

最新中班美术漂亮的头发 中班美术活动方案(实用8篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。那么，我们该怎么写总结呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

车间工作总结 车间实习工作总结篇一

光阴似箭，3个月的实习已经接近了尾声，回首这两个月的每一个日日夜夜，往事一点一滴从我们的心间流过，这曾使我们感到几许失落、几许感慨，更多的是感到几许兴奋、几许期待；但现在充斥在我心间的是拼搏、奋斗、永争第一的激情。今年我们共有7名大学生在erp实施小组实习，分为三个小组：李广庆和王素苓主要负责焊接厂；刘翠娜和吴红丽主要负责精研公司；周丽红和王蕊主要负责配件公司；周飞主要负责院本部和基地的工作。两个月的时间过去了，正罡的数据从无到有，在即将结束erp实习工作之际，浅谈一下我们大家的体会。

毕业了，我们开始走向社会。首先感谢公司给我们这个机会进入这个集体，在公司三个月的实习是我们走出校门，踏入社会的第一步，这个阶段是我们从学生步入职场的重要的过渡，是一个人人生的重大转折点，一个好的实习最终使我们受益终生。

实习虽然苦点，累点，这些都无所谓，重要的是通过实习我们有了收获，有了知识。最终，我们会走向各自的工作岗位，实习让我们了解了什么是工作，工作是怎么一回事，什么工作适合我们，以及如何处理复杂而奥妙的社会人际关系。通过实习，我们全面的了解了自己一次，对自己的职业生涯有

了设计，补充和调整。

在实习中公司领导对我们非常关心，对我们每个人公司安排了一个三个月实习计划。整个实习过程比较顺利，我们从织造，染色，到定型，复合，对公司的整个生产过程有了一个全局性的了解。在各个车间实习的时候，这里的领导和师傅们都很乐意教我们，在实习中一直很耐心的给我们讲解，介绍。

我的感受是：在学校里，我们学习的是理论知识，在公司里我们要虚心学习师傅们成功的工作经验，将所学的知识与实践结合起来，多发现，多分析，多比较，多思考，多总结，多请教，充分发挥我们的主观能动性和积极性。

在实习的过程中，公司根据具体情况不断对我们的实习内容进行调整和补充。比如王总经常给我们开总结会，让我们谈谈某段时间的实习感受，发现了什么问题，以及刚走入社会要注意些什么。通过这样的形式，使我们及时把握自己的实习方向，不断调整我们的实习心态，为顺利完成这个从学生到职员的心理转换和角色转换的一步做了很好的指引。还有于总给我们做的一次关于汽车常识及汽车面料的培训，以及参加部门的技术会议，这些都让我们受益匪浅。

接触了两个月erp工作，使我们深刻的认识到了erp的重大意义及对企业发展的积极作用：用科学的软件系统规范人力操作，保证了各种重要企业信息的准确性和及时性，从而提高了工作效率，创造更高的效益。它改变了多年来企业的常规运作，数据在统一的平台上共享，使各部门由原先各自为政转化为高度的信息集中化。数据相互影响，信息更准确及时地反馈到总部，规范了各部门的工作，便于工作的上下统一，这样避免了由于沟通不利造成的诸多矛盾和弊端。同时，也使各部门的工作透明化、规范化、制度化。

通过参加erp的工作，我们学到了很多東西：認真的態度，嚴

谨的精神。近两个月erp工作的实习，使我们完成了从学校到社会的角色的转变，已经逐渐进入了工作状态。通过对存货的盘点和对生产车间的参观，对产品有了整体的认识，对其组成、结构和用途等有了深入的了解，进一步理解了产品的bom数据。对erp我们也有了一定的了解，一个小的公司也许用手工就可以进行管理，但一个上千人的大公司、大企业，只有利用先进的现代化信息系统来管理，才能井井有条，才能充分利用现有的资金、资源来进行生产，才能达到资源的最优化配置。erp是利用先进的管理思想实现企业的信息化，是企业的物流、资金流和信息流的集成，它是一个企业走向现代化科学管理的必经之路。erp对一个企业的规范和发展有着至关重要的作用。我们也结合实际学会了企之星erp软件的部分基本操作，了解了它的结构体系和职能，深切感受到了erp在本院开展的重要性和必然性，认识到虽然现如今对erp的运行还存在一些问题，但这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，便能极大的发挥它的良好作用的。

深切感受到erp在本院开展的重要性和必然性，虽然现如今erp运行还存在一些困难，但我们想这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，到彻底运行起来的时候，大家便会看到它的积极作用的。erp取得成功后，信息化道路势必将引领我院向更高水平迈进。

实习的时间是有限的，虽然只有短短的三个月，但是收获却是很大的。不仅进一步巩固了我们的理论知识，提高了我们的实践能力和分析问题，解决问题的能力，而且通过这三个月的过渡，我们深深的融入了企业的公司文化中，融入了这个集体里。

