# 数控顶岗实习工作总结范本700字

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-06-18

*工作总结是什么？从字面意思就能够看出来工作总结是一种什么样的文体了。工作总结就是你上班的时候以一个周期循环而写的一篇文章，主要是以月度、季度、半年度而写的一篇工作总结。以下是工作总结频道为你整理的《数控顶岗实习工作总结范本700字》，希望你...*

工作总结是什么？从字面意思就能够看出来工作总结是一种什么样的文体了。工作总结就是你上班的时候以一个周期循环而写的一篇文章，主要是以月度、季度、半年度而写的一篇工作总结。以下是工作总结频道为你整理的《数控顶岗实习工作总结范本700字》，希望你喜欢！

>【篇一】

　　数控车床加工的工艺与普通车床的加工工艺类似，但由于数控车床是一次装夹，连续自动加工完成所有车削工序，因而应注意以下几个方面。

　　1.合理选择切削用量

　　对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、\*寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

　　切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起\*的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，\*寿命会减少1/2。

　　进给条件与\*后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对\*的影响小。切深对\*的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响\*的寿命。

　　用户要根据被加工的材料、硬度、切削状态、材料种类、进给量、切深等选择使用的切削速度。

　　最适合的加工条件的选定是在这些因素的基础上选定的。有规则的、稳定的磨损达到寿命才是理想的条件。

　　然而，在实际作业中，\*寿命的选择与\*磨损、被加工尺寸变化、表面质量、切削噪声、加工热量等有关。在确定加工条件时，需要根据实际情况进行研究。对于不锈钢和耐热合金等难加工材料来说，可以采用冷却剂或选用刚性好的刀刃。

　　2.合理选择\*

　　1)粗车时，要选强度高、耐用度好的\*，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

　　2)精车时，要选精度高、耐用度好的\*，以保证加工精度的要求。

　　3)为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

　　3.合理选择夹具

　　1)尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具;

　　2)零件定位基准重合，以减少定位误差。

　　4.确定加工路线

　　加工路线是指数控机床加工过程中，\*相对零件的运动轨迹和方向。

　　1)应能保证加工精度和表面粗糙要求;

　　2)应尽量缩短加工路线，减少\*空行程时间。

　　5.加工路线与加工余量的联系

　　目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

　　6.夹具安装要点

　　目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，如图1。液压卡盘夹紧要点如下：首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。

　　四，进行有效合理的车削加工有效节省加工时间

　　Index公司的G200车削中心集成化加工单元具有模块化、大功率双主轴、四轴联动的功能，从而使加工时间进一步缩短。与其他借助于工作轴进行装夹的概念相反，该产品运用集成智能加工单元可以使工件自动装夹到位并进行加工。换言之，自动装夹时，不会影响另一主轴的加工，这一特点可以缩短大约10%的加工时间。

　　此外，四轴加工非常迅速，可以同时有两把\*进行加工。当机床是成对投入使用的时候，效率的提高更为明显。也就是说，常规车削和硬车可以并行设置两台机床。

　　常规车削和硬车之间的不同点仅仅在于刀架和集中恒温冷却液系统。但与常规加工不同的是：常规加工可用两个刀架和一个尾架进行加工;而硬车时只能使用一个刀架。在两种类型的机床上都可进行干式硬加工，只是工艺方案的制造者需要精心设计平衡的节拍时间，而Index机床提供的模块结构使其具有更强的灵活性。

　　以高精度提高生产率

　　随着生产效率的不断提高，用户对于精度也提出了很高的要求。采用G200车削中心进行加工时，冷启动后最多需要加工4个工件，就可以达到±6mm的公差。加工过程中，精度通常保持在2mm。所以Index公司提供给客户的是高精度、高效率的完整方案，而提供这种高精度的方案，需要精心选择主轴、轴承等功能部件。

　　G200车削中心在德国宝马Landshut公司汽车制造厂的应用中取得了良好的效果。该厂不仅生产发动机，而且还生产由轻金属铸造而成的零部件、车内塑料装饰件和转向轴。质量监督人员认为，其加工精度非常精确：连续公差带为±15mm，轴承座公差为±6.5mm。

