

工厂工作报告与思考心得体会

当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。心得体会是我们对于所经历的事件、经验和教训的总结和反思。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

工厂工作报告与思考心得体会篇一

化学工程与工艺专业属于技术性、综合性、通用性很强的专业，主要培养从事化工类型过程和设备的生产、研究、开发、设计等工作的高级工程技术人才。因此，必须强调学生工程实践能力的培养和综合素质的提高。而实践性教学是培养学生工程能力、全面提高学生素质的重要教学环节。实习是培养工程能力的重要环节，是其他教学环节无法替代的。目的在于使学生对化工生产过程及设备建立起感性认识，形成化工产品工业生产整体概念，为后续化工类课程的学习奠定基础。对学生而言，通过实习环节的'感受、体验和思考，可以了解到知识的产生、创造和应用的过程，从而激发强烈的学习热情，促使学生从被动的学习状态向自主学习方向发展，从而养成良好的学习习惯和创造性思维。通过比较、探索，学生较深刻地理解课堂上所学的内容，并尝试将所学的知识融会贯通，在驾驭知识的基础上，提高了分析和解决问题的能力，达到提高实践能力和创新能力的目的。

二、实习要求

1. 听从老师和企业工作人员的安排指导，有秩序，有礼貌，遵守实习工厂的相关规定。
2. 认真听取老师的讲解介绍，并按照老师的规定和要求操作，掌握各种管道里的物质及输送方向。有问题及时虚心提问，有意见建议要有礼貌地提出并做好相应的笔记。
3. 参观时严格按照公司的要求进行，不得擅自行动，不准触摸设备，注意道路和周围环境，做到安全

参观。

三、实习时间：20__年11月26日至12月7日

四、实习单位

这次实习的公司主要有：新乡亚洲电源股份有限公司、新乡神马正华化工有限公司、新乡市盛威生物有限公司。

五、实习内容

(一)20__年11月26日，老师已经给我们预定好车子，八点准时出发，这是我们的第一次外出实习，虽然天气很冷，我们都很兴奋，人数一到齐，我们就向新乡亚洲电源股份有限公司前进。在车上，老师首先给我们讲了安全第一，然后在学习的时候要做好笔记，同学们在车上有说有笑，一会儿就到了第一个厂里——新乡亚洲电源股份有限公司。

高技术产品，运用一流的生产线制造出应用于交通运输、通讯电力、太阳能系统、计算机系统、航天航海、银行学校、国防军工等各个领域的各种类型的电池。产品畅销全国各地，深受广大消费者青睐。

1. 电池的构成

任何一种电池均有四个主要的部件组成：两个不同材料的电极、电解液、隔膜和外壳。对于铅酸蓄电池来说，正极活性物质是二氧化铅(PbO_2 ，暗红色)，负极活性物质是铅(Pb ，灰色)，正负极集流体都是板栅，电解质是硫酸(H_2SO_4)

动力电池：隔膜是聚氯乙烯(PVC)，外壳是聚丙烯(PP)

起动电池：隔膜是聚丙烯(PP)或聚乙烯(PE)，外壳是聚丙烯(PP)，阀控式密封电池：隔膜是玻璃纤维(AGM)，外壳是 AB

2. 铅酸蓄电池的工作原理

随着放电的进行，硫酸不断减少，与此同时电池中又有水生成，这样就使电池中的电解液浓度不断降低；反之，在充电时，硫酸将不断生成，因此电解液浓度将不断增加。

3. 铅酸蓄电池的电性能

开路电压与电解液的密度有下列关系：开路电压 $=d+0.85\Delta d$
是在电池电解液的温度下电解液的密度(g/cm³)
根据铅酸电池中进行的反应可知，放电时随着PbO₂和Pb的消耗，H₂SO₄也消耗，即随着放电的进行，H₂SO₄减少，水增加，则酸的密度降低。因此可以根据电池的开路电压估计电池的荷电状态，也可以根据电池的开路电压估计电解液的密度。电池断续使用时容易过放电，或者由于电流密度分布不均，在某些局部区域电解液可能耗尽，其pH值增大，PbSO₄溶解度增大。根据离子积规则： $[Pb^{2+}][SO_4^{2-}] = 2.2 \times 10^{-8}$ 是常数。当酸为40%时，25℃下的PbSO₄溶解度为1.25mg/l；若酸耗尽，则PbSO₄溶解度增加至45.2mg/l。加入无水硫酸钠后，由于SO₄²⁻的同离子效应，Pb²⁺不致于过分增加，从而能防止枝晶生成。

