

# 最新车间实践报告(实用7篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。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。以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

## 车间实践报告篇一

(1) 实习时间□20xx年xx月4日至2xx年xx月3日

(2) 实习地点□XXXXXXXXXXXXXXXXXX

中星集团控股有限公司（前身为中大印刷集团控股有限公司），早期为一间专业印刷标签的小型公司，由薛济杰博士于1979年创立，并在1992年于香港联合交易所上市。直至1983年，中大印刷业务扩展至以3m物料印刷标签及面板，成为当时于香港为数不多的3m授权标签加工商之一。

1987年，随着业务日渐扩充，成立雅大柯式印刷有限公司，专注印刷彩盒、说明书、儿童书、小册子及纸制品以迎合此领域不断增长的市场需求。同年于中国深圳设立厂房，配备现代化印刷及加工设备，另设有质量控制及产品研究部门以确保产品质量、提高生产效率。

(1) 了解过程

第一次进入车间，就想打退堂鼓，车间里有一股很浓的胶水味，刺鼻，很不习惯，我怎么能在这里工作一个月？一切对我来说都是陌生的，工作环境不好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然。我在心里问自己，我能坚持一个月吗？赌一下吧，还没开始，怎么能轻易放弃？我所在的部门是制品部，第一天进入车间开始工作，所在小组的组长给我安排

工作任务，分配给我的任务各式不一，先是让我刮盒子的边，把有痕迹有褶皱的地方刮平，因为不熟悉，我的动作很慢，组长批评我，然后让我和包边的同事换位置，让我包边，盒子本来就有胶水，沾到手指都是黏糊糊的胶水，特别难受，组长的要求很高，要质量也要速度，速度达到了，质量不过关，又挨骂！接着组长又让我去擦盒子的胶水，做盒子，拆废料。。。。第一天的工作流程就是这样繁琐，以后也是这样，下班后有点崩溃了！

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是很少的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及加班等有了一定的了解。我所在的车间的工作时间为：早上7：45至晚上8：45或者是早上7：45至晚上6：45，隔半个小时，即晚上7：15至晚上10：15。

## （2）摸索过程与实际操作

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天提前到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。因为我所在的组是一个流动的组，就是说如果别的组需要人帮忙，我们组长就要安排人到位。我经常被组长派来派去，每天工作的地方都不一样，跑来跑去，特别无奈。不过却可以接触到不同的工作，没有那么枯燥，还可以认识很多人。

实习期间，我对实习工厂的制品部门生产、加工包装产品的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。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。

此次实习，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点基础。

## 车间实践报告篇二

经过军训对身体和毅力的磨练，和内训对理论知识的加深和巩固，我们终于迎来了车间实习阶段，这一阶段将对我们前一段时间的学习进行实地考察，也为我们将要从事的岗位工作打下铺垫。

我把车间实习看的更重要，因为我始终坚信：“实践，是检验理论的唯一真理！”它是对我们大学三年来所学知识的一个检验，在整个实习过程中，我认真观察每一台设备、仔细查看每一张图纸、细心琢磨每一步工艺、虚心听取师傅们的相关介绍。每遇到一个问题我都会联想从前学到的一些基本理论知识，或者查询相关文件，努力去思考解答。同时，我也把车间里的每一位工人师傅看作是我的老师，认真学习他们的实践经验，认真学习他们的爱岗敬业精神。通过这次生产实习以及与其他分公司实习生的交流，我对我们公司的产品有了更全面的了解，对机械制造相关知识也有了更深刻的了解。

### 一、实习目的

新员工到生产一线实习时徐工的光荣传统，通过实习，新员工可以熟悉企业产品制造情况和生产管理流程，感受徐工厚重的企业文化。尤其作为技术研发人员，通过车间实习可以深入了解产品的工艺流程，了解相关技术在生产制造上的应

用，为今后的技术研发工作提供思路，为以后的工作不脱离实际奠定基础。

## 二、实习时间

2012年9月3日至2012年11月3日

## 三、实习单位及其简介

实习单位是履带吊事业部，是上市公司\*\*\*\*股份有限公司最核心企业之一，公司创立于2015年1月份，前身是\*\*\*\*\*有限公司履带起重机产业，现已形成以35~3000吨级履带起重机为核心的起重机械产业群，是中国最早从事履带起重机产品研发、制造和销售的专业化企业。2011年□xgc16000□xgc28000履带起重机成功研制并实现销售，三千吨级履带起重机产用联合开发项目启动，被公司内部人员称为“兄弟连”。现在公司共有“钢结构分厂”、“装配分厂”、“涂装分厂”、“成品分厂”四个分厂，而我们此次实习场所就主要是钢结构分厂和装配分厂，各实习一个月。

## 四、实习经历

### 4.1 安全知识培训（2012.9.3——2012.9.4）

刚来到履带吊事业部，公司首先安排了专门人员为我们介绍了该公司的概况并为我们准备了

2

两天的安全知识培训，安全教育主要是以讲解和录像的形式进行的。安全教育人员给我们看安全生产记录还有事故案例，一些注意事项和血淋淋的案例，这些案例真实的描绘了一条条年轻的生命被剥夺，导致血淋淋事件的原因多数是由于员工的不规范操作引起的，还有部分原因是员工工作中放松了