车间的一周实习让我对工作和生活又有了一些新的认识和理解；工作真的没有想象的那么容易，生活真的比想象的还要困难，只有做好了每一件该做的小事，才能成就大事，才有可能拥有理想的生活。

第一天实习我被分到了烧成车间，刚到车间里时什么也不知道，感到非常的迷茫，袁主任带领我们三个在车间里转了一圈，给我们大概介绍了一下车间的设备和产品，可是记住的特别少。可能主任也看出来，于是他给了我们几本书让我们抽时间看看先增加点理论知识。随后把我们安排在了干燥器旁帮忙推干燥车，第一天我们就一直在帮忙推车，下班后我浏览了一下主任给的书重点看了干燥器的这章：干燥器里的温度大概在90到120度之间，它的作用是通过传导、对流等的传热方式将成型后的半成品砖坯里的水分排除掉，达到干燥的目的。

第二天也在干燥器这个岗位帮忙，不过有了第一天的理论知识终于知道了它的作用和原理，理论联系实际终于知道了这个岗位的作用和意义。

第三天我在半检岗位帮忙检验半成品砖是否符合图纸尺寸要求，在主任和同事的细心讲解下我明白了这个岗位主要是检查半成品砖的偏心、层裂、裂纹、扭曲、缺棱少角等。目的是控制成品有较高的合格率，减少成本及提高产量。通过一天的实践及书本上的理论我也初步学会了怎么用工具检砖了，可是速度效率都很低。不过还是感觉很有成就感，加油！！！！

第四天上午我熟悉了一下检验砖的方法技巧、了解了一下检验员这个岗位需要填写统计的一些数据。下午由于天气太热工人师傅们两点就下班了，我在办公室看了一下码砖的理论知识。

第五天我在码砖的岗位帮忙码砖，码砖对于烧成是非常重要的工序，合理的装砖方法是保证隧道窑正常操作，提高制品合格率的前提。早上八点我刚到车间工友们就已经开始了工作，看着码砖的几个师傅衣服都湿了，汗水顺着脸往下流，突然我的心里有些难过和感伤！我很快的带上了手套上前去帮忙，师傅很友好的给我笑了笑攀谈了几句，随后给我讲了讲码砖的一些技巧和方法，然后我就开始摸索着工作了，

不一会身上开始冒汗，衣服湿了，汗水也随着身上往下，很快一天就这样过去了，很累，不过很有收获——生活真的不容易！

第六天我继续帮忙码砖，确实感觉到了码转也并不是完全体力活，有好几次师傅都给我指出了一些错误。第七天虽然重复了第六天的工作，但始终觉得要学的东西还有很多。

一周的时间过的很快可学到的东西始终觉得太少，下一周的实习我会更加努力——为自己加油！！！我相信实习的这三个月一定是我人生中最重要也最值得回忆的日子。

时间过的很快，转眼间到公司已经半个多月了，又到了该写实习报告的时候，手按着键盘，眼盯着屏幕，想了很久却不知道该怎么写，其实并不是没有内容可写，而是思绪很乱，什么都想说，可又觉得什么都说不清楚。

我不想再像上次一样简单的记叙自己都做了什么，然后恍然大悟的觉得明白了很多也学到了很多。有时候自己看了都觉得可笑，感觉就像小学时候为了应付老师写的流水账差不多。

每天在车间实习学习，确实也学到了很多以前不会的东西，很快车间的所有岗位都过了一遍，时间不到半个月，接下来的这几天没有了以前的那种新鲜感了，真的和主任说的一样，感觉时间突然慢了下来似的，其实我觉得要坚持三个月我绝对没问题，不过这三个月对于我来说太重要了，它可能是我整个人生的最重要的转折点之一，我想这样说一点都不过分吧（它可能决定我将来从事什么工作）。所以我对这段时间的期望和要求特别高，可又有点迷茫，有时甚至不知道自己该做些什么。无论自己怎么做都感到不满意。心里总是有一些抱怨，不管是对自己还是别人。

写了这么多其实我也不知道我想表达什么！也许只是在和主任谈谈心吧。真的我现在发现有很多以前自己觉得可以改变

的一些事和物其实也并不是自己想象的那么简单，生活和工作很有意思但也很复杂，有时候去适应它可能比改变它的效果更好，也许这就是适者生存的道理吧！这段时间为了让咱们几个能尽快的适应这里的生活主任和公司给了咱们很多照顾和协助，这些我都感受到了，有时候觉得心里暖暖的！

半个月了，心里感慨很多，我想不只我一个人，大家都一样吧！我觉得有的感受无法用笔写出来，我建议主任召集咱们几个开个小会，好好的聊聊（最好以后的报告改成开会总结）！前提是如果主任有空的话，希望开会前最好提前给大家说一声，让大家都想想自己有什么想表达的提前准备一下。

