵活性好；加工精度高，产品质量稳定；生产率高；减少工人劳动强度；生产管理水平的提高。

下午，我们的带队老师再次强调了我们在实习期间应当注意的事项，说得非常详细和具体，同学们也都听得很认真，效果很好。

此后的几天，我们陆续参观了发动机缸盖生产车间，还有发动机装配车间，和铸造厂等车间，深刻体会到了生产和装配的过程，大概了解了工业生产的流程和作业的工序，这些都是非常宝贵的经验，将对我们以后工作有很大的帮助。

在实习期间，我们还组织了几次有意义的集体活动，比如篮球赛，郊游等。通过这些集体活动加深了同学之间的友谊和加强了老师和同学之间的沟通，也锻炼了同学们的为人

处世能力，对我们以后进入社会也是很好的培养。

车间实训报告心得体会篇四

实习的作用有验证自己的职业抉择，了解目标工作内容，学习工作及企业标准，找到自身职业的差距。下面是小编为大家收集的生产车间实习报告，仅供参考！

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。

下面是我的分析：

一个机械毕业生进了大企业，例如像是五菱、柳工这样的企业。刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在柳工参观的时候，正好遇见柳工刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到柳工的毕业生刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该开始的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。

也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如柳工采用了 6sigma 六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

历经三个月的生产部车间实习终于结束了，总的来说还是挺让人难忘的。七月中旬刚来车间的时候，那会儿还是三十几度的高温天气，我们三个人一起来到陌生的车间，从早会开始就流汗，一直到下班，八个小时汗没有干过，衣服放到第二天再穿的时候背上全是盐面，可想其艰苦程度。那时候八个小时都是很难过的，一想起还有三个月的时间，颇为郁闷。但随着时间的推移，对车间渐渐熟悉，能在车间找到适合自己的活干以后，日子变得好过了很多，转眼间三个月过去了，当然这要感谢我的师傅和在一起的同事。

尤其是后期在车间干活的时候，虽说很累，但过得蛮开心的。可能从小就被老爸影响的吧，老爸是工程师，小时候经常带着我到各个砖厂的机修房里逛，那里面的工作和我现在的差不多，以至于师傅也会夸我说车间的工作上手快。真的挺有意思的，尤其当我在车间可以熟练的使用各种工具的时候，师傅也放心让我独立的干活，很有成就感！车间的生活确实很累，常常是边干活边看到汗水劈里啪啦的往下掉，但累过之后很舒服，尤其完成工作的时候，几个人一起嘻嘻哈哈的，爽！

六个月的实习就这样过了一半了，感觉就像新生开学前的军训一样，我们得到的远不是简单的熟悉了设备这么简单。应

届别业才能有这样的机会，以后再也不会有这种长时间身处一线的机会了，我坚信我学到了很多，我也坚信我学到的东西在我将来的日子里会起很大的作用。老爸说，我们这样的大学生缺乏锻炼，我也觉得是。以前在实验室做一些简单的实验台就会很满足，但到了这里参与了组装出口的大型机组后才知道以前自己做的那些太简单了。“纸上来得终觉浅，绝知此事要躬行”，不错的，自己亲手干过了，得到的才是自己的。

三个月下来心里受教不少，身体也经受锻炼了，下面也总结一下：

1. 碰头。在车间经常会碰到头，次数已经数不清了，通常两种情况下碰到头：a 给罐体下端角阀打坡口，蹲了半天起身时碰到；b ldk上压缩机接经济器口的伸出的客户端接口，碰了好多次。因为带有安全帽，所以问题不是很大，不爽而已。
2. 肩膀压伤。有两次，一次是抬管子，一次是槽钢。用肩膀扛着的时候压伤的，当时没有什么感觉，第二天开始出现淤青，用师傅的话说“多抬几次就好了！”。
3. 划伤。三次，右手手掌搬坡口机时被刀片划伤一次；挂牌子的时候胳膊被铁丝划伤一次；还有一次只见伤口，不知怎么伤的。
4. 夹伤。一次，推工具车的时候被门夹到了，比较汗！
5. 烫伤。两次，一次是拿气割过的管子，刚要收拾的时候和人打了个招呼走神了，直接用手抓过去，好在有手套，要不变成猪蹄了；还有一次是打坡口的时候铁屑飞进袖子和手套接口的间隙中，真是衰啊！
6. 撞伤。一次，给行车换链条的时候，卸链条时链钩摆动没抓住，打在脸上，痛死我了！

