# 牙膏车间实习工作总结(优选36篇)

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2025-04-18

*牙膏车间实习工作总结1时间一点一点过去，不知不觉来到20xx年底，回忆过去一年的点点滴滴，有欢声有笑语，有收获也有苦恼，尽管如此，在公司领导的领导下和各个部门同事的辛勤配合下，个人素质有了很大提高，并且完成各项公司下达的生产任务，现在面临新...*

**牙膏车间实习工作总结1**

时间一点一点过去，不知不觉来到20xx年底，回忆过去一年的点点滴滴，有欢声有笑语，有收获也有苦恼，尽管如此，在公司领导的领导下和各个部门同事的辛勤配合下，个人素质有了很大提高，并且完成各项公司下达的生产任务，现在面临新产房的认证工作，在此期间做了大量的反复的工作，却收获了很多新版认证的经验，对GMP的认识更深刻了，并且努力将实际生产向GMP靠拢，使生产车间实现标准化管理，现将本年度的工作情况总结如下：

>一、提取车间生产方面

以上完成任务的同时也出现过一些生产上的问题，含量不合格或者浸膏相对密度不符合要求等情况，经过领导和各个部门的共同努力把这些问题都解决了，尽管颇费周折，但是最后都圆满生产处合格成品并且流入市场，在此期间我们也在不断总结经验教训，保证以后不再犯下相同的错误。

>二、质量监控方面

药品的生产过程，必须按照GMP要求来做，但是结合自家的实际情况虽然不能全部按照GMP要求来做，可我们还是要将GMP知识传授到每一名制药企业员工的思想里，做到让他们知道这些理论知识，再与实际生产相结合，理论源于实践，又高于实践，只有在掌握制药行业的大法前提下，才能做到不违背GMP的本质要求。

单位新来的几位质量部同事，更好的将这种思想传入我们的脑海中,他们的加入，使提取车间的生产和管理较比以前更加规范化、标准化，对药品的生产过程得到有效实时监控，避免药品的差错、混淆、污染和交叉污染，可以更好的生产用于预防、治疗、诊断人类疾病的，有目的的调节，有目的地调节人体生理机能的物质药品。

针对近期有几批的中间体出现很多返工迹象，给下道工序的生产带来诸多不便，一些新新生产工艺由于经验不足，现在配合质量部加大监控力度，查找相关资料，培训员工实际操作机能和理论知识，不断丰富生产操作人员和质量监控人员自身学识和综合素质，并且实时监控车间生产状态，随时跟踪生产的每一步工序，避免以后出现返工事件，尤其是到最后混合工序，保证混合的物料混合状态

的均一性，确保取样的样品和送到先臻的中间体是一批产品，保证化验室检验的样品是具有代表性的，尽量减少化验室的非正常工作量。

>三、安全方面

安全生产一直都是生产中的重中之重，时刻保持警惕，有太多的新闻报道，个别企业曾经是何等辉煌、何等成功，到最后由于出现生产事故，以往的所有光辉全被抹灭，不仅不利于自身生命安全的保障，更不利于企业的前途发展。

结合单位实际情况，培训员工消防常识，如果遇到火宅等突发事件的紧急应对措施和如何逃生，并且进行消防安全培训和消防逃生演练，在此过程中，将厂区划分责任区，例如提取车间二楼的消防责任人、提取车间一楼消防责任人、药材库责任人、酒精库责任人等，将责任落实到个人头上，厂区内禁止吸烟等措施。

在车间实际操作过程中，每月都要配发员工各种劳保用具，保证生产过程中安全工作，并且对新员工进行三级培训即厂级培训、部门培训、班组培训，每名员工上岗前都要经过专门培训后才可进行车间的生产操作，确保安全的.生产操作，不会对药品的生产造成相应的影响。

>四、仓库工作

没想到的是在本年度的三月份意外接了个大活，就是代管仓库，平时看着原来的保管员工作不是那么忙，我接手之后，完全超乎我的想象和我的能力范围，尽管如此，但是公司的实际情况就是这样，无法改变，硬着头皮也得接着干，才仓库的工作内容之中，更多了解了仓库的重要性，绝对不是三减二等于一的道理，尤其的药材的管理，夏天的药材防虫、防蛀、防潮、防霉等一些列预防措施就异常复杂，实际操作和管理起来很不容易，幸好在学校和之前的工作中，对中药材的管理有些间接的接触，虽然没有把药材管理的很好，但是也没管理的太糟糕。

仓库最头疼的是就是报表，由于接手的时候实际药材数目和账上的数就是不一样，尽管调过一次账，但是仍存在很大差异，对于这些内容都是按照集团财务的要求来做的，现在有问题能够做到及时和先臻、集团采购、集团财务沟通还是比较顺畅。

>五、新版GMP软件认证准备

过去的一年里，由于原来的GMP软件工作也一直在进行，涉及到大生药业和先臻制药的软件工作，不定时配合他们的检查而准备各种不同的记录(GMP记录件下表)和文件等，由于新厂区处于在建状态，硬件设施正在不断完善，我们也在积极准备新版GMP认证的相关材料和不定时的委托加工检查资料，根据现有情况做了所有常生产品种的工艺规程、生产车间的管理规程、相关药材的前处理工艺规程和药材的操作规程及记录，现在有些硬件设施和物料供应部的一些文件没有结合上，导致现在做的文件都是有待于完善版本。

送走了蛇年，迎来了万马奔腾的马年，在新的一年里我们要更加努力工作，做好手里的工作，好好总结一下自己的不足，时刻准备迎接各种销售变化带来的生产计划的变化，确保产品合格再出厂，避免重复加工现象，并且保证生产顺利进行和相关配套的GMP软件记录等文件工作跟上，首先从以下几个方面加强管理：1、

正常生产：确保正常生产的前提是员工必须了解他们的工作内容，知道其工作原理，万一出现反常现象必须做出相应的应急处理方法，加强车间安全培训和生产岗位培训等。2、

保证中间体的质量：加强生产品种的工艺规程和生产过程中的质量监控点的培训，并且知道怎么操作能到合格的中间产品。3、

软件工作上：根据认证工作的需要，多向同事学习请教多学习，领悟指导，老师的想法，结合自家的实际情况做好相应的文件，用文件来完善硬件上的不足。

新的一年就是一个新的起点，不论曾经如何，以后都会用百分之二百的激情迎接新的挑战，努力加油，努力提高自身的业务水平及综合素质，为单位的远大目标尽自己的绵薄之力。

**牙膏车间实习工作总结2**

时光飞逝，转眼间一个多月的车间实习结束了。此次实习，厂里\*\*对我们这届毕业生给予了高度的重视，并给我们制定了详细的实习计划，让我们有机会与工人面对面的交流学习。实习结束后，小组成员普遍感到收获良多，在此我们实习小组全体见习生对\*\*的细心安排与关怀表示衷心的感谢。

