

# 最新生产线操作工顶岗实习报告(实用9篇)

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

## 生产线操作工顶岗实习报告篇一

根据学校安排我于20\_\_年6月25日到\_\_建筑公司\_\_项目部进行建筑施工实习，这是一个让我了解施工现场的好机会，让我更深一步的了解理论与实际的差别。

### 一：工程简介

本工程是\_\_投资公司开发的单身公寓楼，承建单位是\_\_建筑公司，分别是五号和六号楼，及高尔夫球健身楼，地基由\_\_第四桩基公司承建。

### 二：实习内容

#### 1：木工

- 1)模板的种类及制作方法。
- 2)各种结构模板安装的质量标准。
- 3)现浇结构模板安装的质量标准。
- 4)现浇结构模板拆除的时间和顺序。
- 5)模板拆除的注意事项。

6) 模板的清理，堆放和维修的方法及要求。

## 2: 钢筋工

1) 钢筋的种类及外形特征。

2) 钢筋的焊接方法及质量要求。

3) 钢筋冷加工的方法及工艺。

4) 钢筋的绑扎的方法及质量要求。

5) 钢筋绑扎的搭接长度要求。

6) 各种构件保护层厚度的控制方法。

7) 掌握隐蔽工程记录方法及主要内容。

## 3: 混泥土工

1) 搅拌机的种类，规格，拌和的原理。

2) 震动器的种类，适用范围。

3) 施工配合比的换算及标志牌的内容。

4) 施工缝的留设及其处理方法。

5) 混泥土的养护方法及要求。

6) 混泥土表面缺陷产生原因及预防处理方法。

7) 混泥土工程的质量检查内容。

## 三: 收获与体会

首先说实习对我来说是个既熟悉又陌生的字眼，因为我十几年的学生生涯结束以来第一次迈入社会岗位工作，在工作的过程中，学到了很多，以后还会继续努力。

## 生产线操作工顶岗实习报告篇二

姓名□xxx

实习时间：3月—12月

实习地点□xx工业园xx服饰有限公司

实习目的：顶岗实践，提高专业技能训练岗位能力

正式的进入车间进行生产实习感觉到以前对服装的了解简直就是一些皮毛而已啊，这里车间好大啊而设备也可以堪称的上市世界一流的啊。所以一定要好好的在这里学习技术利用实践与理论相结合的实践方法来进行进一步的学习。

xx服饰有限公司下属有三间大型的服装厂，现有员工余人年生产能力为160万套正装。产品远销欧美、日韩等国家。我们所在的实习单位就是其中一家大型的服装厂之一；烟台xx服饰始建于1996年，是xx集团的骨干企业之一。公司先后通过了iso9000国际质量管理体系认证和iso14001环境管理体系认证，开辟了环保产品的国际绿色通道。

今年，公司正式扩建新的花园式服装工业园，组建合资公司，工业园占地面积10万平方米，绿化面积达总面积的25%，总投资3亿元人民币，是专业的oem生产基地。公司地处交通便利的沿海港口开放城市—xx市，约10分钟可以到达龙口港，90分钟到达烟台港，60分钟到达烟台机场。

公司引进了国外先进的生产设备，德国、意大利、日本、美

国、法国先进的专用机，德国的'杜克普平缝机和绉袖机、意大利迈牌整烫定型机、美国格柏自动裁床gtxl和法国力克cad自动排版系统，并配备外方顶尖级专业人员和专业打板技术人员。年生产能力达160万套，其中原有生产线年生产能力20万套，日生产能力男装350套，女装200套。两个新工厂占地面积达43000平方米，其中与英国博文合资的新工厂有员工1500余人，具有两条流水生产线，年生产能力70万套，将于9月10日投产；另一个新工厂具有四条流水生产线，有员工3000余人，其中一条属与日本青山合作项目，该厂年生产能力70万套，将于12月份投产。

xx服饰有限公司产品远销欧洲、美国、日本、南美及东南亚各国。产品以其精湛的做工、优质的售后服务受到各国好评。诚信为本，质量立业，打造精品，用心做事，是xx服饰永恒的承诺。