4. 影响铅酸蓄电池寿命的因素

铅酸蓄电池的失效是许多因素综合的结果，既决定于极板的内在因素，诸如活性物质的组成、晶型、空隙率、极板尺寸、板栅材料和结构等；也取决于一系列外在因素，如放电电流密度、电解液浓度和温度、放电深度、维护状况和贮存时间等。下面主要介绍主要的外部因素：放电深度，放电深度越深，收缩、膨胀的程度就越大，其循环寿命越短；过充电程度，过充电时有大量气体析出，这时正极活性物质要遭受气体的冲击，这种冲击会促进活性物质脱落，此外，正极板栅合金也遭受严重的阳极氧化而腐蚀，所以电池过度充电时会使应用期限缩短；温度的影响，电池寿命在一定温度范围内随温度升高而增加，是因为容量随

温度升高而增加。如果放电容量不变，则在温度升高时其放电深度降低，故延长寿命。

工厂工作报告与思考心得体会篇二

以“科学、严谨、求实、创新”为化验室的工作方针，结合公司实际，认真开展化验室工作。

化验室由于人少，项目多，为了更好的开展工作，结合单位实际，化验室人员认真查找资料，一起编制了内部《化验操作手册》，并将化验工作制度化、规范化。

我们化验室一直采用的酚二磺酸分光光度法测量硝酸盐氮，需要采取水浴锅蒸干、两次碾磨、再滴加试剂定容滴定，耗时在3个小时左右。硝酸盐是反硝化脱氮反应的重要指标之一，是化验工作的必做项目，但原有的操作方法不仅耗时长，而且操作复杂。经过认真研究，查找资料，决定改用紫外法测定硝酸盐氮，紫外法测定比酚二磺酸光度法少了水浴锅蒸干和碾磨的步骤，只需将溶液事先配置好，将水样添加药剂后便可立即测定，耗时最多30分钟左右。

以前我们计算总氮、氨氮、硝酸盐氮等方法需要利用计算器进行加减乘除等一系列运算，计算量大而且容易出错，在不断的实践中，我发现这种常规计算其实都是一种通用模式，如果计算公式编辑到excel中，计算量会大大降低，于是以前需要十几分钟的计算现在带入excel中不到一分钟就计算出来了，大大提高个工作效率。

我们每周针对新区主要管网进行采样，上半年共取样76次，测量数据1000多个，通过多次检测结果表明，管网长期存在工业废水注入，其中发现***业区管网cod偏高、***路段氨氮偏高。面对来水水质异常情况，我们一方面向环保部门反应，另一方面积极调整工艺运行方案，以防来水冲击运行工艺。

出水色度偏高一直是困扰我们公司的难题，我们通过多方求证，确定了色度高的原因为来水中含有硫氰酸盐和水中铁离子反应所致，于是公司立即决定由化验室开展硫氰酸盐监测项目。虽然当时化验室日常项目偏多，且硫氰酸盐项目测定步骤复杂、需配置试剂种类较多（此一项所配置试剂数量超过了我们常规试剂所需的种类总数），但是认识到项目开展的必要性，我们三个人还是认真查找资料，制作标准曲线，终于将硫氰酸盐项目开展起来，也确实证明了从管网来水中含硫氰酸盐。

化验室是污水厂运行的眼睛，是对外展示运行质量的窗口。为了能够及时分析化验数据，并且让领导及时掌握工艺运行情况，我们化验室工作人员将每日水质情况填写至化验日报联单，及时上报公司各个岗位及公司领导。

工厂工作报告与思考心得体会篇三

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有了解。以下是豆花问答网小编为大家整理的工厂实训工作报告总结参考资料，提供参考，欢迎阅读。

一、综述

实习单位基本情况：

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。转载请保留此链接!。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！

三、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。

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、实习总结

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，使得学生的动手能力不是很强，学校应在这方面完善。

五、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。

我们的主要实践活动是参观____机械厂和金秋红日机械厂，了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产，加工各类零部件的流程。实习期间，认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

通过这次实习我们了解了现代机械制造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。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

通过这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未

来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。

生产实习已经结束了，蓦然回首，在为期并不太久的几天实践中，我们收获了数不尽的财富，或许在我们以后的人生中都不会再有这样难得的机会了，大家共同维护着集体的利益，积极树立着学校的形象。虽然没有经过长时间的锻炼，但给我带来的影响却远没有结束，它使我走出校园，走出课堂，走向社会，走上了与实践相结合的道路，到社会的大课堂上去见识世面、施展才华、增长才干、磨练意志，在实践中检验自己。

这几天的生产实习虽然比较辛苦，也不知道这是庆幸还是依恋，但回想起来才发觉，原来乏味中充满着希望，苦涩中流露出甘甜——这次生产实习是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到半成品，成品的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。这次实践经历所带给我的是一次能力的全面提升，我也认识到自己的很多不足，长期的学习使我远离了生产实习，动手能力特别弱，对压力的承受能力也不足。也许有了这次的体验，会使我在以后的日子里更加坦然地面对工作中所遇到的每一难关。

