

2023年学生实训生产总结(优质8篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。什么样的总结才是有效的呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

学生实训生产总结篇一

一、 观看电子产品制造技术录像总结 通过观看电子产品制造技术录像，我初步了解了pcb板的制作工艺以及表贴焊技术工艺流程□pcb版制作基本步骤：用软件化电路图，打印菲林纸，曝光电路板，显影，腐蚀，打孔，连接跳线。制版布局要求整体美观均衡，疏密有序，走线合理，防止相互干扰，尽量减少过线孔，减少并行线条密度等。

表贴焊技术是目前最常用的焊接技术，其基本步骤：解冻、搅拌焊锡膏，焊膏印制，贴片，再流焊机焊接。

通过观看此次录像，我初步了解了pcb板的制作方法以及表贴焊技术工艺流程，为以后的实践操作打下了基础。

二、 无线电四厂实习体会

通过参观无线电四厂我了解了该厂的历史和该厂从衰落重新振作走向辉煌的曲折发展历程，了解了该厂的主要产品：直接数字合成(dds)信号源；频标比对自动测试系统；铷原子频率标准和晶体频率标准；数字式频率特性测试仪；数字式毫伏表；交直流稳定电源；通用智能计数器、频率计数器、逻辑分析仪等。通过参观一条龙的流水线作业方式生产线，知道了产品的生产流程，有了整体中国报告网、全局的观念，初步了解了如何使企业各部门协调发展更加顺畅。

三、pcb制作工艺流程总结

pcb制作工艺流程：

1用软件画电路图

2打印菲林纸

3曝光电路板

4显影

5腐蚀

6打孔

7连接跳线

在符合产品电气以及机械结构要求的基础上考虑整体美观，在一个pcb板上，元件的布局要求要均衡，疏密有序。同时还要注意以下问题：

1. 走线要有合理的走向，不得相互交融，防止相互干扰。最好的走向是按直线，避免环形走线。
2. 线条要尽量宽，尽量减少过线孔，减少并行的线条密度。

四、手工焊接实习总结

操作步骤：

- 1、准备焊接：准备焊锡丝和烙铁。
- 2、加热焊件：烙铁接触焊接点，使焊件均匀受热。

3、熔化焊料：当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝至于焊点，焊料开始熔化并湿润焊点。

4、移开焊锡：当熔化一定量的焊锡后将焊锡丝移开。

5、移开烙铁：当焊锡完全湿润焊点后移开烙铁

操作要点：

1、焊件表面处理：手工烙铁焊接中遇到的焊件往往都需要进行表面清理工作，去除焊接面上的锈迹、油污、灰尘等影响焊接质量的杂质。手工操作中常用机械刮磨和酒精、丙酮来擦洗等简单易行的方法。

