# 工厂车间实习总结报告范文

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2024-01-14

*一个车间还会根据主要产品的不同分成若干几个工段，工段设工段长，下设工段技术员，同时将工段上所有员工进行分组，并设组长。下面给大家分享一些关于工厂车间实习总结报告，供大家参考。工厂车间实习总结报告(1)在\_\_阀门实习了近两个月的时间，这段时间...*

一个车间还会根据主要产品的不同分成若干几个工段，工段设工段长，下设工段技术员，同时将工段上所有员工进行分组，并设组长。下面给大家分享一些关于工厂车间实习总结报告，供大家参考。

**工厂车间实习总结报告(1)**

在\_\_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样一步一步做出来的，明白工人师傅是怎样样想的，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，怎样样去爱上自我的工作，怎样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。

开始接触阀门是在听说王晓明教师要组建阀门班的时候，上网搜索阀门行业的行情，感觉不到阀门有什么好的。只是不想出去找工作，就参加了。在阀门班教师对阀门设计、阀门工艺工装、阀门材料及焊接做了大概讲述之后大致了解了阀门的基本生产过程。在这两个月的实习期里更加详细的了解了阀门生产的各个环节以及各环节的注意事项，经过实际生产操作，顺利的将设计、工艺、工装、材料、焊接、生产、热处理、装配、油漆包装、运送、维修等各个环节联系融合在一齐，对阀门的整个流程建立了一个完整的思路，为以后的深入学习扎实基矗

在车间里学习操作车床，相比以前在学校里操作的那两周车床，明白了车床的操作并不是那么简单。而是很有技巧的，用车床加工螺纹，圆弧，以及看不到的内部特征时都是需要经验和技巧的，打破了对车床的浅显认知。

在车间主任分配好师傅以后的前两周时间里自我一向在看师傅加工阀体内与阀座结合的部位。在卧车上加工这些部位用到的工装有我们魏承杰教师教我们设计的斜胎，以及定位法兰用的卡盘，挡铁。在魏教师让我们设计的斜胎中卡盘是直接在斜胎上加工出的，而师傅用的工装中他们是分开的。

是经过一根插在车床主轴里的细杆连接在一齐的。为什么要这样加工呢?在观看师傅加工几天以后，发现这样做比我们设计的工装更适合加工。因为超达的阀门在设计的时候，大部分的单闸板楔式闸阀的楔角设计为5\'。在加工阀体密封面部位时仅有法兰的大小变了，楔角并没有改变，所以在加工过程中。加工指令变化时只需更换卡盘，不需要更换斜胎。减少了装夹频率。节省了工装制作材料

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，但却是最为关建的零部件，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。

在具体加工中，其工艺路线是：粗车，堆焊，车密封面及内孔，车外圆，开焊接坡角。在师傅的指导下开始了自我的粗车毛坯的工作，在加工指令中有三十个阀座是堆焊硬质

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(20\_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铁硬度强多了。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。

在我们的车间里和其他师傅聊天时，有一位师傅说道，国产阀门和外国阀门的主要区别在哪里，它给我们举了一个例子，他说我们一位同学加工的支架，主要是起支撑作用，是阀门零部件中的承压件。其最要的加工尺寸是支架接盘和下部圆盘的的同心度，如果同心度不高，在以后的试压过程中，试压员需要用很大的力和很大的压力杆才能将阀门启闭。增加了

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。

说说开才车床的感觉吧，感觉车床很容易上手，但要真正学好是很不容易的，简单的外圆端面是很容易就能够加工出来的，可是一些比较复杂的特征就不是那么容易就能加工出来的，比如挖一些尺寸要求很精确的槽，车一些内部特征，双手车出圆弧来了，些都是需要时间和经验的积累的。还有就是车刀的刃磨，看自我干什么样的活磨出什么样的车刀，车刀刃磨并无好坏之分，只要能加工出图纸要求各种尺寸和公差以及表面粗糙度就行，不一样的活需要你磨出不一样的车刀，这不仅仅需要时间和经验，更需要自我用心去体会

