# 对于工厂实习阶段性心得和感想(十篇)

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2023-12-18

*对于工厂实习阶段性心得和感想一木业位于xx镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在xx制造业发达的地区也小有名气。走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造...*

**对于工厂实习阶段性心得和感想一**

木业位于xx镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在xx制造业发达的地区也小有名气。

走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为木质产品的制造厂，一些诸如木屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的胶水味油漆味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸引了大多的参观者。

工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连中午休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能持续洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

（一）木材的选用

工厂最常用的木材还是红木（非洲花梨木），枫木（美国），胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因正是“一分价钱一分货”。

mdf板也是常用的材质之一。我司很多产品也都能够选用mdf贴木皮来到达仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说能够推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有必须数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材（除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材），这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮忙。

（二）加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率（一般来说，都需要熟练人工）。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟透过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上思考。比如，能够向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但能够降低成本，而且还能够提高效率。

（三）喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色（给产品上底色）――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，因为pu漆的成本要比nc高，而且如果喷pu漆的话要求的环境也比较高，务必有无尘房才能够。一般都会推荐客户用nc漆。

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，必须要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

（四）镭射和丝印

目前工厂的镭射尺寸为：320×320mm，最小为：1.5×1.5mm。

镭射后能够上色，最常见的是上黑色，上完黑色，能够使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。

丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户带给图片，是电子文档。

（五）包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些小“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是到达了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物（纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等）外，还能够在纸箱六个面用保力龙板保护。

（六）其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购必须的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的潜力，很多都能够独立完成。

另外像eva之类的，也都需要另外采购。

这次的实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮忙。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要用心配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

**对于工厂实习阶段性心得和感想二**

获得工作经验，感受企业文化；增强爱集体、爱劳动、爱劳动人民的思想感情；让我们进一步了解和获取生产技术和生产管理的基础知识，增强实践能力；理论联系实际，巩固理论知识，培养独立工作能力；毕业设计手机所需的资料和数据。

9月4日，20xx ——20xx年9月14日

⑴动员大会

时间：9月3日上午，

导师：xx，xx等。

内容：

1、宣布实习时间、实习地点，各实习小组带队老师；

2、着装、安全和纪律；

3、实习形式、实习内容和目的；

4、各领导老师讲解实习相关事宜，安排行程、饭局、行程。

（二）实习内容

1、专题研究—烧碱车间

经过事业部的安全培训，我们按照培训计划先进入烧碱车间学习。烧碱车间是事业部条件相对艰苦、工作环境差的车间，学习给我们留下了深刻的印象。其中老固碱主要是大锅煮沸蒸发浓缩，国外固碱是降膜固定。自上而下形成的烧碱由动力车间提供的中压蒸汽加热。离子膜中32%的烧碱经ⅰ效蒸发浓缩器浓缩，浓度达到39%。用二效蒸发器浓缩成50%浓烧碱，再用三效蒸发器3%烧碱达到62%和62%烧碱，最后用闪蒸器浓缩成99%烧碱，即成品烧碱，同时生产出32%、50%和62%烧碱产品。我们在这里的主要工作是通过半自动包装线将生产的烧碱片运输到仓库。起初，我负责在生产线上堆叠托盘。因为生产线是连续的，所以我们所有的八小时工作都是不间断的。我清楚的记得刚开始工作的时候，因为不习惯，工作服都出汗了，汗水渗进了眼睛。我也清楚的记得有多少次我筋疲力尽，但是我们坚持了下来。在烧碱车间的一个月，对我们来说不仅仅是一次体育锻炼，也让我们明白了很多。我意识到工作不容易，父母努力工作挣钱。我也意识到工作没那么简单。大学一毕业就能过上安逸的生活，但是要通过自己的奋斗和努力。

2、努力学习聚氯乙烯车间

经过烧碱车间，我们进行了一次很棒的体育锻炼，然后来到了pvc。如果之前的锻炼只是身体上的磨合，那么现在的研究对我们来说就是更大的考验。聚合车间包括聚合、干燥和包装工艺，以及空气压缩站、膜生物化学和循环水。技术人员首先向我们解释了聚合的核心设备——聚合釜和聚合釜的控制要求很高。1号和2号机组的釜压控制在0.9mp左右，但温度不同。1号温度控制在57.5℃，2号温度控制在56.7℃，温度在0.2℃之间波动。反应30分钟后，加入分散剂pva、引发剂ehp和cnp，压降为0.03~0.08mp时加入终止剂，由于专业的限制，我们在学习技术的过程中遇到了一些困难。接触的基本都是以前没接触过的东西，记忆也很大。特别是在记忆pid图的时候，一张图纸上有很多设备和几十个阀门，每个设备和阀门的位置编号以及它的管路连接都需要记忆清楚，时间有限，比较难。有时候我们可能要画七八遍才能记住一幅画。白天，由于时间有限，需要转移到现场，熟悉设备及其管道，我们经常利用晚上的时间研究设备及其管道的技术、工作原理和结构以及连接。虽然学习很枯燥，但我们从不放弃，我们还是一步一步走过来，渐渐明白学习是永无止境的，工作中不能在学校学习，但要不断学习，不断提高。

第四，经验和体会

1、这次实习改变了我的传统思维。我一直觉得我们大学学的理论知识没有效果，但是这次实习让我看到了理论知识在实际生产中的作用。很多技术条件都是根据理论知识确定的，所以在剩下的半年学习过程中一定要认真学习理论知识。

2、通过看实际生产过程，对化工生产过程有了初步的了解，为后续的毕业论文做了铺垫。

3、企业的管理制度对生产效率有很大的影响。东安橡胶公司严格控制每一个生产环节，尽职尽责，生产有序，有利于提升公司形象，极大地帮助了公司的长远发展。

4、一个集体在任何情况下都要有凝聚力和集体意识。在这方面，我们组的同学都做得很好。每天的实习都是按照老师的要求在指定的地点和时间聚集，不早退不掉队，所以这次实习很顺利。