警惕，这些让我们头皮发麻的血淋淋的案件给人们敲响了警钟。通过这次培训，我们对安全有了全新的认识，也对《中华人民共和国安全生产法》有了进一步的了解。比如，我第一次知道了“三级安全教育”就是指厂级、车间级、班组级；“三违”行为是指违章指挥、违章操作、违反劳动纪律；“四不伤害”是指我不伤害自己、我不伤害他人、我不被他人伤害、我保护他人不被伤害。此外，还有安全标志，员工的权利和义务、国家-安-全-生-产-方-针、“三同时”……。这些知识真的很必要，它在之后的实习日子里时刻提醒着我们注意安全。

#### 4.2 钢结构分厂实习阶段（2012.9.5——2012.10.7）

生产单元又分为三个生产单元：履带梁及中型件生产单元、转台和井字架生产单元、桁架臂生产单元。钢结构分厂承担的主要任务是：履带起重机所有板材下料成型以及主弦杆、腹杆的切割成型；结构件的拼焊工序；结构件的钻、铣、镗等机加工工序。

##### 4.2.1 下料成型工段（2012.9.6——2012.9.10）

上学时也曾多次去车间实习过，不过看到这么多很特别的设备还是第一次，就只是在下料成形阶段，其设备也很让我惊讶，在这个工段实习几天之后，总结一下，气成型阶段基本会包括四个步骤：

第一步是气割成型。对于板材，主要是用“数控等离子切割机”和“数控火焰切割机”，对于管材，主要是用两台“相贯线等离子切割机”进行切割，当然，对于小件，有时也会使用手动气割机。由于切割的精度并不是很高，所以这一步基本都是预割。

第二步是整形。所谓整形就是由于上一工序中气割成型时切割下来的工件表面会存在各种各样的缺陷，比如切割断面的

不光滑、凹槽、突起、还有上下表面的漏砂、溶滞等。这些都必须要经过进一步整形才能为下一道工序所使用。整形的通用方法就是打磨，我看到工人师傅们用各种打磨工具对工件表面进行打磨。经过打磨之后的工件表面质量就提高了很多。

第三步是调平。经过打磨后，会有检查员进行逐个检查，看打磨后的工件能否合格，是否平整，如若不平整，即平面度达不到要求，此时就必须进行调平。

第四步是检验。经过调平后的工件会有专门的检验员进行检验、验收，如若不合格，则此工件即为次品，如若合格，则有天车将其吊到工件存放处，入库。

#### 4.2.2 铆焊一工段（2012.9.11——2012.9.14）

铆焊工段对我们每一个人来说都是非常具有挑战性的工段，因为对于铆焊，首先是不能看，因为其产生的强烈电弧光对眼睛有很大的伤害，所以工人师傅们都是使用面具才能操作的，而我们作为实习生，不可能拿着面具去观察，况且，戴上了面具更是什么东西都看不到了；其次，不容易靠近，当然，为了能观察的更清楚一些，为了能够更深入地了解一下，我还是尽量看上去看，但这不能看太长时间，因为焊接过程中会冒出大量的烟雾，实际上这正是焊接时产生的大量烟尘以及有毒气体，工人师傅们必须戴上口罩才能进行。实际上，另一个原因是其焊接过程除了产生大量的光和烟，还有刺耳的声音。想到这儿，我真的由衷地佩服那些一直处在生产一线的工人师傅们，他们不怕苦、累、脏，甚至不怕自己的工作对自己造成的伤害，他们的敬业精神真是让人佩服，这或许正是徐工员工守则中“敬业守纪”的真实写照。我也在内心一次次地告诉自己：在以后的工作中一定要想师傅们看齐，不怕吃苦，不怕累，要有敬业精神。

铆焊一工段给我留下最深印象的是驱动焊接工作站和履带梁高效焊接系统。它们都是真正的焊接机器人，双工位并列式

布局，一侧准备，另一侧作业，中间有挡弧光装置；并且机器人有六轴和变位机六轴共十二轴可以联动；每套变位机的两轴既可以参与机器人控制系统联动，又可与控制系统脱离单独控制。焊接系统有焊接电源、送丝机构（同时满足盘装和筒装焊丝的使用）、焊枪、清枪剪丝装置，设备周边有安全防护装置。

#### 4.2.3 铆焊二工段（2012.9.17——2012.9.20）

以上这些只众多需要注意的项目中的几项，由此看来，要想得到一件完美的焊件是多么的不容易。而我们都知焊接过程的环境是那么的恶劣，刺眼的弧光只是我们不能直接去观察，刺鼻的气味致使人们时时刻刻都得戴一个大口罩，这一切都又使得这一过程倍加困难，所以，我真的想说：焊接，真的很不容易！

#### 4.2.4 机加工工段（2012.9.21——2012.9.29）

该工段主要承担履带起重机主臂、副臂、转台、履带梁和车架等部件的钻、铣、镗等机加工

工序。在这一工段，最值得看的莫过于一大批各种各样的机加工设备。以前上大学时，也曾去过类似的地方实习，但如此密集的各种各样的钻、铣、镗加工设备同时呈现在眼前还是第一次。由于公司生产的产品比较大，其各个零部件也是非常庞大，所以其大部分加工过程都是通过火焰切割完成，真正通过机加工完成的工序很少，无非是一些精度要求较高且仅用火焰切割机无法保证的配合面才会采用机加工的方式，同样，其机加工的方式也是非常的集中的，基本上百分九十以上是钻、铣、镗过程。但是，虽然过程简单，由于工件大，所以设备都是加工中心。比如说，大型双面落地铣镗加工中心、卧式铣镗加工中、动梁龙门五面体加工中、定量龙门钻铣加工中……。对于每一台设备，我都仔细地查看它们的工作台尺寸、X轴行程、立柱行程、主轴箱行程等参

