# 提取车间实习自我总结

来源：网络 作者：暖阳如梦 更新时间：2024-12-04

*提取车间实习自我总结精选4篇车间工作是生产线上必不可少的一个环节，通过优化工艺流程、设备维护和改进工作方式，可以大大提高生产效率和产量，同时减少生产成本。下面是小编整理的车间实习自我总结，希望大家喜欢。提取车间实习自我总结（精选篇1）时间过...*

提取车间实习自我总结精选4篇

车间工作是生产线上必不可少的一个环节，通过优化工艺流程、设备维护和改进工作方式，可以大大提高生产效率和产量，同时减少生产成本。下面是小编整理的车间实习自我总结，希望大家喜欢。

**提取车间实习自我总结（精选篇1）**

时间过的真快，不知不觉之间，20\_\_年已经来到！在过去的一年里，让我的人生又遇到了一个小小的转机。由于领导的栽培以及信任，我有幸在20\_\_年x月进生产车间办公室工作，担任车间统计一职。自从进入办公室以来，在各领导以及各位同事的帮助支持下，紧紧以车间统计中心任务为中心，服从工作安排，认真学习，加强锻炼，全面提高自己，将自己的本职工作和领导交办的各项工作划上圆满的句号。以下是我这几个月以来的简单总结。

一、加强学习，提高自己

做车间统计是我工作以来第一次接触到的知识。根据领导的安排及以自己个人工作的需要，在工作的同时先后进行了电脑知识和一些统计知识等的培训，使我对于统计工作有了初步的熟悉，这将对我以后能够熟练的进行统计工作打下良好的基础。

在工作上坚持做到事事都要有积极性，主动性，责任性。无论处于何种岗位中，都能及时的调整自己的状态，保证有充沛的精力投入工作，争取将自己工作做到。从车间到办公室，思想上没有任何准备，一到岗就投入工作中。虽然进车间办公室以来没有大批量的生产过，但作为刚刚接手统计的.我来说，也绝不松懈每一个步骤。争取每一样事都能做到位、做到好，随时迎接大批量生产。团结同志、虚心请教。因为刚调到办公室工作，对产品还不是非常的熟悉，难免会碰到这样那样的不理解，每当此时，我都会主动向工作经验丰富的同事或领导请教。对同志们提出的意见、建议甚至批评，我会虚心接受、认真思考。无论在哪个岗位，我都能与同事们和睦相处、团结协作，争取获得一个良好的人际关系，从而能形成一个和谐的工作氛围，进而激起对工作的热爱与激情，促使在各方面的工作向着更好的方向发展，达到事倍功半的成效。

二、认真负责、积极工作

统计工作是一项非常重要的工作，也是我平时的工作重心，随着公司的不断发展状大，计划产量不断增加，这将要求我的报表工作要做的更加的及时、准确、精益求精，同时也将激励我要更好的做好统计工作。

每个月的25日是最令我措手不及的日子，既要进行盘点、考勤汇总、员工计件工资的核算，也要将下月的辅材计划整理好，保证生产能够正常的运作。即使在这样忙碌的情况下，我也要严格要求自己保证盘点的数据及员工计件工资做到准确无误。定期做好办公用品、劳保用品的申领发放，始终把工作做到前面。积极配合各部门、各班组，履行自己的职责。

在这几个月生产过程当中，积极配合部门，及时统计好加班申请人员名单。协助各班组将6S进行到位，随时保持6S标示清晰可见。对员工的服务工作进行了补充和完善，工具卡的维护、更衣柜的钥匙的配发，对员工提出的要求，隶属范围内、都力所能及的给予了满足和帮助。

生产车间是我公司的重要部门，身处其中的我，要做到积极学习，主动工作，不计较个人得失，将各项交办的事项做到圆满完成。同时，也看到自己工作中存在着一些缺点与不足：

一是工作细节方面还不够注重，只考虑工作的大致，有些细节还是忽略了，不到位。

二是工作上没有什么突破与创新，还是按着老的思路走着。对情况变化不够敏感，在对有些工作的领会上还没能完全吃透。

三是工作中处理事情没有什么魄力，心里总觉得自己是从员工走过来的、技不如人，怕得罪别人的坏思想。

四是写作上还需要进一步提高，需要多学习，以更好地促进本职工作。

在新的一年里，我会加倍努力，认真改正存在的缺点，做到扬长避短，认真学习新知识，不断完善自己，使工作水平能有质提高，达到理想中的自我。为我公司多做贡献，以全新的自己迎接今年更大的挑战，不辜负领导和同事们对我的期望。