这周我随窑实习，就帮忙推推窑车，做做记录、看看火、了解一下窑内控制及工作原理等，工作量不大，也不累，就是熬时间让人感觉很乏味无聊。

我真的很佩服这个岗位上的几位员工，感觉他们好像都无欲无求，颇有既来之则安之的架势。可随着和他们接触的深入了解才知道，其实他们的心里也并不是像我想的那么平静，他们有时也感觉很无聊（不管是上班还是下班），也想改变自己目前的生活，可是现在还无能为力。

虽然这个岗位的工作很枯燥，但是他们的工作态度都非常的端正，通过一些细节我可以看出他们很有责任心，工作中也非常的小心谨慎。不管是大小事情该做该记得他们从来都是按要求完成，这一点很值得我佩服和学习，让我想到了一句话，不管工作怎么样，只要做了就一定要做好，这才是做人的真谛，成功的前提。

通过这段时间在烧成车间的实习，我发觉咱们车间有很多员工都很有耐力，也很有责任心，同时很大一部分人也不缺少学习的能力。如果公司能给他们学习和培训的机会和一些努力工作的希望，使他们的技能知识水平以及待遇，都能随着公司的发展而发展。而不是让员工始终都毫无追求的工作下

去，不知道自己的工资待遇或者是职位，是否会因为自己的工作做得好和技能的提高而得到提高，让他们只会安于现状，只会做自己工作岗位的事，并且有时候只知道这样做却不知道为什么这样做，不会去想换个方法做会不会效果更好，让他们失去了对各岗位融汇贯通、创新的能力。如果情况真的像后者一样我认为这不只是员工个人的损失，同样也是我们公司的损失。

虽然公司很需要一部安分守纪、只为每月工资而工作的工人，但是车间里还是能发掘出对公司很有用的人才，如果加以培养说不定他还会为公司做出更大的贡献。并且也不是每个工人都会只满足于现在的工作，他们也希望自己能有所作为，公司能给与他们机会，否则时间一长这部分人肯定会失去信心，最后一有更好的工作机会，他们就会选择离开，而往往这部分人也较有能力，他们的离开对公司多而不少也有一定得影响。所以我认为公司应该时不时的给与们一些希望和肯定，哪怕这希望的要求他短时间内根本无法达到，甚至只有很少一部分人能符合要求，但是这样让他们始终有了一个奋斗的目标和继续留下的诱惑，如果他们没有满足这个希望或公司对他们许下的诺言的要求，那对于公司来说毫无损失和什么也没做一样，但收获却不一样。如果工人达到了条件则说明这个工人很优秀，给与奖励和提升那对于工人来说是一个鼓励和对他的肯定，我相信他还会继续为公司作出更大的贡献，对公司来说也没有什么坏处，何乐而不为啊！

当然我这样说并不是说我们公司不注重员工的个人发展，也不是说公司在这某写方面做的不好，因为我实习的时间还不长，可能看到和了解到的都很片面，并且经验不足有的时候想法太理想化了，其实可能有的方案在实践中实施起来很有困难，甚至有时候根本不无法实现。

可能因为我们公司刚建立，好多制度和规定都还没健全，但是我觉得越是刚建立越要注意一些问题，发现问题就应该马上去做，想尽一切办法去解决问题，哪怕不能解决也应该尽

快给与答复。这样公司的制度才能不断的完善，才能便于以后的发展壮大，这样不断的积累、不断的发现问题、解决问题。我相信很快我们的公司就会上一个新台阶。

时间飞逝，烧成车间的实习已接近尾声，经过一个月的实习我了解了很多现场的实际情况，也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，了解了碱性耐火砖在烧成车间生产的工艺过程。熟悉了烧成车间各个岗位的工作范围和安全操作技术。同时也了解了我公司的一些基本情况。

下面我从几个方面简单总结一下我的实习经历：

1、第一周烧成车间干燥器岗位。首先听取了车间主任的讲解，介绍了干燥器里的温度大概在90到120度之间，干燥在整个生产过程中的作用是通过传导、对流等的传热方式将成型后的半成品砖坯里的水分排除掉，达到干燥的目的。这个岗位的主要职责就是负责把成型车间打好的砖，按要求分类推进干燥窑安不同的时间要求进行干燥，并且填写流动卡片，记录一些基本信息，方便下一个岗位工作。

2、第二周半检岗位实习，在主任和同事的细心讲解下我明白了这个岗位的目的是控制成品有较高的合格率，减少成本及提高产品质量。主要工作是：检验半成品砖是否符合图纸尺寸要求以及半成品砖是否有偏心、层裂、裂纹、扭曲、缺棱少角和统计产量，填写流动表格为下一个岗位的统计工作提供方便等。

3、第三周码砖装窑车岗位实习我觉得这里是全车间最辛苦的岗位，这里的工人师傅要在高达四十多度甚至更高温度的条件下工作数小时。是体力活但一点也不能马虎，因为码砖对于烧成是非常重要的道工序，合理的装砖方法是保证隧道窑正常操作，提高制品合格率的前提。在这个岗位我感触良多。