首先领导和技术人员给我们进行一些简单的培训计划内容如下：车缝车间：把人，设备和空间合理地组合起来，以使产品在缝制生产过程中的工艺路线最短，加工时间最省，耗费最小，生产出满足客户要求的产品为目的而进行生产。

裁床部：工作流程为领布料、生产工作单、生产资料及软纸，然后排版，拉布，裁剪，验片，编号，分扎，送车缝，补片。

样品组：贯穿裁剪，车缝，检验，包装整个生产过程：首先将面料、衬里和衬布等原材料裁剪成服装的各个部份，如前片、衣领和衣袖等，再用缝纫设备缝合起来，然后进行压烫和整理包装。

后整包装：使用客户要求的包装材料，按客户要求包装的形式（折叠包装，真空包装，立体包装或内外包装），包装方法（袋包装，盒包装或箱包装）对服装进行包装；还要按客户要求对尺寸、数量及颜色进行合理分配装箱。

总检组：首先是尺寸测量，然后是外观质量检查（规格，缝制，整烫，污迹，线头等）；查出问题的服装用返工牌标出问题，然后返工，没有问题的服装送去后整包装。

## 生产线操作工顶岗实习报告篇三

专业名称： 自动化 学号： 姓名： 指导老师：

实习地点： 四川长虹电器股份有限公司

### 一、 实习目的

实习的主要目的是为了理论联系实际，经过三年的基础理论知识的学习，通过生产实习环节，发现理论与实践的差距，并运用学过的理论知识分析生产实际的各种问题，将理论知识和生产实际联系结合起来，提高自己的动手能力，提高生产过程中具体问题的分析判断能力，着重培养实际工作能力，拓宽自己的知识面，开阔视野，积累实践经验，了解企业管理和生产流程。

### 二、 实习单位及岗位介绍

#### 1. 长虹简史

四川长虹电子集团公司总部位于四川省绵阳市。始创于1958年，公司前身国营长虹机器厂是我国“一五”期间的156项重点工程之一，是当时国内唯一的机载火控雷达生产基地。历经多年的发展，长虹完成由单一的军品生产到军民结合的战略转变，成为集电视、空调、冰箱、IT、通讯、网络、数码、芯片、能源、商用电子、电子部品、生活家电及新型平板显示器件等产业研发、生产、销售、服务为一体的多元化、综合型跨国企业集团，逐步成为全球具有竞争力和影响力的3C信息家电综合产品与服务提供商。

实习线。

## 2. 岗位介绍

这次的实习主要是在“长虹电子集团公司电视机组装三厂”完成的。长虹生产线大致分为三个班，即机芯组：负责机芯板上各种元件的安装、焊接及其检查；总装组：负责将电视机的各部件装配成套；总调班：负责电视机的老化测试、参数测试、检测维修和封装入库。除这些在线工位外，另外每条生产线还有一处对故障产品进行现场检查维修，对产品质量进行严格把关，确保出厂产品的合格率达到规定阈值以上。

我的岗位有三个，第一个是在机芯三线的手工插件以及将插好元器件的板子装箱；第二个是在总调班撕液晶电视保护膜的胶布；第三个是在机芯三线手插二极管。

## 三、 实习安排

## 四、 实习内容及过程

### 1. 安全知识讲座

知识，可以避免给工厂带来不必要的经济损失。来实习期间第一个重要任务就是让我们了解安全重于泰山。并提醒我们一旦发生事故，首先保护好自己。可见人的生命的可贵，这刚好响应了长虹的企业文化——重视员工。在生产过程中容易发生生产安全事故和人身伤亡事故，认得不安全行为和状态、物和环境的不安全状态以及管理上的原因都是导致事故的因素，老师通过很多事例给我们讲解了事故的发生原因及伤害，更好地让我们体会到了安全的重要性，预防为主，综合管理。最重要的一条就是慢慢培养自己的安全意识。