**提取车间实习自我总结（精选篇2）**

通过大雁第一阶段的临海培训后，我们开始了第二阶段各分厂生产线轮流实习的培训。汽车制造厂一般分为四个分厂，即冲压、焊装、涂装、总装。从8月1日至8月22日，我们首先在冲压厂生产线上实习。

通过这三个星期的学习，我了解了冲压厂的分布，冲压的工序即完整的工艺流程，冲压设备的结构、原理等。

冲压厂位于公司大门的最右边，是四大分厂中最远的一个，同时也是最高的一个，因为房顶上面有用于吊模具的行车。冲压厂从动土到设备安装完成仅用了272天，谓为神速。冲压车间建筑面积13277.10平方米，地面为乳白和绿色塑胶，绿色的是行人通道。冲压厂共有四条冲压线，即A线，B线，C线和小冲线。其中A线为液压自动化生产线，压力机吨位为20\_\_吨—1000吨—800吨—800吨，主要从事外覆盖件和大型内板件的生产,其余三条线均为机械人工生产线。B线压力机吨位为1300吨—800吨—630吨—630吨，主要是进行大中型零件的生产;C线压力机吨位为800吨—500吨—500吨—500吨，主要从事车身中型零件的生产;小冲线压力机吨位为160吨—160吨—63吨—63吨，主要是生产小型零件，高原公司目前进行NL-1(帝豪EX7)的调试生产，该车型共有373个零件，901副模具，其中冲压厂内部有196个零件，490副模具，其余委外生产。冲压的工序一般有四序，即拉延、切边、冲孔、整形，一般第一道工序拉延为关键工序。厂里的压力机一般由底座、工作台、四根立柱、上横梁构成。

通过这些天的学习，我发现汽车上的冲压件特别多，大到如车门板件、顶盖，小的只有两根手指大小，当然很多都叫不出名字。冲压的模具也很多，有的模具比较大，装在压力机上很不容易，经常会使用叉车，合几人之力才能装上。模具的维修主要是针对冲压件不符合要求而做的，修模具基本上是用砂轮研磨。修模具时经常是产生很大的噪音，并伴随着臭味。

质量是一个品牌的立足之本。一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的优质质量。冲压是四大工艺的源头，因此冲压件的质量必须做到最好。冲压件的检查通常是精确到微米级的，而且会经常反复修改模具，这将吉利人精益求精的精神体现得淋漓尽致。从中我知道了冲压件完成后要先在检具上测量，在检具上主要进行间隙、孔、回弹的检测，检查的工具一般有塞尺、游标卡尺等。冲压是一项很危险的工作，如产生的噪音震动相当大，造成工伤事故等，所以工人必须严格按照规定操作。第一天的培训中老师们就特别强调了安全，安全是每一个工厂都必须严格要求的，当然冲压厂也不例外。值得欣慰的.是冲压厂的安全工作做得很到位，在厂区里必须戴头盔，穿长袖工作服，劳保鞋，线上工人还必须穿戴好护袖，手套，耳塞等劳保用品，并有安全员经常巡视。公司的5S管理做得也很好，冲压厂里的模具摆放区，板料摆放区，员工休息区，生产区域等布置得都十分整洁，没有一点混乱。

最后感谢老师们的辛苦培训，感谢一线班长及员工们的讲解!当然自己在学习过程中也存在不足之处，如有时就在员工休息区打瞌睡，看书等，缺少一点主动学习精神，在接下来的实习中我会改掉自己的这些缺点，好好学习，认真实习，掌握好每一点知识，为公司贡献自己的力量。