车间工作总结 车间实习工作总结篇二

二十天的实习很快结束，我们对于液洗厂生产工艺流程有了更加直观的感性认识，透过实地了解观察与询问调研以及体验劳动我们基本上完成了此次实习任务，总体感觉受益匪浅。

卸下学生的身份，我们以一个社会工作人员应有的态度用心融入这个新的环境中，除了些许好奇，更多的是学习的压力。

在液洗主管的带领下，我们先后在液洗厂生产班和包装班开始了我们的基层实习阶段。一开始在生产车间，因为之前对洗洁精的生产一无所知，没有一个系统的概念，所以我们就透过生产间操控室的电脑生产控制图进行逐步了解，透过一段时间的自我观察和对生产班员工的询问，渐渐地对整个车间的生产有了基本的认识，对于依然模糊的一些问题我们下到生产区对生产的配料锅和各种储罐及管道进行细致的观察，依照实际观察和各种参考绘制生产区的生产流程图，以期在这个过程中不断发现问题，解决问题，在程度上减少认识盲区，取得实习的良好效果。在这之后还对洗洁精的几种主要原料进行了相应的特征和性能的初步了解。

之后透过翻阅生产班每一天的生产计划表和生产记录表等资料，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，用心向同事请教，在他们的耐心指导下，最后透过统计各种数据，对生产车间的生产潜力有了必须上的了解。

由于生产是不间断的，所以车间生产务必时刻有人，车间的工作人员采取三班两倒制度、而在每次工作的十二小时中生产班的员工都为不断提高产量努力，他们的敬业精神也为我们起了榜样作用。

液洗厂的包装车间的面积很大，总共分成三个区，每个区相互独立。包装车间因为有很多机械设备，所以我们每一天进入之前都要进行自我安全检查，带好帽子经过安全通道方能

进入，那里加上洗衣液总共有六条生产线，虽然不多，但是每一天的生产量却是惊人的，主管告诉我们虽然这些生产线相对于广东番禺的虽然更多的依靠人工，但是却能创造很高的生产价值。

夏日炎炎，一般来说由于季节和温度等条件的限制，机器开工的时间长度及强度也有范围的。在打包车间我们看到为了延长机器的使用工作人员透过风扇和冰块对机器进行降温，一切为了保证生产。

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。

车间工作总结 车间实习工作总结篇三

1、此次实习，不仅增长了知识，也得到了意志上的锻炼。也养成了我们办事要认真、耐心、注意安全，可以说这是一次财富。

2、机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们也见到了老师的敬业、严谨精神。老师一次次不厌其烦的给我们演示操作过程，让同学们真正学会、看明白。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。四周的机加实习带给我们的，不全是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，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

我们知道，“数控技术实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，数控技术实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。

生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期四周的数控技术实习对我们是多么重要！

车间工作总结 车间实习工作总结篇四

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是那么的残酷，那么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了388厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，装配钳工我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢！但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。

19世纪以后，各种机床的发展和普及，虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；某些最精密的样板、模具、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依靠工人的手艺作精密加工；在单件小

批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性性质又分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮研钳工、装配钳工、机修钳工和管子钳工等。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；从修整形状到钻孔；从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造；分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能

则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的（或向下）的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短（或延长）调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏（压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏）。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环（与填料的接触面不能为斜面），以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰；选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀；工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力c值选大，必须重新选型流通能力c值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

3) 采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器[cpu][a/d][d/a]转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位

器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总业，望老师予以批评，指正。

车间工作总结 车间实习工作总结篇五

实习能获得与专业有关知识技能，接受实习单位文化熏陶，了解公司管理模式，让自己理论知识更加扎实，专业技能更加过硬，更加善于理论联系实际。并通过撰写实习报告，学会综合应用所学知识，提高分析和解决专业问题的能力。

培养良好的职业道德和正确的就业观，强化劳动观念和纪律观念。锻炼艰苦奋斗的精神，踏踏实实的工作态度和团结协作的能力，培养劳动意识和职业素质。学习如何处理人际关系，如何待人接物，开阔视野，增长见识，在实践中了解社会，为走向社会打下坚实的基础。