在客车车间，我们采取分成两个小组，按照生产流程，一个班组一个班组地实习下来，这种方式使我们对客车生产有了一个整体的感性认识，在脑中形成一个大致的框架轮廓。在实习过程中我们两个小组形成了“赶、帮、超”的良好学习氛围。以下是我在客车车间实习期间的实习报告。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能给自己有所借鉴。

>一、客车现状

客车作为我们厂的总装车间，是机械设备最多的车间，也是占地面积与人数最多的车间，客车车间厂房的面积将近占主厂区的二分之一，车间人数一千一百多人，其中车间的正式工有739人，外用工400人。外用工占了很大的比重，给管理带来相当的难度。客车车间台位少，任务多而且工期紧，工人师傅们用塑料薄膜将门窗以及一些重要部件保护起来，采取交叉作业，这种方法加重了车间工作负担，但是看到工人师傅们义无反顾的投入工作，让我们很受感动和鼓舞。

来到客车车间，我们看到了许多我们在台车学习认识的设备组件，但更多的是没见过或是没学过的东西，在技术室我们先学习工艺文件，但纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行，我们实习小组在车间通过实地学习，学到了很多有用的知识，相信对以后的工作有所帮助。

>二、相关知识

在外油组工长的带领下，我们了解到新造车要先打五遍腻子，两次大刀，三次小刀，采用品质较好的原子灰腻子刮涂，主要由天津关西和上海中途两个厂家提供，每遍腻子要干燥四个小时，用砂纸打磨后才能继续刮涂，腻子的厚度有严格的限制，一般\*\*在0、1mm。我厂现在采用新型的打磨机，\*\*提高了工作效率。而翻新车要先进行打砂这一工序，若车身出现损坏要先进行修补，然后采用工厂的自调大洞腻子刮涂。

在翻新车中还有一种清洗车，这种车由于采用原子灰腻子，外皮油漆没有出现脱落则直接进入刮涂腻子工序，可以减少成本。腻子刮涂完毕后进行喷漆处理，底漆要选择和腻子同一厂家，否则可能出现化学反应影响外皮油漆的品质，我们厂这次新造车大部分使用的是上海中途漆。面漆喷涂严格按照“先线后面，先浅后深”的原则，先进行线条的喷涂在进行分色处理，底漆的干燥时间为\*\*\*小时，面漆要求表面\*滑，无橘皮，最后喷涂车号，外油组的工作自此结束。

地板组与骨架组的工作有很多相似，按照工艺流程，在地板铺设之前先进行防寒材的安装。首先要将两侧骨架的防寒材安装起来，其次是两段堵头、车顶防寒材的安装。防寒材的种类主要有聚乙烯防寒材、发泡防寒材、玻璃棉防寒材、泡沫板以及毛毡等。毛毡与泡沫板由于防寒效果差，现在已经基本不采用。发泡防寒材的防寒效果，主要用于北方的高寒车。玻璃棉防寒材须加贴铝箔，以使表面\*整，并用铁丝加以固定。

随后安装两侧木骨架和地板梁，地板梁安装完毕后要找\*，进行防火和防腐处理。最后铺装地板与地板布，地板布从中间向两侧推进，推出地板布内空气。骨架组还负责空调风道的安装与整理，其中风道又分为整体与分体两种，骨架安装现已大部分采用模块化设计。

墙板组负责车内墙板的安装，以25g硬卧为例，安装顺序为先间壁后侧墙板最后侧顶板，侧墙板分为走道墙板和客室侧墙板，客室侧墙板又分为窗下、窗中、窗边墙板。侧墙板与钢结构的距离为110mm，墙板接处有缝隙但要均缝，窗下侧墙板与地板要留有一定的距离以方便安装电热器。客室侧墙板上部有二层墙板，与钢结构的距离为180mm，内部安装窗帘跑道，若超过180mm固定上铺角铁与螺栓位置有空隙，会将墙板带下。

设端组主要负责如洗脸柜、洗手器的安装；厨房不锈钢地板的安装；餐车吧台设备的安装；餐车座椅的安装；窗帘盒、拉门盒的安装；厨房电气化设备的安装；\*顶板的安装；电器围板洁具柜垃圾箱的安装；卧室行李台的安装；内、外端塞拉门及拉门门罩的安装；茶炉室、托水盘的安装；软（硬）卧车活动椅的安装；卧车卧铺的安装；茶桌的安装；行李架的安装等等。

暖水组主要安装取暖和给水装置，以22、23翻新车为例，二位端安装三个小水箱，一位端安装锅炉，锅炉有膨胀水箱与储水箱，膨胀水箱主要用于过热。翻新卧车的二位端安装锅炉，蒸汽是上走下回的循环系统。暖气管南方车采用一般光管，北方车采用螺旋管，这是因为螺旋管的散热性能比较好。

上线组以yz22翻新车为例进行介绍，四个喇叭分别安装于一位侧的第五、第二个窗边和二位侧第二和第五个窗边。一位侧动力线从车下引上来，轴报到两角在一位侧引出，一位端播音连接器从通过台引过来。

制动组负责制动系统的安装，如列车管、供风管、各种风缸以及制动机等。制动的主要原理是由于工作风缸与副风缸之间存在压力差，使冲气阀定期，工作风缸会给副风缸供风，副风缸通过中间管路为制动缸供风，在转向架上产生制动作用。

车电组主要安装车上的电器设备，如开关插座、灯具、空调机组、冰箱、配电盘、风扇等，车下的防滑器与轴报的配线也属于车电组负责。电器安装完毕以后要进行一系列的调试和检测，如要对车上电器进行通电试验、绝缘耐压试验以及点灯试验。

>三、心得体会

这次实习旨在拓展我们的视野，提高我们的专业素养，为以后的工作夯实基础，通过小组学习的方式增强了我们团队合作意识。在实习的这段时间里，我们了解到客车车间的规模水\*、生产流程，让我们对生产过程有了一个感性的认识，完成了专业知识一定的积累，弥补了我们这些非车辆专业见习生对专业知识缺乏。学无止境，我相信通过以后在市场部继续学习，必将会使我们的专业知识由量到质的转变，使我们的业务水\*得到提高，更好的为工厂服务。

>四、个人工作建议

在车间实习期间我看到了一点问题，在此提自己的一些建议。客车由于有大量的外用工，管理上确实存在很大的难度，外用工普遍抱有的心态是“今天在这边工作拿一天的钱，明天还不一定在这边干”，根本不会考虑为工厂节约材料，因此我们常常看见材料的乱丢乱放，有时甚至整盒被丢弃，这种行为增加了工厂的成本。我认为应该一方面加强物料的管理，另一方面制定一个行之有效的奖惩机制以杜绝这中现象的发生。这是我的一点浅见，不足之处还望\*\*指正。

**牙膏车间实习工作总结3**

读了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是寥寥无几，在测控技术与仪器周围缠绕不定，在大二期末学院曾为我们\*\*了一个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的东西与本专业根本就很难联系起来，在很多同学心里面对于本专业一直很茫然。