江西省总工会、共青团省委、省妇联近日联合发出“拒绝烟花爆竹，欢度祥和春节”。倡导全省广大职工、团员青年、妇女要带头拒绝燃放烟花爆竹。另外，要充分利用春节期间团聚、拜年等机会，通过走访、电话、短信、QQ、微博等渠道，大力宣传烟花爆竹带来的爆炸失火、空气污染、噪声扰民等危害，积极引导家人和亲朋好友也加入到拒绝烟花爆竹的队伍中来。

**提取车间实习自我总结（精选篇3）**

第一周：

时间过的很快，一个星期就过去了，在那里，我们一行的同学一齐先进行了为期3天的上岗前培训，培训的资料是：1.公司的基本状况，比如发展历史，人员数量，产品的卖点等等。

2.公司的基本制度比如：上班时间，下班时间，节假日的放假状况等。

3.公司的组成，有多个车间组成的：C1C2C3车间B1B2B3车间A1车间D1车间等。

4.公司的业余安排等，每个星期的一三五晚上有最新的电影免费在二楼的食堂播放等。最终一天的午时和单位签署了劳动合同。工作的地点也去看过了，迷迷糊糊之间，一个星期过去了。很多东西在培训时说过，但有一点记住了，这个公司是10年前亚洲最大的此类专业的公司。公司的每一个车间，都和其他地方的小加工厂有的一比，这或许是骄傲的一个卖点吧。感觉很不错。

第二周：

这是我们来那里的第二个星期了，渐渐地对那里有了一点熟悉，可是工作上的事还是只能做一些简简单单的，毕竟我们还刚来不久，等日子长了我们就会慢慢的上手了。公司里面有自我的一套人员培养政策，刚进来的员工都是从省模开始。省模这样的工作都是一些手上的活，算不得怎样的辛苦，总的说起来最大的不满，那就是繁琐，单调，每一天上班就坐在省模组里，手里拿着油石在模具零件上磨啊磨啊的，因为无聊，就给自我找一些活干，可是手上的活也不能落下，那就仅有是零件咯，这是动模镶件，这是定模镶件，这个是一模两腔玩具电池壳模具，这个是一模一腔的风扇叶模具。在专业的模具厂里就是有一个好处，能够接触到各种不一样形状的模具，这对于刚刚出来的学生是很有诱惑力的，个性是专业对口的时候。很兴奋。

第三周：

来到那里已经是第三个星期了，由于还是进厂里的第一个月，所以星期六不用上班，晚上也不用加班，至少我的车间里面的制度是这样执行的。有些同学的车间就没有这么幸运了，在第二个星期就要星期六上班去。此刻的工作还是省模，没办法，制度是这样设置的，仅有等上位者走了，下头的小卒才顶上去，说起来都心碎，这就是打工仔的心酸一面。省模很简单，都是手上的活，可是，有一点很郁闷，那就是工作的重复性，每一天都是重复一个动作，这样也太折磨人了，有时候都觉得自我像是一个机械，机器人般动手，移动到必须的距离后回到，额，就系那个直线电机一般，做这自我认为最有规律的往复运动。在车间里的人相处的不算太坏，因为在上班时候不能有太多的交谈，下班后又急急忙忙的分开了，有点失败，好像只记得组长。

第四周：

这一周的工作还是省模，可是心态好像好多了。因为在那里的基本工作都做了一些了解。省模主要是先用油石打磨去刀纹，油石使用时要配合研磨液。刚开始时还闹了一个笑话，我误认为是水了。当时真不好意思啊，这就是典型的学不专，记不全。之后是二百四号的砂纸，四百号的砂纸，八百号的砂纸，一般到八百好就已经到达要求了，有些要求更高的用到了一千二百号的砂纸，磨出来的零件都能够照出自我的影子了。这就是所谓的镜面啦。厂里的食堂伙食还不错，至少我认为和学校里的不会差到那里去，有时候觉得更好一些。宿舍是四到五个人住，条件有些简陋，不能使用大功率的电器，甚至要在宿舍里使用电视机都得提出申请，够寒酸的。晚上还会有老鼠来光顾没有藏好的食物，太可怕了。