。如果要学的更好，就要学习金属切削加工的相关知识了。任何事情，只要自我留心都会是一门很深的学问，只要肯下功夫去钻研。自我的师傅干了一辈子的车工，即将退休，他的车床造诣不敢说很高，但经验很是丰富，他是我们车间专门加工阀体内部密封面部位的。经过对师傅加工阀体密封面，对阀体密封面有了初步的认识。阀体密封面

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。

7月12日中午我来到了锻造公司，王总和朱部长热情接待了我，朱部长向我介绍了关于锻造公司的一些情景。我了解到锻造公司于20\_\_年10月开始在日照市东港区涛雒镇中盛工业园兴建，20\_\_年1月开始试产。公司主要生产船舶紧固件、建筑疑难锻件、集装箱配件、汽车锻件、机车配件等，并将建成为集模具制造、机械加工、热处理、成品包装于一体的现代化企业。公司现建成了模具车间、锻造车间及热处理车间，包装车间正在兴建，已经建成的车间当中拥有此刻较为先进、完善的生产设备。

公司现有生产本事为每年3000余吨，并计划到20\_\_年实现年产量6000吨的宏伟目标。公司的经营方针是持续改善，强企业内功;锻造精品，超顾客期望，并始终把为顾客服务、让顾客满意放在公司发展的首位，体现了公司以质量为保证，以质量促发展，以顾客为上帝的经营管理理念。

之后朱部长又向我介绍了公司的组织体系和他们所拥有的高质量、高素质的管理团队。公司的组织体系是在王总直抓生产经理、质量经理、销售部、技术部;生产经理分管生产部和设备部，质量经理分管企管部和质保部，生产部又分为模具、锻造、热处理三个生产车间。为了保证产品的质量，使公司的质量管理体系得以顺利进行，公司又任命了管理者代表(质量经理兼任)，对公司的质

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!

**工厂车间实习总结报告(2)**

经过一个月的车间实习我了解了很多现场的实际状况，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状况，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。下头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，介绍了车间的大概状况，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，还有我们厂以前自造的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0.01mm，全部采用液压传动。可是我觉得这样精密的机床所在的工作环境有些恶劣，就应放在恒温室里。

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，～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.第三，第四周装配车间实习，各种规格机械滑台，镗铣钻动力头，液压滑台，传动箱等的装配车间。装配车间是我厂产品成型的最终一站，也是关键的一站，车间张建明主任给我耐心讲解组合机床的装配过程以及遇到的问题。

张主任说HJ50滑台的传动箱内有个行星轮机构，工人在装配的时候很困难很费时，让我好好想想有没有其他的解决办法，我经过一天的思考提出了一个装配方法，但暂时还没有得到应验。透过这些日子的实习使我更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

机床设计人才聘用和高端软件应用同等重要。本厂最近几年才开始应用电子图版，这在软件应用方面是比较落后的，电子图版只是手工制图的替代品，三维实体设计才是真正好处上的设计，企业要想存活，要想有更好的发展，赶上甚至超过同行业其他厂家就务必与时俱进，不断创新!

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不必须能够做好，仅有亲身实践才知其奥妙，才会做出梦想的产品，实践是学习的真理!至此感激邹永红总工程师及其他领导给了我这么好的实习机会，这对我的一生来说是十分重要的，是一笔宝贵的财富，在车间实习期间向各车间技术员询问了很多问题，得到了技术员的耐心讲解，在此一并表示感激!