2、预焊：将要锡焊的元件引线的焊接部位预先用焊锡湿润，是不可缺少的操作。

3、不要用过量的焊剂：合适的焊接剂应该是松香水仅能浸湿的将要形成的焊点，不要让松香水透过印刷版流到元件面或插孔里。使用松香焊锡时不需要再涂焊剂。

4、保持烙铁头清洁：烙铁头表面氧化的一层黑色杂质形成隔热层，使烙铁头失去加热作用。要随时再烙铁架上蹭去杂质，或者用一块湿布或使海绵随时擦烙铁头。

5、焊锡量要合适。

6、焊件要固定。

7、烙铁撤离有讲究：撤烙铁头时轻轻旋转一下，可保持焊点适量的焊料。

操作体会：

1、掌握好加热时间，在保证焊料湿润焊件的前提下时间越短

越好。

2、保持合适的温度，保持烙铁头在合理的温度范围。一般经验是烙铁头温度比焊料温度高50摄氏度为宜。

3、用烙铁头对焊点施力是有害的。

完成内容：

用手工焊的方法完成了元器件的焊接，导线的焊接，立方体结构的焊接等，掌握了手工焊的基本操作方法。

五、表贴焊接技术实习总结

1、解冻、搅拌焊锡膏：从冷藏库中取出锡膏解冻至少4小时恢复至室温，然后进行搅拌。

3、贴片：镊子拾取安放，手不能抖，元件轻放致电路板合适处。完成后检查贴片数量及位置。

4、再流焊机焊接：根据锡膏产品要求设置合适温度曲线。

5、检查焊接质量及修补。

注意事项：

1□smc和smd不能用手拿。

2、用镊子夹持不可加到引线上。

3□ic1088标记方向。

4、贴片电容表面没有标签，要保证准确及时贴到指定位置。

出现的问题及解决方案：

- 1、锡珠：看跟进焊盘、元件引脚和锡膏是否氧化，调整模板开口与焊盘精确对位，精确调整z轴压力，调整预热区活化区温度上升速度，检查模板开口及轮廓是否清晰，必要时需更换模板。
- 2、元件一端焊接在焊盘另一端则翘立(曼哈顿现象)：元件均匀和合理设计焊盘两端尺寸对称，调整印刷参数和安放位置，采用焊剂量适中的焊剂，无材料采用无铅的锡膏或含银锡膏，增加印刷厚度。
- 3、不相连的焊点接连在一起：更换或增加新锡膏，降低刮刀压力，调整模板精确对位，调整z轴压力，调整回流温度曲线，根据实际情况对链速和炉温度进行调整。
- 4、焊点锡少，焊锡量不足：增加模板厚度，增加印刷压力，停机后再开机应检查模板是否堵塞，选用可焊性较好之焊盘和元器件，增加回流时间。
- 5、假焊：加强对pcb和元器件的筛选，保证焊接性能良好，调整回流焊温度曲线，改变刮刀压。

学生实训生产总结篇二

也许三周的实习我还了解和总结了一些小经验，这里就不一一列举出来了。此次实习我学会了很多知识，明白了实习报告怎么写，了解了很多道理，总结了很多经验，这些都是一个在校学生所无法获得的。虽然实习结束了，但是我的社会生涯才刚刚开始，我会从此次实习中吸取经验，认真规划我的人生，让我在将来的路上越走越好。

学生实训生产总结篇三

生产实习是我们机器专业学习的一个紧张环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的控制水平有很好的'赞助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习傍边，我们学到了很多讲义上没有的知识，真的是受益匪浅。

1、通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深入生产第一线进行察看和查询访问研究，获取需要的感性知识和使本身全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产历程，了解和控制本专业根基的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教授教化，课程设计，卒业设计打下坚实的根基。

2、在实习期间，通过对范例零件机器加工工艺的阐发，以及零件加工历程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，阐发和办理问题的工作才能获得有效的进步。

3、通过实习，普遍打仗工人和听工人技巧人员的专题申报，学习他们的好的增产经验，技巧改革和成果，实践中的经验，学习他们在机器行中的无私供献精神。

4、通过参不雅南通市正鑫机床厂，控制一台机床从毛坯到产品的整个生产历程，组织治理，设备选择和车间部署等方面的知识，扩张知识面，坦荡了视野。

5、通过记实习日记，写申报范文，熬炼与培养我们的察看，阐发问题以及搜集和整理技巧材料等方面的才能。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1、机器零件的加工

依据实习工厂的产品，选定几种范例零件作为实习工具，通过对范例零件机器加工工艺的学习，控制各种机械零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方法，在此根基上指定此中几个范例的零件进行重点的阐发研究，要求如下：

(2) 大致了解毛坯的制造工艺历程，找出铸（锻）件、型材的分型（模）面；

(4) 对主要零件加工工序、工艺做进一步的阐发，并做好工序卡片、工艺卡片。

2、装配工艺

(2) 了解个中装配措施中的优、缺点，如何避免缺点；及装配措施使用类型、要求；

(3) 了解范例装配对象在装配措施中的工作原理，布局特点和使用措施。

3、基础知识，铣削加工的特点、利用范围。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基础布局、加工范围；

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、布局、利用及安装；

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工措施与利用

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方法；

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削措施，尺寸以及一些紧张精度的查验，铣削用量的选择。

(1) 第一周了解车间及工件大体环境；

(2) 第一周阐发万能摇臂铣床六大件的加工工艺。

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

10、夹紧与孔的大小，打仗面的面积大小，程度面是否程度有着密切的联系；

12、升降台的导轨面有两种：程度导轨面、垂直导轨面；

13、加工工件时必要斟酌效率、本钱、和精度，具体要求由工厂环境而定；

14、在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，便是在机床上肯定工件相对付刀具的正确地位，这一历程称为定位。将工件夹牢，便是对工件施加作用力，使之在已经定好的地位大将工件靠得住地夹紧，这一历程称为夹紧。从定位到夹紧的全历程，称为装夹。

16、工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基础要求：

(1) 夹紧应不破坏工件的正肯定位；

(2) 夹紧装置应有足够的刚性；

(3) 夹紧时不应破坏工件外面，不应使工件产生跨越允许范围的变形；

(4) 能用较小的夹紧力得到所需的夹紧后果；

(5)、工艺性好，在包管生产率的前提下布局应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17、工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的地位。工件定位的本质便是要限制对加工有影响的自由度。

19、在查验燕尾是否是55度，应于标准化进行打仗磨（涂色法）；

20、工作面是否程度必要程度仪来检测，将程度仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22、在介绍测量工作台面平面度时，先树立一个设想平面，在上面放三个等高块，必要用平尺和可调量块，如图所示：