动词（verb的缩写）结束语：

这次有机会在工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个星期，但在这段时间里，在老师和工人师傅的帮助和指导下，我对一些常见的理论事物有了感性的认识，觉得受益匪浅。这对我们以后的学习和工作会有很大的帮助。我要感谢学院的领导和老师给我们这样一个学习的机会，也感谢老师和工人们的细心指导。

**对于工厂实习阶段性心得和感想三**

下面说说最让我难忘的几个工种：

这是我们金工实习第一天时所要接触的工种，工厂实习报告范文。大家都有点迫不及待的样子，虽然被刚开始金工实习前的安全教育录像吓了一跳，但还是觉得金工实习应该很好玩的。师傅是一位中年的大叔，矮矮的，瘦瘦的，看起来很精干的样子。他首先给我们讲解了车床安全性的重要性，然后就开始讲解车床的结构。那控制面板上一排排的按钮，一条条的扭杆，即使我们是认真得生怕漏了一句话似的听着师傅讲解，但还是记不住它们各自的作用。于是，在自己具体熟悉车床时，师傅便在各个车床间转来转去，细心的进行个别辅导。过了半个多小时吧，看大家都熟悉到一定的程度了，师傅便发给我们每人一根铁柱，短短的。然后就这样进入了车床实习的实战阶段了，师傅先按照图纸给我们讲解了实际操作的各种要求，要把一根短短的铁柱刨成一个两端成球状的工件。师傅说得挺容易的，那块铁柱在他的眼中可能和一块豆腐差不多，我们听了一会，觉得也很简单，比用笔算微积分那些东西要容易多了。可是到了实际操作的时候，才发现不是那么一回事，要自己计算工件的尺寸，要自己计算进刀的具体位置啦，搞的手忙脚乱的。但在最后，我们还是把铁柱刨成了一个工件，虽然它不像图纸上标的那么准确，标准的圆变成了一个椭圆了。

这让我想起了小时候玩泥沙时的感觉，把泥沙使劲往一个方盒子压，很好玩。但这次实习却让我对泥沙产生了恐惧。师傅说得很详细，还用粤语重点说了，搞到那些说普通话得同学一脸茫然。我也一步一步跟着做，不就是堆沙吗？为什么要我们实习呢？我当时真想不通。等我把沙堆满压实，把外盒小心揭开，却惨不忍睹，里面一盘散沙，模型都塌掉了，为什么呢？我看到沙都堆满了，究竟为什么？师傅说过得话我又重新回想一遍，发现问题了，原来我的沙有点干，粘度不够。重新做一遍，果然成功了。虽然有点难看，但那个模型的大概样子总算出来了，余下的工作是我一遍一遍的修复工作，天啊，我真有点佩服自己，把那个模修复的跟原来的一模一样，一件完美的作品就这么产生了。

这个实习工种应该是整个金工实习期间最轻松的了，一整天就坐在有空调的电脑室里，用鼠标键弄出一个古灵精怪的3d模型，美其名曰“设计”。—在这个教室里，我们放飞自己的想象里，把孩提时种种天方夜谭的念头都重新的提炼出来，用三维设计软件把它复原到电脑上。彷佛自己又回到了童年时幻想的年代。做完设计后，我们再过隔壁的实验室观看了快速成型技术的具体操作，在老师的详细讲解下，我们对它的发展有了个大概的印象，虽然对其中的具体名词一点都不懂。但主要是了解嘛，明白有这么一种技术可以达到快速成型的效果，那样不就是已经完成了这个工种的实习的目的了吗。

下面，我结合了一下实习时遇到的问题和困难，总结了以下几点：

第一、要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作。要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己耍小聪明。

第二、在实习操作时，我们思想要集中，切不可开小差。如，在开车前，和同伴要相互呼应，避免造成事故。操作过程中也要做到细心、耐心。比如，在车床工作时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，注意到横向手柄、纵向手柄的进给。

第三、是合作。在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应。还可以提高我们的实际解决问题的能力。增强合作，团体意识。

第四、金工实习中，我们在完成各工作，掌握专业知识的同时，我们要试着在工作实践中有所创新、突破。比如，铸工中，对某一铸件进行造型，除了老师、书本上要求的造型方法。我们是否还可以用其他方法或者在造型过程中如何提高速度等等。这些问题都是值得我们去思考的。

这十天的金工实习带给我们的，应远非我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，并将这种感悟运用到我们生活和学习中去，学以致用，这才是金工实习的真正目的所在。

**对于工厂实习阶段性心得和感想四**

生产实习是十分重要的实践性教学环节，是理论教学的完善和补充。为了让学生亲身了解到企业、生产线的运作流程，使学生更好的加理论知识和生产实际应用联系起来。丰富学生对实际应用的探索基础，使学生学有所用，学有所成。我们学校特地组织了这次化工厂实习之旅，以下是我的实习报告。

xx公司主要从事大型煤化工系列产品及其衍生物的生产和销售，同时供给相应的配套服务。目前已经建立了两套化工装置，产品长期稳定供应给全球知名的化工企业，未来将成为拥有煤气化技术、安全、环保的新型清洁煤化工企业，并为惠生煤化工生产技术与工艺的研发平台供给有力支持与保障。此刻公司准备进行上市，将来会更加辉煌。

在进厂现场实习前，xx公司安全科的主任给我们进行安全教育课和考试，让我们熟悉了厂里的安全生产的规章制度。外来人员必须按公司的有关规定，履行安全教育手续后，方可进入操作岗位或装置区域。入场人员必须对自我的行为负责，严禁乱动装置区域的设备。

严禁带火柴、打火机置区公用通道。严禁装置区内使用汽油等易挥发性溶剂擦洗设备、工具、衣服。“三不伤害”不伤害他人，不伤害自我，不被他人伤害。必须按国家安全生产方针实施：安全第一、预防为主、综合治理。事故发生后，事故现场人员应立即向主要负责人报告。接到违反安全规程或违章指挥的命令时，应拒绝执行。