一、主要生产工艺

1、紧固件装配工艺

率先在业界使用法兰面带齿螺栓和法兰面带齿螺母，选择国际上先进的乐泰永久锁固胶和乐泰可拆卸锁固胶。

对关键标准件采取德国扭力扳手检测工艺。

车轮电动拧紧机，极大地提高车轮装配的效率和质量。

2、车架制作工艺

车架组焊胎具，率先采用板簧销支架定位工艺来保证车架的焊接质量及尺寸精度。

3、管路装配工艺

先进的钢管切割设备及电控去毛刺吹气设备。

先进的胶管铆接技术，竹节式管接头铆接工装及拉脱力试验设备。

底盘管路密封。

4、底盘检测工艺

引进国际先进的美国比线检测设备。(激光式车轮定位仪)用来检测底盘推进线及四轮定位，进一步保证底盘行驶的可靠性。采用进口轮胎动平衡机来检测和保证后轮的动平衡。

二、连接板

连接板组主要从事车架的检查、安装。是底盘车间的第一道工序，直接影响后序工作的进行，如出差错，将对生产造成

损失和延误。对一些关键尺寸要细心检查，如车架平行度，倾斜度，长宽，同轴度，中心线和基准线等。主要安装连接板，牛腿，气囊支架，板簧支架以及螺栓的紧固(其中绝大部分螺栓是东风精密铸造有限责任公司生产，质量一般)。

具体流程是：

安装前检查—备料—安装—检查—紧固—复检(如无误签字)

(一) 安装前检查。

车架由行车吊到支撑凳上，开始检查工序。检查的内容：车架左、右纵梁上、下翼面应在同一平面内，目测无翘曲、弯扭现象，翼面纵向直线度公差为3mm;检查车架腹面目测不歪斜，纵向直线度公差为3mm;检查车架断面尺寸偏差，符合设计要求;车架端面不得出现平行四边形现象;检查发动机悬置孔尺寸，发动机前悬置支架孔与后悬固定孔之间对角线不大于3mm□直线距离不大于2mm□

(二) 备料。

前段车架：拖车购，减震器销支架，连接板等。

后段车架：连接板，减震器销支架垫板等。

(三) 安装。

在螺栓和螺母结合处均匀涂覆乐泰271锁固胶(2—4滴)。按图纸进行装配。

(四) 紧固。

螺栓螺母先用风扳预紧，然后用定扭矩扳手紧固到规定力矩□m12螺栓预紧力矩120n.m□m14的螺栓预紧力矩

为180n.m□m16的螺栓预紧力矩为270n.m□所用弹垫开口不得大于2mm□

(五)复检，并签字确认。

三、附件组

附件组主要生产上中段桁架，货仓底架，边横梁。

工作过程如下：

- 1、将型材放进主梁胎具，各型材紧靠定位块，不得有间隙。
- 2、将横梁型材放进胎具，注意型材上焊缝朝向侧面，将管路支架放进胎具进行定位。
- 3、点焊定位各型材和管路支架，焊所有立焊焊缝，再焊上平面横焊缝，打磨焊缝，无焊渣。
- 4、焊管路支架和水暖钢筋。
- 5、将上桁架总成从胎具吊出，并用龙门吊车吊出翻转，放平。
- 6、补焊横焊缝，补焊管路、线束、水暖圆钢或支架，打磨各焊缝，无焊渣。

四、三段式车架组焊

- 1、吊分装好的仓体底架总成、前后段车架总成到胎具上，将板簧固定端板簧支架销孔对准u型定位块，插4个定位销到板簧支架销孔和定位块u型槽内。
- 2、反变形。在三段式组焊胎具最后一个支撑点处定位平面上增加垫板，把车架后段定位点往上抬高一个尺寸，尺寸视车

型而定。

- 3、将前后段车架用胎具上丝杠压紧和c型夹夹紧。
- 4、将对应的上桁架吊到胎具上并按图纸要求点焊定位、校正。
- 5、将仓体底架及立柱、斜撑按图纸要求位置和高度点焊。
- 6、上桁架焊接即连接板和主梁的焊接，要求塞焊焊缝饱满没有焊接缺陷。
- 7、仓体型材及仓体两端立柱焊接，所有型材焊接处均采用混合气体保护焊焊接，所有型材采用四周焊(焊缝接口应躲过型材原角)，焊缝应无虚焊、假焊、未焊透、焊穿、气孔、咬边等现象。外观质量上焊缝饱满、平整、无遗留渣、刺。焊后清除焊渣、毛刺、飞溅，并修整焊缝。
- 8、仓体两侧边横梁焊接，按产品图纸尺寸点焊固定两侧边横梁：两侧支架点焊前需从上下、左右两个面进行校正，然后点焊并进行焊接。仓体不平可以用锤或火焰烧烤校正。仓体上平面焊缝需要打磨，对仓体加强板进行补焊，仓体底面的加强板和型材焊接为通焊，焊角大于或等于5mm□
- 9、其他零件焊接，主要包括减震器上支架焊接，减震器销焊接，支撑梁焊接，牛腿焊接。焊后要求所有尺寸符合图纸要求。
- 10、将车架吊出胎具，放到支撑凳上，焊接仓体蒙皮。先焊立封板，后焊仓体封板，搭接方式按图纸要求。
- 11、涂密封胶。打胶位置：仓体立封板周围和仓体底板横焊缝。一般有如下位置：管路封板与其固定型材间接缝，管路封板与仓体封板处立蒙皮、仓体封板处立蒙皮与加强板间接缝，仓体封板处立蒙皮与仓体立柱见接缝，仓体侧蒙皮与加