今年暑假，学院本来是\*\*我们去上海实习，但由于突如其来的非典型疫症，使得全盘计划不得不重新来定。经过学院的努力，最终选择了顺德作为我们的实习基地。

什么是测控技术与仪器？本专业适合干哪方面的工作？本专业前途如何？带着这些问题，我们参加了这次的生产实习。

本次生产实习由查晓春、黄爱华和黎勉三个老师带领，测控专业总共四个班，150几人参加实习。6月30日出发去顺德，安住在顺德大良风城中学。

本次实习预定是三个星期，但由于出现些预想不到的事情，最终把行程缩短为两个星期，而本次生产实习在教学计划是四个星期，所以剩下的两个星期必须在下学期补回！

两个星期的生产实习，我们去过了申菱空调设备有限公司、顺特电气有限公司、美的洗碗机公司、联塑科技实业有限公司、广东泓利机器有限公司、顺德科威电子有限公司、广东锻压机床厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在电子工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界。也是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅，在短短的两个星期中让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

顺德是个美丽的地方，这里的交通路线四通八达,或许这就是顺德为什么一直保持全国百强县之首的原因吧!当然还有其体制是否健全原因,社会保障是否完善原因!这里也是我们初涉社会的开端，迈向美好而残酷的未来，我一直坚信自己的能力，即使人生路如顺德四通八达的公路,但方向只有一个,那就是前进,永不言弃,永不退缩!

申菱空调设备有限公司

7月1日，这是我们实习的第一天，我们来到了申菱，这是一家生产\*\*空调的厂家。来到该厂，该厂负责人首先介绍了一下申菱的一些生产情况。

了解到，广东申菱空调设备有限公司于1992年正式建成投产，是集科研、生产、检测、销售、工程服务于一体的现代化企业，是\*500家最大电气机械器材制造企业之一。专业生产“申菱”牌大、中型水冷、风冷单元式空调机，洁净式空调机，恒温恒湿型机房专用空调机，屋顶式空调机，高温环境特种空调机，除湿机，冷水机组成风机盘管、柜式风机盘管和组合式空气处理机等末端设备。其中单元式空调机和洁净式空调机包括冷风型、冷风电热型、热泵型、恒温恒湿型等多个系列和品种。

接着将我们分成五组对其生产车间进行参观。

我们首先来到钣金车间。从车间的定置管理图中，可了解到该车间的生产过程是：

下料区-->冲压成型区-->焊料一库-->焊料二库-->冲压转型区-->散件特检点-->铝合金加工区-->钣金半成品周转区-->焊接-->喷涂-->成品。

在钣金车间，观看了各种机器的生产情况。有M-20xx剪板机、J23-25冲床、J23-40冲床、J23-60冲床、J23-80冲床、J28-500四柱油压机、CSW-250冲角床、TA-60T弯板机、RG-80弯板机等等，各种我们熟悉和陌生的机器。

接着是两器车间。

在两器车间，我们观看了压力容器用钻床、翅片冲床的生产过程，以及一些已经记不清名字的机器的生产。

在总装车间，该厂负责人为我们讲解了管壳式换热器和水冷冷凝器的原理。在这个车间，我们已经能够看到完整的\*\*空调的雏形，在这个庞然大物中,用到了我们所学过各种各样的知识,有传感器了,有电子技术,精密机器制造等等。从申菱公司生产车间，我们可以看到\*空调技术已经基本成熟，看是它的\*\*处理芯片还是要靠进口！

在出厂检验车间，师傅为我们讲解了产品检验的过程，并给我示范了检验是如何进行的，所用到的仪器，有精密仪表了，有常用工具了，有一种仪表是我们从来没见过的，那就是利用传感器技术的安培表。

在检测中心。在与师傅的交流中，我们了解到产品检测进行的过程,以及相关的工作。

一天的参观，在学习之余，也对该厂有了一个初步的印象，虽然该厂用了许多先进的机器，但实话说，这里的自动化程度，实在不敢恭维，而工人的工作条件，也实在是一般！同组的同学对我说，你不要要求得太高，他们制造的是\*\*空调，这么宠大的物品，要想完成自动化生产实在不容易，或许是吧！但作为\*工业中的一员，我想他们也有必要寻找另一种更好的生产办法！

顺特电气有限公司

７月２日一站是顺特电气有限公司，这是一家特种变压厂，一家年产值有１０.３个亿的大型企业，厂内还建立有技术开发中心（广东省变压器技术开发中心），为该厂生产提供了强大的技术\*\*。

该厂以生产干式变压器为主体。干式变压器，作为“\*变压器行业第一品牌”（\*\*\*统计事务所评）、国家科委授予的实施火炬计划的高新技术企业，自1992年起，顺特电气干式变压器市场占有率连续10年位居全国第一，占35%以上。目前，干式变压器已发展了SC-SC3-SCB3-SC8(SCB8)-SC9(SCB9)-SCl0(SCB10)等六代产品，其中SC10系列产品的技术参数水\*已全面达到当今国际先进水\*。环氧树脂浇注干式变压器，就是顺特第一台干式变压器，也是全\*第一台。

干式变压器产品特点：

1、安全，难燃防火，无污染，可直接安装在负荷中心。

2、免维护、安装简便，综合运行成本低。

3、防潮性能好，可在100%湿度下正常运行，停运后不经预干燥即可投入运行。

4、损耗低、局部放电量低、噪音小，散热能力强，强迫风冷条件下可以150%额定负载运行。

5、配备有完善的温度保护\*\*系统，为变压器安全运行提供可靠保障。

6、可靠性高。据对已经投入运行的20000多台产品的运行研究，产品的可靠性指标达到国际先进水\*。

**牙膏车间实习工作总结4**

不觉间已经到公司提取车间实习有三个月了，对提取车间的一煮提、配制等工艺有了初步了解，对一些地方提出了个人的看法和见解。

进提取车间的第一个岗位是配制，配制主要包括领料、投料、过滤、调PH、熬糖、炼蜜等工序。在这里提一点自己的所闻、所想，领料方面，自生产指令发出，领料员进行领料，物料的核查中，有些物料的重量有一定的标准，但是在核查中不是太严格，建立两位小数点的精度。投料方面，工艺规程上面没有指定所加物料的顺序，如茵口三味药的溶解，没有指明栀子、金银花、茵陈的加入顺序，建议修订工艺规程。调PH方面，是用蠕动泵来调节PH值的，生产设备中只有一台蠕动泵，没有备用蠕动泵，一旦蠕动泵停滞，就会对生产进度停滞。过滤方面，针对纸浆的制作方式，建议转变制作方式，由人工制作转为机器制作。