经过安全培训后，按照公司的培训计划我们首先进入低温甲醇洗工段进行学习。净化工段相对来说还是比较干净的，可是却是知识和图纸最多，第一次接触化工厂不明白改怎样去学习，甚至连图纸都看不懂，在领队和师傅的指导下，自我才慢慢地懂得怎样去学习。低温甲醇洗工段的主要任务是用甲醇脱除工艺气中甲醇合成所不需要的二氧化碳集所有硫化物，一氧化碳生产所不需要的全部二氧化碳集硫化物，使工艺气成分到达甲醇合成和一氧化碳生产要求。

在低温甲醇洗两个多月的时间里不仅仅对我们的身体有所锻炼，也使我们明白了很多。体会到工作的不容易，父母挣钱的辛苦，也明白了工作不是那么的简单，不是大学毕业就能够过上的日子，而是要经过自我奋斗和努力换来的。之后我们学习了硫回收工段，要明白化工厂是污染很严重地方，二氧化硫对环境破坏很大，必须经过回收处理得到硫磺。在实习期间我们遇到了许多课本上的知识，经过我们和师傅的交流，自我上网查阅资料，解决了这些难题。

经过这次生产实习，对所学的知识加深了了解，见识到了所学知识在生产中的应用，联系实际引发我们对理论知识更多的思考。这次生产实习使我们对化工企业的生产模式有了概括地了解，对化工生产所需理论知识有更多了解，参照自身所学，找到了所学的不足之处。总之，这次生产实习使我们开阔了眼界，巩固了理论知识，培养了我们理论联系实际思考的本事和兴趣。

在这短短的时间里，我收获了很多学校无法获得的东西。实习基地的教师、工厂的师傅都是经过长久的实际工作拥有丰富的经验和熟练程度。这是我们大学生在课本上得不到的。“走入社会，应当克服眼高手低的毛病，俯下身来、踏踏实实的工作，不要只看理论而不去亲自操作，不要看不起那里的工人师傅，可能他们没你学历高，但人家的技术本事你是比不了的。仅有在操作中积累自我的经验，丰富自我的知识，才会得心应手的去革新！”这句话是很多师傅说的。

在实习时，同时也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！但同时社会又是完美的，只要你肯干、有进取心，它就会给你回报、让你得到自我想要的！学会思考你获得的会更多，善于思考，你才会拥有创新的才智。

在以后的工作学习中我们更应当多思考，多想现有的技术还有什么能够改善的地方，而不是被书本上的理论知识所束缚。虽然书本上的知识都是经典，但一些化工流程工艺是随着技术更新而不断改善的。仅有不断的改善才会有生产力的提高，经济效益的提升。结合实际生产情景建设更高效、更经济、更环保、更实用的化工设备是我们追求的目标。

真的很感激这次经历，感激学校对我们的帮忙，在xx经历的很多事是我在学校里的课本上找不到的，我们立刻就要步入社会，这些实践性的东西对我们来说是至关重要的，它让我逐渐脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识、对知识更深入的了解。

**对于工厂实习阶段性心得和感想五**

（一）、实习简述

这次能有机会去工厂实习，我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，在老师和工人师傅的帮助和指导下，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。这对我们以后的学习和工作有很大的帮助，我在此感谢学院的领导和老师能给我们这样一次学习的机会，也感谢老师和各位工人师傅的的悉心指导。

（二）、实习工作说明：

我们这次实习，主要在xx的尿素生产厂。在转化，脱碳，碳化，合成氨，尿素合成等五个车间共六个工段都进行了半天的实习，在车间师傅的详细讲解和悉心指导下，我们详细的了解了每个工段的设备和操控系统，初步了解了工厂各个工段的工艺指标，对工厂的（！）管理制度也进行了简单的了解，在实习的最后一天，我们还参观了研究生产销售化学纤维、精制二硫化碳、漂白玻璃纸、彩色玻璃纸及其加工产品、经营企业自产产品及技术的出口业务的xx华明玻璃纸股份有限公司。初步认识了玻璃纸的制作流程和车间的情况。

（三）、实习单位简介、经营理念及发展历史：

（1）、xx集团xx化肥厂是1958年全国首批兴建的13套年产xx吨合成氨的小氮肥厂之一，xx年改制后更名为xxxx化工有限公司，xx年与省农司合作，实现资产重组，为企业发展打下更为坚实的基础。

40多年的艰苦创业，公司多次受到原化工部、四川省和xx市各级领导的表彰，荣获原化工部首批命名的六好企业、精神文明工厂、全国环境优美工厂等殊荣。裕农牌碳铵、尿素获部优、省优。

98年以来公司不断进行技术改造，先后采用四套先进的进口和国产dcs计算机控制系统，使产品产量、质量不断提高，成本不断降低。目前，公司具有

年产10万吨合成氨、13万吨尿素、10万吨碳铵、10万吨复合肥的化肥生产能力。

在质量

影无踪；一个年产25000吨合成铵的小型企业，居然有职工1600多名。这样一来，企业不仅已难再向前发展，甚至还负债累累。xx化肥厂已走到了破产的边沿！

**对于工厂实习阶段性心得和感想六**

这次能有机会去工厂实习，我感到十分荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。以下是我在实习期间的一些总结以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，期望能有所借鉴。

木业位于xx镇，占地24600平米，员工600多人。近十多年的制造历史已经发展成一家具有专业规模的木制品专家，在xx制造业发达的地区也小有名气。

走进厂区，只见洁净整齐的环境和次序井然的工作程序。虽然是国内的制造厂家，但是，到了车间，看过那些先进的流水线，那些熟练的技术水平，完全会感觉到现代化的管理。作为木质产品的制造厂，一些诸如木屑的飞扬，机器的喧嚣以及混合着的胶水味油漆味等问题，都是难免存在的，但是工厂已经把这些都尽可能的减少到最低限度了。走在车间，这些大多的木制厂家所面临的严重问题似乎在我们工厂并没有太大的困扰，反而是那些管理和效率吸引了大多的参观者。