经过这周的生产实习，我对机械设计制造及其自动化专业领域的知识有了更深，更广的认识。以前在学校了解的知识太狭窄，只把目光停留在仅学的几门专业课上，而且仅有的几门专业课学的也不是很精通。通过这次专业实习，我不仅在专业知识上有很大的收获。而且在对待学习以及生活的态度上更有了意想不到的收获。

首先，在专业知识上有了全面的认识，进一步增强是动手实验的能力。作为工科生，我们学习的内容比较抽象，在学校实验的机会不是很多。这一次，我们通过理论联系实际，对平日里的知识有了更深的理解。还有，增强了同学间的互相

帮助及团队合作意识。这次实习环境很开放，我们整个专业在一起听讲座，这几天的实习拉近了我们每个人之间的距离，我们一起讨论专业知识，互相帮助。最后，强化了我心中的责任感以及认真对待的事的态度问题。在车间工作的两天，虽然很累，但我坚持下来了，因为在现实当中每个人都有自己的岗位，每个岗位都有他的作用和要求，缺一不可，当你处在这个岗位上的时候，就必须有这个岗位上的责任感，要有认真负责的态度将自己的工作做好，这样才有益于自己，有益于他人，有益于社会。

俗话说：“学而不思则惛，思而不学则殆”“多闻多见，一以贯之”，学什么东西一定要注重思考，理论联系实际，墨子的“言必有三表”“有本之者，有原之者，有用之者，于何本之？”说的就是这个道理。通过实训我主要有以下几点体会：明确实训目的，端正学习态度，认真参加实训，服从实训指导教师的指导；重视操作技能训练，认真听取实训指导教师的讲解，仔细观察示范操作，并应理论联系实际；掌握操作技能，严肃认真、细心操作，重视实训的个人总结；遵守实训规则和安全操作规程。

通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。信息时代，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。而且，现在严峻的就业形势让我认识到，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。总而言之，这次实习锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力！我会一如既往，将自己的全部心血倾注于学习上，努力学习新知识。

虽然实习只有短短的一个星期，但是通过这段日子使我学习到的知识与技能将会令我受益匪浅.....并且将会对我以后的学习或者是工作产生重大的积极影响.....通过这次的实习，可以说我是得到了收获的，通过实践与课本的结合，能

更好的帮助自己学习到知识，为将来的就业积累到一定的经验。

漫漫的暑假过去了，刚到学校第一周就迎来了金工实习，刚开始很好奇，还不知道这是个什么概念，后来在老师的带领下，我们依次学习了焊工，车工，钳工，为期一周。

一、焊工实习

焊接就是利用热能和压力，或两者同时使用，并且用和不用填充材料，将两个工件焊接在一起的方法。不过我们暂时学习的是在铁板上焊出一条精密的纹路来。

在电焊过程中，电弧光含有大量的紫外线和红外线以及强烈的可见光，对眼睛和皮肤有刺激作用，我们要防止弧光灼伤和烫伤我们的眼睛和皮肤。

焊过的工件更不能用手摸，敲击焊渣时，要用力适当，注意方向(可用防护罩遮住敲击焊渣)，工作前要检查焊接机接地是否良好，检查焊钳电缆是否良好，防止触电。焊钳不要放在工体上或工作台上，防止短路、烧坏焊机。对于电焊，虽然一点都不陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项：我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度老师要求90度，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，低了还容易粘住。看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多

次焊接后，开始慢慢地找到手感，当然也要谢谢老师的耐心指导和同学们的帮助。

二、车工实习

刚进入车工实习的工作间，一排排的体积庞大的机器让我有点压力，不过也只不过如此。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们熟悉车床的各个组成部分，车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床运转时，不能用手去摸工件表面，更不能用手去刹住转动的卡盘。禁止把工具、夹具或工件直接放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。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，老师要求我们挨个上台操作熟悉其最基本的操作要领，轮流两圈后，我们便开始了工件的加工，由于时间的原因，我们只能给这个任务做到如此，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越越好！

三、钳工实习

钳工是工人用手持各种工具来完成零件的制造，装配和修理，它是以手工操作为主的工种。钳工的劳动强度较大，生产率

低，但在机械制造和修理中仍占有重要的地位，是切削加工不可缺少的一个组成部分。按照工作性质把钳工又细分为：普通钳工，装配钳工，修理钳工，样板钳工，工具钳工，划线钳工及电气钳工。

锉削是用锉刀从工件表面上，锉去多余金属的操作。划线是根据图样上的尺寸要求，使用划线工具划出零件的加工界限的操作。锯割是用手锯锯断材料或锯出沟槽的操作。很早就听同学们说钳工是最累的，到实习钳工时我深有体会，开始时我很有干劲，但是一会儿之后我就觉得手有点酸了，一天之后累的腰酸背痛而且手也磨了好几个泡，后来渐渐的掌握了正确的姿势，实习也变的轻松了许多。虽然钳工的劳动强度大，但是它应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难以进行的工作，因此钳工仍是不可或缺的工种。通过三天的实习，我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能节省体力，加工起工件来也轻松了许多，渐渐地，我感觉到钳工也不是很累的工种了。这都要感谢我的钳工实习老师，他在我们实习过程中一直告诫我们注意安全以及一些正确的操作方式！