7. 碰腿。不计其数，每次都是碰在前面的大骨棒上，痛的要死。印象最深的：自贡项目，一天之内同一条腿被撞了四次，把那撬块拆了的心都有了。

8. 砸脚。两次，都是拿管子的时候掉在脚上的，好在鞋内有钢头，要不脚趾都没了。

车间实训报告心得体会篇五

xx年年8月27日下午开始，我在动力厂热力车间开始了自己的实习工作，车间生产实习报告。我冥思苦想了好一阵：我一学环境工程的与热力搭不搭调？其实，“热力”一词我还算颇为熟悉。毕竟，从中学到大学在这方面学了不少理论。然而就我现在的状态而言，热力既遥远又模糊.....“take it as it comes.（既来之，则安之）”现在是我需要用这句话勉励自己的时候了。到哪儿工作不得有个开头啊？！我算是真正开始体验实习工作的生活了。

我所实习的热力车间，隶属于攀成钢公司动力厂。目前，该车间拥有员工近130人，所含工种包括：空压工、锅炉工、软水工、电工和钳工。车间主要包含空压和蒸汽两个系统。其中，空压系统设有四个空压站，蒸汽系统设有两个锅炉房及一中央空调班。

在实习期间，我依次对空压系统和蒸汽系统进行了实习。在实习中，我在师傅们的热心指导下，积极参与空压及锅炉的相关工作，注意把书本上学到的相关理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的理论知识，探求此项工作的本质与规律。为期半年的实习生活，既紧张，又新奇。回顾实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了看、问等方式，对热力车间工作的开展有了进一步的了解，分析了各个班组生产管理有关工作的特点、方式、运作规律。同时，对各个站点的设备管理、

人员管理等都有了初步了解。

首先，我去了老厂区的1#锅炉房，去熟悉那儿的生产工艺流程及管网。1#锅炉房虽然已经很旧，可在里边工作的员工干起活来丝毫不含糊。这里涉及锅炉工和软水工。我是学环境工程专业的，这儿的软水生产当即引起了我的关注。通过软水工介绍，我很快熟识了树脂离子交换器这里边的原理及流程。这也是生平第一次感受到了理论联系到了实际工作。多少让我对于今后的实习工作增添了几分自信。接着了解锅炉的三大安全附件（安全阀、压力表、水位仪）、炉膛的构造及管网分布。

在1#锅炉工的介绍下，我来到了新厂区的2#锅炉房。新的厂房，先进的装配以及更大更稳定产量，实习报告《车间生产实习报告》。虽然新老锅炉的技术构造及原理基本相同，可新的2#锅炉安装有先进的plc操作系统。无疑，这对于我是多么的新鲜，一改我过去对国企技术力量的怀疑。当然，也深切的体会到了科学技术是第一生产力。

当然，空压系统是我实习的重点。因为之前我从未涉及过空压，所以空压一词在我脑海里显的尤为空洞。起初，我没能看出1#空压站和2#空压站的空压机有什么区别（都是lw250系列）。好在有师父的提点，我渐渐的熟悉它们，并能很好的比较它们。然而就在我为自己有点成绩沾沾自喜的时候，我来到了3#空压站。起先，在我的空压世界里仿佛只有先进的双螺杆式空压机。其实，看上去挺别扭的活塞式空压机更有它的用武之处！我了解到了3#空压站的活塞式是目前能生产最大压力空气的空压机种。当然还有我未有机会看到的产量最大的离心式空压机种。所有的这些都够我好好去摸索、学习、钻研的了。