数，它们的参数决定了它们的加工范围。同时，我也认真地观看师傅们加工的过程，通过观察他们的加工步骤可以了解该工件的加工工序和方法，通过观察操作机器的过程可以了解加工中心的操作方法。此外，经过这些学习，我对大学里学习的加工余量、背吃刀量、加工转速等有了直观的了解。

#### 4.3 装配分厂实习阶段（2012.10.8——2012.11.2）

在装配分厂我主要是在大吨位工段进行实习。装配分厂和钢结构分厂给人的感觉截然不同，其中最直观的感觉就是：与钢结构分厂相比，这里没有刺眼的光芒，没有切割、锻压、电焊等刺耳的声音，也没有在到处弥漫的刺鼻的烟尘。相反，这里相对非常整洁、干净、安静，以至于我刚进车间内时，我竟然产生了错觉，让我怀疑这里是不是在生产。之后好长一段时间我才缓过来。两厂进行工作的内容和性质存在着很大的差别，钢结构分厂主要从事钢板、钢管等钢材的切割，板-板、板-管、管-管之间的焊接，以及各种大、中、小结构件上面的钻、铣、镗等机加工工序。而装配分厂中从事的却是履带、履带梁、驱动轮、导向轮、支重轮、转台、车架等的装配过程。在这儿，我看到的最多的就是油缸、液压锁、换向阀、接头、制动阀、转向阀、油管、电线、发动机等单个的东西以及履带梁、臂架、转台等成型的庞然大物。

### 五 实习收获

#### 5.1 知识

过卷装置、棘爪锁止装置等组成。

#### 5.2 知人

经过这两个月的实习，我不仅学到了好多书本上学不到的实践知识，也相识了很多好朋友。首先，一同实习的同事们之间已经建立起了深厚的感情，每天一同去实习、一同去吃饭、

一同下班……每天都有那么多欢声笑语，与他们在一起的日子真的很开心。其次，通过与车间师傅们的交流，我也交了好几个工人朋友们，他们朴实、勤劳、经验丰富，他们既是我的朋友，也是我的老师，从他们身上我能学到很多做事的和做人的知识和道理。

### 5.3 知己

“实践是检验真理的唯一标准”，其实，实践也是自我认知的过程。在大学校园里，你永远都不会知道自己还缺少什么，该做什么。通过这段时间的实践，我进一步认清了自己，彻底明白了自己实践知识的匮乏，所以我还有很多东西需要在以后的工作中努力学习。同时我也懂得了做事的态度，那些师傅们就是我的榜样——敬业、踏实、奉献。

### 六心得体会

实习带给我的不仅仅是经验与体验。在我离开学校进入\*\*\*\*\*之后，以后要更加发挥主观能动性主动去观察、学习与交流。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，会有好多领域是我们未成接触过的，只要敢于去尝试才能有所突破，有所创新。通过这次实习我了解了现代企业的生产方式和工艺过程。熟悉产品主要成形方法和主要加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构。

我学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知识的形成和协调的发展。也为自己以后能在徐工研究院更好的发展打下了坚实的基础。

作为应届硕士毕业生，我们经过了多年的学习沉淀，即将跨入各自工作领域，车间实习便是入职前的必经阶段，有助于

我们了解工厂的运作情况、熟悉生产的工艺流程、认识社会的人情世故，也能磨练人的思想和意志。我们在报道之后，被安排了一段为期八天车间实习，时间是2016年5月4日至5月14日，地点是在惠科金扬车间注塑部。八天的车间实习如此短暂，甚至由不得我们细细体味，现在回头来看，那些新奇与兴奋、那些艰辛和汗水、那些对与错，共同构成了我走出校园进入社会所领略到的第一道风景，也在我脑海里留下了深深的印迹。

## （1）工作总结

### 第一天（5.4）：搬东西、拆废品

上午主要是协助员工整理车间外面的产品堆放处。在这个过程中，我们一开始手忙脚乱，连叉车都不会使用，并且由于在学校里面也没干过很重的体力活，感觉非常费劲，经过员工的指导和我们的坚持，经过一上午的整理，我们将原来摆放混乱、容易倒落的产品摆放的非常整齐，将样品标签朝外使其一目了然，并且每排预留出通道方便给客户参观，我看到了公司能在这些小细节上为客户考虑，非常用心。

下午便被安排到废品区处理生产过程中产生的各个部件废品，主要是使用一些工具去掉螺丝、标签、贴膜等以便将废品回收处理成生产原料。过程比较无聊，有的部件也很难拆、拆的比较慢，渐渐地也熟练起来。期间，我们留下很乱的场面就去吃晚饭了，结果回来就被领导批评说这里很乱检察人员被拍照记录了，在后面几天实习中我们就注意了很多，没有犯类似的错误。可见，公司的7s管理落实到了比较细微的地方。

### 第二天（5.5）：拆废品、处理残次品

上午主要是拆废品，下午主要是被安排去生产车间处理一些前框和中框中的有瑕疵的样品。因为各个部件比如前框、中

框、后框、底座的微小瑕疵会影响到产品的组装、美观甚至性能，因此对于那些注塑车间员工忽略掉的残次品需要进行一些后续的处理。在这个过程中，庆幸的是有机会看到生产部的组装流水线，见证产品从一些零件到一台能点亮的整机的过程。