第五周：

那里是一个新的开始，因为我已经调离了枯燥无味的省模组了，来到了制模六祖。这是星期三的午时，车间主任突然出此刻我面前，要我放下手里的工作跟他走，刚开始还以为是要我去打杂呢，因为是新人，被拉出去打杂比如扫地等是不可避免的。没想到他把我带到了平时上下班常常看到的制模小组的组长前面，对我说，这是你的组长，以后你就在那里工作了，之后就走开了。下头的资料就有些公式化了，就像有些的查户口般，什么名字?那里人?在不关系到保密或者秘密的状况下，我叫，惠州的。刚来到能做什么呢?看客，就是这样，此刻旁边看看，但有些什么活，做什么样的活。熟悉一下工作环境，工作的工具放置在什么地方，熟悉一下组员，帮忙一下打下手，比如传递一下工具

第六周：

制模组的工作就比省模组忙多了，虽然来到那里已经一个多星期了，可是基本没有自我独立完成一项任务，能够做的了的还是打下手，传递工具啊，搬搬模具零件，模板模呸啊什么的。环境倒是了解的不少：制模组是一个独立的小团队，独立负责整套模具的加工装配，组里配备有四台铣床，两台粗铣，两台精细铣床。就是利用这样的设备完成除了数控加工以外的加工工作，比如钻运水孔，顶针孔，呸料的粗加工小镶件的加工等等，组员的组成是一个教师傅就是组长，一个工作了十年的老工人，这个老是工龄上的。三个工作了二到四年的小师傅，和一个工作比我先六个月的组员。可能是有代沟的存在吧，我倒是和最最小得工人谈的最多，每一天都跟在他身后站站工具认识的倒不少了，那里最大的一点是铣床叫罗床。

第七周：

不得不感叹一下的是时间的快速流逝。这一周，我有了新的收获，那就是创造了不少自我的第一，第一次上机，那是星期二，那个小小师傅在钻孔，对好刀，调整好距离在挤压往下钻孔，我看的手痒痒的，就过去说，让我来试一试把，感激学校，感激教师在学校的时候安排了金工实习的工作，以至于在那里能够很快上手，领悟工作要诀，向下的压力要均匀，压下一个距离后要把刀推出来，这是为了排去钻出来的铁屑，还有在钻孔的时候，一手向下压钻头，另外一手记得往孔里加冷却液，一种乳白色的水基冷却液。第一次去仓库借工具，因为有很多的工具组里配备的并不全面，虽然借来并不是自我在使用，可是还是很有成就感的，这或许也是熟悉环境的一个环节吧。收获不小

第八周：

制模组和省模组的区别是什么，最大的一点是，省模的是坐着的，制模的是站着的工作。

开机器是不能坐着的，搬运配料更是不能坐下咯。这个星期，我，完成了装夹工件，用寻边器校直的工作，刚开始看到前辈指点的时候觉得没有什么难处的，不就是一边移动\_轴一边在Y轴留意的敲敲打打的，有什么困难?

当自我在操作的时候就有些不好意思啊说出来的，本来是想这完美的`，就慢慢的来，左边敲打一番移动到\_轴的右边右敲打一番再移动回来，磨磨蹭蹭蹭蹭磨磨的一个多小时过去了，还是没有完成，小小师傅实在看可是眼了，就跑过来帮了一把，啪啪啪啪，十分钟搞定。经验啊，这就是活生生的最好的例子了。因为有这次的打击，在遇到需要校直的时候，我都毛遂自荐绣上一把，此刻，我能够在五分钟能完成了，虽然其他人能够在三分钟内完成。还是很不错的。

第九周：这个星期的工作就要复杂多了，也是更忙一些了，怎样说也是在那里混了一个月的人了，比如：在加工钻孔的时候。自我找钻头，在懒得找的时候就去仓库借，反正留意的使用是不会用坏的，也是省力多了。那里工作有一点很是担心，那里的模具在装配前都要清洗一番，因为在之前模具表面是要涂抹一层机油用于防锈的，根据相容原理，清洗剂是有机物的一种天那水，主要成分是二甲苯，挥发性极强易燃易爆有毒，是危险品。将乙酸乙酯、乙酸了酯、苯、甲苯、丙酮、乙醇、丁醇按必须重量百分组成配制成混合溶剂，称之为香蕉水。纯香蕉水是无色透明易挥发的液体，有较浓的香蕉气味，微溶于水，能溶于各种有机溶剂，易燃，主要用作喷漆的溶剂和稀释剂。每一天都和这样的危险品接触，会不会对身体有害?值得思考思考。