工厂有自己的作息时间，并且都会严格遵守。就连中午休息间隙，每个工人都会把自己得区域整理得井然有序，这样的自觉整理也是工厂之所以能持续洁净的原因之一。在用餐问题上，工厂也有自己的特色。那就是上至高层主管下至普通工人，吃的饭菜一律相同，没有任何的特殊化。

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

（一）木材的选用

工厂最常用的木材还是红木（非洲花梨木），枫木（美国），胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因正是“一分价钱一分货”。

mdf板也是常用的材质之一。我司很多产品也都能够选用mdf贴木皮来到达仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说能够推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有必须数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材（除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材），这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮忙。

（二）加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率（一般来说，都需要熟练人工）。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟透过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上思考。比如，能够向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但能够降低成本，而且还能够提高效率。

（三）喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色（给产品上底色）――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，因为pu漆的成本要比nc高，而且如果喷pu漆的话要求的环境也比较高，务必有无尘房才能够。一般都会推荐客户用nc漆。

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的.时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，必须要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

（四）镭射和丝印

目前工厂的镭射尺寸为：320×320mm，最小为：1。5×1。5mm。

镭射后能够上色，最常见的是上黑色，上完黑色，能够使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。

丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户带给图片，是电子文档。

（五）包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些小“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是到达了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物（纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等）外，还能够在纸箱六个面用保力龙板保护。

（六）其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购必须的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的潜力，很多都能够独立完成。

另外像eva之类的，也都需要另外采购。

这次的实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会有较大的帮忙。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时，另一方面也要用心配合工厂，把双方的工作都做好。同时，自己也还要不断的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

**对于工厂实习阶段性心得和感想七**

随着社会的发展，用人单位对大学生的要求越来越高，除了有过硬的理论知识，社会实践也是考察大学生综合能力的重要指标。学生在学校获得了一定的专业技能，只有通过实践才能体会更加深刻。今天小编整理一份大学生暑期模具工厂实习报告，提供给有需要的人。

时光如梭!我在模具厂已经实习完了一月的时间，这期间，经历了十多天的夜班，半个月的白班，体验着劳动的光荣与艰辛，在这里我学到了我离开校园的第一笔知识，这些都是从书本上学不到的知识，从体验公司的文化到亲身接触公司的每个部门的人员，从公司的季刊杂志上，从其他员工的言谈中，有好的信息，也有不好的耳闻，总之，我的感觉中，我们的公司还是在不断前进发展。

注塑课是我实习的第一个部门，当我跨入注塑车间的时候，我突然感觉原来想象的工业化就是如此的接近，大型的注塑机台不断吐出产品，机械手臂伸展自如，一个个或透明或带色的样板从传输带上缓缓流进叠产品的车间，这些后来才知道被称为素材的产品就这样生产出来了，这个过程，称为注塑，原理是通过加热使注塑原料熔融注入模具型腔然后冷却成型，最后脱出产品。在这个过程中，好的模具起着非常重要的作用，我们也有看到有的产品在刚打素材的时候就有一穴固定不良，还得需要人去手工去剪，既浪费原材料，又浪费人力，所以，要求工程在转生产时有一个好的模具是必须的。在前期工作做好了，后续上会省好多资源，有形的和无形的。进料的质量控制也是出好素材的前提，尤其是透明料和浅色料，素材上有黑点就足使产品报废，所以加强对进料的检验是对整个生产前段的负责。

我们公司产品的最高的不良在喷涂，实习的时候听说有的产品喷涂不良高达百分之五六十，所以我重点看了一下喷涂，我个人愚见总结了一下。

现在就对我目前了解的我厂主要喷涂工艺做一个简单介绍与回顾，很多按键的效果都是通过喷涂来表现出来，喷涂的原理是用压缩空气从喷枪的空气喷嘴中心喷出，在油墨喷嘴前端形成负压区，使油墨容器中的涂料从油墨嘴喷出，并迅即进入高速压缩空气流，使液——气相急骤扩散，油墨被微粒化，油墨呈漆雾状飞向并附着在产品表面，油墨雾粒迅速集聚成连续的漆膜。

在我们平时看到的产品中，大部分都是通过这种简单的工艺实现的，它具有颜色多样化的特点，在不同系列的产品上，这种效果更加容易实现，通过调配喷涂的油墨，就能达到各种视觉效果，另外她还有其他的优点，如喷涂效率高、受油墨品种和产品状况的限制很小。

在我们的工厂，有两种操作方式的喷涂机，分别用于大批量生产和小批量打样用，一个是自动喷涂通过机械传动来控制喷头的方向，移动速度均匀，喷出产品的油墨厚度相对比较一致，大批量产品的生产主要是靠它来完成喷涂;另一种就是人工喷涂，这个对操作员的要求就高了一点，只有控制好了速度与距离，才能出一个好的效果，不会使产品表面积油或者薄厚不均，产生不良。当然，喷涂也有他自身的缺点，比如喷涂油墨损耗大，油墨利用率低。在如今，油墨价格上涨的情况下，这个缺点是不能不提的，我们也要看到我们的已经附着在产品表面上的成功率，有一些因素如布毛，颗粒等原因造成最终产品的报废，总体上油墨的利用率更低了一层，

如何能够提高喷涂的良率我认为有以下几个方面需要注意到：

一、喷涂的环境，一个无尘的环境将是高良品的绝对保障，在我们的车间建设中，存在着不好的观念，就是有时候车间是用来给客户参观的，而不是给我们产品创造的，我实习的时候在喷涂车间，机喷操作员的工作服上油墨一块一块的，看起来就感觉不专业，

二、产品表面的清洁度，产品表面光洁会影响到喷涂的质量，因此，在进行喷涂之前对产品进行表面清洁是必要的，我们公司我实习的时候看到硅胶喷涂采用的方法是人工清洁，就是用胶带的粘性来粘走表面灰尘，我认为我们应该在寻找另一种清洁的方式。