　　此外，加工的万向节使用了Index公司全自动智能加工单元。首批的两台车削中心用来进行工件打号之前的预加工，加工后进行在线测量，然后通过传送带送出进行滚齿、清洗和淬火处理。最后一道工序中，采用了第二个Index加工系统。由两台G200车削中心对转向节的轴承座进行硬车。在机床内完成在线测量，然后送至卸料单元。集成的加工单元完全融合到车间的布局之中，符合人类工程学要求，占地面积大大减少，并且只需两名员工看管制造单元即可。

>【篇二】

　　近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业提高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

　　近年来,我国在世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，为了提高我们的就业能力,进一步提高我们的数控技术水平，让我们更清楚更明白更真实地学习数控技术，就在我们毕业实习之际，学校安排了实习就业单位来我院招聘人员，进行为期5个多月的顶岗毕业实习，我很荣幸的应聘上巨宝精密加工(江苏)有限公司。那天，我踏上了江苏这块土地。

　　一、综述

　　1.公司简介

　　巨宝精密加工(江苏)有限公司，是由世界第二大笔记本制造商仁宝电脑与镁合金电脑外壳世界主要生产商之一的巨腾国际以及台湾上市公司华立集团共同出资15000万美元创建，主要生产：笔记本电脑、手机、汽车、数码相机等外壳;内构件材料及镁合金相关制品的生产，产品主要销往日本、美国、及东南亚地区，年销售额可达1亿美元。

　　巨宝位于江苏省句容市经济开发区，占地150亩，现有员工3000余人，生产部门主要分为：机加(CNC)、成型、手工、皮膜、涂装、组立、模具、工程等八大部门。本公司年轻而有活力，正处在创业期，具有广阔的发展空间。202\_年仁宝电脑及巨腾国际共同持股80%控股华叶公司，拟总投资1.5亿美元(资金已经全部到位)，公司总注册资本5000万美元，20xx年底总人数将达到15000人，占地面积1000余亩(现已经全面建设中)，华叶将成为世界知名新型合金材料制造商。

　　2.实习目的

　　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。在生产实习过程中，学校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方法为目标。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限度地发挥作用。

　　通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了数控加工技术管理知识、CNC加工过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向师傅学习时，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，从而近一步的提高了我们的组织观念。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。

　　二、主体

　　1.入厂以来的工作内容

　　从20xx年11月18日我被巨宝精密加工(江苏)有限公司录取，于同月25号随其他录取上的校友们来到江苏镇江市句容这块紧邻南京的富饶市区。从此开始了在巨宝公司为期五个月的顶岗实习。初到厂区后，我被公司人事部分配到机加课(CNC),作为一名普通的操作技术员，主要是操作数控加工中心加工镁合金产品，涉及到加工PL面、螺牙孔以及各种卡勾。主要加工的产品分为JBLOOLOGLOWJAL50PA、NAL70PA、JAL20LOGLOW、KAYFOL或是KAYFOR件，还有一些最近的新产品KIUIOLOGLOW、KIUEOA件、GD3---DLOGLOW等复杂产品。紧接着在三月初，我又被提拔为储备工程师，负责接管机种的生产。主要是调试机床以及架治具，新产品首件的确认等一系列技术工作。

　　2.良品与不良品的分辨

　　生产加工是我们操作员每天的本职工作，可是有加工，必然也会生产出报废产品。在20xx年12月14日，我被班长分配去加工JBLOO——D件(产品图如下)。

　　这个产品体型面积比较大，而且加工的部位也甚是多，光是产品公、母模面的螺牙孔就有20个，包括M2.0的和M2.5的。其他部位就是卡勾多，产品的检具就有十多个。看到IPQC和工程师拿着产品检来检去。我当时还真不知道是在检测产品部位。直到后来了解多了，我才真正的懂得。在公司中有句话“第一次就把事情做好”。这句话是我们巨宝公司各个课部通用的品质政策。就是这句话，我还被罚抄了500遍。刚开始加工，我还不是很熟练，再就是自主检查也不到位。从而在14日这天生产时，产品在装夹上没有做好，导致了产品加工部位的严重过切，产品报废。工程师拿着不良品来找我，教育训练一番，当然惩罚就是品质政策抄上500遍，以此警告下。这次事件真的让我感觉到操作上真的有太多地方需要注意了，严密的加工才能更好的生产出良品。操心大意往往吃亏的是自己。公司同样规定，减少不良品的生产，减少NG(NOGO)不良率。我在犯错中学到了知识，从而也为以后加工其他产品敲个警钟吧!