就在我打开说明书，打算好好研究咱们的空压系统的时候，我接到了车间的一个任务，那就是参与我们热力车间空压系统各种规程的编写工作。这也是我到攀成钢以来第一次揽活

儿干！有几分惊喜，更多的是茫然，有些不知所措了。为了能下笔，我不得不自己到各个空压站的班组上去了解情况。想到自己是一个比较内向的人，我有些退后了。现在看来，其实那会儿我就是怕羞，丢不下大学生的臭架子。无奈，为了抓住这个能更好了解空压系统好机会，我只有硬着头皮往前冲了。在走访各个班组的过程中，我一一向各个班组长讨教。顿时，我觉得我有点不像我了，那虚心劲儿、那脸皮厚啊，仿佛一下子附着在我的身上。在这过程中，我还学会了另外一种本事：那就是如何去和咱们工人老大哥们沟通，并为之后誓言要与工人阶级打成一片奠定了坚实的基础！有了这次的经验，此后编写工艺流程的时候我便驾轻就熟了。而这又让我总结出这样一个道理：经验都是从最简单的事情学到的。

对于各个班组的设备管理，我在实习中看到，车间着重建立和完善设备管理制度；对各类设备都建立设备卡片；做好设备的日常检查巡视，定期进行检查、保养、维修、清洁，并认真作好记录，发现问题及时解决。我也到班组上参与这个工作中来。如针对当前生产需要、设备及人员情况填写好设备运行记录表和周安记录表，还参与职工小家庭建设等，以体验班组生活，熟悉班组生活。另外，在班组上，可以与职工们多沟通，并与他们建立起相互的信任。因为与人合作，如果彼此有信任就会事半功倍。

另外，设备的维修自然就会牵涉到设备的各种配件。这一点是我始料未及的，一想就是些琐碎繁杂的活儿，让人头疼。然而车间还真就给了我这个任务：记录车间各种设备的备品备件。走进库房我傻眼了，我几乎无从下手。还好有师父带着我，一边给我报配件的名称，一边给我讲解备件是什么的干活。我们师徒俩整整用了一周的时间才把库房里的大小配件理出个大概来。通过这个工作，我多少也了解了我们热力车间的家当，也对之前设备上不是很懂东西对号入座了。累是累了点，可也算收获颇丰啊。

车间实训报告心得体会篇六

在培养模式方面，车间从学习理念、环境、机制、方法等方面进行积极探索，形成“1+2+3+4”后备人才培养模式，即：“树立一种理念，营造两种环境，建立三种机制，运用四种方法”。

(一) 树立一种理念，转变思维方式

面对行业竞争的新形势，车间对员工进行合理引导，教育员工要终身学习，并在车间内部树立“学习工作化工作学习化”的理念，把工作的过程看作学习的过程，把学习看作工作的一部分，使工作和学习紧密地结合在一起，从思想上转变员工思维定势。

车间党支部开展“四个一”读书活动，发放《没有任何借口》、《你在为谁工作》等针对性很强读物，使员工观念有了根本转变。同时为发挥榜样带动作用，车间多次组织先进技师、优秀青工进行现场经验交流，通过优秀员工先进示范作用，激励人，带动人，为全体员工提供仿效的榜样。

(二) 营造两种环境，丰富学习载体

为给员工学习与交流提供平台，车间先后从硬件和软件两方面入手，有效营造两种学习环境。

1. 在硬件环境建设方面，车间先后为专业维修人员，建立学习室和信息化重点实验室。学习室包含学习区、资料区和讨论区，资料区设在电修室和设备室，可方便员工自由查阅技术图书资料；讨论区则成为“创新活动专区”，可方便员工交流学习经验，开展创新活动；另外，车间还与郑州轻工业学院联合组建河南省信息化重点实验室，建立烟草生产过程工业网络实验平台，并印制该平台《试验指导书》等学习资料，丰富了电气专业人员对监控画面制作、plc在线编程、网

络组建等方面学习内容，该实验平台项目在全国烟草企业中尚属首家使用，该项目也于08年顺利通过河南省科技厅的成果鉴定。

2. 在软件环境建设方面，车间以“知识共享”立足点，组织专业维修人员收集设备相关资料，建立设备维修经验库；车间还组织牵头，结合职工兴趣爱好，开展各种学习论坛与读书活动，以此拓宽职工知识面。如成立新闻写作团队、电脑爱好者协会、工艺攻关小组等。通过广泛交流使员工对如何学习有了全新认识，营造出共同进步的新局面。