第三，机器本身的因素和油墨的质量，喷枪使用的空气压力有一个规定范围。空气压力高漆雾粒子细，但漆雾飞散多，油墨损失大;反之，空气压力低，漆粒子粗，产品表面粗糙，会产生皮文、针孔、凸点等缺陷。喷涂时应根据喷枪的特性和产品的表面状况，调节好喷枪的空气压力。喷涂时应确保空气压力稳定，避免因压缩空气供应不足而影响产品表面效果。

上述通过改进环境，机器，作用物隐藏的造成不良的因素，或许能够改变一点现有喷涂不良的现状。

我还有感我们的供应商的现状，就拿电镀来说吧，有一个项目的小侧键，制作样品的时候，电镀商做了三次才符合我们要求的标准，其实这个工艺不难，就是普通的电镀三价铬，但他的前两次百格测试就是没有达到客户的要求，为什么会在这样一个小小的侧键上出现这么个问题呢?是我们之间的沟通不够，还是供应商的粗心，我认为目前我们的供应商存在一些问题，需要我们去统计这些问题都出在什么地方，如何能够很好的解决消除它，比如，电镀枪色的色差问题，这个应该是能够控制的，只要有了相同的条件参数，就不怕做出来有偏差的产品，但往往是一批一个样子，很令人头痛。所以建议对我们公司的供应商进行一次技术方面的评估，或者开拓新的供应渠道。

实习结束了，感觉脑袋里又注入了新的知识，对公司也有了更深的了解，在以后的工作中，希望能用自己了解的东西去处理相关的问题，再探究新的问题，使自己和公司不断进步。

**对于工厂实习阶段性心得和感想八**

我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小直径的水阀门都有，小则经过一般家庭用的1。5英吋;大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造的流程大致分作为将阀体加工，再依照不一样大小的阀体进行不一样孔径之钻孔，接著再组装适合其组装之配件，组装完成进而进行试压，喷漆，品检等。

这两个月来原本我所分配到的是有关於车床的工作，虽然以前在大一时曾在接触了快一学期的车床，对这一类的工作也不算陌生，可是对於车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比，所以公司基於这方面的考量和出货的速度所以最后被分配较为简单容易的组装配件工作。

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不一样大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件必须要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候。

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就明白的;只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和教师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病。

这两个月的实习大部份在於组装零件以及品管测试方面，而以五英吋之阀做为以下试范，而整个制造一开始到完成试压为止的步骤有:

阀体加工:一开始拿到的阀体仅是一个一个尚未加工的铸铁(应买方要求会有不一样的材料如:黄铜，不锈钢等为多)，经过车床，铣床，抛光并钻孔后成为可用的阀体。

阀门加工:将阀门至於磨床加工研磨以防与阀体接触面不够平整使成品效果不佳。

组装前确定;将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合。

进行组装:

(1)将阀门放入阀体。

(2)取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片。

(3)在两阀门中间放上一个扭力弹簧(应阀之大小而放置数目不一样)

(4)在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏。

(5)在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂，目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气，缺氧剂目前也常以一个叫pipethreadsealingtape的带子来代替，效果相同，只是不一样於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就能够直接进型下一步品管测试。

(6)等候三十分钟并擦掉多於的缺氧剂后面便完成。

5品管测试:在阀门完成和出货之前都必需进过这一道过程，算是最另人紧张的部份，只要经过不了测试则产品就不能够出货并且一切就重来，一开始将被测物放於试压机中并於阀下方开始灌气加压，在阀体上淋上类似肥皂水之有色液体;一切完成后开始泄压，若压力直到0。5kgcm还没露气或是起泡的话则经过测试。

在这一次的暑期专业实习当中，觉得自我的表现还算称职，虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在，对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习，很多教师傅的经验都不是课本上的理论所能够学到的，让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉，虽然师傅们并没有学过他们自我任内工作的一些原理理论，对於车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然，但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品。然而我虽然了解这些机器的工作原理，但对於每台机器亲手下去操作起来，却没有他们来的精确和果断，要是每个阀体让我来车床研磨的话，公司可能不旦出货延迟事小，被买方退单事大，到时可不是像学校一样错了再来就能够解决问题。

经过两个月工厂的洗礼，虽然每一天都做一样的重复动作，对於组装这样的工作似乎有点割鸡用牛刀的感觉，在组装的过程中一开始觉得很好玩趣味，跟小时候在组装乐高一样也没什麼危险性，一步一步照著做就能够完成一项项任务。但过了一个礼拜，对於整个组装的过程和困难点已慢慢驾轻就熟时，一向重复相同的工作使的整个过程变的相当无趣，可是在这一向重复同样的过程当中，也让我感受到在社会赚钱的辛苦，虽然父母并非从事相关这样的事业，但可想而知等到走出学校进入社会时，一切都要靠自我，赚钱也并非如想像中来的容易。然而每一个工作也是一样，从生疏到熟悉，从新鲜充满挑战到进行相同的程序而感到无聊，但也因如此慢慢培养对自我内心的一种恒心与毅力，在工厂实习了一个礼拜左右之后，内心的成就感已不是因为装了一个我完全自我组装的成品，而是到了下班看到自我今日已做成的所有完成品。

在这两个月的实习过程也体会到如何一步一脚印去学习任何东西，在学习的过程中绝对不能刚学会如何走就想著如何去飞。学校的学习科目也是如此，基础观念是每个教师刚开始教学每个资料时第一个讲的地方;也是最最最重要的地方，虽然基础观念相当简单，而以前我却常常忽略了这个部份而往往只去计算后面的应用问题，这样反而得到了反效果，就算问题最后解决了也未必发现问题的来源，生产一个水阀门更是如此，很多生产的制程都必须按照步骤来做，不能旁门左道想要偷懒走捷径，不然到了试压冲气的那一环便无法安全过关。也不能因为每个阀体的大小差不多相同就不去测尺寸是否过关，一旦为先量测而直接制造，等到了出货而与买家的尺寸误差过大，那麼就必须理解退货和重做，那时不只是有种赔了夫人又折兵的感觉，更有种怎麼赶工都赶不完一波为平一波又起的感觉，基础的重要，重视每一个环节，尽管容易也不容忽视，产生问题往往不是在最困难的地方，这是我学习到最深的地方。