第十周：

这个星期要说的事儿可就多着了，学习磨刀，这是作为一个技术工人的基本本领。刚开始时，没有想过磨刀，以为找到就能够了，有一次拿着一把刀去请教时，竟然被对方取笑会不会磨刀的啊，自我确实不会，请教了要领，在没有事儿安排的时候就去学着磨刀，经过两天的努力，最终能够有能够哪的出手的作品了，虽然只是最最简单的钻头，这也是自我的成就啊，为我喝彩鼓励吧。还去学习了平面磨床的操作，一个丝一个丝的精度，最大Z轴五个丝，两手共同努力：右手做着规则的逆时针运动，左手则顺时针、逆时针的转动，很是刺激，想一想，这不是开发右脑的最好的一种放松方式?呵呵，想的太多了。

时间也过去两个月了，工资也拿过一次，不多仅有八百来块，可是这是自我读书N年来的第一桶金。我真的长大了。

**提取车间实习自我总结（精选篇4）**

在铆焊车间实习的四周，通过观察思考，以及与车间主任，工人师傅们的交流，对铆焊车间的一些情况有了一些基本的认识。

首先是下料班，这个班是铆焊车间里面相对较辛苦的一个班，该班几乎天天中午加班，下午是6点才下班，一天都要工作九个半小时，工作时间是几个班里面相对最长的。工作量方面，该班也是相对较大的。特别是开大板的时候，板的重量大，要四个人在后面推，还要吊车吊起来才能剪。由于开的大板较长，板下垂大，后面的靠模都不起作用了。剪板前要划线，剪的时候如果推进去多了，又要向后拉，非常费力。有个师傅说了这么一句话：“你别看我个子小，我要吃两个人的饭。”这是我们聊天的时候他对我说的，这也是说明他们的工作量工作强度比较大。师傅们都是很好说话的，有些也是刚刚来的，年纪也差不多，聊起来有什么话就直说的。剪板其实也是很有学问的。很多东西去看了，做了一下，就会觉得师傅们有些方法真的是很妙。现在L厂长在抓提高钢板利用率的事，所以我们就特别注意了这方面的问题。下料班跟班长一起只有五个正式工，开板前一般都是有两个老的正式工先定好开板方式。几个老师傅都是很有经验的，他们跟我们讲了一些开板经常遇到的问题。有些板横着开好去折不会裂，竖着开好去折就裂。很多开板方式，看起来是能很好的利用材料，但是却不能用这种方法，如果折板出现质量问题，就会浪费更多的材料。车间主任开始叫我和刘振强计算怎样开板会省料，通过和师傅交流，知道单单从理论上考虑提高钢板利用率是不行的。要从板的材料，加工方式，生产厂家以及板的结晶方式等多方面考虑。师傅们理论知识不多，但是通过工作中的观察与思考，在他工作的方面，积累了很多好的经验与方法，值得我们去学习。

开大板的时候遇到一个问题：开板长度大，板下垂量大，靠模不起作用，使得开板效率和精度降低。师傅们叫我们想办法解决这个问题。我设计了一个方案，在附图中可以看到。

因为剪板机的精度问题，当最后一块板的宽度小于100mm以后就很难剪了，容易损坏刀具。小于60mm就是废料了，很难再利用了。

总的来说，下料班的钢板利用率已经很高了，到了90%以上。

很多老师傅在工作的过程中，不断地改进工具，提高劳动生产率，提高工作环境质量。下料班的一个姓贾的师傅，改进了焊割机的结构，使得工作效率提高了很多。用气体焊割的时候会产生大量的烟尘，烧红的钢珠，这些都会对工人的身体有很大的危害。贾师傅在焊割机下面安装了一个大水箱，水箱里面装水，可以接钢珠，避免钢珠飞溅，又可以吸收烟尘。同时，把模板安装在水箱上，使得模板工作时平稳，提高焊割质量。