　　3.漏加工的认识

　　从进入机加课部门，我就时常听到一句话：漏加工。开始时，我从字面上理解到，漏加工应该就是产品遗漏了没有加工。同时，每天上班点名时班长、组长也会重复宣导我们这个机加课的大忌：漏加工。我听的多了，心里也开始引起重视。然而，漏加工还是光临了我。

　　就在20xx年12月26日，这是一个下着小雨的日子，我早上八点去厂里上班，在开完晨会，到操作岗位交接好后。班长走过来，拿着一件JBLOO—D件产品，产品上附着一张制成单。拿给我产品让我看下有没有问题。我一看才心虚的恍然大悟，产品的第三工程(也就是我所加工的一道工序)没有加工，然而上面我也签了自己的编号。这下完了，心里想到。班长对我狠批了一顿，问我有没有做检查，我只记得自己加工完产品后，3PCS产品一起来写编号，肯定是拿错产品了。唉!粗心大意啊!工程师最后也是给我重新教育一番，给我讲解每个加工部位，哪些是重点检查的，哪些地方是管控的，一定要特别注意。老员工对我说：现在我们做操作员的基本上没有几个没有漏加工过，刚来接触产品，难免的，没事。我心里还是担心，这下班长会有什么处分啊!心里忐忑不安。就在这难熬的一天即将过去时，班长找我谈话，对我讲：“漏加工是我们机械加工的大忌，不是说漏加工了处罚你们，处罚也是为了让你们对此引起重视，以免下次再犯。我们加工的每一片产品都要对客户负责。产品加工的OK，客户才会满意，继续接受我们的生产，才会愿意去花钱购买。若是漏加工产品流到客户手里，我们公司形象乃至企业在客户那边还怎么谈的上呢?是吧!所以，以后要重视，做好自己本职工作……”一番话说的很对，我也真正领教过漏加工的厉害了，好多人因为漏加工，公司对他们进行过罚钱的处分，有的人也被警告过或是罚抄品质政策。这次班长念我是初犯，只是严厉的教育了一番，没有给予处分。相信，自己有了这次教训，以后不会再犯错误了。古语说的好：吃一堑，长一智。

>【篇三】

　　一、心得体会

　　随着20xx年夏季的到来，我的大学三年时间即将结束，同时将近三个月的实习也临近尾声了。时间过得很快，相比起别人四年甚至更久的大学生活，我的三年略显匆匆了，不过正是这三年，我所得到的成长却是长足的，我从当初一个刚高考结束迷失在不知未来的孩子，已经成长为一个对生活有了明确目标的人。顶岗实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。时间飞逝，转眼间离开顶岗实习已有几个月了。这几个月来的实习，让我真真正感受到了理论和实践之间的距离，体会到了理论联系实践的真谛。实习中的所见所闻让我倍感自己的知识面还很窄很有限，需要更多的实践锻炼。通过实习，培养了我观察问题和解决实际问题的能力;培养了团结合作精神，提高了组织观念。如果说，大学三年是心理成熟的发芽，开花期，那么这多个月来的实习便是定性成熟的结果期。几个月来的实习，自己所接触的是真正的工作坏境，真正的社交坏境，与在学校在电视里所见到的截然不同，这里有的更为丰富，所以这里也是人际关系的学堂，人际关系的复杂远不是以前所能比拟的。当然，对于人际交往始终是要接触学习的，只有接触了才能真正的成长，善于交际也是我们每个即将毕业的学生所要奋斗的目标之一。再长的路，一步步也能走完，再短的路，不迈开双脚也无法到达。相信自己以后一定能走好每步。