### 2. 企业文化

经营哲学：也称企业哲学：企业特有的从事生产经营和管理活动的的方法论原则。它是指导企业行为的基础。

价值观：是人们基于某种功利性或道义性的追求而对人们(个人、组织)本身的存在、行为和行为结果进行评价的基本观点。

企业精神：是指企业基于自身特定的性质、任务、宗旨、时代要求和发展方向，并经过精心培养而形成的企业成员群体的精神风貌。

企业道德：是指调整该企业与其它企业之间、企业与顾客之间、企业内部职工之间关系的的行为规范的总和。

## 生产线操作工顶岗实习报告篇四

上个世纪20年代末期，曾经作为国民党军队李宗仁部队飞机、大炮维修厂的五菱柳机，现在正在成长为中国500家最大机械工业企业之一。具备了国内一流微型汽车发动机设计、研发、制造规模。拥有80年历史的五菱柳机，在装配上自主创新和自主品牌双引擎后，正加大油门在中国汽车工业大道上全速前进。多年来五菱柳机不仅积淀了丰厚的人文财富，也聚拢了一批年轻有为的科技人才，正是这种雄厚的智力储备，使得五菱柳机新产品不断。五菱柳机先后设计和研制成功100多种型号的汽油机、柴油机及其配套产品，目前上市的主导产品有lj462qe型电喷汽油发动机系列、lj465qe型电喷汽油发动机系列、lj474qe型电喷汽油发动机系列、lj491qe型电喷汽油发动机系列和lj486qe型电喷汽油发动机系列等，该系列产品以卓越地性能，深受用户好评，在200万用户当中建立起了良好的口碑。

1、通过生产实习加深对软件技术专业认识，巩固专业思想，激发学习热情。

2、熟悉软件技术专业，为以后走上工作岗位积累一定的知识与经验。

3、开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。

4、通过现场操作实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、解决公司实际问题的能力，为后继专业知识的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。

xx年x月x日--7月1日到柳州五菱柳机动力有限公司用户服务中心学习软件技术知识。

## 1、发动机保养

不管是旧车还是新车，在使用一段时间后由于磨损老化等原因，就必须对汽车进行保养，以保持和恢复汽车的技术性能，保证汽车具有良好的使用性和可靠性，延长汽车的使用寿命。

五菱柳机：车辆实际行驶里程20xx-2500km时到就近服务站进行第一次保养；车辆实际行驶7500±500km时到就近服务站进行第二次保养；车辆在进行第二次保养后，每间隔里程5000公里必须进行1次例行保养。

## 2、发动机常见故障

1) 发动机启动后易熄火。检查防盗器，检测点火系电火花是否太弱，空燃比是否正确及进气压力大小。

2) 发动机工作，起动机不工作。检查火化塞，供油系统是否供油，燃油含水量，进气压力，点火正时。

3) 怠速时高时低。点火不良，空然比不正确，怠速调节阀电路有故障，进气有泄漏，检测发动机控制单元电压及点火正



时。

4) 转向有异响，前悬架平面轴承，球笼轴承，球笼轴承护套破损破损。

5) 暴震。火花塞选用不正确，汽油辛烷值过低，缸内集炭，点火正时。

6) 倒档响。倒档主动齿轮，惰轮损坏。

7) 空调不制冷。空调冷凝器上异物灰尘过多，风扇运转不正常，压缩机传动带离合器打滑，缺氟。

8) 发动机故障灯闪烁。一直亮时发动机本身问题，闪烁可能时燃油油品问题。

我觉得这次实习，看到他们工作的辛劳，我就像看到了以后的自己一样，心里异样的沉重。但是既然选择了这一行，我就会坚持走下去，就像指导师傅告诉我的那样：随着时间与经验的积累，你总有一天会成为一块抢手的金子。在以后的工作中，这次实习正是我们所需要的过渡期，在这里学到的技术与经验将对以后的工作有着不小的作用。

## **生产线操作工顶岗实习报告篇五**

实习目的：

认识了解电机制造的一般工序流程及基本知识，掌握电机制造与加工的基本技能，了解社会工作岗位的基本情况。并培养出良好的时间观念，纪律观念，工作态度和实践能力，为以后走上社会工作岗位做好准备。