下料班的工时相对来说少一点。开一块横梁板，开大板→小板→横梁板→倒四次角→到冲压班折板。前四道工序是下料班的，后面折板是冲压班的，前四道工序的工时和后面折板的工时差不多的，比如前四道工序是38分钟，后面折板是30分钟。每个月下料班的工时都是少的，车间都是把流动工时给该班，但是还是比其他班少。这个班经常有人走。我在的四周，就走了两个。

冲压班相对来说是比较轻松的一个班，经常出现等料的情况。下料班没有那么快下完料，他们就没有事做。这个班最大的问题在模具的使用方面。很多模子使用完以后没有加以维护，出现大量的铁锈，影响使用性能，缩短使用寿命。有些模具因为使用不当，出现很多损坏的地方。

折板的时候，定位不准，折板精度不高。折板机工作台上缺少一个定位机构，需要两边定位的时候，工人通常是在工作台上画线定位，这样定位，精度难以保证，折出来的横梁或者横梁固定框精度较低，铆梁时会出现一些问题。

大梁班最大的问题就是钢板规格问题。因为车型多，车间空间小，只能给产量大的车型预定好规格。大梁班总共有16种规格的钢板，有几种是用来做大梁外梁，有几种是做内梁的，有6mm的板可以做外梁也可以做内梁。所以只能按照产量大的钢板定规格。还因为有些产量较小，但是比较长的车型，如\_\_1152P4\_\_这种车型，产量不大，但是纵梁很长，是11680mm,也要预定规格，按照师傅们的说法是“预长不预短”，生产一些较短的大梁，也只能用长的板剪短的板。出现很多板头是无法避免的。

但是在裁长板为短板的时候，会出现一些问题。一种情况是有些工人裁板时预留的.余量太大，一般是留20mm到30mm就可以了，但是他们留200mm到300mm,他们认为开好大梁板以后，还要吊过去焊割，割成内外梁两端规定的形状，这道工序省不了的。另一种情况是要剪的大梁长度跟板的规格相差不多，一般在1m以内，他们懒得去割掉一节，把这个工作留到割大梁前后端的工序去做，这样就使得很多可以用的板没有办法再用。这两种情况出现的问题都是可以避免的，这需要在管理上加大力度，要让工人之间相互监督，要求班长做好监督管理工作，出现上述情况，要加以处罚。

大梁班出现一些边料是没有办法避免的。因为板的宽度规格有限，而且是生产厂家都已经定好，不同车型梁的宽度不同，没有办法定这么多宽度规格，有些车型还有加强框，也要套材。所以大梁班多多少少都会有边料，板头产生。如果量不多，下料班可以用来做其他零件，不会造成太多的浪费。

也可以考虑把这些边料，板头给天颐或者其他外协厂用。天颐能不能用还不清楚。因为他们自己也要有大板零件，如车厢底板，边板都是很大的零件，在裁剪这些大零件的时候，必然会产生很多的边料板头。他们自己能否解决这个问题还不知道。我们厂现在已经把油箱架给外面做，也可以把这些边料板头给他们。能不能实行还要看厂里面能不能与外协厂协调好。

现在厂里面已经规定：\_\_年4月26号以后，10台以上的车，其内外梁由供应科提供标准尺寸的钢材，不准乱开大板、长板。

有了这个规定，大梁班的边料板头就会减少很多。部分产量少的车型，产生的少量边料板头，都可以自己消化掉。比如大梁班自己有部分用来做大梁的前后封板，下料班也可以用来做其他零件。如果这个规矩能够得到很好的执行，那铆焊车间的钢材利用率会进一步提高，基本解决边料板头过多的问题。

铆焊车间还有很多零部件的加工工艺还需提高，比如现在那台新的大梁剪板机，剪出来的板变形比较大。剪出来以后还要用火烧才能使用。这严重影响到了大梁的质量，影响车的使用性能，存在较大的安全隐患。以后我们科要与车间一起，不断的解决一些生产中遇到的问题，提高我们厂的产品质量。

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！