为期一周的金工实习在金属的回响中落下大幕，总的来说这次为期一周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后学习工作。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法，也恐怕难有这样的幸运去体验身边每一样东西到底是如何制造出来的了。

回顾实习生活，感触很深，收获颇丰。通过实习我更加认识到实践是检验真理的唯一标准，只学不实践，那么所学的就等于零，理论应该与实践相结合。另一方面，实践可为以后找工作打基础。我感觉实践是大学生活的第二课堂，是知识常新和发展的源泉，是检验真理的试金石，也是大学生锻炼成长的有效途径。一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用，才能得到丰富、完善和发展[]。大学生成长，就要勤于

实践，将所学的理论知识与实践相结合一起，在实践中继续学习，不断总结，逐步完善，有所创新，并在实践中提高自己的各方面知识、能力、技术等因素融合成的综合素质和能力，为自己事业的成功打下良好的基础。

通过这段时间的实习，学到一些在学校里学不到的东西。因为环境的不同，接触的人与事不同，从中所学的东西自然也就不一样。我们不只要学好学校里所学到的知识，还要不断从生活实践中学习其他的知识，不断地从各方面武装自己，才能在竞争中突出自己，表现自己。要学会从实践中学习，从学习中实践。此次实习我认识到很多工作常识，意志得到了锻炼，对我以后的学习和工作将有很大的影响。纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。做事不可以眼高手低，往往看似简单的东西想要做好并不容易，只有亲身实践才能知其根本，才会做出理想的成绩。在实习时我们要将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为走上工作岗位打下坚实的基础。

由于是初次实习，所以有的工作做的很慢，也挺辛苦，不过在同事和同学的的关心和帮助下不断进步和成长，也充分感受到公司这个大家庭的团结和温暖，于是我决定就算再苦再累我也要坚持下去，所以工作起来反而觉得轻松了许多。所以通过虚心请教，在实习老师的指导帮忙协助下，我很快的适应了这份工作。

在过去的几个月里，我在实习老师和同事的帮助与关怀下，认真学习、努力工作，能力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我知道还存在着一些缺点和不足。认识到工作经验的缺乏，所以我必须积极努力工作。在实习的这段时间里，虽然有时候工作很苦很累，但是感到更加的充实，我从中体会到了做人做事的道理，从实践中学到了专业技术，积累了实践技术经验。在今后的工作和学习中，我还要更进一步严格要求自己，虚心向优秀的同事学习，继续努

力改正自己的缺点和不足，争取在思想、工作、学习和生活等方面取得更大的进步。

至此感谢公司给了我这么好的实习机会，感谢指导老师给予的帮助。

真的不能不夸这篇这么优秀的文章。

会计专业实训工作报告

在校学生实训工作报告

实训总结

工厂员工实训报告范文

铣工实训总结

工厂工作报告与思考心得体会篇四

在这辞旧迎新的日子里，厂里组织x班与x班的班组长以及工作骨干在这里召开20xx年的班组建设总结会，特别是安排我们在这样重要的会议上发言，我认为这是，我做为管加工厂调度室对x班的工作做以汇报。

我是管加工厂调度室的乙班调度长，我在这个岗位上一干就是十五年，在这些年里我经历了我公司的起起落落，有高潮，也有低谷，有因市场不景气限产的时候，也有产品供不应求的时候，不管发生什么样的困难，我们的公司领导与厂领导都能够冷静思考，沉着应战，终于战胜了一个有一个的困难，迎来了公司的跨越式的大发展。在我工作的着十多年里我经历了这从我们刚建厂时的五条生产线，三种规格，年产35万吨，到现在的xxx条生产线□xxx多个规格□xxx钢级，年产70万

吨，出口几十个国家的生产规模，成为了国内的套管加工中心，这正是因为公司领导面对市场果断决策的结果，也是广大职工共同努力的结果。

我作为一名调度长，深刻地知道随着公司的发展扩大，工作量的不断增加，要想做好自己的工作就要不断的学习，不学习是跟不上时代的步伐，是跟不上公司的发展，早晚会被淘汰的。特别是现在面对十多条生产线，各生产不同规格的产品，如果头脑不清楚，安排不当很容易出现组织生产的失误，那样造成的损失是十分严重的。另外根据我厂的特点分清工作重点与工作难点，在我看来，套管加工是我厂的中心也是我的工作重点，而围绕着套管线生产的各辅助作业区的工作会直接影响到套管线的生产。根据这个特点我是抓住套管线的班组长，以及生产骨干，做好他们的工作形成以点带面的效应，形成各各想当骨干，人人都学技术的一种良好的生产气氛，特别是1#套管线班长刚上任不久，比较年轻，有较高的工作热情但又缺乏工作经验的特点，我就主动找到套管线的乙班作业长和2#、3#线的班长让他们多帮助一下1#线，班长之间多交流工作方法与工作经验，我也会帮助他，告诉他应怎么样发挥自己的长处，克服自己的缺点，怎样处理工作中遇到的问题，总之就是避免其走弯路，使其尽快的进入角色。