### 第三天（5.6）：拆废品、处理残次品

上午主要还是拆废品，下午主要是处理后壳中有部分凸起的样品，因为这个凸起的部分可能会使得后续贴标签的时候不平整，影响美观，所以需要采取措施来把它处理平整，他们采取的办法是用热风枪加热凸起部分，并用一个平整的零件趁热压它，可以达到很好的处理效果。刚开始因为不熟练，处理的非常慢，并且有的加热过头了而留下了凹坑，后面就好多了。期间，主管过来给了我们一些其他的处理方法建议，我就觉得不管是多么细微的问题，只要开动脑筋总会有很多解决办法。

### 第四天~第八天（5.8~5.13）：协助后壳生产线作业

我也没有灰心，打包也越来越熟练了，一边也学习他们处理样品的方法，到后来可以帮着他们打磨、甚至削毛边了，最终得到了阿姨和小哥的认可，自己这么多天的努力也算是有收获。期间令我印象最深刻的是，负责注塑车间品质的大姐，她是新来的员工，因此可能是她对产品不够熟悉而经常来后壳生产线各种小毛病，阿姨和小哥都在议论她，我刚开始也看不惯她，觉得她没有把握好品质的度、乱挑毛病。但是后来联想到之前月总结大会领导说的“品质不是检测出来的，而是你们车间做出来的”，还有经常会派人去生产部处理残次品，以及积累的很多废品，我认识到她对品质的执着是难能可贵的，只有对品质的严格要求才能使生产线的员工提升自身对品质的要求，才能保证最终产品的质量。

## （2）心得体会

## 1. 正确定位

通过短暂的实习，我对工厂的运作有了一个初步的认识，惠科金杨车间需要大量的操作工以保证生产流水线的正常运作，而金渝以后建成的车间将是高自动化车间，我们需要了解具体工作内容、正确定位自己，不断学习提升自我，才能在以后的工作中游刃有余。

## 2. 团队协作

我们这一批工有11个新人，可能任何一个人有着表现不好，都会使我们这个团队给车间的员工留下不好的印象，甚至使他们产生对90后大学生群体的误解。在任何一个团体中，每个人都不可替代，每个人都应该做好自己。

## 3. 空杯心态

作为大学毕业生，我们或多或少会自以为在学校里面学了很多理论知识，就觉得自己不应该做体力活、瞧不起车间里的员工们、或者不能够放下姿态来学习新知识。这是极其错误的观念，刚出社会我们就是一张白纸，社会里的人情世故、工作需要的新技能这些都需要我们不断学习才能进步，我们应常怀“空杯心态”，怀着放空过去的一种态度，去融入新的环境，对待新的工作，新的事物。

## 4. 细节决定成败

从主管口中“品质是你们做出来的”，从大姐对于残品品质执着的要求，从我们处理的那么多残次品、废品中，我体会到“细节决定成败”。只有每一个员工都注重产品生产过程中的微小细节，严格要求自己，才能保证生产出来的产品具有优良的品质。

### (3) 不足之处

1. 车间实习上班时间是从早上8:00到晚上20:00，整整12个小时，相比在学校研究生期间的宽松作息时间而言太长也太累，自己刚开始产生了一些不好的情绪，不好好再渐渐克服并习惯了。

2. 刚去的前两天，由于不适应以及工作内容只是帮忙打打杂，所以就老是想着偷懒，后来调去后壳生产线上才安心认真地度过了后面的几天。

在以后的工作中应该克服懒散、应付了事的心理，踏实地做好每一件小事，认真地完成自己的工作职责。

### （3）意见与建议

在实习期间，对于注塑车间也有一点自己的看法：在后壳生产线的几天，明显感觉到，有的员工对于后面工序对品质的要求没有很好的掌握，导致有些细节问题不注意而使流到下一工序的产品成为有瑕疵的残次品，影响良率。建议公司可以制定明确规范的良品要求，并定期组织学习交流，老员工帮带新员工，保证每个员工都能明确品质要求，做好每一个细节，提升良率。

## 一、概述

1、实习时间：2015年3月1日-2015年5月10日

2、实习单位：无锡杰斯威进出口有限公司

## 二、实习目的

通过, , 参与生产部门相关的工作，一方面将所学的服装专业知识特别是服装生产管理方面的知识与实践相结合。另一方面掌握服装制-作-工-艺，服装生产运作流程，服装生产管理的技巧。理论联系实际，在实践中巩固、深化服装知识，既

熟悉了服装生产运作，提高动手能力，专业知识积累，又帮助适应社会企业就业和提高社会经验。这次实习的收获对我来说有不少，我自己感觉在知识、技能、与人沟通和交流等方面都有了不少的收获。总体来说这次是对我的综合素质的培养，锻炼和提高。

### 三、实习岗位介绍

车缝车间：把人，设备和空间合理地组合起来，以使产品在缝制生产过程中的工艺路线最短，加工时间最省，耗费最小，生产出满足客户要求的产品为目的而进行生产。

样品组：贯穿裁剪，车缝，检验，包装整个生产过程：首先将面料、衬里和衬布等原材料裁剪成服装的各个部份，如前片、衣领和衣袖等，再用缝纫设备缝合起来，然后进行压烫和整理包装。

后整包装：使用客户要求的包装材料，按客户要求包装的形式（折叠包装，真空包装，立体包装或内外包装），包装方法（袋包装，盒包装或箱包装）对服装进行包装；还要按客户要求对尺寸、数量及颜色进行合理分配装箱。