(三) 建立三种机制，规范考核流程

1. 为适应企业发展的需要，车间不断提升人才培养模式，对员工竞争上岗、学习培训情况、工作创新等多方面内容进行明确规定。先后制定《人员竞争上岗管理办法》、《学习培训管理办法》、《制丝车间绩效考核方案》三种机制，车间还以维修工段为试点，推行维修工分级管理，把考核成绩以百分制形式进行月度汇总，并与员工全年的工作业绩进行挂钩，以此对员工进行分级管理(级别从a+档到f档)，为“复合型”人才培养模式提供制度保障。

2. 为规范人才考核流程，车间还以三种机制为保障，不断创新管理形式，加大员工绩效考核力度。为每位员工建立“制丝员工学习档案”，设计员工培训学习分册，对员工全年参加培训次数和情况进行考核统计，针对员工学习工作情况进一步挖掘岗位的后备人才。

(四) 运用四种方法，注重培养实效

1. 扎实开展员工‘内培外训’。员工培训内容更趋多样化，在内部培养方面，为了不影响企业生产工作，车间敢于借助专家‘外脑’，聘请美国ab公司、西门子公司等技术人员、郑州轻工业学院教授来车间定期集中授课，讲述前沿技

术领域的相关应用;另外,在外出培训方面,企业组织开展针对性强的外出培训,参加外出培训后归来的员工,必须把所学内容再进行内部培训授课,由此使更多员工充分受益。车间定期开展“每周一课”,如变频技术、网路技术、plc应用技术、机械制造等专门培训。

2. 有效开展操作人员‘订单式’培训。所谓‘订单式’培训,就是结合生产需要,车间有针对性地对生产操作人员进行现场培训授课,主要采取“机旁示教”和“兼职培训员”两种形式。在“机旁示教”中,车间挑选关键岗位分包维修工通过现场集中授课方式,讲解设备的结构、性能、原理和操作基本技巧,使岗位操作工对关键维修技术都有所了解。另则,车间还指定设备管理人员、技术骨干担任兼职培训员,对参训员工学习情况进行全面考评,这种“以点带面”的学习方式,有效丰富了现场操作人理论知识和操作技能。

3. 开展维修工“ab角结对子”活动,即两名维修工一组结成对子,并制定详细学习计划书,师徒之间必须掌握对方所承包设备维修技术,通过师徒优势互补,实现共同进步,逐步形成了“老、中、青”三层梯队技术力量,防止专业技术人才队伍断档。

4. 建立现场操作人员轮岗机制,即“横向到边、纵向到底”上下工序交叉人才培养方式。在横向培养中,车间要求叶段、烘丝段、梗丝段、四掺加香段中控工相互学习交流,中控工必须熟练掌握各工艺段中控操作技能。另外,要求中控工至少要培养1名本地操作工掌握中控操作技能,每位本地操作人员必须熟练掌握该岗位中控操作;在备用工中挑选两名素质较高的培养对象,使其在实际中掌握关键岗位(切丝机操作,烘丝机本地操作,香料厨房操作、膨化电控)的操作技术。

车间实训报告心得体会篇七

20xx年7月22日到8月22日，我参加了沈阳中街冰点城食品有限公司的社会实践。通过这次实践实习，我学到了很多知识，这些都是书本上学不到的东西，最主要的是我可以充分的接触社会，不在和以前一样，报着一种单纯的学习知识的态度，这次是把自己真切地融入社会，不在把自己当做一名学生，而是真正地把自己当成企业的一名员工，再把我在学校所学的理论知识，运用到客观实际中去，使自己所学的知识有用武之地。以便能够达到拓展自身的知识面的目的，扩大与社会的接触面的目的，增加所学的理论知识以及社会竞争中的经验，锻炼和提高自己的能力，并最终达到为以后的就业打下坚实的基础。