　　二、技术总结

　　(一)单位、产品介绍我所实习的单位是广东翔泰精密机械有限公司,成立于20xx年7月，是山西华翔投资公司与广东顺德诚泰精密机械有限公司合资成立的新公司，于20xx年正式投产使用。位于广东省佛山市顺德区大良五沙高新工业园，通讯发达，交通便捷，环境优雅。目前公司拥有管理和技术精英人才40余人及13000平方米的花园式厂房。目前公司拥有各类先进生产设备252台。其中：数控车床202台、数控铣床4台、平面磨床8台、外圆无心磨床头8台、数控内圆磨床4台、高效网带式连续热处理设备4台。精密检测设备5台：包括三座标测量仪、圆度仪、粗糙轮廓仪、硬度计、金相显微镜等。明年计划投资202\_万元，新增5条生产线，新增80台设备。日前我司是广东美芝、格力凌达、松下万宝、瑞智精密等大型公司的生产配套外协厂，目前已具备空调压缩机五大系列零部件产品的数控设备制造生产线;公司按照ISO9002：20xx标准模式运行，形成了严密的内部管理体制，实现了管理手段微机化。

　　2根据公司五年规划发展要求，在五年内固定资产投入过亿，产品生产能力达到5000万件/年，销售收入达数亿元。

　　(二)岗位介绍

　　我的实习岗位是在制造部无心磨床，在师傅和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了领导和同事的一致认可。无心磨床的基本工作原理是：无心研削法它是由磨削砂轮，调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并使工件发生进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。一种横向尺寸缩短的无心磨床，该无心磨床特别适合于用在一个小的安装空间中，并能够满足各种生产线的简化和节省空间的要求。由于磨轮修整单元设置在磨轮之上的倾斜向下的位置上，所以不必在磨轮的侧方保持一个用于磨轮修整单元的空间，该空间与传统的无心磨床的横向尺寸最为紧密相关。从而，可以大大地缩小无心磨床的横向尺寸，并能够将磨床安装到一个小的安装空间内，从而，满足各种生产线的简化和节省空间的要求。应用无心磨削法

　　磨削工件的旋转表面的磨床，通常指无心外圆磨床。在无心外圆磨床(见图)上，工件不用顶尖定心和支承，而是放在砂轮和导轮之间,由托板和导轮支承。砂轮一般装在主轴端部,宽度大于250毫米的砂轮则装在主轴中部,砂轮宽度可达900毫米。砂轮高速旋转进行磨削,导轮以较慢速度同向旋转，带动工件旋转作圆周进给。贯穿磨削时，通过调整导轮轴线的微小倾斜角来实现轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件、无中心孔的短轴和套类工件等。切入磨削时,通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给,适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体或其他素线是曲线的工件。无心磨床的生产率较高，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。此外还有无心内圆磨床和无心螺纹磨床等。在无心磨床上要磨出高精度合格的零件，机床本身要具备以下几点：(1)机床本身的几何精度要高(如：砂轮、导轮的回转精度，两修整器的精度等)。(2)进给机构的定位精度及正反向的进给精度要高(3)托架的刚性及稳定性要好(4)整机要有较好的稳定性等等。只有具备了以上这些条件，才能磨削出高精度的批量零件。