23、发蓝处置惩罚：强制性的氧化步伐；

24、升降台的砂轮越程槽加工时必然要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25、工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

29、钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体构成。

学生实训生产总结篇四

对大学生而言，实习可以加深对本专业的了解、确认适合的职业、为向职场过渡做准备以及增加就业竞争优势，下面是本站小编为大家带来的大学生生产实习总结范文，欢迎大家

阅读，更多精彩范文请关注本站。

大学生生产实习总结范文【一】

在实习期间通过理论联系实际，不断的学习和总结经验，巩固了所学的知识，提高了处理实际问题的能力，为毕业设计的顺利进行总结了经验。

实习中的感悟

首先、毕业实习的顺利进行得益于扎实的专业知识。

用人单位在招聘员工的第一要看的就是你的专业技能是否过硬。我们一同过去的几位应聘者中有来自不同学校的同学，有一部分同学就是因为在专业知识的掌握上比别人逊色一点而落眩因为对于用人单位来说如果一个人有过硬的专业知识，他在这个特定的岗位上就会很快的得心应手，从而减少了用人单位要花很大的力气来培训一个员工。

第二、在工作中要有良好的学习能力，要有一套学习知识的系统，遇到问题自己能通过相关途径自行解决能力。因为在工作中遇到问题各种各样，并不是每一种情况都能把握。在这个时候要想把工作做好一定要有良好的学习能力，通过不断的学习从而掌握相应技术，来解决工作中遇到的每一个问题。这样的学习能力，一方面来自向师傅们的学习，向工作经验丰富的人学习。另一方面就是自学的能力，在没有另人帮助的情况下自己也能通过努力，寻找相关途径来解决问题，(举例说明)

第三、良好的人际关系是我们顺利工作的保障。

在工作之中不只是同技术、同设备打交道，更重要的是同人的交往。所以一定要掌握好同事之间的交往原则和社交礼仪。这也是我们平时要注意的。和谐的人际关系，能为顺利工作

创造了良好的人际氛围。

另外在工作之中自己也有很多不足的地方。例如：缺乏实践经验，缺乏对相关技能知识的标准掌握等。所以我常提醒自己一定不要怕苦怕累，在掌握扎实的理论知识的同时加强实践，做到理论联系实际。另一方面要不断的加强学习，学习新知识、新技术更好的为人民服务。

通过这次毕业实习，把自己在学校学习的理论知识运用到社会的实践中去。一方面巩固所学知识，提高处理实际问题的能力。另一方面为顺利进行毕业设计做好准备，并为自己能顺利与社会接轨做好准备。毕业实习是我们从学校走向社会的一个过渡，它为我们顺利的走出校园，走向社会为国家、为人民更好服务做好了准备。

对自己的要求

经过过去一个月的实践和实习，我对未来充满了美好的憧憬，在未来的日子，我将努力做到以下几点：

一、 继续学习，不断提升理论素养。

在信息时代，学习是不断地汲取新信息，获得事业进步的动力。作为一名年轻人更应该把学习作为保持工作积极性的重要途径。走上工作岗位后，我积极响应单位号召，结合工作实际，不断学习理论、技能知识和社会知识，用先进的理论武装头脑，用精良的业务知识提升能力，以广博的社会知识拓展视野。

二、 努力实践，自觉进行角色转化。

“理论是灰色的，生活之树常青”，只有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也只有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是通过实践活动来实

现的，也只有通过实践才能锻炼人的品质，彰现人的意志。

从学校走向社会，首要面临的问题便是角色转换的问题。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须认识到二者的社会角色之间存在着较大的差异。学生时代只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识应用于实践，学生时代可以自己选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异。不胜枚举。但仅仅在思想的层面上认识到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种角色的转换。

三、 提高工作积极性和主动性

一个月的实习期很快过去了，是开端也是结束。展现在自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也分明感受到了沉甸甸的责任。在今后的工作和生活中，我将继续学习，深入实践，不断提升自我，努力创造业绩，继续为社会创造更多的价值。

最后感谢单位领导和部门领导以及师傅们对我的支持和帮助，我会继续努力的。

大学生生产实习总结范文【二】

生产实习是大学最后一个极为重要的实践性教学环节，生产实习是在学生已学习了专业基础课和部分专业课后进行的一个理论联系实际的实践性教学环节。。通过实习，能使我们接触生产科研，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，使我们接触与本专业相关的实际工作，增强感性认识，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高实践动手能力，为我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础；同时可以检验编程的能力，为进一步提高教育教学质量，培养合格人才积累经验，并为自己能顺利与社会环境接轨做准

备。“学而不厌，诲人不倦。”四年来，我全面严格要求自己，不断追求进步，不断完善自己，不断超越自己。在实习期间，在指导老师的带领下，认真思考，做好完成系统的工作，完成任务要求，做一名合格的技术员。