提取车间的第二个岗位是煮提，煮提包括前处理、煎煮、浓缩、一次酒沉、除酒、二次酒沉、除酒，水沉、除水、干燥。在前处理方面，药材的.挑拣把前处理室搞得烟尘四起，建立安装排风机设备，在煎煮方面，尤其是对茵口提取煎煮工序中有洗药这一阶段，很多有效成分被浪费了，建议更换药材清洁的方式，可以转变清洁方式，由水洗改为干洗，在浓缩方面，建议在双效蒸发器上设立刻度，感觉员工浓缩药的体积是凭感觉，而不是工艺，在酒沉方面，建议转变搅拌方式，由人工搅拌转化为自动化搅拌，而且搅拌时间没有很好的实行，在干燥方面，公司只有一台干燥设备带式干燥机而且此设备比较贵重且重要，建议对此设备进行每天的维护，且需备足零件，以防设备运行不正常时，及时的解决问题。 提取车间是单品种大量生产，正常生产主要依靠的设备有煎煮罐、浓缩罐、真空泵、在我实习期间真空泵的不正常运行，导致车间生产停滞，建议在班组员工KPI考核内容中加入设备维护保养这条，比如定期对真空设备进行有效的清洗以防止设备因长时间工作而产生真空度下降，导致真空满足不了车间需要。

实习这三个月，学到了很多做事的心得， 感触颇深。做事要多问、多想方法，只要是真心的去找，方法总会有的。做事还要不能怕苦，“吃的苦中苦，方为人上人”，我要恪守吃苦精神，继续努力拼搏。

**牙膏车间实习工作总结5**

>一.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最大限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了电气设备运行的技术管理知识、电气设备的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，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．实习任务

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。

>三．实习基本要求：

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。

>四.实习内容

（一）安全教育一.安全教育学习的目的：二.事故的发生及其预防：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。三.入厂主要安全注意事项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。四.设备内作业须知：1.在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业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.在容器内工作时因照明良好，照明用电应小于等于36v的防爆型灯具8.多工种，多层次交叉作业应采取互相之间避免伤害的措施，并且搭设安全梯或是安全平台，比要时由监护人用安全绳栓作业人员进行施工9.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10.《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。

（五）实习期间进行了社会主义、爱国主义教育、进行爱劳动、守纪律教育，进行安全教育。

>五.实习过程

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。我们按照实习在指定的的车间进行实习，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。

5.其它活动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。

>六．实习感悟

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。

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；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。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。

**牙膏车间实习工作总结6**

时间一点一点过去，不知不觉来到20xx年底，回忆过去一年的点点滴滴，有欢声有笑语，有收获也有苦恼，尽管如此，在公司\*\*的\*\*下和各个部门同事的辛勤配合下，个人素质有了很大提高，并且完成各项公司下达的生产任务，现在面临新产房的认证工作，在此期间做了大量的反复的工作，却收获了很多新版认证的经验，对GMP的认识更深刻了，并且努力将实际生产向GMP靠拢，使生产车间实现标准化管理，现将本年度的工作情况总结如下：

一、提取车间生产方面

以上完成任务的同时也出现过一些生产上的问题，含量不合格或者浸膏相对密度不符合要求等情况，经过\*\*和各个部门的共同努力把这些问题都解决了，尽管颇费周折，但是最后都圆满生产处合格成品并且流入市场，在此期间我们也在不断总结经验教训，保证以后不再犯下相同的错误。

二、质量\*\*方面

药品的生产过程，必须按照GMP要求来做，但是结合自家的实际情况虽然不能全部按照GMP要求来做，可我们还是要将GMP知识传授到每一名制药企业员工的思想里，做到让他们知道这些理论知识，再与实际生产相结合，理论源于实践，又高于实践，只有在掌握制药行业的大法前提下，才能做到不违背GMP的本质要求。

单位新来的几位质量部同事，更好的将这种思想传入我们的脑海中,他们的加入，使提取车间的生产和管理较比以前更加规范化、标准化，对药品的生产过程得到有效实时\*\*，避免药品的差错、混淆、污染和交叉污染，可以更好的生产用于预防、治疗、诊断人类疾病的，有目的的调节，有目的地调节人体生理机能的物质药品。

针对近期有几批的中间体出现很多返工迹象，给下道工序的生产带来诸多不便，一些新新生产工艺由于经验不足，现在配合质量部加大\*\*力度，查找相关资料，培训员工实际操作机能和理论知识，不断丰富生产操作人员和质量\*\*人员自身学识和综合素质，并且实时\*\*车间生产状态，随时跟踪生产的每一步工序，避免以后出现返工事件，尤其是到最后混合工序，保证混合的物料混合状态

的均一性，确保取样的样品和送到先臻的中间体是一批产品，保证化验室检验的样品是具有\*\*性的，尽量减少化验室的非正常工作量。

三、安全方面

安全生产一直都是生产中的重中之重，时刻保持警惕，有太多的\*\*报道，个别企业曾经是何等辉煌、何等成功，到最后由于出现生产事故，以往的所有光辉全被抹灭，不仅不利于自身生命安全的保障，更不利于企业的前途发展。

结合单位实际情况，培训员工消防常识，如果遇到火宅等突发事件的紧急应对措施和如何逃生，并且进行消防安全培训和消防逃生演练，在此过程中，将厂区划分责任区，例如提取车间二楼的消防责任人、提取车间一楼消防责任人、药材库责任人、酒精库责任人等，将责任落实到个人头上，厂区内禁止吸烟等措施。

在车间实际操作过程中，每月都要配发员工各种劳保用具，保证生产过程中安全工作，并且对新员工进行三级培训即厂级培训、部门培训、班组培训，每名员工上岗前都要经过专门培训后才可进行车间的生产操作，确保安全的生产操作，不会对药品的生产造成相应的影响。

四、仓库工作

没想到的是在本年度的三月份意外接了个大活，就是代管仓库，\*时看着原来的保管员工作不是那么忙，我接手之后，完全超乎我的想象和我的能力范围，尽管如此，但是公司的实际情况就是这样，无法改变，硬着头皮也得接着干，才仓库的工作内容之中，更多了解了仓库的重要性，绝对不是三减二等于一的道理，尤其的药材的管理，夏天的药材防虫、防蛀、防潮、防霉等一些列预防措施就异常复杂，实际操作和管理起来很不容易，幸好在学校和之前的工作中，对中药材的管理有些间接的接触，虽然没有把药材管理的很好，但是也没管理的太糟糕。

仓库最头疼的是就是报表，由于接手的时候实际药材数目和账上的数就是不一样，尽管调过一次账，但是仍存在很大差异，对于这些内容都是按照集团财务的要求来做的，现在有问题能够做到及时和先臻、集团采购、集团财务沟通还是比较顺畅。

五、新版GMP软件认证准备

过去的一年里，由于原来的GMP软件工作也一直在进行，涉及到大生药业和先臻制药的软件工作，不定时配合他们的检查而准备各种不同的记录(GMP记录件下表)和文件等，由于新厂区处于在建状态，硬件设施正在不断完善，我们也在积极准备新版GMP认证的相关材料和不定时的委托加工检查资料，根据现有情况做了所有常生产品种的工艺规程、生产车间的管理规程、相关药材的前处理工艺规程和药材的操作规程及记录，现在有些硬件设施和物料供应部的一些文件没有结合上，导致现在做的文件都是有待于完善版本。