去了暑期专业实习之后，生活不像在大学时一样不规律;每一天都很晚睡又很晚起床，每一天一大早就要出门赶著去工厂，下了工又很狼狈的回到家里，到家里时已经累的没有力气再去上网，生理时钟回到了正常，整个身体都好了起来，也让我更加珍惜放假的日子，因为这是唯一能够让自我心境放松的时间，而不像以前一放假就是睡大头觉。

专业实习对不管是毕业后要继续升学或是就业的同学来说，都能给我们不一样的感受，能在大学四年的日子里抽两个月的时候让平时学习一堆理论的我们能有个时间去沉垫并学习如何去实地操作并了解学校以外的社会是什麼样貌，如此能让我们提早明白社会的需求和对以后走出学校能对心理能提早建设而不是茫然不知。学校能给我们这个机会让我们自我去外面找公司并实习两个月，虽然有点半强迫，但最后的结果却让人很满意，外面的世界虽然紧绷，但并没有像完全不明白前想像来的恐怖，也让剩下不到一年的大学生活里让人能更了解自我的人生方向，而不是一味的去往某个方向冲，我想经过了这两个月，对於未来几个月的日子，自我的规划方向也更加地明确。

**对于工厂实习阶段性心得和感想九**

实习是对我们大学四年的一次综合性测验。我们要将所学的知识应用到实践工作中，才代表我们四年的努力没有白费，才代表我们是合格的当代大学生。毕业实习又是我们步入社会前的一次实弹演习，考验我们能力，磨砺我们的意志，为我们 参加工作做好准备。我这次选择的实习单位是一家工厂，工作比较辛苦，正是为了锻炼锻炼自己。努力工作了一个多月，我相信这些付出不会白费。

学习理论知识的目的就是利用理论知识指导实践的工作。空学一脑子的理论，却不能胜任相应的工作是绝对不行的。因此我这次毕业实习的目的就是将学习中学到的5s理论运用到实践工作中，将理论和实际相结合，巩固在学校学到的知识;培养自己分析问题和解决问题的能力，并发挥自己的才能，在当代社会的激烈竞争中找到自己的一席之地。

20xx年3月3日-------20xx年4月15日

合肥市

单位 美的冰箱事业部经开区工厂

部门 装三分厂

(一)、美的集团冰箱事业部经开区工厂规模、经营范围和市场定位等信息的描述

美的制冷家电集团是美的集团的二级产业集团之一，下辖中国营销总部、国

际事业部、家用空调国内事业部、家用空调海外事业部、冰箱事业部、洗衣机事业部、中央空调事业部、压缩机事业部及制冷研究院，共九个经营单位。

目前拥有员工7.4万人，拥有美的、小天鹅、荣事达、华凌等多个品牌。拥有中国最大最完整的空调产业链，主要生产家用空调、商用空调、大型中央空调、冰箱、洗衣机等家电产品以及空调压缩机、冰箱压缩机等家电核心配件，生产基地遍及全国，除顺德总部外，在国内的广州、合肥、芜湖、无锡、武汉、荆州、重庆、邯郸以及国外越南等地建有生产基地。

此外，制冷家电集团在全国各地设有强大的营销网络，国内共 60个具有独立法人资格的区域制冷产品销售公司，并在美国、德国、加拿大、英国、法国、意大利、西班牙、迪拜、日本、香港、韩国、印度、菲律宾、新加坡、泰国、俄罗斯、巴拿马、马来西亚、越南等地设有二十多个海外机构。

20xx年美的集团实现销售收入950亿元。其中，制冷家电集团整体销售收入突破487亿元，同比增长6%;家用空调国内销售名列前茅，同时连续六年保持了出口第一的良好势头;中央空调稳居国内品牌第一;冰箱、洗衣机均已稳居行业前三位。在“20xx全国质量奖”的评定中，广东美的制冷设备有限公司是20xx年唯一一家获得此项大奖的中国家电行业企业。

美的制冷家电集团一直致力于品牌、技术、服务、质量等综合优势的培育，建立面向全球客户的一体化组织运作体系和“柔性化”生产销售模式，从家用空调向商用空调延伸，从空调产品向冰洗产品延伸，从国内市场向海外市场拓展;以“秉承科技领先、为消费者创造一流服务”为市场理念，引导市场消费潮流;积极开展对外技术合作与交流，通过引进、消化和吸收各项核心及前沿技术，提升技术研发能力;建立科学、系统的人力资源体系，并运用世界一流的信息技术，推动企业管理水平向科学化和国际化稳步迈进。

面向未来，美的制冷家电集团将继续秉承“为人类创造美好生活”的经营理念，不断致力于企业的变革创新和持久发展，通过奉行“价值为尊，利益共享”的核心价值观，进一步发挥企业的综合竞争优势，塑造和培养企业的核心竞争能力，确保美的空调、冰箱、洗衣机以及压缩机在未来继续保持持续、稳健的发展。

合肥经开区工业园：位于安徽省合肥市，是一家长期致力于生产、销售各类制冷设备的上市企业，拥有员工5000多人，厂区总面积20万平方米，目前年产能600万台;

(二)、美的集团冰箱事业部经开区工厂组织形式及部门分工简介

公司的生产活动为订单驱动型，依据工厂的生产能力，工厂制造中心每月下达生产任务，经开区工厂负责完成中心下达的生产任务。

生产部:接到生产任务，工厂生产部将做好下个月的排产计划，依据大的生产计划，再具体细分到每个星期、每个工作日。工厂内分厂和线体依据生产部下达的排产计划完成每天的生产任务。