本次实习地点是在本校的科技楼的1005实验室。在第一天的时候，唐老师就给我们交待了本次实习的目的与任务。这次的实习时间为三周，我们需要在指导老师的带领下自己动手解决完成相应的实验内容。我浏览了一下，这些实验中很多都是之前没有接触过的新知识，但是俗话说的好：“活到老，学到老”，我一直在各方面严格要求自己，努力地提高自己，以便使自己更快地适应社会发展的形势。通过阅读大量的专业书籍，勇于解剖自己，分析自己，正视自己，去其糟粕，取其精华，不断提高自身素质。而且，学习新知识的过程也是一个自我认知的过程，可以更好的发现自己，提高自己。因此，我决定，在这次的生产实习中，我要更进一步的严格要求自己，虚心学习，争取在各个方面取得更大的进步。

在学习中做事。任何细节都有它的专业规律，任何人都有其独特比较优势；养成个性谦虚才能不断进步，踏实肯干才能表现专业。在这次实习期间，心境有时还显浮躁，做事偶尔还有粗心；这两点是在日后须牢记心中，并不断努力改进的地方。相信，通过踏踏实实做事，谦虚低调做人，并在老师和同学的帮助下，自己会得到很好的成长，也会为社会的发展贡献自己的力量！

虽然是在学校里进行生产实习，但是也要严格遵守各种规章制度。同时，也要积极地去面对各种困难，认真刻苦的把自己的事情做好，想尽一切办法做完美。所以，要想成功的进行实习，就必须首认真负责、刻苦、积极进取，像一个职业者一样要求自己，不能再像以前一样懒懒散散的了。

老师还跟我们说到，想要做好生产实习，就要做到以下几点：

1. 多听，多看，多做

我们来到实验室之后，要知道自己能否完成这些实验，关键是看你自己对待这次实习的态度，态度好了，即使自己以前没有学过的知识也可以逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把实验做好。

2. 少埋怨

经常抱怨的话，会很影响自己的情绪，结果就是导致自己心情不好，也做不好实验。所以，我们应该少埋怨，无论做什么，我们都应该以良好的态度对待，相信总会有点收获的，我们应该多看到好的方面，这样才能保持工作的激情。

3. 虚心学习

在这次实习的过程中，我们会遇到很多问题，有的我们懂得了，也有很多我们不懂的，不懂的东西我们就要虚心向老师同学请教了，当别人教我们知识时候，我们应该虚心接受，要不然就可能做错，要保持认真严肃的态度去做事。

4. 细心加耐心，知错就改

每个人都有犯错的时候，工作中第一次犯错不要紧，能够马上改过来就得了，但下次不要再犯同样的错误，否则后果是很严重的。

终于开始上课了，大家依次将实习要用的程序拷贝到自己的电脑里，并建好自己的文件夹。由于大家都是第一次接触生产实习，对软硬件方面都不熟悉，因此唐老师耐心地给我们讲解matlab的使用方法以及for循环的使用方法，接着又给我们举了几个例子，好让我们能够更加深刻的了解for循环，老师告诉我们说for循环是matlab中最基本的一种循环，一定要掌握。可能是由于觉得这个循环有些简单，所以并没有引起

我的重视，这一点让我在后面的学习中吃了点亏，所以不管是不是已经学会的知识，都应该要耐心的学习。如果真的掌握了，也可以听完，就当是复习，正所谓“温故而知新”。

看完实验计划，我又上网初步了解了一下每个实验。发现基本每个实验都涉及到了for循环，看来for循环真的是很重要。

由于第一次上课的时候已经讲完了图像分辨率转换这个实验，主要的程序代码就是执行for循环，在我们都操作了一遍后，老师又将这个实验变换了一下来加深我们对for循环的理解，这次就由我们独立编写程序代码以实现实验功能，再确保我们都实现功能后，开始了关于量化比特数的讲解。

这三个星期的生产实习生活，让我学会了很多，也懂得了很多从生活中没发获得到的知识和道理。回顾这三个星期，我明白了一个道理：人生不可能存在一帆风顺的事，只有自己勇敢地面对人生中的每一个挫折和失败，才能通往自己的罗马大道。在这三周里，我有失落过，烦恼过，悲伤过。但在每次失落的时候我都会反省过来，告诉自己清楚自己应该做的是什，在挫折面前我們应该善用于扬长避短的方法来促进自己，提高自己的综合水平能力。在学习方面虽然自己普通平凡，但是我会努力提高，做到最好，不管遇到什么困扰我都不会跌倒，我会不懈努力。从以前学习情况中，我觉得自己更应该发奋学习。