在这次实习中，一方面，我要达到锻炼了自己的能力的目的，在实践中成长，在实践中学习，充实了自我，我意识到了自己的不足，没有经验，没有与人交流交往的能力，这次实习中，我尽可能地抓住增强了口头表述能力，与人交流。真正地走出课堂，使自己陶醉在喜悦之中。有时侯也会觉得很累，但更多的感觉是我成长啦，我在有意义地成长。在这实践之后，我明显地发现自己变开朗了，我一直是个不善于语言表达的人，通过这次实习，我意识到了与人沟通的重要性，而这正是我所欠缺的。所以，我决定改变自己，使自己努力学习与人沟通的技巧，从而让自己的知识真正的服务于人类，更好地在工作岗位上发挥自己的实力。虽然我自己的力量不足以改变一些东西，但如果整个社会共同努力，每个人都能够把自己的潜力发挥出来，不但具有知识技能，而且具有更好地运用这些知识的技巧，这才是动力之根本，动力之源泉，使国家繁荣富强的途径，提高国民素质的实践活动。另一方面，通过实习要自己意识到自己的不足，有些东西以前没有尝试过，我会缺少尝试的胆量，甚至是完全不敢尝试。但是，在这次实习之后，我每天都遇到不同的事，每天都有不一样的挑战，我明白啦，人生就是如此。只有这样每天都不同才能称为生活。所以我懂得了，人难免会出差错，但不让错误

再第二次发生，就成功啦。但如果是可以避免的错误，还一直错下去，以后很有可能在社会上没有立足之地，现在的社会不仅要有知识，还要拥有一些应辨能力等综合素质，只靠在学校汲取知识，远远不够，从现在开始，就要培养自己的各种能力。

首先，我参加了贵公司的培训。通过培训，我掌握了一些初步的知识，把知识运用到实际的心情更加迫切。

然后，我被安排在了冰淇淋的生产车间实习。通过了这次车间实习，我了解了

在冰淇淋的整个生产工艺流程中，最关键的控制点就是：混合料的配制、混合料的杀菌、老化和凝冻这几个方面。

1、混合料的配制：混合料在配制时一定要严格按照冰淇淋的配方领料和称量。同时还要控制好混合料的酸度。因其对成品的风味、组织状态和膨胀率有很大的关系。配料设备及工具要进行彻底消毒与清洗，以防成品中理化指标和微生物含量超标。

2、混合料的杀菌：混合料在杀菌时一定要严格控制温度和时间。一般采用巴氏杀菌，温度过高或过低均会影响冰淇淋的质量。

3、老化：经过杀菌后的混合料在进入老化罐后，要对其进行品尝。老化罐的温度和老化的时间也有其一定的标准。

4、凝冻：冰淇淋的膨胀率一般在80%—140%之间。膨胀率对冰淇淋的口感、风味、组织状态均有影响。

冰淇淋成品的要求也很严格，其中就感官来说，要求其色泽均匀，形态完整不变形，不软塌，不收缩，且组织细腻滑润，无凝粒，无明显粗糙的冰品，无气孔，滋味协调具有该品种

应有的滋味、气味、无异味、无外来可见杂质，并且包装完整，内容物无裸露。理化指标及卫生指标必须能达到国家行业标准。

最后，我被安排在了销售部门。这就是要求我把所学的书本知识运用到销售实际中去。销售不但锻炼我最欠缺的语言表达能力，而且让我学会了有技巧的销售。那就是把自己学的有关食品安全以及营养学的知识运用到销售实际中去。一边给广大消费者普及知识，一面更好地销售产品。这样消费者买着产品，既舒心，又放心。以后，这些消费者就会永远是我们产品的消费者。

短暂的实习生活过去了，心情很复杂，可以说是喜悦加留恋。喜悦的是很快就要回到学校见到可爱的同学们，回顾实习生活，感触是很深层的，收获是丰硕的。尽管我遇到了很多我以前没有见过的问题，也有很多当场不能解决的问题，时常也感觉很无助，很尴尬，但是有了一个团结向上的团队，一切的问题都以不在是问题，一切的不知道也都会变成知道，正可谓的人多力量大，人多好做事。回头总结我的实习报告，感到十分的欣慰。它使我在实践中了解了社会，学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野、增长了见识，为我即将走向社会打下坚实的基础，更达到了学校为我们安排的暑假实践实习的目的。机遇只偏爱有准备的头脑”，我们只有通过自身的不断努力，拿出百尺竿头的干劲，加快融入社会的步伐，才能在人才高地上站稳脚跟，才能扬起理想的风帆，驶向成功胸怀会当凌绝顶的壮志，不断提高自身的综合素质，在与社会的接触过程中，减少磨合期的的彼岸。