**工厂车间实习总结报告(3)**

一、综述

实习单位基本状况：

实习岗位描述：

二、主体

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，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。

三、总结

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。

**工厂车间实习总结报告(4)**

转眼间，一个月的实习时间即将过去，这一个月是不一样寻常的一个月，它是我们离开学校后正式走向社会的一个月，也是我们人生新起点的一个月;这一个月它不仅仅充满着对大学生活的完美回忆更充满着我们对未来独立生活的向往憧憬。

首先十分感激公司能够给予我们这样一个进入公司工作的机会，在螺母车间实习的这一个月，使我体会到了很多很多，也学到了很多很载了太多太多的资料，它承载着我们对过去的完美回忆，也承载着我们对未来生活的向往与多的知识，尤其是在和车间师傅们一块相处的这段日子里使我受益匪浅，他们不仅仅给我们传授相关的生产技术知识并且也教会了我们做人处事的方法，真的很感激每一位师傅，因为他们是我们踏入社会的第一位教师。

从七月八号我们进入车间的第一天开始，也许就注定了我们与这些师傅们有必须的相识之缘，在车间的每一天他们不仅仅有必须的生产任务要去完成并且还是时刻刻的注意着我们的安全，他们原本能够为了自我的任务不理睬我们，可是他们却时时刻刻的关心我们，当我们向他们询问一些生产技术上的知识时他们总是在他们懂得了解的前提下给我们耐心的讲解，借这样一个实习总结的机会我想表达对那些在生产一线师傅们的感激：多谢师傅们，你们辛苦了!

在车间实习的这一个月里看到师傅们那一滴滴的汗水使我想到了很多;也许在很多人的心目中认为能够待在办公室多好啊，可是我想说作为一个工科毕业的大学生没有在车间实习过对你以后的工作是不利的，尤其是设计方面;因为仅有你了解了下头具体的状况才能做出优秀的设计，才能够贴合实际的生产需要，虽然在车间的这一个月里天气很热，噪声很大，出了很多的汗，帮师傅卸载模具时划伤流了很多血，可是我适应下来了，因为别人都能适应我为什么不能适应呢俗话说梅花香自苦寒来，宝剑锋从磨砺出。

仅有经历了磨练仅有经历了痛苦的洗礼才能在以后的工作中做的更好。在车间的实习我认为这些都是有必要都是值得的，因为仅有你亲自尝试了你才懂得如何去做，你才了解其工作原理，才能为以后的设计打下基础。

记得在JNP24B6S帮师傅们维修机床时，一位老工程师以前对我说了这样一句话：像你们大学生刚开始只具有理论知识，在下头实习时必须要在安全的状况下多动手多实践才能熟悉机床才能了解冷镦过程的各个环节，同时在动手的过程中就能慢慢学会如何去调好每一个零件。听了教师傅对我说的话使我收获颇多;

透过在螺母车间这一个月的锻炼，使我作为一个模具专业的毕业生对模具相关知识有了一个更深层次的理解，尤其是在设计模具的过程中需要思考的众多因素它不仅仅包括模具的使用性更重要的是要思考其在加工使用过程中的使用环境。

像螺母车间的螺母冷镦(冷挤压)工艺加工在大部分机台上都是采用六道(除切料)挤压成形工序，所以为了完成这六道成形工序务必要采用六套模具来加工，而这六套模具又有六套阳模和六套阴模组成;并且而每一套阳模和阴模又有不一样的结构组成，所以在设计过程中需要思考不一样结构设计和所需成形形状，更重要的是这六套模具是在不一样的工位上同时进行相关工序的成形，所以在设计时更要思考在大批量生产时模具与模具之间及夹钳与夹钳之间是否相互碰撞以及夹钳中心与模具中心的对正问题。

虽然这短暂的一个月过去了，但我发现自我所了解的知识只是微乎其微，在接下来的一个月的实习工作过程中还需继续学习，尤其是在生产过程中的实际生产知识，不仅仅要了解更重要的是学会操作;仅有会操作了，对机床了解了，才能在设计的过程中思考到模具在机床上的整个运动过程以及可能遇到的问题。

所以我觉得在车间的实习生活能够用得上酸甜苦辣来形容，在酸、苦、辣中感受甜的欢乐，相信我会在接下来的一个月中继续不断地努力，尽力去帮师傅们做力所能及的事，继续与同事和谐相处，继续做到不迟到不早退做一名优秀的实习员工。在实习中做到实践与理论紧密的结合，透过已学的理论知识来联系实际生产中问题使自我争取有一个好的提升和质的飞跃，使自我能够更早更快的适应。

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！