送走了蛇年，迎来了万马奔腾的马年，在新的一年里我们要更加努力工作，做好手里的工作，好好总结一下自己的不足，时刻准备迎接各种销售变化带来的生产计划的变化，确保产品合格再出厂，避免重复加工现象，并且保证生产顺利进行和相关配套的GMP软件记录等文件工作跟上，首先从以下几个方面加强管理：

1、正常生产：确保正常生产的前提是员工必须了解他们的工作内容，知道其工作原理，万一出现反常现象必须做出相应的应急处理方法，加强车间安全培训和生产岗位培训等。

2、保证中间体的质量：加强生产品种的工艺规程和生产过程中的质量\*\*点的培训，并且知道怎么操作能到合格的中间产品。

3、软件工作上：根据认证工作的需要，多向同事学习请教多学习，领悟指导，老师的想法，结合自家的实际情况做好相应的文件，用文件来完善硬件上的不足。

新的一年就是一个新的起点，不论曾经如何，以后都会用百分之二百的激情迎接新的挑战，努力加油，努力提高自身的业务水\*及综合素质，为单位的远大目标尽自己的绵薄之力。

**牙膏车间实习工作总结7**

20天的实习很快就结束了，我们对洗液厂的生产流程有了更直观的感性认识。通过实地观察、询问\*\*和劳动体验，基本完成了实习任务，普遍觉得受益匪浅。

卸下学生的身份，我们以一个社工应有的态度，融入这个新环境。除了一点好奇，更多的是学习的压力。

在洗液负责人的带领下，我们在洗液厂的生产班和包装班开始了我们的基层实践阶段。最开始在生产车间，由于之前对洗洁精的生产一无所知，没有一个系统的概念，通过生产车间\*\*室的电脑生产\*\*图逐渐了解，通过一段时间对生产班员工的自我观察和询问，逐渐对整个车间的生产有了基本的了解。对于一些还比较模糊的问题，我们下到生产区详细观察了配料罐和各种储存罐以及管道。根据实际观察和各种参考资料，绘制生产区的生产流程图，以便在这个过程中不断发现和解决问题，在一定程度上减少认知的盲点，在实践中取得良好的效果。之后初步了解了洗涤剂几种主要原料的相应特性和性能。

之后通过每天阅读制作课的制作进度和制作记录，在阅读这些材料的过程中，出现了一些看不懂或者说不清楚的材料，所以我用心向同事请教。在他们耐心的指导下，我通过统计各种数据，终于对生产车间的生产潜力有了必要的了解。

因为生产是不间断的，所以车间里必须时刻有人，车间工作人员要实行三班两班制。在每项工作的十二个小时里，生产班的员工努力不断提高产量，他们的敬业精神也为我们树立了榜样。

洗液厂包装车间面积大，分为三个区域，每个区域相互\*\*。因为包装车间有很多机械设备，我们每天进入前都要进行自我安全检查。我们可以带着一顶好帽子通过安全通道进入。有一个

夏天很热。一般来说，由于季节和温度的限制，机器启动的时间和强度也是有限的。在包装车间，我们看到为了延长机器的使用寿命，工人们通过风扇和冰块来冷却机器，所有这些都是为了保证生产。

这段时间我不断地在各条流水线上尝试不同的工作岗位，了解了各条流水线的人员配置状况，也引发了我对各条流水线人员配置的思考。与此同时我还了解了新老半自动以及全自动线的各自生产潜力。虽然在包装车间的劳动过程中比较枯燥与乏味，但作为一名合格的生产计划科人员，对基本、基础的作业环节是要了解的，否则，很容易让理论脱离实践。同时这些劳动也对我们熟悉企业，进行实务操作打下良好基础。

在此次实习中，无论是车间生产还是我们自身都存在很多问题，发现了自己还有很多地方需要去学习和巩固，认识到理论与实际的差距，同时也找到自身状况和社会实际需要的差距，我会在以后的工作和学习中，加强锻炼。

**牙膏车间实习工作总结8**

想一想来到zz工厂也几个月的时间了，不是说人到了一个地方过一段时间就能适应吗?我来到了zz工厂也有一段时间了，虽然不是很久，但是也可以说是一个转变，这里的工作我也适应了，短短的几个月时间过去，来的时候我是一名新员工，但是现在我是一名即将转正的员工了，来到这里的工作的几个月让我对自己的\'工作也又很多的想法，对自己这几个月来的工作也有一些个非常有意义的心得，至少我是这么觉得的，虽说时间不长但是这几月的时间，倒是让我领悟了很多东西，这几个月来在工作上自己经常会想得与失这两个字，现在要转正了，自己在zz工厂这几个月的工作也的有个交待：

一、适应环境，努力工作

说到在这里的几个月时间，我几乎是有一半的时间都是在不断的适应，适应自己的工作，适应环境，刚刚来到这里的时候对于自己这份新的工作是很满意的，来到这里我更加看到了一个企业能够做大做强的重要因素，那就是管理这两个字，虽然一线工作，但是我能够清楚的感受到来自一个企业的强大，zz工厂也是，我能够感受到这里先进的管理\*\*，严格的管理\*\*。

来到车间上半的第一天，我看到了一个非常干净的车间，各种东西都摆放的非常有序，整整齐齐的车间环境让我好感度倍增，投入到工作当中，我子啊工作当中是非常认真了，流水作业虽然是枯燥乏味但是我一直都当作是一种锻炼自己的方式，不管做什么事情我觉得自己最重要的就是保持一颗乐观，\*常的心态，既来之则安之，真正领悟这个道理的没几个人，要说能够做到，我觉得做到的更加是少之又少，流水作业虽然说枯燥乏味，但是这样的感觉不只是我一个人，整个车间的同事都这么觉得的，但是我觉得在这样子的工作环境下，能够更加有效率的打磨自身，能够让我快速的适应起来。

在\*时的工作中我能够吃得苦，遵守车间的\*\*，尤其是我们车间禁止的事情，我是绝对的遵守，不触犯，这短短几个月的工作，我在工作中就多次受到我们组长的表扬，工作很积极，每次换岗位总是能够快速的掌握，在短时间内找到技巧，对于流\*\*作我能很快的就适应下来。

二、收获

虽然车间的工作很累，但是倒也让我看到了自己的进步，在累的同时我也在不断的收获，沉淀了很多，吸取的很多，特别是刚刚进入zz工厂的那段时间，我一直都保持着一颗乐观的心态，让我在工作中能够正确的看待自己。

总之，这是一段收获很多的试用期。

**牙膏车间实习工作总结9**

实习是每一个毕业生必经的一段经历，它使我们在实践中了解社会，巩固知识，实习又是对每一位毕业生专业知识的一种检验，它让我们学到了很多在课堂上根本学不到的知识，既开阔了视野，又增长了见识，为我们真正走向社会打下了坚实的基础，也是我们走向工作岗位的第一步。