总检组：首先是尺寸测量，然后是外观质量检查（规格，缝制，整烫，污迹，线头等）；查出问题的服装用返工牌标出问题，然后返工，没有问题的服装送去后整包装。

### 四、实习内容

这次实习我被安排到生产部门，以下是我在生产部门里的五个部门的实习内容和过程。

#### 裁剪部

裁剪部工作流程为领布料、生产工作单、生产资料及软纸，

然后排版，拉布，裁剪，验片，编号，分扎，送车缝，补片。我有亲自做的有拉布，编号，分扎，送车缝，补片，并记录拉布明细表，裁床记录单。

拉布的过程：我和一位员工从布匹拉出面料，另两位员工将面料与裁床上的排板末端记号叠对整齐，用压铁固定面料末端的位置，拉直面料（防止面料起皱和过度拉）然后我跟先前那位员工断料。不断重复上述的工序，一匹布拉完后，如果面料的正反面差别不明显，则要铺上隔层纸，再拉另一匹布，以防止色差疵点的产生。如果面料的正反面差别明显，则不需要隔层纸，只要接匹时把面料反过来铺就行。重复上述的工序，铺到工艺所需的层数为止。

拉完布后，铺上排料图，开始裁剪。该公司用的是直刀式裁剪机，它的缺点是裁减曲率大的弧线有困难，裁出的弧线不是很圆顺。裁下的裁片按码数□a或b款放置，再跟据隔层纸分开裁片用扎单捆扎。扎单包括款号，颜色，尺码，床次，扎号，件数。扎单的作用：便于缝纫，用于算数量便于结算工资。为了防止色差疵点的产生要进行编号。最后把裁片送到车缝车间。

通过, , 亲身参与，不仅深刻了解了裁床的工作，而且对排料图的纸质，隔层纸和底纸的作用，组长如何安排工作等等都有了深刻了解。

## 车位车间

服装缝制生产过程的合理组织是提高服装生产的重要保证，其目的是使产品在缝制生产过程中的工艺路线最短，加工时间最省，耗费最小，生产出满足客户要求的产品。所以要做好工艺设计，也即把人，设备和空间合理地组合起来。第一步就要做好车缝上线准备工作：设定好工段人机布置图，由组长根据目标产量，对工段均衡生产做好人员分配，上交上级人员审核，并熟悉了解该单的工作流程。

任安排的任务情况下争取多做事情，看了大量该公司的文件，如人机布置图，外发派工单，订单进程表，单元流水工序排图，生产配料单，工艺制作单等等。在参观车间的过程中深入了解了大货生产的工艺流程。并与主任的聊天中了解了生产部门管理方法，工资机制等有关生产部门的情况。

## 整烫组

整烫组主要负责将送来的衣服进行整烫，在整个过程当中每个人都是各司其职，由于各个人所熨烫的部位不同，所以整个都是流水线。在整个过程当中，每个部位都必须仔细的熨烫，因为很多时候，衣服熨烫的不是十分的整齐。所以就必须要重新熨烫，所以基本上每个部位都会熨烫的很仔细。

## 检验组

检验组负责将完工的衣服进行检验，对于合格的产品将完工入库进行包装。对于这些检验员，都有一定的经验，他们必须严格的要求。

## 五、实结

人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己懂得一点鸡毛蒜皮就飘飘然。错不可怕，就怕一错再错。每一个人都有犯错的时候，工作中第一次做错了不要紧，公司领导会纠正此次的毕业实习为我深入社会，体验生活提供了难得的机会，让我在实际的社会活动中感受生活，了解在社会中生存所应该具备的各种能力。利用此次难得的机会，我努力工作，严格要求自己，虚心向业务前辈请教，利用空余时间认真学习一些课本内容以外的相关知识，掌握了一些基本的做业务人员的技能，从而意识到我以后还应该多学些什么，加剧了紧迫感，为真正跨入社会施展我们的才华、走上工作岗位打下了基础，也为自己以后的工作和生活积累了更多丰富的知识和宝贵的经验。

## 车间实践报告篇三

在xx阀门实习了近两个月的时间，这段时间里感受有好多，想法也有好多，更多的是收获。在企业里一向都是在一线搞生产，在最基层，是很苦的，但也是最锻炼人的。能够让我了解到产品是怎样一步一步做出来的，明白工人师傅是怎样想的，更能明白钱不是那么容易就挣来的。在车间里我学会了将自我从一个学生转变为一个工人，怎样去爱上自我的工作，怎样去把自我的工作做的更漂亮。

刚进车间的前几天好想打退堂鼓，感觉好累，原先以为是八小时工作制，此刻却是11.5小时，站着待一天就感觉好累好辛苦。当习惯之后感觉不到累了，感觉一下子全消失了，只剩下了麻木。当麻木消失的时候开始重新审察自我真正需要什么，我需要重新找到自我的目标，重新开始自我的生活，我需要蜕变。

在两周之后车间主任给我分的活是加工阀座。阀座在我们车间里是最简单，最易加工的零部件，是用来锻炼新进员工的。但简单的零件并不等于没有学问能够去研究。阀座虽然简单，但却是最为关键的零部件，尤其是密封面的加工，其加工质量直接影响阀门的密封性能。是阀门零部件中的典型的承压件。