为了搞好各作业区之间的配合协调工作，我专门制定了一个月开一次的部门班长会议，其中心就是各部门的配合问题，总结最近的工作上有什么不足，什么做的比较好，什么应该进，什么应巩固，大家自我总结，提出好的建议，我也给大家出谋划策，总之就是使大家就像一家人一样，在一个比较和谐的环境中工作，通过这种方式也轻松的解决了好多的工作矛盾，也促进了大家的团结，使大家认识到我们是一个大集体，只有充分团结，相互理解，紧密合作才可以打造出一个坚强的集体。正因为我们是一个团结的集体，在大家共同的努力下我们圆满的完成了厂里下达的各项工作指标，并且也取得了不错的成绩。

在安全方面我也非常重视，我厂的工作环境比较复杂，人员也比较多，比较杂，稍不注意很容易出现安全事故的。而天车作业区与热处理作业区是重点，我经常找到他们的班长向他们了解安全情况，给他们讲应如何处理应急事故，讲安全地重要性以及提高他们的安全意识，正是因为提前工作做的比较好，虽然出了几起险招事故但因为处理得当都平安的化解了，全年为出现一起安全事故。

再有就是节能降耗，降成本方面，不知道得人会说调度室你将什么成本，你又不用什么？怎么降？其实不然，合理地组织生产避免重复性的工作首先就是在降成本，再有就是倒运费，我长现在2#、3#热处理，光管线，试验线，油套线都是常年需要用车的地方，另外还有三条套管线的上线、下线，成品库的倒运等等用车是非常多的，最多时一天用车xxx部，怎样用好这些车也是我经常要考虑的，怎么样提高汽车的有效使用率，这可就是经验了。既要保证各条生产线的生产不受影响，还要把汽车的使用压缩到最少，不用的汽车及时退掉，尽量减少无效地使用，这样一年下来为厂里节省了汽车的使用的费用也是一笔不小的数目。

总之，在这过去的一年里我们取得了一些成绩，但和兄弟班组相比我们还是存在着一定差距与不足，在新的一年里我们将看准差距努力学习，深挖潜力，充分地发挥每名员工的主观能动性，力争把x班的整体水平再上一个台阶，以适应市场的发展，为公司的宏伟目标实现而努力工作。

也有产品供不应求的时候，不管发生什么样的困难，我们的公司领导与厂领导都能够冷静思考，沉着应战，终于战胜了一个有一个的困难，迎来了公司的跨越式的大发展。在我工作的着十多年里我经历了这从我们刚建厂时的五条生产线，三种规格，年产35万吨，到现在的xxx条生产线□xxx多个规格□xxx钢级，年产70万吨，出口几十个国家的生产规模，成为了国内的套管加工中心，这正是因为公司领导面对市场果断决

策的结果，也是广大职工共同努力的结果。

我作为一名调度长，深刻地知道随着公司的发展扩大，工作量的不断增加，要想做好自己的工作就要不断的学习，不学习是跟不上时代的步伐，是跟不上公司的发展，早晚会被淘汰的。特别是现在面对十多条生产线，各生产不同规格的产品，如果头脑不清楚，安排不当很容易出现组织生产的失误，那样造成的损失是十分严重的。另外根据我厂的特点分清工作重点与工作难点，在我看来，套管加工是我厂的中心也是我的工作重点，而围绕着套管线生产的各辅助作业区的工作会直接影响到套管线的生产。根据这个特点我是抓住套管线的班组长，以及生产骨干，做好他们的工作形成以点带面的效应，形成各各想当骨干，人人都学技术的一种良好的生产气氛，特别是1#套管线班长刚上任不久，比较年轻，有较高的工作热情但又缺乏工作经验的特点，我就主动找到套管线的乙班作业长和2#、3#线的班长让他们多帮助一下1#线，班长之间多交流工作方法与工作经验，我也会帮助他，告诉他应怎么样发挥自己的长处，克服自己的缺点，怎样处理工作中遇到的问题，总之就是避免其走弯路，使其尽快的进入角色。