>一、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\*\*，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\*\*。

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\*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\*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。

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，接受小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映情况，请求他们帮助解决。

在他们的帮助下，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，慢慢提高自己解决处理问题的能力。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，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己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内容也就完成了，这工作任务也较艰巨的啊！

>二、实习体会

在实习过程中，我充分的了解到实践的重要性。通过学习，对自己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一定距离的，并且需要进一步的学习。只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。

>三、对学校开设课程的建议

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

>四、总结

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，使得学生的动手能力不是很强，学校应在这方面完善。

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。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，通过实习，让我在社会中磨练了自己，也锻炼了意志力，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。

**牙膏车间实习工作总结10**

一个月的车间实习工作已成为历史，转眼间。这一个月的时间里，通过学习工作，与其他员工的相互沟通，已逐渐溶入了这个大集体当中。这次实习让我感受到公司的企业文化。工作中有苦也有乐，但更多的收获，这次实习我受益匪浅，一个月的实习我总结了如下几点

1、心态转变。以前的生活养尊处忧，无需我们担忧某些问题三点一线的生活，进度跟得上就可以，而在现在的工作当中就不然，工作中，我们要考虑如何提高工作效率，怎样处理与上级领导、同事的关系，还有在工作当中的不尽人意等事情，这些都要我们以一颗平常心去对待，及时的\'转变心态会让我们工作更加顺利。

2、计划做事。有了明确的计划，目标才清晰，以至于在工作中不会茫然。

3、处处留心皆学问，注重细节。

4、了解到非标自动化设备市场前景很广阔，尤其是机器人在今后的加工行业中逐渐取代人工的繁琐。

5、熟悉了我们公司目前所在的客户资源及其客户所定制的自动化设备。

6、清楚的了解到我们公司目前装备的设备主要用于汽车行业，空调压缩机行业，家电行业以及其它行业。

7、认识到了公司在做设备的工作原理及其设备各零部件所起的作用，型号和大小。

以上是我对实习期间的工作总结20xx年的工作计划如下：

>一、对销售工作的认识

1、市场分析，根据市场容量和个人能力，客观、科学的制定出销售任务。暂订年任务：销售额300万元。

2、适时作出工作计划，制定出月计划和周计划。并定期与业务相关人员交流沟通，确保各专业负责人及时跟进。

3、目标市场定位，区分大客户与一般客户，分别对待，加强对大客户的沟通与合作，用相同的时间赢取最大的市场份额。

4、不断学习行业新知识，为客户带来实用的资讯，更好为客户服务。可以和同行分享行业人脉和项目信息，达到多赢。

5、先友后单，与客户发展良好的友谊，处处为客户着想，把客户当成自己的好朋友，达到思想和情感上的交融。

6、对客户不能有隐瞒和欺骗，答应客户的承诺要及时兑现，讲诚信不仅是经商之本，也是为人之本。

7、努力保持和谐的同事关系，善待同事，确保各部门在项目实施中各项职能的顺利执行。

>二、销售工作具体量化任务

1、制定出月计划和周计划、及每日的工作量。每天至少打30个电话，每周至少拜访10位客户，促使潜在客户从量变到质变。上午重点电话回访和预约客户，下午时间长可安排拜访客户。

2、见客户之前要多了解客户的主营业务和潜在需求，最好先了解决策人的个人爱好，准备一些有对方感兴趣的话题，并为客户提供针对性的解决方案。

3、做好每天的工作记录，以备遗忘重要事项，并标注重要未办理事项。

4、填写项目跟踪表，根据项目进度：前期设计、备货执行、验收等跟进，并完成各阶段工作。

5、投标过程中，提前两天整理好相应的商务文件，快递或送到客户手上，以防止有任何遗漏和错误。

6、投标结束，及时回访客户，询问投标结果。中标后主动要求深化设计，帮客户承担全部或部份设计工作。

7、争取早日与客户签订合同，并收取预付款，提前安排交货，以最快的时间响应客户的需求，争取早日回款。

8、货到现场，请技术部安排调试人员到现场调试，验收。

9、提前准备验收文档，验收完成后及时收款，保证良好的资金周转率。

>三、销售与生活兼顾，快乐地工作

1、客户、同行间虽然存在竞争，可也需要与同行间互相学习和交流。

2、对于老客户。经常保持联系，在时间和条件允许时，送一些小礼物或宴请客户，当然宴请不是目的，重在沟通，可以增进彼此的感情，更好的交流。

**牙膏车间实习工作总结11**

20xx年虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

>一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

>1、安全管理力度不够。

安全作\*\*不健全，安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理\*\*进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

>2、安全标志仍不够健全。

到目前为止，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

>3、安全隐患整改及时不彻底。

由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的.工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

>4、违章操作的几乎没有处理过。

在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

>二、生产、成本方面：

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

>1、技术岗位的培训欠缺。

现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水\*都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水\*。

>2、管理不到位。

有跑冒漏现象，成本考核\*\*不健全，落实责任不到位。加大管理力度，建立成本考核\*\*，量化考核。

>3、交\*\*不协调。

比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

>4、设备带病工作。

个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理\*\*，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的!

工厂车间实习工作总结5篇（扩展6）

——车间实习工作总结

车间实习工作总结

**牙膏车间实习工作总结12**

在这辞旧迎新的时刻，我尝试着把自己在这一年来的行动用语言表达。下面我就做个简单的总结：

>一、统计工作

1、每天汇总并上报生产车间当日产量及成本分析报表；

2、每天负责低值易耗品的发放工作；

3、每天负责记录生产部人员的考勤，更新生产车间的人员情况；

4、每周四上报本部门的工作总结及工作计划；

5、每周日晚上汇总上一周的生产数据，周一开周例会时报部门经理；

6、每月1x号前申报本部门的劳保计划，劳保用品到货后及时下发给员工；

7、每月10号、25号申报本部门低值易耗品计划；

8、每月25日将上月25日-本月24日的生产用酱及产量，能耗数据上报财务部；

9、每月进行一次盘点，包括原料、辅料、包材、成品、半成品，并对数据进行整理分析，将数据上报财务及相关部门；

10、每月月底汇总各位员工的考勤、奖惩、异常打卡、请假等数据并上报人事行政部；

11、协助人事部门招聘、登记求职人员信息，对新入职员工进行岗前培训，并给其发放工作服、帽、鞋等劳保用品，并及时发放更衣柜钥匙；

12、定期整理认证所需的相关文件及资料；

13、配合人事行政部发布和修改各类\*\*、通知、考核等；

14、生产停机期间对工装库房、更衣室进行整理；

>二、XX的工作计划

努力完成本职工作之余，学习更多有关财务、统计方面的知识，以提升自己专业学识；积极参加一些和专业有关的培训，有效提高对统计数据的准确性，并做好数据的登记与分析。

>三、总结经验与不足之处

1、在工作中，虽然我不断加强理论知识的学习，努力使自己在各方面走向熟练，但由于自身学识、能力、思想、心理素质等的局限，导致在\*时的工作中比较死板、心态放不开，工作起来束手束脚，对工作中的一些问题没有全面的理解与把握。同时由于个人不爱说话，与同事们尤其是\*\*的沟通和交流很少，工作目标不明确，并且遇到问题请教不多，没有做到虚心学习。