强板或纵梁间接缝。

涂胶规范：等待焊缝冷却后，若底材为镀锌板，先用擦拭布将焊缝内的灰尘、焊渣清除干净，自然晾干。若底材为普通钢板，则涂胶在干燥的底漆表面进行，涂胶前要求将预涂部位表面的灰尘清除干净。然后根据接缝的宽窄程度，把塑料管口开成(30—45)度大小不等的椭圆形斜口，用手动胶枪在上述接缝处涂胶，涂上的胶宽比接缝宽(3—10)mm□要使密封胶完全盖住接缝，然后用刮刀刮平。

检查方法：从管路封板向下观察，所有封板或蒙皮(含加强板)与骨架型材之间接缝没有漏打、断打胶现象，胶厚度、宽度、胶型符合上述工艺规定，各密封板安装平顺，与仓体接缝均匀，保证密封(一定要形成封闭的环)。

12、用行车翻转车架，对前段工序没有焊接的焊缝进行补焊。

13、补胶并打磨修整各焊缝。

车间工作总结 车间实习工作总结篇六

没想到在电信已经实习了两周，我们实行出租屋专项普查后就转到了东升沥心村的固话融合升级项目。这个星期初主要的工作内容是构思海报、横幅、信函内容以及封装信函，构思好信函内容后我们就交给主管审阅。结果主管整段整段地删掉，原因是我们写的太复杂了。想想也是，中国电信联合村委搞的优惠活动应该是针对村民，村民文化程度不高，写得太罗嗦太复杂反而会使村民不知道信函究竟要强调什么。主管帮我们修改了一次，看着完稿，对比我们自己之前写的，真的相差十万八千里。因此在以后的工作中真的要留意这些小细节，要清楚产品的对象是谁，应该如何优化口径使目标客户容易接受我们的产品。

周四的时候我们去了东升分公司做外呼，我们按照指示的口

径说是村委派发的一封信函，叫他们到村委门口领取。其实，我打电话时也听忐忑的，感觉我们凭客户资料骗他们集中到村委拿信函。后来有人打电话回来反映说电信的优惠活动通知应该直接派发到每家每户信箱就行了，不用劳烦村民到村委拿所谓的“优惠通知”。听着他们那愤懑的口气，他们觉得自己被电信骗了。中国电信借用村委的名义来取得村民信任，这样的出发点来吸引顾客是好的，但我觉得这样的信任不能持久，我们应该真正地从村民的需求出发，满足顾客需求优化服务之余电信又有利可图。做营销，首先应该基于客户对公司的信任基础上，我真担心这次感觉被骗的人已经开始对电信丧失信心了。不过，从周六的促销情况来看，我的担心是多余的，促销造成的围观效应诱使村民纷纷报名参加套餐升级，由最初的村民带动连续购买，易让其他村民产生冲动购买的行为。当然，我还是觉得这个方法比较适合民风淳朴的乡村，对于相对发达的地区，那里的消费者是很精明的，不会轻易冲动消费，因此在不同的地方需要采取不同的口径作切入点。

对此，我反思了一下自己，做外呼时真的要照搬指示的口径吗？我们是不是应该站在客户的立场上，知道怎样说才让客户相信中国电信是可信的，而不是一般的推销？工作时，自己是不是应该多方面地思考一下，怎么说才能吸引到客户？我们在描述产品时，是不是应该站在对方立场上，如果是我，怎样的优惠我才会对此感兴趣？但是，如果逐一地对顾客消费做个调查了解，具体描述哪些优惠，这样需要的人力物力也太多了，在特定化营销和单一销售方面如何做到均衡，确实是个难题。

在外呼过程中，我慢慢了解到，迅速切入谈话正题往往是最有效的。我觉得应该尽快地以产品能给他们带来利益作为谈话的内容，不要以优惠为吸引点，不然顾客会认为要付出对价才能享受到该服务，应该强调产品价值，让客户产生强烈需求。另外，我们需要在多次碰壁之后，才开始懂得慢慢优化口径。因此我领悟到，推广活动开始，最好先从小范围试

点，然后慢慢优化口径措施，推广到其他地区。

另外，我觉得我在思考问题时思想比较僵化，在推广固话融合升级套餐时想到的卖点只有免费送手机，当然这个点子是不错的，能吸引到很多顾客。但细想，现在几乎人手一部手机，基本都不用固话，我们如何突破这样的瓶颈，使他们即使手上有手机也愿意进行套餐升级呢？一位电信的老员工提出了说可以从老人家为出发点，他们很少有手机，为他们配备以一部免费的天翼手机，然后他们去喝早茶、晨运时带上手机就可以方便与家人联系。原来我们一直认为弱勢的顾客群体竟然是很好的出发卖点！那时候听着那位老员工说出这想法时顿时觉得自己真的很笨，不会从其他方面来激发出顾客对手机的需求，因此在以后的工作中，确实要多跳出思维禁锢，从不同角度来思考问题。