为了搞好各作业区之间的配合协调工作，我专门制定了一个月开一次的部门班长会议，其中心就是各部门的配合问题，总结最近的工作上有什么不足，什么做的比较好，什么应该进，什么应巩固，大家自我总结，提出好的建议，我也给大家出谋划策，总之就是使大家就像一家人一样，在一个比较和谐的环境中工作，通过这种方式也轻松的解决了好多的工作矛盾，也促进了大家的团结，使大家认识到我们是一个大集体，只有充分团结，相互理解，紧密合作才可以打造出一个坚强的集体。正因为我们是一个团结的集体，在大家共同的努力下我们圆满的完成了厂里下达的各项工作指标，并且也取得了不错的成绩。

在安全方面我也非常重视，我厂的工作环境比较复杂，人员

也比较多，比较杂，稍不注意很容易出现安全事故的。而天车作业区与热处理作业区是重点，我经常找到他们的班长向他们了解安全情况，给他们讲应如何处理应急事故，讲安全地重要性以及提高他们的安全意识，正是因为提前工作做的比较好，虽然出了几起险招事故但因为处理得当都平安的化解了，全年为出现一起安全事故。

再有就是节能降耗，降成本方面，不知道得人会说调度室你将什么成本，你又不用什么？怎么降？其实不然，合理地组织生产避免重复性的工作首先就是在降成本，再有就是倒运费，我长现在2#、3#热处理，光管线，试验线，油套线都是常年需要用车的地方，另外还有三条套管线的上线、下线，成品库的倒运等等用车是非常多的，最多时一天用车xxx部，怎样用好这些车也是我经常要考虑的，怎么样提高汽车的有效使用率，这可就是经验了。既要保证各条生产线的生产不受影响，还要把汽车的使用压缩到最少，不用的汽车及时退掉，尽量减少无效地使用，这样一年下来为厂里节省了汽车的使用的费用也是一笔不小的数目。

总之，在这过去的一年里我们取得了一些成绩，但和兄弟班组相比我们还是存在着一定差距与不足，在新的一年里我们将看准差距努力学习，深挖潜力，充分地发挥每名员工的主观能动性，力争把x班的整体水平再上一个台阶，以适应市场的发展，为公司的宏伟目标实现而努力工作。

工厂工作报告与思考心得体会篇五

化工厂多依水而建，往往充足的水源可以吸引更多的化工企业。下面是本站带来的化工厂工作报告心得，希望可以帮到大家。

在这一个多月的时间里，下到生产车间后，先了解整个生产的流程，从采购入库，到领料生产，到最后的成品入罐，对整

个车间的生产活动有了基本认识，这对我们熟悉企业，进行实务操作打下良好基础。

在熟悉了车间的生产流程后，工作人员拿了以前的交接班记录和中间产品申请单和报表等资料给我们看，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，积极向同事请教，在他们的耐心指导下，我们对车间的整个产品检验的程序方法有了一定上的认识。

我们被安排在丙班和他们一起倒班，这样我们可以亲自参与实际的生产中，

下和但是，在日复一日的工作中，是否还可以通过一些技术手段，进一步提高工作效率。生产工艺流程脂肪酸是应用相当广泛的工业原料，可以榨油下脚料油泥为生产原料，广泛应用于橡胶硫化剂、塑料热稳定剂、润滑剂，纺织用柔软剂、化纤油剂等，在医药方面，用于制取各种制剂、溶剂、吸湿剂和甜味剂等。据调查，国内脂肪酸年需求量30万吨，年产量20万吨，缺口10万吨。市场需求量很大脂肪酸的生产制造方法，由原料经水解反应生成粗脂肪酸和甘油水，生成的粗脂肪酸经蒸馏工艺形成成品，其特征是：所述的水解反应是原料经过两个以上的水解塔(25)，所述的水解塔(25)内采用导热油加热；所述的蒸馏工艺是先采用真空蒸馏装置对脱气塔(27)内的粗脂肪酸先脱水脱气，再经过蒸馏，冷凝后即得成品。

总之，这次实习是有收获的，自己也有许多心得体会。首先，感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的会计人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务能力是基础能力，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作创建一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在企业中“人和万事兴”的要义。

其次，作为企业的一员，无论是其他工作人员，还是会计人员，在进行自身相对循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。西大农药厂，即将面临“改制”的调整，这就意味着该企业将面临由“校办”企业向“社会”企业的角色转换，先前所享有的一些优惠政策，将随着改制的完成而顷刻丧夫，这样，农药厂将更直接的面临市场激烈竞争，接受残酷的规则约束，为了企业的生存、发展，就得创新，以变求生存，用新促发展，西大农药厂在面临新一轮发展的时期，应鼓励员工大胆创新，为企业的发展积极献计献策。