合金d802的。对粗车的要求是按图纸要求开出堆焊槽，要求槽的底部大径比图纸大两个毫米，小径比图纸小两个，槽深控制在三个毫米左右。焊槽需开有坡角。以上是对粗车的要求。在粗车过程中一向在思考如何将工作做得漂亮，感觉毛坯还是挺容易的，在车密封面时感觉压力好大，精车密封面需要将尺寸公差保证在20丝内。对初开车床的我的确是有压力的。加工速度大大降低，很是锻炼人的耐心。。密封面加工好后需要倒圆角，圆角的刃磨比外圆刀难度大的多，需要多年的经验，我的刀是师傅给磨的。圆角的加工也不是一次走刀就能完成的，一般需要两刀来完成，还需要转换刀架角

度。

在这种两种堆焊焊条熔敷金属后的堆焊密封面的加工过（2016最新信管专业实习报告）程中，能够明显的感觉到硬质合金的硬度比所谓的不锈钢硬度强多了。d507对刀具只要是磨损，而d802对刀具的伤害主要是碰损。加工密封面是需要将车床转速开到最低，保证刀具的寿命。

工人的劳动强度，国外的阀门的启闭是不需要这么大的力矩的。在车间检验那里，是没有专门的检验器具来检验同心度的，检验注只注重尺寸公差而不注重形位公差，是不能保证阀门的质量的。在阀门生产各个环节中，如果上一道工序没有严格按照设计图纸来加工，那么很可能会导致以后的某个过程中出现麻烦。如果国内的阀门企业能够在加工过程中能够多注意细节，按照设计图纸加工，那么国内和国外的差距至少能缩短好几年的时间。谈到那里，深深的感觉到中国阀门国外阀门的最主要区别不在于设计，而在于材料，工艺和机加工。如果企业能在这些方面多下些功夫，必须能够大大提升国产阀门的质量。

主要有以下几种形式，镶阀座，在阀体上直接堆焊其他耐磨金属，在阀体上直接车出密封面。镶阀座的阀体又分为阀座和阀体是对焊连接的，螺纹连接的。对焊连接的阀门维修不便，对焊层厚度减少后阀座无法更换，螺纹连接的阀体能够很容易的更换阀座，延长了阀门的使用寿命。在阀体上直接对焊其他耐磨金属的，需要对阀体的材质和耐磨金属的焊接连接性有必须的要求。在阀体上直接车出密封面的只能是奥氏体不锈钢的阀体，其他阀体一律不允许直接在阀体上车出密封面。这些知识都是在课堂上了解，在看师傅加工的过程中强化的。

由于工作分配的缘故，我来到了日照中盛集团锻造公司。在王总和朱部长的热情招待以后，我被安排到了车间进行为期一周的实习以了解生产工艺流程。在实习过程中，经过朱部

长的介绍，我在车间的观察与工人之间的交流，我感到锻造公司是一个欣欣向荣的团队，并为锻造公司上下一心、团结向上的精神所感染。在实习工作中学到了许多原先在学校、在书本上所无法学到的东西。

质量管理体系全面负责。在对公司的简要介绍之后，朱部长领我参观了公司的三个生产车间并对产品的生产流程作了简要的介绍。

在朱部长的安排下，我来到车间实习。首先我来到了模具车间。模具生产是锻造的基础，对整个生产过程显得尤为重要。模具车间分为模具打磨区、钳工区、机加工区、电加工区以及模具存放区。机加工区包括铣床、车床、牛头刨床、磨床、摇臂钻床和立式台钻。铣床、牛头刨床和磨床都是用来加工平面的，所不一样的是铣床加工效率较高，牛头刨床操作简单，而磨床虽然加工速度较慢但精细程度较高。车床是用来加工圆柱体或圆锥的，也可用来加工螺母。摇臂钻床和立式台钻的作用是钻孔，不一样的是摇臂钻床的功率较大，还可用来加工更大的孔且精细程度较高。钳工工作的主要任务是负责产品的前加工或后续加工。电加工区共有一台线切割和两台电火花成型机床和一台雕刻机。线切割机是用电脑控制钼线对金属进行精细加工切割的仪器。电火花成型机床的作用是用来加工模具。而雕刻机是用电脑控制对石墨样品进行精细雕刻的机器。打磨区是用来对成品模具进行打磨，去除毛刺并使模具表面光滑。模具存放区是用来放置模具样品的。

在模具车间实习了两天之后，我来到了锻造车间。在锻造车间里，工人工作的热火朝天。锻造车间的工作流程是下料，用切割机切割原材料，然后再用300吨、400吨或1600吨三条配置不一样的锻造流水生产线进行加工。其生产流程是下料、电炉加热、制坯、锻造、冲切。2500吨的生产线正在安装，预计三个月以后能够安装完成并开始投产。

在锻造车间实习了一天之后，我最之后到了热处理车间。热处

理车间主要有盐浴炉、抛丸机、回火炉、连续炉等各种设备，是用淬火和回火改变金属制品的硬度和韧性的地方。产品在热处理车间经过热处理工序后，按客户要求对它们进行拉力或硬度的试验，监测它们的质量是否贴合要求，所有工序结束且结果都贴合标准的产品包装发货即可。