实习单位综合概述：

\_\_电机制造股份有限公司是由前\_\_煤矿电机厂经整体改制而成的股份制企业，是我国矿用防爆型三相异步电动机生产的重点骨干企业。公司曾荣获过全面质量管理奖、国家一级计量合格证、国家二级企业，并于1999年通过了iso9001质量体系认证。

实习内容及进度：

\_\_月八号上午，在进行入厂安全教育之后，参观了解电机的完整制造流程，初步接触电机定子的组装及加工。下午，在装配车间进行学习和操作。在装配车间和加工车间进行转子组装及加工，电机整体组装及加工的观摩学习。参观学习数控加工，次日进行实习总结。

结论：

参观期间，我对电机制造的整个流程有了一个完整而详尽的了解，对有关电机的型号，用途等其它知识也有了很的了解。而且实习的工作与我所学的专业有着千丝万缕的联系。所以在实习中，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。在实习期间，我和师傅结下了深厚的友谊，作为一个学生，在实习之后深刻的体会到了朋友的重要性。认识一些朋友，也是我早就应该上的一堂社会课。

此次实习，我学会了运用所学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。积累了处理有关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。

最后，感谢\_\_电机制造股份有限责任公司给了我这样一个实习的机会，能让我到社会上，到实践中接触学校书本知识外

的东西，也让我增长了见识开拓眼界，让我取得了一定的进步。此外，我还要感谢我的实习指导老师，在实习期间指导我在实习过程中需要注意的相关事项。谢谢！

## 生产线操作工顶岗实习报告篇六

在20\_\_年，学院为了使更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，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。为期一个多月的生产实习，我们来到了\_\_第一机床厂进行了实习。

### 一、单位介绍

\_\_第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是\_\_省数控产业化基地。企业位于\_\_市\_\_号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。

### 二、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的

实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

### 三、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，但是看到自己平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。

接下来几天实习老师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。

比如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，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，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独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

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，不可用手指支持砂布，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。

#### 四、实习收获

通过在车间实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。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。

### 生产线操作工顶岗实习报告篇七

为了进一步了解到化工厂生产装置的仪器、仪表及自动控制原理、调节方法，为以后毕业投入实际生产生活奠定一定基础，我来到了\_\_公司下属的一家化工厂进行实习。

## 一、实习目的

向工人、干部、工程技术人员学习，向生产实际学习。炼思想、炼作风、练操作技能，提高政治思想素质，培养分析问题和解决问题的能力，培养良好的劳动态度；掌握实习生产装置的工艺原理和流程，主要设备、机器的结构和工作原理；了解实习生产装置生产方案制订原则及工艺条件，原料油及产品性质特点。

运用已学的普通基础课、技术基础课、部分专业课的理论知识，解释实习生产过程中的某些物理、化学现象，分析工艺条件对装置生产、产品性质的影响；了解生产装置的仪器、仪表及自动控制原理、调节方法；了解实习生产装置的开、停汽操作，正常操作和异常操作调整以及安全防火、防腐蚀措施；收集现场生产数据、资料，对装置的某些工艺技术问题作出分析和评价，或提出改进意见；进一步了解炼油生产装置中工程技术人员的工作任务和工作方法。

## 二、实习概况

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、解决问题的能力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限度地发挥作用。在向工人师傅学习时，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。

## 三、实习单位介绍

\_\_公司是一家以炼油为龙头，石油化工为主体的大型炼化一体化企业，拥有70多套主要生产装置，拥有完善的港口码头、

海上原油接卸和铁路运输系统以及原油、成品油管输系统，拥有千万吨级的炼油和百万吨级的乙烯，其炼化规模在国内名列前茅，可以带动数百亿元乃至上千亿元的乙烯后加工产值，对地方经济的发展将起到更大的推动作用。

#### 四、实习过程

在实习开始时，老师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。安全生产管理基本原则：安全第一、预防为主、全员动手、综合治理。入厂生产实习需接受厂级、车间级、班组级三级安全教育。