历时20天的深圳比亚迪实习圆满地结束了，在这期间，收获了不少的体会和经验，简单地总结一下，希望对今后的进步和提高有所帮助。

3月初开始和比亚迪联系实习的事宜，基本上都是通过邮件或电话，因为更新邮件比较及时，所以进行地比较顺利。作为我们这个实习小组的负责人，和其它10位同事的协调工作作的也还不错。但是毕竟我和他们10个人不是同一批入局的，除了我们处的几个人，和其他人都不熟悉，所以刚开始的时候还是有一些压力，主要体现在我通知事情或者作出决定，有时得不到及时的回应，这个时候，担任工会小组长半年中培养出来的耐心起到了作用，每件重要的事情我都会通知到每一个人，慢慢地，这个临时组建起来的小集体出现了团结的苗头。比亚迪方面给我们安排了一周的实习，其余时间就是我们自行安排旅游了。因为一起去实习的有一位同志是复审委在我们部实习的，专利局和复审委财务独立，需要分开报销，所以财务管理可能会比较麻烦，因此，我安排这次实习的另一个负责人和两个女同事共同负责财务，现在想起来，这个安排不是很成功，这也是导致我最后两天心情一度出现郁闷的直接原因。

在飞向深圳的飞机上，我开始考虑这次深圳之行，应该保持什么样的姿态，一方面，作为国家机关工作人员到企业去，

企业肯定会热情地接待我们；另一方面，我们这次去深圳的目的是新审查员实习，不是领导下去调研。因此，我不知道是应该保持高姿态还是低姿态。从我的性格来说，肯定是希望保持谦逊的态度，不过另一个负责人说应该高姿态，对待同一个问题存在着不同的观点。我属于性格随和的人，不希望凌驾于人之上，这也导致在实习过程中出现了一些问题。

实习过去两周了，才写实习总结(2)，实在是因为这两周太过忙碌，昨天春游回来，又有了一点想法，我想就和实习的体会一起写出来吧。

在实习总结(1)中提到，我们这个临时组建的实习小组开始并不一条心，但是慢慢地出现了团结的苗头，我想套用一个同事的话说就是“这是积累威信的阶段”，也就是说，怎么让人家信任你能把这个队伍带好的阶段。事实证明，我的工作方法还是有效的，到最后大家异常团结，无论在深圳，香港还是桂林，行程都非常顺利愉快，好几次大家坐在一起吃饭，真的感觉很温暖，很感动。

我还提到，让另一个负责人和一个女同志负责财务的安排不是很成功，因为另一个负责人在平时工作中就可以看出来是一个有些野心的人，这和我不太一样。这几个月我组织处里一些活动，让他帮忙一起组织，合作还算比较愉快吧，但是我能感觉到他绝对不是甘愿在人之下的角色，而且在首都机场即将飞向深圳的时候，和他在保持什么样的姿态方面发生了一些小分歧，所以在深圳，我基本上没安排他做什么事，我需要保证队伍的稳定。至于那个女生，能看出来是个在学校爱学习的乖孩子，让她负责财务也是因为她的认真态度，以至于后来的两周旅游，游玩的方案我也一直是在和她商量后再作安排，不过她太缺乏经验，最后几天总是在以命令的口气让我做这做那，虽然我知道她并不是在命令我，而且我也不是领导，只是个负责人，但是我更希望她用商量或提醒的语气告诉我事情。尤其是最后和比亚迪接待的同志分别后，竟然管我要了饭卡到超市把比亚迪为我们充的钱花光，这让

我很郁闷，很气愤。她的理由是，比亚迪没有给我们第一天住宾馆的发票，但是我认为之后的18天住宿都没有要我们钱，而且帮我们买了19天的住宿发票，对我们招待的也是相当周到了，最后给人家留个好印象不好么，干吗要花光人家给充的吃饭钱，还有就是给自己留个后路，不是这次分别后就一点交道不打了，也许以后还有事情要麻烦人家呢。

回到北京，财务报销的事情也遇到不少困难，首先是开实习费和住宿发票时，把复审委的同志和我们开到一起了，这个是我的工作失误，因为在一起时间长了，真的是把她是复审委的事实模糊了。然后给比亚迪寄回去重开，很快，人家又给买了些住宿发票，还把我们第一天住宾馆的发票寄回来了。这周我们又去报销，发现实习费发票给开的是“会务费”，还得寄回去重开。我想这些问题的发生和我之前没有问清楚有关系，这也是我通过这次实习得到的一些教训吧。

说到昨天的春游，组织的很成功，这和大家的支持是分不开的。现在的工作太忙，案子作不动，我是不是该考虑为自己培养个接班人了，不过想一想才干了5个月，还处于积累的阶段吧，呵呵，革命的路还长着呢。

昨天回来的路上，一个同事说：“现在感觉咱们处你是处长之下，30人之上啊！”我吓了一跳，不至于吧，我还觉得自己是个新人呢。也许是因为组织活动太多了，好像整个处里除了处长就是我在管理处里事务，不过我觉得组织活动不能当饭吃，要有好的发展还是要在业务上做的突出，这是我的薄弱环节，当然组织活动，做翻译肯定要影响做案子，这个也是没办法的事。