我知道，这又是我人生中的一大挑战，角色的转换，这除了有较强的适应力和乐观的生活态度外，更重要的是得益于学习的积累和技能的培养。在这里我知道我的将来会有光辉灿烂的一天。

大学生生产实习总结范文【三】

一周的生产实习对我来说，意义颇深!使我不仅熟悉了公司产品的生产流程，更让我体验到现代化作业的高效、快捷，尤

其是公司良好的工作氛围，对我的人生观、价值观都产生了一定影响。在这短短地紧张而又繁忙的一周里，我学会了许许多多从未接触过的东西，受益匪浅！

一、现代化作业手段

一台台包装好了的产品不断的向外运送，送去的不单单是经过了千万道工序以后的产品，更是一种现代科技力量的凝练！从材料的采购、检验、测试，再到产品的装配、加工，到最后的整机调试、包装等，每一个环节都做的滴水不漏，不光有严密、科学的工艺流程，更有技艺精湛的技术人员的操作，不论是硬件的设施、设备，还是软件的技术力量，都体现了信息时代下的现代化作业的方式、方法，给企业带来了前所未有的经济效益。

二、对产品的深刻认识

虽然穿梭于繁忙而有序的生产车间的时间不是很长，但经过自己的多问、多动手、亲体验，在短短的一周里，使自己对公司的产品有了质的认识。不仅知道了产品的分类、系列、规格型号、作用特点及广泛的应用领域，而且掌握了变频器、起动器的工艺流程，还亲自操作了变频器的整个成产过程，加深了对产品的进一步的理解和认识。

三、良好的工作氛围

走进车间的那一刻，我被整个工作的场面震撼了，眼前的一切并非我想像的那样糟糕，整洁的工作环境；井然有序的设施、设备；忙碌而又节奏的身影，这一切使我摒弃了以前对车间那种凌乱不堪的印象。人与人配合的那种默契，并非每个公司都会具有的；人们之间团结协作的精神，使工作顺利的发展；互帮互助的良好作风，使人感到工作的轻松和愉快。在这里，我学会了与人合作，工作要认真细心、负责任。

四、自我认识的变化

在装配过程中，小到拧紧每一个螺丝钉，大到整台机器的组装，每一个小细节的不慎都可能会造成最后调试的不成功，即就是产品不合格。这就要求我们每一个操作人员在工作中必须保持清醒的头脑，注意力高度集中，并且小心谨慎地做好每项工作，方能使大家的心血不付诸东流，不合格的产品进行返工胜过再次生产机器的功夫，所以，必须保证每个细节尽量完美无缺陷，否则，会给公司的经济效益造成一定影响。因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实地，一步一个脚印，稳扎稳打，不要眼高手低，好高骛远，否则，即使象上螺丝钉这么个小事，也未必做的漂亮。其实，人的一生也像一台机器的生成一样，人生的每一个阶段都要用心去经营，一招不慎，步步错，要想拥有一个成功的，有为的人生，就要像组装一台机器那样，认真、踏实、大胆、执着。

大学生生产实习总结范文【四】

在这实习的时间里，我收获了很多的东西，这些都是我在学校里和课本上找不到的，现在我们即将踏入社会，这些实践性的东西对我们来说是至关重要的，它让我们脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识、对知识的更深入的了解。

在以前的头脑中，我认为的工作都是很美好的，我想企业和工厂应该都是挺漂亮、挺大起的。现在不都是在讲环保、讲生态化吗，将来的工作环境肯定是整洁美丽的，工作应该也是有趣轻松的。我就是怀着这种憧憬到了我们的实习工厂。一下车我就傻眼了，天哪！这个地方到处都是刺鼻的气味，第一天由工厂领导带我们参观了生产线、工人师傅给我们进行了入厂安全讲座。第二天我们就正式进入车间参加生产。我们四人一组，每个车间的师傅负责带我们生产学习，现在的化工厂自动化程度比较高，工人劳动相对比较轻松，但是一

般一个岗位一班就一个人，一班的时间是8个小时，也就是说，工人师傅要一个人在一个岗位上一呆就是八个小时。一开始我们都觉得不可思议，对于我们来说，在学校里有丰富多彩的娱乐活动和同学朋友，这八个小时单调的工作难以想象，但是随着与工人师傅共同工作的时间久了才知道自己的想法是多么的幼稚，我们现在吃穿不愁，但是真正到了社会上，首先我们的自己养活自己!然后的为家庭担起相应的责任!我们必须靠自己的劳动来实现这些!这时我们就不会觉得这八个小时是多么的漫长了,因为这八个小时的背后是我们劳动换来的收获。

在实习时的工作学习同时让我认识到社会是残酷的，没有文化、没有本领、懒惰，就注定你永远是社会的最底层!但同时社会又是美好的，只要你肯干、有进取心，它就会给你回报、让你得到自己想要的!