经过这一段时间在公司车间的实习，我熟悉了生产流程，了解了机器的性能并经过和工人之间的交流，使我认识到了自我工作的重要性并为以后工作的开展打下了坚实的基矗我还在实际工作中认识到了与人沟通的重要性，这包括与王总、朱部长和与车间主任们的交流，也包括与普通工人们关于他们日常生产、生活的交流。经过与他们的交流，明白了他们所关心的一些实际问题。我将努力争取在以后的工作当中在领导们的指导和协助下加以解决。在实习过程中，我深深的感觉到锻造公司是一个团结而向上的团队，公司全体员工在王总创大气企业，做精细公司经营理念的引导下，正在奋发图强，为完成年产6000吨的宏伟目标而努力。我还体会到我所在的团队是一个优秀而高素质的团队。我觉得在这样的团队中学习和生活，必须能够向各位领导和同事学到许多的工作和为人处事方面的经验，这对我的成长有莫大的帮忙。能作为其中的一员，我感到十分的荣幸。我在与王总和朱部长这一阶段交流的过程中，他们远大的抱负和勤奋严谨的精神令我深受鼓舞，我相信，在王总的带领和公司全体员工的共同努力之下，锻造公司肯定会由弱到强，由小到大的逐步健康发展，锻造公司的明天必须会更完美！

## 车间实践报告篇四

实习单位基本状况：

实习岗位描述：

实习过程介绍：

## (1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎样好，呈此刻眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面状况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，透过他们的帮忙，我对车间的状况及开机生产产品、加工产品等有了必须的了解。车间的工作实行两班制(a□b班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30；晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都务必遵守该上、下班制度。

## (2) 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每一天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品

标识单

等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品

## 标识单

存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述状况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮忙解决出现的问题，小组长、技术员透过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，贴合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎样的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选取适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品就应怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也能够询问评管(质检员)，按评管带给的要求进行生产、加工包装产品。

### (3) 实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，理解小组长分配的工作任务，在自我的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自我尝试着去解决，而当问题较大自我独自难以解决时，则向小组长、技术员反映状况，请求他们帮忙解决。

在他们的帮忙下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自我解决处理问题的潜力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的用心性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的状况下，在确保产品质量的基础上尽自我的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量到达班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自我工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作资料也就完成了，这工作任务也较艰巨的啊！

实习体会：

在实习过程中，我充分的了解到实践的重要性。

透过学习

，对自我专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对学校所学知识的巩固与运用。从这次实践中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有必须距离的，并且需要进一步的学习。仅有把学到的理论知识和具体的实践工作相结合，我们才能更好的为公司乃至社会服务。

对学校开设课程的推荐：

在校学生往往重视理论课的学习，而忽视实际动手操作潜力的培养，学校应加强各种实验课，实践课，增强学生的实际操作潜力。

对学校现行的教法、课程、管理的评价

学校的教育，对理论知识的教育是很丰富和完善的，但在实践操作方面，则缺乏深入，系统的教育，使得学生的动手潜力不是很强，学校应在这方面完善。

实习收获：

实习期间，我对实习工厂的注塑车间(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有一个较完整的了解和熟悉。实习中，我拓宽了自我的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。我学会了运用所学的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，透过实习，让我在社会中磨练了自我，也锻炼了意志力，训练了自我的动手操作潜力，提升了自我的实践技能，积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

## 车间实践报告篇五

我实习的内容是协助磨砂的组长工作1天，协助抛光组装工作1天，协助研磨检验及零件清理1天。在研磨车间实习的3天时间里，通过周主管的安排，知道了研磨是通过磨料在高速的工作运动下进行的磨削加工，其主要目的是为了地是为了提高加工零件的表面光洁度和机械加工难以得到的曲面形状，了解了整个研磨的工序过程。（如下）

每一个机加工的铜件都要经过80、240、400、800目的磨砂带的研磨，其质量要求是保证工件的整体外形不变，工件表面没有气孔、砂孔、凹纹等，达到工件表面平滑，光洁。特别要注意以下几点质量要求：

1. 研磨圆弧时要求圆弧处打磨均匀，打磨深度约0.5mm□
2. 磨凹面必须把毛边及浇口处磨平。否则易出现波浪；

3. 磨进出水口头部时出水口不要磨薄，注意楞线要清晰；
4. 磨进出水口凸部时曲面流畅且与毛坯的曲面一致；
5. 抛出水口凹面时凹曲面光滑流畅没有砂眼，裂纹等缺陷；
6. 抛楞线时楞线要清晰，流畅；
7. 抛凸面时凸曲面光滑流畅没有砂眼，裂纹等缺陷。

还有就是工件的检验，基本要求是凸面纹路应与曲面垂直，纹路流畅且均匀一致，楞线要清晰，无砂眼，无暗区等缺陷。我自己仔细检验过，但是我看了半天没有看出缺陷来，这个工序要求很高，也很重要。不然电镀后有缺陷就会浪费很多的人力和时间，所以这个关一定要把好。

经过几天的研磨车间实习，我熟悉了研磨的整个研磨工艺过程，也体会到了研磨工的辛苦，特别是抛光这道工序，有时不注意的就会产生安全事故。

经过这道工序我明白了科勒制

造的不紧紧是一个水龙头，而且是一个艺术品。每一个产品都有它们独特的魅力，也凝聚了很多人手艺人的心血，它们具有很深的艺术内涵。

## 车间实践报告篇六

按照股份公司及新能源汽车有限公司的要求，新进的大学毕业生员工须进入工厂顶岗实习三个月。刚刚结束了为期4个月的顶岗实习后，我们被安排在长安渝北汽车厂的涂装一期厂房进行实习。通过此次实习，我们主要要达到：了解长安公司的产品；了解汽车涂装工艺流程；切身体会汽车生产过程及以后在设计中应该注意的问题；锻炼吃苦耐劳的精神，体会