以上是我在实习过程中的一些感悟，这也为我的人生开启了一条新的旅程，回到学校我要在平时的学习和工作中一点一点的积累，不断丰富自己的经验，更加努力学习专业知识。在丰富自己社会经验的同时，更向我自己的人生目的地又迈进了一大步！

车间实训报告心得体会篇八

实习是对自身能力的一场考验，更是对学习能力的挑战。作为一名大学毕业生，在大学的实习期间，社会和工作环境中的经历教导了我很多重要的事情，不仅让我掌握了关于工作的方法和技巧，更锻炼了我为人处世，与人交流的方法。并在工作和生活中交到了不少朋友学习了很多的技巧和方法。

当然，通过这段实习的体会，我自己在实习中也有了不少的累积和体会，在此，我将自身在xx车间实习的这段是经历总结报告如下：

此次我实习的地点是xx工厂的xx车间。虽然看着工作基础，也很辛苦。但正是这份坚实的基础经验，让我在工作中牢固的锻炼了自己，提升了自我的心态，更多强化了个人的工作能力。

在实习中，我进入了一个全新的环境，认识了很多，也见识了社会中复杂的生活。但在这些复杂的体会中，我却见识了许多过去校园中没有的事情，让我在整体的综合能力上有了极大的提升。

在工作方面，起初我以为车间的工作不会复杂到哪里去。不仅有师傅带着，而且自己通过这三年来的学习也掌握了不少的专业能力。硬度实习的基础要求应该没有问题。但很快，我就意识到不对了。虽然车间的工作是很基础，但却需要经验和技巧！在跟随着师傅学习的这几天里，我光是吸收师傅的教导都已经很吃力了，更何况还要了解各区域的特点，工作中的一些的注意事项。这些都不是书本上的平面知识能比拟的。在工作上由各位师傅和前辈所累积下来的知识和经验，更加立体、全面，但同时也要有足够的经验才能将这些能力发挥出来！为此，我更加努力地学习这些经验，让自己能积极的提升自己，锻炼自己。

在工作期间，我也不忘提高自我的锻炼。经历过一段时间的努力后，我充分的认识打斗自己对比其他前辈有很多的差距和不足，明明大家也只比我早踏上工作几年，但却赢累积了丰富的经验和知识。这让我不仅感受到压力，并积极的开始锻炼自己！通过书籍和网络，我学习了很多与现在工作相关的新理论知识，更是通过的实际的锻炼和请教加强了自我的锻炼，让我的能力有了极大的提升。

车间实训报告心得体会篇九

为了使我们对在大学所学习的专业课程有更为深刻的理解与认识，使我们了解社会生产与工作的现实状况，学校组织安排了为期三周的针对我们工业工程的生产实习。生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节，是工科实践教学环节中重要的组成部分，也是培养工科大学生工程实践能力的一个重要环节。要求我们对专业知识进行实际的运用，以弥补课堂教学的不足。加深我们对工业工程在现代制造业企业应用现状的认识，拓宽我们的专业视野，巩固专业知识，激发学习热情；要求我们理论联系实际，要求对所有学过的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，增加我们理论知识的更深层次的理解，为后继专业课程学习打下基础，为将来的工作做好思想准备、心理准备以及知识与技能准备；以及培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识。

实习单位是位于安徽和县经济开发区的三联泵业股份有限公司。三联泵业集团公司是集研发、制造、销售、服务于一体的大型企业集团，主要生产渣浆泵、中开泵、化工泵、潜水泵等28个系列1000多个规格产品，年产5万余台，目前为国内最大的泵类产品研发与制造企业之一。集团内部管理采用先进的erp系统管理，集团的加工中心拥有高精数控机床、大型机床及检测设备近700多台；集团拥有功率4000kw流量30000m³/h的水泵测试中心，为国内最大的水泵试验中心之一，试验精度达到gb/t3216—20xx的‘1’级标准要求。在