品质部：对口事业部的品质管理部，工厂设置品质部，具体负责工厂所有产

品品质管理，处理客户品质问题投诉等。品质部依据产品的具体生产状况，在每个生产流水线配置数量不等的质检员，基本任务为从源头上杜绝产品品质问题

品质部还有一个重要的任务是，维护整个工厂的“品质”—工厂体系工作的开展。工厂所有的基础体系工作，包括gb 28001—ohsas 18001(职业健康安全管理体系)、iso 9001(质量管理体系)以及iso14001(环境管理体系)的监控和推进。品质设置一体系主管，具体负责开展相关工作。

管理部：现代企业活动中，管理活动日益备受企业人重视。良好的企业管理活动，给企业带来巨大的收益：留住人才，维护组织活动良好、有序进行，为生产和服务活动的开展提供保障。

工厂管理部，就是为开展和维护工厂日常的运营活动而设置。管理部下设近30个综合管理岗位，对应开展运营管理活动。例如其中有文化主管、投资主管、安全主管、后勤主管、信息主管等，各司其职，不仅负责对下开展管理活动，同时也兼具监控其他部门各项活动的开展。

管理部，负责对所有的运营活动进行监管。设置基础管理专员一职，推进和监督各主管开展工作，并做一些基础性的管理工作。例如工厂员工行为规范、工厂mip、pdm、eam等流程的监控以及干部整风活动的开展，基础管理专员要及时跟进这些基础性工作的开展，对各主管开展的工作进行考核、监督。

财务部：以经开区工厂为例，经开区工厂组织结构中，设置了与品质部、生产部等部门平行的财务部，财务部负责经开区工厂所有的财务活动，但财务部部长的直接领导却是事业部的财务管理部负责人，其在经开区工厂层面更多的是支持和帮助总经理开展工作。

工程部：工程部具体负责的是整个经开区工厂的产品技术、工艺技术、设备管理和模具管理等方面的具体管理和指导下级单位落实具体工作。

由于工厂运营管理的需要，前期经过调研和工厂员工具体反映，工厂工程部运作效率较为低下，经工厂管理层研究并报事业部相关部门备案后，工厂决定对工厂部实行改革，具体增设了“设备部”。

设备部：该新增的部门具体负责的是设备和模具的管理。独立出来的设备部，较为独立的完成工厂所有关于设备方面的任务和开展相关的工作。相应的部门模块间推诿和内耗减少了许多，有利于工厂运营效率的提高。

(三)、在经开区工厂实习的具体内容描述

在日常的工作中，最为突出的有几个方面：

我应聘的岗位是美的的储备干部，根据从基层干起的原则，我被分配到装三分厂的二号线前装班，所属岗位是打导轨，文件记录是修炮。以下简要谈谈我在前装班对其生产流程和现场管理的观察和看法：

前装班共有40名普工和后来并入的6名焊工，整个班的流程是装门---冰箱正面：装显示屏和卡盒盖、打顶灯、打风道、装导轨、装蒸发器、打固定片，冰箱背面：放地垫、接电源线及线头、夹泡泡和卡线盒、接管---焊接---质检台和返

修台。

提高产量的措施：

1、掉线尽量不停线。具体做法是实施机动负责和员工掉线互帮制度。一旦有员工跟不上线，他所属组的机动就会来给他帮忙以至跟上线(机动就是班里的组长，前装班有三个组长)就是机动负责制。员工互帮就是指掉线员工的下一个工序的员工赶上掉线员工的时候不要站着等待而去前一台冰箱做掉线员工的工作。

2、强调“动起来”的工作态度。班长要求员工在冰箱来的时候尽量在第一时间“消化”掉，后面工序往前压，尽量减少掉线。

3、员工自检和互检制。自检和互检除了包括各个工序的规范操作还包括对冰箱门体和内胆(有无凹凸和划痕)的检查。这个制度是为了减少冰箱返修和提高产品质量。

与论文有关的现场5s管理

1、物料要有序的摆放在规定的位置，物料要盛放在周转箱和周转车上。

2、空置的周转箱和周转车要摆放划红线的区域内，以方便统一的回收并给生产腾出空档。

3、员工要负责岗位区域内的卫生，一般都是在空闲的时候清扫。

4、茶杯、饮料等与工作无关的物品统一放置到班体专用桌和配备的抽屉里。 这些措施给生产腾出了必要的空间，创造了干净、整齐的现场，对提高产量、降低成本和保证产品品质有着积极的作用。

(四)、专业知识、专业技能等在实习过程中的体现以及实习单位对工商管理专业学生综合素质的需求点

在实践中体现的专业知识

1、我们在生产管理这门课里学到的5s现场管理理论在美的工厂里得到了实践。美的的5s(整理、整顿、清扫、清洁、素养)现场管理制度是科学的现代管理理论，为工厂创造了一个整洁的生产环境，节省了生产成本，保证了产品的品质，提高了产量和企业的形象。

2、在美的，我体验了美的的人力资源管理流程。有招聘、培训、激励和负激励、请假和离职。美的的人力资源管理还是比较成熟的，薪酬和福利制度相当完善，这极大的增强了员工的归属感，提高了员工的积极性。

实习单位对工商管理专业学生的要求大致有以下几点

1、沟通和协调能力。规模较大的工厂部门较多，要想做好管理工作必须有很强的沟通和协调能力。在美的，我才发现沟通和协调的作用可以使各单位消除冲突，实现共赢以求得整体优势的最大化。

2、身体素质。管理工作是一种压力很大，非常繁琐的工作，没有过硬的身体素质是不能胜任的。

(五)、在美的实习的心得体会、经验总结

我到美的做操作工最大的期望是磨砺自己，从身体到心理都需要磨砺。这里是一个非常锻炼人的地方。我是一个脾气不好的人，在美的的一个月我学会了收敛自己的情绪。一个出色的工商管理专业的大学生必须学会控制自己的情绪才能按理智做好工作，我想这个方面我已经合格了。