在电信实行的两周里，我觉得我们实习生这两周的工作内容实在太少了，每天都闲着慌，考虑到我们的社会经验不足，但我们可以做一些如复印这类的文秘工作。希望在剩下不到一个月的时间里，能更多地参与到电信的大家庭中，学到更多东西。

车间工作总结 车间实习工作总结篇七

在这里我接触了许多新的东西，在这里学习期间觉得自己也应该懂得很多，开始的时候对这些东西还是比较感兴趣的，觉得这个学的应该比较简单的，但是到了后面就越来越难了，不管是操作人员还是其它的师傅们说的一些专有的名词也不知道，自己慢慢的意识到学的东西还有许多，现在说到这些专有的名词就懂啦，也可以自己看懂啦。

来到xx科技，第一天听x总跟我们交流实习中一些事情，对我这样一个刚实习的人来说无疑是一种入门的指导课，而且感触颇多，后来多少接触过几次，更是很佩服，人应该有种学习的精神，从他的身上能找到自己渴望学习的东西。

到了车间□xx工长给我讲了许多安全事情上的问题，让我们怀着一切做事小心谨慎的态度去面对我们面前的机械和电器设备，在分组以后，我被分到调试组中□xx大哥针对我们刚从校内出来学生实践能力差的弱点，给我们几个讲解了许多元器件的功能和作用，接线方式，图纸说明，系统学习了xx,空开，交流接触器，电机，变频柜，热继电器，温度开关等等许多电器元器件，然后由孟凡林，唐越等几位哥哥带我们进入调试程序，方法是：先测三相平衡，通断，绝缘等等，保证前期准备工作，开始上电进行调试工作，开触摸控制屏上出现什么故障，对应图纸去找，并且排除故障，等他们保证主控机舱控制柜正常运行，然后给我们出几个长见的问题，让我自己动手去排查，从而改正。

从电工班学习的启事：凡是出现电器问题，一律不要着急，先去观察问题，从而进行思考，然后去检查故障，认真干好手中的活，搞技术的人一定要精益求精，很多事情要亲自去动手和用眼睛观察是两码事，实践出真知，要想更精准的完成调试，必须多积累丰富的知识水平，而且一定要用心去研究争取更高层次的突破。我真的很佩服这个岗位上的几位员工，感觉他们好像都无欲无求，颇有既来之则安之的架势，虽然这个岗位的工作很枯燥，但是他们的工作态度都非常的端正，通过一些细节我可以看出他们很有责任心，工作中也非常的小心谨慎。不管是大小事情该做该记得他们从来都是按要求完成，这一点很值得我佩服和学习，让我想到了一句话，不管工作怎么样，只要做了就一定要做好，这才是做人的真谛，成功的前提。

人生的境界：心中无我，眼中无钱，念中无他，学无止境。深刻把这句话带到我人生工作当中去，鼓励自己只有努力再努力。

通过车间的观摩和参与干活，我了解了齿轮箱，发电机，加热器偏航系统，水冷系统，轮毂，叶片，联轴器，变频柜，里面包含很多细小的部件一些知识，比如说：轮毂里有蓄电

池□b编码器，中控柜，油盒，分油器，油箱，变桨电机，限位开关，等充分了解了各部件的作用。减震器，震动分析模块，2个急停盒，液压站，油过滤网□a,b编码器，偏航电机，滑环，热风机，散热器，加热器等等很多以前没接触到或者印象不深的概念问题。

作为一个实习生在生产车间的一个月里，我深深的感到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏，刚开始的一段时间里，对一些工作感到无从下手，茫然不知所措，这让我感到非常的痛苦，但现在已经如脱胎换骨一般。对于新的东西我仍然在学习之中，将永不止步，但学习是自己的事情，等待下一步风场实习的继续给自己充电，一个有自信的人，是不怕任何技术难关的，当你怀着信心去奔跑，所有的困难都在给你让路。

车间工作总结 车间实习工作总结篇八

光阴似箭，3个月的实习已经接近了尾声，回首这两个月的每一天，往事一点一滴从我们的心间流过，这曾使我们感到几许失落、几许感慨，更多的是感到几许兴奋、几许期待；但现在充斥在我心间的是拼搏、奋斗、永争第一的激情。今年我们共有7名大学生在erp实施小组实习，分为三个小组：李和王主要负责焊接厂；刘和吴主要负责精研公司；周丽红和王蕊主要负责配件公司；周飞主要负责院本部和基地的工作。就这样，两个月的时间过去了，正罡的数据从无到有，在即将结束erp实习工作之际，浅谈一下我们大家的体会。