总之，虽然实习的时间很短，但对我来说，收获是很大的。我会更加珍惜我的学习，并且用实习的心得时时激励自己!

大学生生产实习总结范文【五】

为期半个月的生产实习结束了。这半个月来，我们经历了很多，学到了很多，同样也领悟了很多。

俗话说实践是检验真理的唯一标准。我们生活学习都在学校，接触的是课本是公式，很难有机会接触工厂的实物以及流程，我一直觉得我们学的漫无目的，我们所学的到社会就是鸡肋。但通过这半个月的生产实习，我的这些错误观点都改变了。书本上的知识是基础是保障，没这些知识公式的支持你在工作岗位上会很迷茫会不知所措的去摸索结果还会是一只半解。

我们是在1002工厂实习的，该工厂属于军工厂，在我们心里它是很神圣的。该工厂主要致力于测量的研究，生产各种型号的水准仪广角仪经纬仪。在实习的先前几天是由几位老师

给大家讲解仪器的使用方法，我学到了s3水准仪和经纬仪的使用方法。其间，我们还自己动手拆装仪器，了解了仪器的基本构造。通过前几天的实习我明白了要不断的丰富自己的专业知识和专业技能才能使你的工作更加得心应手。一个人在自己的职位上有所作为，一定要对自己职业的专业知识有所熟悉，不仅要学习先进的技术他还要学习好基础知识，同时对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握。

随后几天我们戴上鞋套走进了生产一线，我们走了4个车间，不仅参观了总装车间，检修车间，也参观了打磨车间等基本生产线。在生产车间里，我们都收起了往日的懒散，各个都很严肃认真的聆听学习着师傅的教诲和每一个基本动作。师傅在休息之余，还和我们讲起了工厂的见闻，教导我们要认真学习专注每一个学习的机会。通过对生产车间的观察学习，使我意识到在工作岗位上一丝不苟的重要，你自己的一个闪失一个不注意就会导致很严重的后果，会影响一个团队的正常工作。

实习的最后2天我们一起进行了实地测量。这个任务单靠一个人的力量和构思是远远不够的，只有小组的合作和团结才能让实习快速而高效的完成。这次测量也培养了我们同学间的分工协作的能力，增进了同学之间的感情。测量中我们每个组员都分别独立的观察，记录每一站，并准确进行计算。做到每步都检查无误，这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高测量的效率。我们怀着严谨的态度，认认真真完美的做好每一步，直至符合测量要求为止。培养了我们严谨的科学作风。

半个月的实习真正做到了让我们从一个学生到一个公司职员转变，使我们体会到什么才是真正的社会，真正的工作。实习时间不长，但却教给我们在学校永远学不到的，在实习期间，感谢各位领导老师对我们实习提供的帮助，在你们的帮助下，我们学到了很多，是我们深知，毕业只是求学的一小步，社会才是真正的大学。

学生实训生产总结篇五

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。此次的暑期实训让我充分认识到社会实践的重要性。我在产科见习的日子里时间过得非常之快，想想我在玉林市容县人民医院为期两周的暑期实训就此结束了，回想我这半个月来的见习经历，既谨慎又充实。

临床见习的半个月来，我接触了许多老师，他们之中有教授、有住院医师、有护士，他们职务虽不一样，但对工作的执着和热诚，对病人负责的态度却是一样的且持之以恒的。每个老师都给我留下了深刻的印象以及他们认真工作的态度。产科医生虽然接诊的大多都是孕产妇，看似简单，可实际并非那么简单，也容不得半点马虎。产科是一个高风险的科室，是一个非常特殊的科室，面对的是需要耐心和细心的准妈妈们，见证的的是一个一个小生命的降临。作为医生小助手的我，心里无不时时牢记着要以“耐心、爱心、细心、责任心”对待孕产妇，力尽所能为她们减轻忧虑和生产痛苦，给她们带来安心与新生的希望。

我报到的科室是产科，在苏主任的安排之下，我有了指定的带教老师李春媚。我到科室的第一天，我目瞪口呆了，产科住院部根本就没有我想象的那么轻松，只见医生护士门来来往往忙碌的身影。初来乍到的我傻傻站了一天，没一点产科见习经验以致不知道自己该做什么。看到得都是产科老师们为孕产妇们忙上忙下的景象。正所谓“初生小犊不怕虎”。

渐渐的，在李老师的精心指导之下，我熟悉掌握了各类常用医疗器械(如刮宫包、引产针、换药包等)的使用以及孕产妇常规药物(如盐酸依沙吡啶、碘伏、开塞露、硫酸镁、头孢他啶等)的相关用途，自己还深切意识到无菌观念的至关重要(无菌操作丝毫不敢懈怠);每次随带教老师进入手术室观看手术之前，都要老老实实换上了参观服，并戴好了一次性的帽子和口罩，再跟老师学着练习外科“七步洗手法”而后还