工人的辛苦，磨练自己的意志。

根据具体的工作要求，通过安全培训教育让我们对工作环境和员工自身的安全加强意识，分为三个培训阶段，分别如下：部级培训介绍的主要是公司概况以及汽车制造的主要工艺，有冲压、焊接、涂装以及总装四大工艺。车间级培训，则侧重强调了在车间工作期间的人身安全问题和工艺质量，这是车间两个最需要注意的地方。在车间最需要注意的是自己和他人的的人身安全，因为在车间，是有很多危险源的，如汽油加注机区域、制动液加注机区域、发动机分装区域、升降机区域以及油漆返工区域等，这五个区域是需要我们牢记在心的危险源。其次就是制造的工艺质量，必须非常严格，任何细节都不能放过，也正因为如此所以在每个工段的最后都设立了检验点。最后工厂还专门请安全专员对我们进行了安全知识、安全操作方面的培训。的确安全是重中之重的大事，安全问题不容忽视。20xx年12月9日进入涂装车间进行车间级的培训，这两天培训的主要内容为安全和纪律方面。渝北工厂作为一个管理有数千人的大厂，正所谓无规矩不成方圆，好的纪律是管理好一个厂的前提。在安全方面，我们观看了一幅幅血淋淋的画面，这些都是没有对安全引起重视而出现的悲剧，这些教训深刻的印在我们的脑海里，在以后的工作和生活中都无时无刻的提醒着我们。

颗粒、流痕、漆疤、痂子等。在班组里我的工作主要就是用刮胶块刮去多余的胶做挤胶步骤的清洁工作，在这么一个半月的时间里，我学会了挤胶和刮胶，并能避免常见的缺陷以及其处理方法。

45、静电除尘46、中途47、挥发48、中途固化49、强冷50、移栽51、中途打磨52、移栽到二楼53、涂装车型颜色确定54、人工擦净55、静电除尘56、面漆57、挥发58、面漆固化59、强冷60、移栽61、检验修复62、移栽63、安装缓冲垫64、注蜡65、轮鼓喷黑。这就是涂装一期车间的工序流程，一辆完成涂装的车辆将会经过这么65道工序，然后送到总装车间进

行装配。

尔传感器将车辆运行状态传输到plc控制器中，由之前设置好的程序来执行相应的操作。机器臂一共有十八个，其中中涂具有六个，清漆具有十二个。每个有四个自由度，这样不同工序里的六个机器臂各负责不同区域，协同完成工作。

在前处置电泳时，这一块可以学的物品尤其多，能所有弄懂了往后做个工程师之类很轻松，尤其一点数值参变量的物品要记取，再是严密封闭线，而后是油漆喷涂，喷涂要学的物品也尤其多，油漆粘度，最佳动工温湿润程度，喷房的风速，机械喷涂的转速，电压等等众多的物品，你可以问厂房内身边的工程师，维修工和出产班组长，它们普通都会为你解释，最终是报交，车身的桔皮，光泽度，颜色差，膜厚，这些个物品学好了在涂装厂房就没问题了，这些个物品有可能和你的专业有出入，然而多学点物品对自个儿仍然有益的，往后做班长或主管都用的上。

这次的实习为我们提供了一个很好的锻炼机会，使我们及早了解一些相关知识以便以后运用到工作中去。转眼间在涂装车间的实习期满了，在这里度过了一个半月，心里满怀着不舍，不舍得那些友善和蔼的工友，不舍得平易近人、活泼快乐的师傅。通过这次实习，深深领会到“读万卷书，行万里路”之必要与重要。实习丰富了我对汽车的了解并巩固了所学的汽车知识。此次涂装车间的实习对我是一次小小的洗礼，让我意识到并渐渐去做一个踏实的工程师。

## 车间实践报告篇七

(1) 实习时间□20xx年12月19日至20xx年2月28日

(2) 实习地点□XXXXXXXXXX

(3) 实习性质：毕业实习

广东xxxx股份有限公司(elec-techinternationalco.,ltd)成立于1996年，是一家专业从事智能化家用电器产品开发、设计、制造和销售的企业。公司的产品全部销往美国、加拿大和欧洲等发达国家和地区，是珠海市最重要的出口创汇企业之一。20xx年6月25日，公司2600万a股在深交所成功上市(股票代码：002005)，为公司长远健康发展提供了强大动力。作为行业内具有影响力的制造商，德豪润达拥有强大的研发能力、制造能力和全球营销能力，十余家下属工厂和控股子公司，现有员工23000余人。被广东省授予“优秀民营企业”和珠海市“优秀民营企业”称号，也是珠海市获“广东省外向型民营先进企业突出贡献奖”的企业。20xx年度在国家商务部公布的全国进出口额及出口额民营企业百强中，出口额名列全国第三十一位。

在日趋激烈的市场竞争中，公司坚持以创新引导需求，以速度市场，以质量赢取信任，以成本推动发展”的经营理念。围绕科研创新能力、一体化的制造能力、成本控制能力和全球市场销售能力等四大核心竞争力，经过多年的不懈努力，德豪润达现已跻身于全球小家电主要供应商的前列。

我们的目标是“成为全球竞争力的智能型家用品供应商”。

我们秉承为用户“提供质产品，提供质服务”的经营宗旨，以强大的开发和制造能力服务于全球客户，与众多国际知名品牌、全球化公司形成了牢固的战略同盟。

我们尊重人、并为所有员工创造良好的工作和发展环境，为每一位员工提供良好的个人成长机会和空间。

实习期间，我在实习工厂的注塑车间(部门)工作，注塑部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理1名，主管1名，拉长2名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，加料员1名。每个生产小组有生产员工10多名左右。

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a□b班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30；晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，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小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产

出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。