实习虽然苦点，累点，这些都无所谓，重要的是通过实习我们有了收获，有了知识。最终，我们会走向各自的工作岗位，实习让我们了解了什么是工作，工作是怎么一回事，什么工作适合我们，以及如何处理复杂而奥妙的社会人际关系。通过实习，我们全面的了解自己一次，对自己的职业生涯有了设计，补充和调整。

在实习中公司领导对我们非常关心，对我们每个人公司安排了一个三个月实习计划。整个实习过程比较顺利，我们从织造，染色，到定型，复合，对公司的整个生产过程有了一个全局性的了解。在各个车间实习的时候，这里的领导和师傅们都很乐意教我们，在实习中一直很耐心的给我们讲解，介绍。

我的感受是：在学校里，我们学习的是理论知识，在公司里我们要虚心学习师傅们成功的工作经验，将所学的知识与实践结合起来，多发现，多分析，多比较，多思考，多请教，充分发挥我们的主观能动性和积极性。

在实习的过程中，公司根据具体情况不断对我们的实习内容进行调整和补充。比如王总经常给我们开总结会，让我们谈谈某段时间的实习感受，发现了什么问题，以及刚走入社会要注意些什么。通过这样的形式，使我们及时把握自己的实习方向，不断调整我们的实习心态，为顺利完成这个从学生到职员的心理转换和角色转换的一步做了很好的指引。还有于总给我们做的一次关于汽车常识及汽车面料的培训，以及参加部门的技术会议，这些都让我们受益匪浅。

接触了两个月erp工作，使我们深刻的认识到了erp的重大意义及对企业发展的积极作用：用科学的软件系统规范人力操作，保证了各种重要企业信息的准确性和及时性，从而提高了工作效率，创造更高的效益。它改变了多年来企业的常规运作，数据在统一的平台上共享，使各部门由原先各自为政转化为高度的信息集中化。数据相互影响，信息更准确及时地反馈到总部，规范了各部门的工作，便于工作的上下统一，这样避免了由于沟通不利造成的诸多矛盾和弊端。同时，也使各部门的工作透明化、规范化、制度化。

通过参加erp的工作，我们学到了很多：认真的态度，严谨的精神。近两个月erp工作的实习，使我们完成了从学校到社会的角色的转变，已经逐渐进入了工作状态。通过对存货

的盘点和对生产车间的参观，对产品有了整体的认识，对其组成、结构和用途等有了深入的了解，进一步理解了产品的bom数据。对erp我们也有了一定的了解，一个小的公司也许用手工就可以进行管理，但一个上千人的大公司、大企业，只有利用先进的现代化信息系统来管理，才能井井有条，才能充分利用现有的资金、资源来进行生产，才能达到资源的最优化配置。erp是利用先进的管理思想实现企业的信息化，是企业的物流、资金流和信息流的集成，它是一个企业走向现代化科学管理的必经之路。erp对一个企业的规范和发展有着至关重要的作用。我们也结合实际学会了企之星erp软件的部分基本操作，了解了它的结构体系和职能，深切感受到了erp在本院开展的重要性和必然性，认识到虽然现如今对erp的运行还存在一些问题，但这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，便能极大的发挥它的良好作用的。

深切感受到erp在本院开展的重要性和必然性，虽然现如今erp运行还存在一些困难，但我们想这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，到彻底运行起来的时候，大家便会看到它的积极作用的。erp取得成功后，信息化道路势必将引领我院向更高水平迈进。

实习的时间是有限的，虽然只有短短的三个月，但是收获却是很大的。不仅进一步巩固了我们的理论知识，提高了我们的实践能力和分析问题，解决问题的能力，而且通过这三个月的过渡，我们深深的融入了企业的公司文化中，融入了这个集体里。

马上就要走向各自的岗位了，这个三个月的实习将是我们职业生涯中很重要的一个过程。最后再次感谢公司各位领导对我们的重视和关心，各位师傅们的悉心指导，还有同事们的帮助。在此祝公司蒸蒸日上！祝大家身体健康，事业有成！

车间工作总结 车间实习工作总结篇九

通过这次实习，让我对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。能正确处理加工和操作中出现的相关问题。现对实习经历进行以下总结。

一、对实习的认识

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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

二、实习内容

熟悉机床操作面板，机床操作面板由crt显示器和操作键盘组成，其常用键比较复杂，但是对数控车间工作的完成十分重要。

对刀，工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持 x 坐标不变移动 z 轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前 x 坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系 x 原点的位置，具体操作还需要实习期间的不断努力。

加工，先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，编写程序，再将编好的程序输入数控cnc系统并仔细检查，确定无误后装夹工件，再对刀。对好刀后就可以调出程序，按下自动和运

行按钮，关好防护门让机床自动加工。同时操作者不能离开机床，手拿专用工具去处理铁丝，如果机床出现什么异常马上按下急停按钮，预防损坏机床和对操作者造成伤害。

三、实习心得

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。

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。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

四周的车工实习带给我们的，不全是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，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。