要抹上消毒液彻底消毒确保达到无菌效果。可见，医生如此细致的对待工作力求做好每个细节，包含着对病人的生命健康的高度责任感。与此同时，李老师也慢慢地手把手教会了我如何进行孕产妇常规检查(如四步触诊法)、术后换药、新生儿疾病筛查(如梅毒、乙肝[hiv]苯丙酮尿症[g-6-p缺乏症等)。

满了东西。其中有希奇古怪的医嘱、综合症、药名和用法，有今天要请的会诊要开的化验单要写的阶段小结，还有各种各样的电话。现在回想起来，这些笔录恰恰成了我见习点滴成果的见证，那上面写满了自己的兴奋、钦佩和疑惑(我至今都舍不得扔)。见习了一段时间之后，我还学会了处理各种的人际关系。科室里面，医生和护士的关系，医生和医生之间的关系，医生和病人及家属的关系，下级医生和上级医生的关系...的体会就是低调——别把自己看得太了不起。所谓“三人行，必有我师”。医生当然不用说，护士老师也相当棒。病人也非常值得尊敬，需要我们的关心，大家互相尊重互相信任，才能战胜我们共同的敌人——疾病。

在产科里常常可以看到舐犊情深的感动场景。这里可以看到可爱腼腆的婴儿，还有母亲那一双双充满爱怜疼惜的眼神。我还记得第一次抱宝宝时心里七上八下的感觉。当时的我并不晓得怎么去抱，心里也特别紧张，不过在一旁手把手教的老师让我舒心不少。看着宝宝伊伊吡吡的实在是太讨人喜欢了，还有他们粉嫩红润的肌肤，抱起来是那么的柔软温暖。另外，在老师的耐心教导下，我学会了如何通过检查新生儿的皮肤黄染、前囟是否不隆以及脐带口是否渗水红肿的情况等等来判断新生儿健康与否，是否需要进步观察或是转儿科进一步治疗。以及通过查看妈妈们产后子宫复旧情况、会阴侧切伤口、术后切口渗水与否等来了解围产期是否感染以及感染如何防治。通过这样密切细心地让产妇和婴儿留院观察，确保妈妈们和宝宝们都健健康康、和和乐乐。

时光如梭，一转眼在产科的见习就接近尾声，在这短短的半

个月，我从一个毫无产科见习经验的医学生，渐渐成长为一个干起接待就诊孕产妇、带她们去拍彩超、开化验单、给术后孕产妇换药、挂水、填写孕产妇个案调查表等的工作如鱼得水的小助手。原本迷茫懵懂的我现今满载而归，心里更加坚定了我未来努力成为一位救死扶伤的医生的崇高信念，将来为我国的医药卫生事业贡献出自己的热情与汗水！

学生实训生产总结篇六

在此我首先感谢**铝厂给了我这份工作，感谢领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结为以下几点：

一、提高了我对铝业这个行业的认识。作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现问題，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好的实践公司“节能挖潜，提效增值”的精神。

一、让我认识到安全生产的重要性。“宁可少赚一个亿，不可工亡一个人”是我们的追求；质量为本，安全为天是我们的信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安

全来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交班时安排到下个班组。

二、让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。总所周知电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功，必须有一个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨练自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的一席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是好汉。

学生实训生产总结篇七

不知不觉支教已经三个半月了，在生活、教学工作方面，我们已经适应，起初的不满，到如今的享受，一切都在潜移默化中向好的方向转变，尤其是在对待职中同学的态度上，我的想法有了很大的转变。

其实，在支教一开头我不盼望自己教低班级，尤其是学校，我觉得学校孩子，学校里的一切对他们来说都是新的开头，新的老师、新的课本、新的环境、新的（教学（方法）），他们会太奇怪。一班级是公认的不好管理，孩子们都还太小。

然而，这些并不是我起初所担忧的，我担忧的是他们的年龄太小，（记忆力）不好，多年后会把我这个老师遗忘，担忧他们太小不能理解我对他们严峻的良苦专心。

现在想来，从前的那些担忧都好多余好、显得好功利。遗忘我又如何，不理解我的良苦专心又如何，只要在这四个月中，他们跟我学到了应学的学问，学会了礼貌，学会了纪律听话等，学会了一些对他们成长有利的东西，我就知足了！只由于我是他们的老师！

感谢职中给了我们这么一个漂亮的平台，去体会做一名老师的百般味道，我们在这里成长，我们在这里成熟。我们支教团，带着盼望，带着微笑，带着关爱，带着热忱，带着信念，带着活力，带着祝愿，带着奉献，走进学校，走进同学，走进社会。我们在这里学习，交友，丰富生活，积累阅历。支教是一项漂亮的事业，无私奉献更为动人，我们便在不知不觉中成为了感动别人，感动自己的光荣的支教老师！