2.身为新时代的大学生，却没有青年人应有的朝气，学习新知识、掌握新东西不够。\*\*交办的事基本都能完成，但自己不会主动牵着工作走，很被动，而且缺乏工作经验，\*\*工作能力不足。在工作中不够大胆，总是在不断学习的过程中改变工作方法，而不能在创新中去实践，去推广。

这是我对这段时间工作的总结，说的不太多。但我认为用实际行动做出来更有说服力。所以在今后工作中我将努力奋斗，无论自己手头的工作有多忙，都服从公司\*\*的工作安排，遇到工作困难，及时与\*\*联系汇报，并寻找更好解决问题的办法，继续巩固现有成绩，针对自身的不足加以改进，争取做的更好。

工厂车间实习工作总结5篇（扩展2）

——工厂车间员工年终工作总结5篇

**牙膏车间实习工作总结13**

XX年xx月xx日，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实际练习之路，当我坐上脱离校舍的的公交车那一刻起，我就懂得我将经历一段特殊的不服凡的并且充满收获的人的生活旅程。

那旅程肯定在我的生掷中写下浓墨重彩的一笔，肯定会在我的生掷中留下绚烂多彩的回忆，肯定会给我带来生掷中无与伦比的财富。

于是在 XX年xx月xx日下午我踌著满怀的进入了位于北部新区的力帆乘用车有限公司。在公司中我找到了自己的岗位，在涂装车间做一名小小的质检员。

不知不觉中，六个月的时间已经过去了，接到了学校的通知，我的顶岗实习也就在时间的飞逝中结束了。

回想起六个月的工作，有苦也有累，当然也有欢笑，不过更多的是学到了好多的实践知识。

作为一名即将毕业的大学生，我懂得在一段时间里对自身的总结是很重要的，每一周的工作都会有自己的感想，每做一件事都会有它的意义存在。所以我决定把这六个月以来的工作做一个详细的总结。

是的，顶岗实际练习的生活是充满艰辛的挑战的。当我们来到实际练习点面临一间间小平房而不是高楼大厦时，很多人悔怨为啥子当初选择了顶岗实习，但是我想说，这是我所预料到的，这也是我想要的。

由于我懂得人只有在艰辛的环境中才能磨练出坚强的意志和耐力，我也懂得吃得苦中苦，方为人上人的道理，我自然现在还不是人上人，但是我相信在这个世上每个人都希望成功，都渴望本身有限的.生命能创造出无限的价值，都期望为更多的人做出本身所能做的一切。

都希望在后世瞅见你的生命无可相比，我也不例外。我懂得我的实习之路才刚起头，我要经历的还有很多。

六个月的实习期已经结束了，回顾这半年，我得到了许多有益的东西。从一个刚走出校门的学生逐步的融入社会，在激烈的社会竞争中，磨砺自己，提升自己。

我实习的第一份工作是在力帆汽乘用车有限公司涂装做质检。通过一个月的试用期，自己很快掌握车间里汽车生产的工艺流程以及容易出现问题的各项细节，得以转正。

但由于是在一个私营企业，存在种种弊端，整个质检就四个人，质检，最终确认都只有二个人负责，调休困难，两班倒，工作时间很长，而且经常加班。厂里员工的素质很差，许多操作规范都不合要求。

生产设备也存在许多操作隐患得不到处理。更加烦人的是盘根错节的人际关系，使许多工作难以很好开展。

厂里招聘的人才流动性特别大。由于种种原因，在五个月后，自己也递交了辞职报告，带出另一名质检员接替工作后离职。

质检工作并不是我自己所学专业，不是很对口，但是整个车间，由于我是女生，所以安排了质检。

可全车间工资待遇和工作时间都很不好，加上进厂消息闭塞，而且工作量较大，自己感觉不太适应，还是选择出来跑跑，工作自由，多掌握一些有用信息，更好的融入社会。 从没有工作经验就跟师傅学，当然刚开始的工作是十分辛苦的。

虽然做质检的人很多，但是刚踏入工作岗位的新人，都是被一些车间所利用的廉价劳动力，很让人气愤。他们提供的薪资待遇很低，让员工连吃住都顾不住，只把刚毕业的学生作为廉价劳动力和宣传工具。

频繁换工作，不稳定，与这些垃圾公司有很大关系。

**牙膏车间实习工作总结14**

学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数\*\*造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂车间进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。以下是我的实习工作总结。

一、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己\*生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂车间，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

二、熟悉场地

接下来几天实\*\*\*带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

三、实习要求

在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接\*\*切屑，应用刷子或专用工具\*\*，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。

更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己\*\*实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自\*\*的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指\*\*砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

**牙膏车间实习工作总结15**

从7月18号开始实习，到现在已有一个月的时间，从刚开始的什么不懂到现在的得心应手，这一切都是一天一天不断学习的。我所接触到的统计工作与在课堂上老师所讲的统计是有差异的，我本以为统计就是先去做\*\*，然后用得到的数据套用公式来算出实际中需要的数据和结果。实际工作中没有那么复杂，反而很简单，只是用EXCEL操作就可以了，不过这些原始数据也得是自己去车间计算并核对出来。

因为一开始对工作的整个流程不是很熟悉，所以老师就安排我先在车间熟悉流程，给我讲解需要注意的事项。老师指导着我一点一点的填写过序单，让我熟悉这里的员工，以免填错他们的名字。员工们生产的产品的质量直接与他们的工资有关。我的任务就是把这些产品的合格率与缺陷率算出来。当然了，原始数据还是填写的过序单上的数据，所以正确填写过序单就显得尤为重要了。

慢慢的一张一张输入过序单，用EXCEL统计出每天的合格率与缺陷率，然后汇报出去给员工们一份、给\*\*一份，这就差不多是我每天的工作了。但是到了月末就会有点忙，不仅要统计每天的情况，还得把当月的情况统计出来，再把上几个月与这个月的成绩对比，找出不足，争取下一个月在提高或改进。

从事统计工作以来，在工作中我学到了很多知识和经验。统计工作对我来说是一个陌生的工作，我由不懂到懂，由肤浅到深入，由难到易，可以说这个过程是艰辛而美丽的。

**牙膏车间实习工作总结16**

在\*\*\*车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到。

>一、对设备进行技术改造。

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司\*\*处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

>二、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在x年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

>三、现场管理得到改善。

1、制定了现场管理\*\*，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真\*\*实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

>四、生产、技术管理得到加强。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率\*\*提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好\*\*。

>五、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时\*\*并限期整改，使安全隐患\*\*降低，确保了x年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