行业内首批通过了iso9001质量管理体系和煤矿安全体系认证□iso14001环境管理体系认证以及gb/t28001职业健康安全管理体系认证。产品广泛应用于冶金、矿山、电力、化工、石油、市政建设、消防、环保等领域，并先后被南水北调工程、秦山核电站、大庆油田、兖州煤业、可口可乐等重点工程和世界500强企业所采用。同时还远销东南亚、北美、欧洲、中东、南非等国际市场，出口份额位居国内泵行业前茅。

（一）企业生产运作类型

该公司制造中心共有六个部门组成：计划部，设备部，采购部，铸造分厂，金工分厂，装配分厂。

三联泵业制造中心组织布局图该公司是单件小批量生产，属于典型的订货型生产□make—to—order□mto□类型，以顾客的订单为依据，按用户要求进行生产。销售部门将订单通过电脑系统传送到计划部。计划部再将销售部送来的订单进行分解、汇总和录入，根据生产提前期将生产计划下达到生产车间，做好物料需求计划，包括非标准件生产计划，装配生产任务单，周生产计划和隔周预排生产计划中原材料、零部件及辅料的库存。与此同时，还要在各部门之间进行监控与调度。可见，生产车间在该企业生产环节起着至关重要的作用。

（二）生产车间生产计划的编制及控制

生产计划是一个企业在一段时期内总的活动规划。它将整个生产产出及其它活动调整至最佳以满足现行销售计划的要求，同时实现整个经营计划中的效益、生产率及具有竞争力的交货期目标。生产计划的功能包括：详细地定义企业计划中的制造部分；设定产品的产量；为作业管理控制提供基础。生产计划确定了产品品种、数量和交货期。在生产中，年度计划和季度计划是企业年度经营计划的重要组成部分，也是编制物资采购、供应、库存计划和外协、人员、设备、资金计

划的主要依据。

当用户订单到达时，企业要作出接不接、接什么、接多少和何时交货的决策。在作出这项决策时，不仅要考虑企业所能生产的产品品种，现以接受任务的工作量，生产能力与原材料、燃料、动力供应状况，交货期要求等。然后，该企业计划部对接受的订单按交货时间，种类，是否外协对其进行分类汇总，再编制主生产计划，物料需求计划和车间作业管理。物料需求计划将主生产计划中的产品项目展开成它们的零部件与毛坯材料的生成或采购计划，是进行有效库存管理的保证；车间作业管理则按照物料需求计划给车间下达零件生产任务，为它们分配所需要的生产能力，并监控计划的执行。

同时，计划部对车间进行生产管理与控制，通过对制造过程中车间层及车间以下各层物料流的合理计划、调度与控制，缩短产品的制造周期，减少在制品，降低成本，提高生产资源（物料、设备和人力）的利用率，以提高生产率。

三联泵业生产计划管理与控制逻辑图

计划部将制作的生产计划书下达到车间，然后车间再凭erp单道仓库进行领料，仓库接到erp单后将物料送达到生产车间。当出现待加工情况时，就需要车间及时反馈，然后由调度员进行紧急调度，在计划调整时，各分厂必须服从计划部计划调度的统一安排。计划部还要对车间生产进行跟踪、监控、调度，将计划进行检查，包括成品交货计划，零件生产计划，工序作业计划，外协外购采购计划以及需求计划等的实施是否准确、及时、完整，并作出相应的调整。

（三）车间生产运作

1、生产运作类型及生产单位的专业化原则和形式

由于该企业生产属于单件小批量生产的生产类型，金工分厂

生产单位采用的是工艺专业化原则，是按照工艺专业化特征建立生产单位，形成工艺专业化车间。分厂生产单位内集中了完成相同工艺的设备和工人，可以完成不同产品上相同工艺内容的加工，如数控车间、车工车间、钻工车间、铣工车间、热处理车间等生产单位。由于生产品种多，这样布置对产品品种变化适应能力强，生产系统可靠性高，工艺管理方便。