后来老师组织我们对实习单位的参观，以便了解其概况。在实习期间，我们到了仪表车间去进行专业性的参观，获得了广泛的生产实践知识，对工厂的运作模式有了感性的认识。参观中我们着重了解了先进的设计思想和方法、先进工艺方法、先进工装、先进设备的特点以及先进的组织管理形式等。

车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在仪表车间的加裂班进行实习，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。为了让我们能够更加深入理解车间实习的知识，在实习过程中，有幸听取了车间主任的仪表车间实习讲座，对石化行业的石油炼制，过程控制，技术信息等有了比较深入的理解和认识。在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料、读书所得、所听报告内容等均记入到了实习日记中。

#### 五、实习感想

实习是一个学生从学生的身份向一个职业者转变的一个过渡过程，是一个人迈向社会的很重要一步。我在\_\_公司实习的这段期间，在学校老师、工厂师傅的指导和帮助下，顺利地完成了这次十分有意义的生产实习并且收获很大。通过这段



时间的生产实习，我从无知到认知，到深入了解了公司和社会，从开始的懵懂到后来的感性认识。

在学校里学习生活，虽然有一些校园纪律在约束自己的行为，但相对于在公司里工作，还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有多大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度，这些制度就像高压电线一样，如果触犯它们，就会受到惩罚，这些影响可能会对你以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业、非常有素质的职业者，必须积极地去面对自己的工作，认真刻苦的来把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做的完美。而作为一个职业者，认真负责、积极进取的态度会是自己发奋工作的原动力。所以，要成功地进行实习，必须首先树立去认真负责、刻苦、积极进取的职业操守，像一个真正的职业者一样要求自己。

我们到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度。态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

有的人会觉得公司这里不好那里不好，同事也不好相处工作也不如愿，经常埋怨，这样只会影响自己的工作情绪，不但做不好工作，还增加了自己的压力，所以，我们应该少埋怨，要看到公司好的一面，对存在的问题应该想办法去解决而不是去埋怨，这样才能保持工作的激情。

在这次实习过程中，我们碰到很多问题，有的是我们懂得的，也有很多是我们不懂的，不懂的东西我们要虚心向同事或领导请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己懂得一点鸡毛蒜皮就飘飘然。而且我们更应该注重的是要抱着一种学习的心态去实习，去工作，这样你就比别人主动，你所能学到的东西也比别人更多。每一个人在有所经历之后就需要总结，大家经历的事情其实都差不多，可最终的差距出在哪里，那就是总结，在经历过后迅速总结、提炼、升华，把学到的东西真真切切变成自己的东西，这将是我們一生所需具备的一种能力。

## 六、实习总结

经过这次实习，我从中学到了很多课本没有的东西，在就业心态上我也有很大改变，以前我总想找一份适合自己爱好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业对口更难，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先就业再择业的就业观。应尽快丢掉对学校的依赖心理，学会在社会上独立，敢于参加与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。再就是时常要保持一颗学习、思考的心。

作为一位大学生，最重要的就是自己学习和思考的能力。在企业这样一个新环境中，由我们很多值得学习、值得思考的地方，这就需要我们自己保持一颗学习、思考的心。首先在技术方面，要刻苦的补充自己的不足，认真地对待工作，时时刻刻的思考和學習。同时，在企业的环境中，更要注重学习企业先进的管理和人文文化，以丰富自己的社会知识和管理文化知识。这样，可以为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

## 生产线操作工顶岗实习报告篇八

20\_\_年x月x日开始了我的正式数控实习，我被安排在\_\_公司的车间里实习。

## 一、实习目的

让我全面地了解了各种机械加工的工艺方法和工序的安排，更重要的是我明白了工艺的安排是非常灵活的，只要按照工艺安排原则，并且在实际生产中符合工人的操作习惯和能够提高生产效率就行。

## 二、实习内容

数控机床品种繁多、功能各异，有数控车床、立式和卧式车床、数控折弯机、数控等离子切割机、数控测量机、铸造线、机器人焊接线、加工中心等。双立柱加工中心可以实现x---10000□□y----3000□□z----1500□□w----600□进给。

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统□i/o控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对手床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序(nc程序)，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