一、强化安全意识，落实安全措施。

1月份安全生产一号文下发以后我们就组织了考试、反事故演习、安全用具使用、查找安全生产隐患等活动。把一号文的精神传达到车间每一个人。车间坚持每周一检查班组安全学

习，督促班组隐患治理。每周在车间调度会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，特别是“三票两制”和临时用电、高空作业规程。半年执行第一种工作票81张，第二种工作票86张，倒闸操作票174张，停送电联络单621张，办理临时用电21。在1月份的安全、大检查中，没有发现一例违章行为。我们对检查组在检查中提出的4例不足进行了整改，并通报车间全班组。

二、加强基础工作，科学严细管理。基础工作是电气安全运行的前提。年初，塑件化工厂把“精细管理”作为贯穿全年的强基础工作。我们把完善基础资料，严格细致管理作为重点工作。1-5月份，我们完善了电气设备技术基础资料，特别是完成了全塑件化工厂的c类电气表计共73只的资料整理工作，贴上了标签。至此，基础资料完善齐全给车间管理打下了坚实的基础。

电气运行需要严格的工作制度，我们在工作中执行了严格的奖惩措施。奖励了在安全工作中成绩突出的职工。车间领导坚持了查岗制度，查处违纪，扣发奖金共计450，并把结果通报全车间，达到了教育的目的。目前，职工思想稳定。最近一个月来查岗均未发现违纪现象。

在安全管理上，我们坚持“安全第一，预防为主”的方针，全面落实安全生产责任制，加大监督检查力度。半年开展了一次题目的反事故演习，车间在5月份的抗震减灾和防汛演习中，组织了7x次参加了演习，一线生产班组职工受训率达到10，这些活动提高了职工的安全生产意识和安全技术水平。

设备管理上，我们继续加强了三级巡视检查制度。半年在巡视中发现解决了cd501压缩机□tkl44振动筛、2号清水泵等轴承故障问题，为减少非计划停工作出了贡献。

技术业务培训上，半年共组织了7x次的电修工参加了轻工局举办的中级、高级技能鉴定和电工特种作业证认证。日常培训教育以班组技术员在车间讲课为主。讲课内容贴近生产实际，紧扣电工岗位应知应会和基础理论。一线职工都有提高。

三、努力为生产服务，解决安全隐患。

今年初，我们在全车间开展了形势与任务教育，结合塑件化工厂各项改革工作，教育职工树立危机意识、竞争意识、创新意识。深刻理解“优质服务就是电修职工在创效益”的含义。召开职工座谈会，组织职工讨论三个议题：自己的思想水平如何适应改革的要求？车间在管理上还有哪些需要改进之处？如何理解“处理事故迅速可靠，维护设备优质完好”？通过大讨论，职工明确认识到了在改革不断深化的形势下，自己的利益和公司及塑件化工厂生产经营息息相关。若想在竞争中获胜，必须充实自己，全面提高素质。摆正自己在车间生产中的位置。把提高服务意识，改善工作质量作为车间对班组、对职工个人进行考核的主要依据，职工为生产服务的态度明显改进。

3月份，一注塑装置大检修。我们共检修电机19台，检修断路器3台，安装照明灯具28套，测试设备及建筑物接地439处，解决了35kv变电站3#母线电缆泄漏大的重大隐患。确保了安全生产和设备的完好备用。目前，塑件化工厂的电气设备完好率达到9，功率因数保持在0.93以上，2所6kv变电所均为完好变电所，10所低压变电所中有9所是完好变电所，完好率达到9。

1-6月，我们在巡视检查中发现解决的电气及设备安全隐患有：

1、三注塑机主电机温度高。

2、一注塑机电抗器绝缘低、2#线拉伸电机电流、转速波动。

各班组共整改11项不合格项目，使供电系统、电气设备安全性有了更进一步的提高。

四、以人为本，搞好职工队伍建设。我们做了下面几项工作。1完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。5、开展切实可行的形势任务教育。6、加强职工的技能培训。如建立车间职工综合自动化系统的小型试验台，为职工学习先进知识创造条件。7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。9、qhse体系审核工作，同时通过此项活动，提高了车间的综合管理水平。10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助。11、进一步加大计算机管理力度和范围，完善备件、材料、资料、设备、计划、消耗、记录管理的计算机管理，为生产和效益服务。12、重新核对、计算我塑件化工厂电力系统的继电保护定值，建立塑件化工厂阻抗系统图。

五、继续在车间开展成本推进战略工作，努力增收节支。

1、车间管理还存在漏洞，厂区边缘边角的配电室和电气设备管理不到位，环境卫生差。

2、个别职工和班长服务意识不强，没有深刻领会“优质服务就是电修职工在创效益”的含义，对待工作仍然推诿扯皮，严重影响车间整体形象。

3、部分配电柜和电机属国家明令淘汰设备，应安排计划更换。

以上问题，我们会在下半年的工作中重点解决。