在这一个多的月时间里，我学到了很多东西，不仅有学习方面的，更学到了很多做人的道理，对我来说受益匪浅。我在大学学到的一些专业知识有了用武之地，除此以外，我还学会了如何更好地与别人沟通，如何更好地去陈述自己的观点，如何说服别人认同自己的观点。相信这些宝贵的经验会成为我今后成功的最重要的基石。实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，增长了见识，为我们以后更好地服务社会打下了坚实的基础。

这次在美的工厂为期一个月的实习生活，对我而言有着十分重要的意义。它不仅使我在理论上对生产管理这个领域有了全新的认识，而且在实践能力上也得到了提高，真正地做到了学以致用。刚接触论文课题时，我对自己能否完成它曾表示怀疑，也为自己长期存在的惧怕动物的心理所左右。可是，在一次次理论与实践相结合的过程中，在老师们悉心指导下，我终于完成了毕业实习以及毕业论文。总之，这次实习的意义，对我来说已不再是完成学分、完成毕业实习的任务，而是完成了从“温室培育”的学生角色向艰苦奋斗的社会角色的转变。我一定会继续努力，在激烈的社会竞争中开拓自己的一席之地。

**对于工厂实习阶段性心得和感想十**

实习是对我们大学四年的一次综合性测验。我们要将所学的知识应用到实践工作中，才代表我们四年的努力没有白费，才代表我们是合格的当代大学生。毕业实习又是我们步入社会前的一次实弹演习，考验我们能力，磨砺我们的意志，为我们 参加工作做好准备。我这次选择的实习单位是一家工厂，工作比较辛苦，正是为了锻炼锻炼自己。努力工作了一个多月，我相信这些付出不会白费。

学习理论知识的目的就是利用理论知识指导实践的工作。空学一脑子的理论，却不能胜任相应的工作是绝对不行的。因此我这次毕业实习的目的就是将学习中学到的5s理论运用到实践工作中，将理论和实际相结合，巩固在学校学到的知识;培养自己分析问题和解决问题的能力，并发挥自己的才能，在当代社会的激烈竞争中找到自己的一席之地。

20xx年3月3日-------20xx年4月15日

合肥市

单位 美的冰箱事业部经开区工厂

部门 装三分厂

(一)、美的集团冰箱事业部经开区工厂规模、经营范围和市场定位等信息的描述

美的制冷家电集团是美的集团的二级产业集团之一，下辖中国营销总部、国

际事业部、家用空调国内事业部、家用空调海外事业部、冰箱事业部、洗衣机事业部、中央空调事业部、压缩机事业部及制冷研究院，共九个经营单位。

目前拥有员工7.4万人，拥有美的、小天鹅、荣事达、华凌等多个品牌。拥有中国最大最完整的空调产业链，主要生产家用空调、商用空调、大型中央空调、冰箱、洗衣机等家电产品以及空调压缩机、冰箱压缩机等家电核心配件，生产基地遍及全国，除顺德总部外，在国内的广州、合肥、芜湖、无锡、武汉、荆州、重庆、邯郸以及国外越南等地建有生产基地。

此外，制冷家电集团在全国各地设有强大的营销网络，国内共 60个具有独立法人资格的区域制冷产品销售公司，并在美国、德国、加拿大、英国、法国、意大利、西班牙、迪拜、日本、香港、韩国、印度、菲律宾、新加坡、泰国、俄罗斯、巴拿马、马来西亚、越南等地设有二十多个海外机构。

20xx年美的集团实现销售收入950亿元。其中，制冷家电集团整体销售收入突破487亿元，同比增长6%;家用空调国内销售名列前茅，同时连续六年保持了出口第一的良好势头;中央空调稳居国内品牌第一;冰箱、洗衣机均已稳居行业前三位。在“20xx全国质量奖”的评定中，广东美的制冷设备有限公司是20xx年唯一一家获得此项大奖的中国家电行业企业。

美的制冷家电集团一直致力于品牌、技术、服务、质量等综合优势的培育，建立面向全球客户的一体化组织运作体系和“柔性化”生产销售模式，从家用空调向商用空调延伸，从空调产品向冰洗产品延伸，从国内市场向海外市场拓展;以“秉承科技领先、为消费者创造一流服务”为市场理念，引导市场消费潮流;积极开展对外技术合作与交流，通过引进、消化和吸收各项核心及前沿技术，提升技术研发能力;建立科学、系统的人力资源体系，并运用世界一流的信息技术，推动企业管理水平向科学化和国际化稳步迈进。

面向未来，美的制冷家电集团将继续秉承“为人类创造美好生活”的经营理念，不断致力于企业的变革创新和持久发展，通过奉行“价值为尊，利益共享”的核心价值观，进一步发挥企业的综合竞争优势，塑造和培养企业的核心竞争能力，确保美的空调、冰箱、洗衣机以及压缩机在未来继续保持持续、稳健的发展。

合肥经开区工业园：位于安徽省合肥市，是一家长期致力于生产、销售各类制冷设备的上市企业，拥有员工5000多人，厂区总面积20万平方米，目前年产能600万台;

(二)、美的集团冰箱事业部经开区工厂组织形式及部门分工简介

公司的生产活动为订单驱动型，依据工厂的生产能力，工厂制造中心每月下达生产任务，经开区工厂负责完成中心下达的生产任务。

生产部:接到生产任务，工厂生产部将做好下个月的排产计划，依据大的生产计划，再具体细分到每个星期、每个工作日。工厂内分厂和线体依据生产部下达的排产计划完成每天的生产任务。

品质部：对口事业部的品质管理部，工厂设置品质部，具体负责工厂所有产

品品质管理，处理客户品质问题投诉等。品质部依据产品的具体生产状况，在每个生产流水线配置数量不等的质检员，基本任务为从源头上杜绝产品品质问题

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！