　　(三)工作内容、收获工作大纲是：

　　1.操作无心磨床2.无心磨床的维护和保养3.无心磨床的调试4.无心磨床团队的管理详细的内容是：1、工作前a.查验“交接班记录”。b.检查操作手柄、开关、旋钮是否在正确位置，操纵是否灵活，安全装置是否齐全、可靠，然后方可接通电源。c.检查油箱油量是否符合标准，按润滑图表的要求注油润滑。d.检查砂轮是否有裂纹，并用手扳动砂轮转动圈。e.接通机床电源。2、工作中a.严禁超性能使用机床。b.首先启动润滑油泵，待指示灯亮后，方可启动砂轮，空车运转3-5分钟，在确认润滑、液压、冷却、机械、电气系统运行正常后，方可进行磨削加工。c.砂轮快速进给时，要特别注意移动距离，防止砂轮与工件相撞。d.砂轮修整器及导轮修整器的金刚石应锐利，修整时必须有充足的冷却液。e.更换砂轮时，采用木棒敲击砂轮检查是否有裂纹声音;砂轮应进行静平衡，砂轮与夹盘间要紧固牢靠。砂轮(或导轮)与法兰盘之间应垫0.6-2毫米的纸垫，夹紧时用力要均匀。f.安装砂轮要谨慎小心;缩紧螺帽时，用力要适应，严禁用力过猛而影响主轴精度，安装完毕后应将防护板锁紧。g.托板支架必须固定牢靠，磨削时工件中心必须高于砂轮与导轮的中心连线。h.砂轮磨钝后应及时修整，不得继续使用。i.机床运转时，操作者不准擅自离开工作岗位。j.加工工件直线度超过工艺规定要求时，不得进行加工。k.经常检查润滑、液压、冷却、机械、电气等装置，出现异常现象应立即停机，查明原因，及时处理。3、工作后a.停机前，先关闭冷却液，砂轮空车运转2分钟以上，使其干燥。b.必须将各操纵手柄、开关、旋钮置于停机位置，切断电源。c.进行日常维护保养。d.填写“交接班记录”，做好交接班工作。

　　通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下方面.掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理，掌握了交流继电器的原理和接线方法;掌握了西门子plc一些简单编程.本次实习，培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础。六个月的实习期虽然很短，却使我懂得了很多。不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对冰箱这方面也有了实际操作和了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：1、是要有坚定的信念。不管到那家公司，一开始都不会立刻给工作我们实习生实际操作，一般都是先让我们看，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，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。其实对于些困难我们要端正心态，对于我们前进道路中的困难，取决于我们踏脚的位置，那样困难也能变成我们飞速成长的跳板。2、要认真了解公司的整体情况和工作制度。只有这样，工作起来才能得心应手。3、要学会怎样与人相处和与人沟通。只有这样，才能有良好的人际关系。工作起来得心应手。与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。4、要学会怎样严肃认真地工作。以前在，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。所以，绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。5、要多听、多看、多想、多做。到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四多一少就是我的态度，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于

　　在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。6、要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月。转眼间，我已经开始实习已有半年之久。但工作中我重新对我们现在相处的社会有了新的了解。通过实习，我得到了一次较全面的、系统的锻炼，也学到了许多书本上所学不到的知识和技能。工作以来，在单位领导的精心培育和教导下，通过自身的不断努力，无论是思想上、学习上还是工作上，都取得了长足的发展和巨大的收获。思想上，积极参加政治学习，坚持四项基本原则，拥护党的各项方针政策，自觉遵守各项法规。在工作上，对工作热情，任劳任怨，责任心强，具有良好的组织交际能力，出色完成各项工作，得到了大家的一致好评。学习上，自从参加工作以来，我从没有放弃学习理论知识和业务知识。不但

　　掌握和提高了操作和业务知识，也有了一定的理论水平，学习理论的同时，更加钻研业务，把学到的知识融会到工作中去，使业务水平不断提高。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。在实习中我学习到了许多企业文化和企业管理方面的知识。在整个实习过程中，我采用了看、问、自学等方式，对公司的日常管理工作的开展有了进一步的了解，分析了公司业务开展的特点、方式、运作规律。同时，对公司的服务品牌、企业使命以及企业精神都有了初步了解。最后，我想说的是，上面只是我工作中取得的一点成绩，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我始终坚信一句话“一根火柴再亮，也只有豆大的光。但倘若用一根火柴去点燃一堆火柴，则会熊熊燃烧”。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的激情，感召激励着同事们一起为我们的事业奉献、进取、立功、建业…在学校里学到的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的更加有意义。

　　很快，实习期已经过去了，我也正是的走上了岗位，走上了社会，但是这并不意味着学习的终结，为了能在今后能更好的生活工作，学习是必然的选择，不论将来工作还会有何变动，学习都会是自己变得更加有资本，而这学习已经不在是，老师系统性的灌输了，而是工作生活中吗，方方面面的积累，和自己主动地积极汲取。总的来说这次实习，自己的收获便是自己更加成熟了。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！