学生实训生产总结篇八

生产实习是我们机器专业学习的一个紧张环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的控制水平有很好的赞助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习傍边，我们学到了很多讲义上没有的知识，真的是受益匪浅。

1：通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深入生产第一线进行察看和查询访问研究，获取需要的感性知识和使本身全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产历程，了解和控制本专业根基的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教授教化，课程设计，卒业设计打下坚实的根基。

2: 在实习期间, 通过对范例零件机器加工工艺的阐发, 以及零件加工历程中所用的机床, 夹具、量具等工艺装备, 把理论知识和实践相结合起来, 让我们的考察, 阐发和办理问题的的工作才能获得有效的进步。

3: 通过实习, 普遍打仗工人和听工人技巧人员的专题申报, 学习他们的好的增产经验, 技巧改革和成果, 实践中的经验, 学习他们在机器行中的无私供献精神。

4: 通过参不雅南通市正鑫机床厂, 控制一台机床从毛坯到产品的整个生产历程, 组织治理, 设备选择和车间部署等方面的知识, 扩张知识面, 坦荡了视野。

5: 通过记实习日记, 写申报范文, 熬炼与培养我们的察看, 阐发问题以及搜集和整理技巧材料等方面的才能。

为了达到上述实习目的, 生产实习的内容和要求有:

依据实习工厂的产品, 选定几种范例零件作为实习工具, 通过对范例零件机器加工工艺的学习, 控制各种机械零件加工工艺的特点, 了解工艺在工厂中所用的机床, 刀具, 夹具的工作原理和机构以及定位方法, 在此根基上指定此中几个范例的零件进行重点的阐发研究, 要求如下:

(1): 阅读和查阅范例零件的零件图及其加工图, 了解该零件在机床中的功用及工作条件, 零件的布局特点及要求, 阐发此零件的加工工序、工艺。

(2): 大致了解毛坯的制造工艺历程, 找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(4): 对主要零件加工工序、工艺做进一步的阐发, 并做好工序卡片、工艺卡片。

(1): 了解机器的装配组织形式和装配工艺措施和装配工艺所必要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2): 了解个中装配措施中的优、缺点, 如何避免缺点; 及装配措施使用类型、要求。

(3): 了解范例装配对象在装配措施中的工作原理, 布局特点和使用措施。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基础布局、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、布局、利用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工措施与利用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方法。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削措施, 尺寸以及一些紧张精度的查验, 铣削用量的选择。

(1): 第一周了解车间及工件大体环境

(2): 第一周阐发万能摇臂铣床六大件的加工工艺

3. 摇臂万能铣床在铣齿轮时必要装分度头, 装刀时刀具与主轴锥面慎密结合, 这样使不易变形; 同时铣床的锥度有7: 24不能自锁, 而莫氏锥度能自锁.

5. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工;

10. 夹紧与孔的大小, 打仗面的面积大小, 程度面是否程度有着密切的联系;

12. 升降台的导轨面有两种: 程度导轨面、垂直导轨面;

13. 加工工件时必要斟酌效率、本钱、和精度，具体要求由工厂环境而定；

14. 在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，便是在机床上肯定工件相对付刀具的正确地位，这一历程称为定位。将工件夹牢，便是对工件施加作用力，使之在已经定好的地位大将工件靠得住地夹紧，这一历程称为夹紧。从定位到夹紧的全历程，称为装夹。

15. . 工件的装夹措施有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正(!)装夹措施是以工件的有关外面或专门划出的线痕作为找正根据，用划针或指示表进行找正，将工件正肯定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16. 工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基础要求：

(1) 夹紧应不破坏工件的正肯定位；

(2) 夹紧装置应有足够的刚性；

(3) 夹紧时不应破坏工件外面，不应使工件产生跨越允许范围的变形；

(4) 能用较小的夹紧力得到所需的夹紧后果；

(5). 工艺性好，在包管生产率的前提下布局应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17. 工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的地位。工件定位的本质便是要限制对

加工有影响的自由度。

19. 在查验燕尾是否是55度，应于标准化进行打仗磨(涂色法)；

20. 工作面是否程度必要程度仪来检测，将程度仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22. 在介绍测量工作台面平面度时，先树立一个设想平面，在上面放三个等高块，必要用平尺和可调量块，如图所示：

23. 发蓝处置惩罚：强制性的氧化步伐

24. 升降台的砂轮越程槽加工时必然要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25. 工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26. 镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种周详夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27. 镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分构成。

28. 工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面□v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29. 钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体构成。