200x虽然取得了一定的成绩，但仍存在着很多问题和不足，主要表现如下方面：

一、安全方面：安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全作\*\*不健全，安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理\*\*进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的工作中，对存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的，我们将严肃处罚当班安全责任人。

2、安全标志仍不够健全。，东西两个厂子，我自己简单的找了找，发现像高空作业、高温作业、高压作业安全标志没有设立，准备限期解决。

3、安全隐患整改及时不彻底。由于存在侥幸心理，有些安全隐患的整改工作存在应付现象，并且还认为这样会降低一些生产成本，这样在有些安全隐患的整改中没有彻底整改，我想在今后的工作中，不论要付出多少，只要是安全隐患，只要是不符合安全管理规定的，就要坚决不折不扣的进行整改，并安排整改责任人限期整改。对整改不彻底的，严肃处理整改责任人。

4、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。象前段时间一名操作工违章操作，作业完成后，直接从2米高的地方跳下，造成足跟撕裂。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、技术岗位的培训欠缺。现在看来技术岗位的培训确实太少了，如果能经常进行技术岗位的培训，使同一工种的技术人员的技术水\*都在不断的提高，那么我们的产量一定会提高，产品的生产成本就一定会下降。我们已经采取了一项措施就是定期召开技术研讨会，要求大家在会上畅所欲言，把自己在生产过程中发现的问题和方法都说出来，是问题的，大家讨论解决，是经验的，大家共同吸取。我想还要让他们这些技术人员从文化方面、技术方面从外面吸取更新的知识，来进一步提高技术人员的思想素质和技术水\*。

2、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核\*\*不健全，落实责任不到位。加大管理力度，建立成本考核\*\*，量化考核。

3、交\*\*不协调。比如个别班组以清理现场、准备交接为由，采取应付投料的方法，造成下个班次的产量降低。这一点对我作为管理者来说确实是个头痛的事，目前解决的办法就是首先尽可能的提高班组长的思想素质，并要求他们要考虑整体利益，其次就是硬性规定处理现场的时间，以保证交班工作的正常进行行。对于发现有明显故意应付投料的班组，严厉处罚班组长，或者扣减当班的产量。

4、设备带病工作。个别班组在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障应该停车检修而没有停车的，加大处罚班组长和维修工的力度，同时我们在今后的工作中要进一步建立完善的管理\*\*，我在想能不能把技术工(维修工)分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的!

**牙膏车间实习工作总结17**

让我获益太多，这次难得的实习机会。终身受用。一定要牢牢记住这次的经历，把理论与实际结合起来，虚心学习，勤动脑筋，多动手，不怕麻烦，找到属于自己的那片天。

踏破铁鞋无觅处，好不容易找到一家企业愿意“收留”真得感到无名的兴奋和愉悦。似乎体会到大学生找工作的困难。终于来到南海区一家实业有限公司实习。虽然实习的时间短之又短，但是获益良多。要不是多得运营管理课的课程要求，想也没有机会得到这么好的实习机会。

以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，机械厂已经有二十多年的发展历史。拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事—秘书及会计—经理管理各个部门。生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，由于机械厂的设备很先进。主要是某一两个人负责工作流程。这对我解该工厂的生产流程提供了方便。属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定。因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常高贵，万元以上。推销，生产部门主要包括。技术，生产，供应，销售。被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。刚好该厂正赶货，实习期间。与合作的日本企业的定单。生产进行得如火如荼。跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，企业中极其重要。供应部必需与往来企业打好交道。企业的供应部与下游企业的沟通好与坏，首先。直接影响产品的最终销售。直接影响企业生产运作系统运行，保证企业产品质量、价格、交货期和服务的关键因素之一”便向她问了很多很多的问题。说，趁供应部的部长一有空。该厂的销售其实大部分由自家联系买家，不过主要是老客户，关系模式主要是合作。比如与日本企业的合作等。这些老客户由于多年的合作，关系很牢固，但是每当企业外联人员替换或其他特殊情况时，往往会容易丢失客户，当然内里有很多内部原因不方便向我外人透露，但主要是因为离职或退休的员工往往会带走或新员工不了解老客户的习性和本来的某些特殊约定而让老客户恼火。所以，供应部员工的替换非常的.慎重。同时，客户的负责会分散开来，防止客随人走的情况。供应部不单要搞好企业外的关心，其次。跟生产实业部门的关系也非常的重要供应部是传达客户信息的主要途径，往往在这时。向生产部门传达顾客的需求。觉得一提的部门间的设置。觉得工厂的布局很合理，说到供应部与生产车间的沟通。招待外宾的会议室，高层人员的办公室和其他各部门的办公室设在同一幢大楼里。相互距离很接近。外宾来访时，可以让他见到工作人员的工作态度，对工作人员是一种无形的监督，也是向外宾显示员工工作态度和工厂的完善制度的机会。有个门，还有一个合理的地方就是供应部所在之处。这门专门方便供应部人员到生产车间去。为人员和部门的沟通提供了方便。去拜访了公司的董事，后来。提到这个工厂的部门布局问题的时候，让董事眉笑眼开，原来，工厂是董事的个人建筑设计，考虑布局的时候，确考虑到部门沟通这个问题，特别是供应部与生产车间之间。这让我觉得有点骄傲，因为我也考虑到想的问题，更是因为，把运营管理课上学到供应链的知识，实习中体会到思考到。

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际情况，学到了很多书本上学不到的东西，真正意识到书本知识和实际确实有一些差异，了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。

熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。同时也了解了本厂的一些情况， 保定机床厂是1937年建厂，目前的主打产品是组合机床，铣削动力头，镗铣动力头，机械滑台，钻销动力头等等规格比较齐全，是河北省机械工业龙头企业。

下面我从几个方面简要总结一下我的实习经历

1. 第一周 金一车间实习，机械滑台粗加工车间。首先听取了车间刘主任的讲解，介绍了车间的大概情况，在现场的观察中见到了保定市为数不多的八米龙门刨床，六米龙门刨床，还有我们厂曾经自造的T68和T612卧式镗床，在这要提出的是车间北排挨着大门的两个小型立式车床目前精度很差，工作台表面已有很多破损，噪音也很大，需要进行设备维修。金一车间主要是大型设备，目前主要是完成大型的铸件粗加工和一些外协活的加工，

2. 第二周 金二车间实习，机械滑台传动箱零件，镗铣动力头零件，钻削动力头零件，齿轮，涡轮蜗杆等小零件的粗精加工车间。在此车间看到了保定为数不多的赫赫有名的瑞士产卧式坐标镗和它的工作过程，目前它的加工精度在，全部采用液压传动。不过我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，应该放在恒温室里。还有一台英国NEWALL立式坐标镗，内部采用齿轮传动，除了这些设备还有精密平面磨床，精密万能磨床，铣齿机，20xx年新买的T611，各种车床铣床，拉床等等，在这个车间了解了各种小零件的工艺和加工过程。

3.

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！