数控机床具有如下特点：加工零件的适应性强，灵活性好；加工精度高，产品质量稳定；生产率高；减少工人劳动强度；生产管理水平提高。

下午，我们的带队老师再次强调了我们在实习期间应当要注意的事项，说得非常详细和具体，同学们也都听得很认真，效果很好。

此后的几天，我们陆续参观了发动机缸盖生产车间，还有发

动机装配车间，和铸造厂等车间，深刻体会到了生产和装配的过程，大概了解了工业生产的流程和作业的工序，这些都是非常宝贵的经验，将对我们以后工作有很大的帮助。

在实习期间，我们还组织了几次有意义的集体活动，比如篮球赛，郊游等。通过这些集体活动加深了同学之间的友谊和加强了老师和同学之间的沟通，也锻炼了同学们的为人处世能力，对我们以后进入社会也是很好的培养。

### 三、实习小结

毫不掩饰地说，通过这次的实习它给了我一次宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品品种繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们的知识运用能力。

经过在\_\_一个多星期的实习让我亲眼见到了许多平时在学校里只闻其名不见其形的机床，让我对各种各样的机床有了比较清楚的认识。此次实习我们参观了东风发动机的几个生产车间，见到了许多加工机床。在工厂里实习让我们有了走近

机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平时常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在东风的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在东风的总装厂我们见到了由柳工人自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。感觉到非常有意思，真的是大开了眼界。

在参观了各种工艺方法和机床后对我的课程设计也有了很大的帮助，让我的思路更加地开阔。在实习中参观的厂中数控技术都担当了重要的角色，由此可见机电一体化已经是现在生产的主流。在东风实习让我看到了我国机械行业发展的远大前景，从而也反映出了我国机械行业一片欣欣向荣的景象，这更加让我坚定了学好本专业知识的决心和信心，今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

## **生产线操作工顶岗实习报告篇九**

这个学期，学校给我们安排了一星期的服装生产实习，这对

我们来说是一次机会，也是一次挑战和突破。尽管在大学已经上了服装生产的相关课程吗，但是真正到实习的时候还是懵懵懂懂的，不知道从何下手，即使老师也给我们讲解了一些些母型结构在款式上面的改变设计的要领和方法，以及一些服装生产工艺流程的介绍，但那毕竟都是理论知识，运用到实践中去还是有一定难度的，所以这次的实习对我们来说是一次宝贵的锻炼机会，要让我真正的脱离书本，走到现实的服装生产过程中去，去了解 and 认识服装设计的艺术。

这次的实习公司规模还是比较大的，主厂房占地3000多平方米，还有400多平米的员工宿舍，以及100多平面的员工食堂，公司绿化做的很好，很多树木和花卉，环境优美，是一个很难得的实习好公司。

刚到车间进行服装生产实习的时候，觉得自己对服装方面的知识了解太肤浅了，在学校虽然学了很多理论知识，但是比不上实习期间的实际操作和亲身观察，所以在这里要好好的把理论运用到实践中去，巩固自己的知识，提高自己的实践能力。

在刚开始实习的时候，我接受了一段时间的培训。在实习期间，了解了整个服装生产的工作流程，以及公司的规章制度，接下来就能正式进车间参加服装生产实习了。

我被领导安排到澳大利亚精品线上生产，在一线生产的地方学习到的更多，更全面，对我们实习生来说是最好的选择了。我们这条线上生产出的男装西服主要是远销海外，这里让我感触最深的就是先进的生产设备和严格的管理制度，让我看到了一个大企业所必备的条件。

在车缝车间知道了服装缝制是整个服装生产中最 重要的部分，目的是让产品在缝制生产过程中用时短，耗费小，加工时间最短，生产出让客户满意的产品。所以做好工艺设计是很重要的，这些知识都是我在学校书本上不可能学到的。

短短一个星期的服装生产实习就要结束了，时间虽然短暂，但是我学到了很多知识，我知道这些小小的进步不算什么，在以后的学习生活中我会更加努力，更加刻苦。总之，这次的服装生产实习让我终身受益。