# 推荐生产实习日记(推荐)(九篇)

来源：网络 作者：清幽竹影 更新时间：2025-06-17

*推荐生产实习日记(推荐)一为了赶八点能到药厂，早上我六点五十就起床了，收拾完后就赶紧坐车到\"\*\*制药厂\"开始我为期一天的实践生活...由于我实践的时间短，只有一天，所以王部长先带我到生产车间看一下生产流程，要想进入车间内必须经过许多关卡。步...*

**推荐生产实习日记(推荐)一**

为了赶八点能到药厂，早上我六点五十就起床了，收拾完后就赶紧坐车到\"\*\*制药厂\"开始我为期一天的实践生活...

由于我实践的时间短，只有一天，所以王部长先带我到生产车间看一下生产流程，要想进入车间内必须经过许多关卡。步就是更衣室，我进去换上专门的工作服，然后在进入下一个房间，就是普通区，最后才能进入生产车间，而车间里面也是一个一个的相通的房间，每进入不同的车间也都得经过两道门杀菌后才能真正进入到生产线，在参观的过程中，王部长给我依依详细的介绍各个部门的工作职能，以及各个设备的运转功能。

参观完后王部长让我先在包装部门干，来到包装部门，跟着那些姐姐们一起学习包装药品，姐姐一交我马上就会了，不一会我感觉自己就干的很顺手了，速度也快了不少，包装车间里的活太多了，一早上我几乎没休息一分钟，一直的在忙碌着...只要帖标机一开我们就得快速的把帖好标签的药装在专门的泡沫盒里，全装好后然后在一盒一盒的往包装盒里装，最后再统一的帖封标装箱。我是次接触包装东西，感觉很新鲜、很好玩，所以干的也很带劲，一点也感觉不到累，但要是让我真的在这干上一年，一个月，一个星期估计我绝对会无聊死的，我真佩服那些姐姐们，她们有的在那都干了四年了，太了不起了!

下午我们没在包装部呆了，我想到出看看各个步骤都是怎样来操作的。虽然早上王部长都给我详细的介绍了，但我还是想亲自看看，这样对我来说印象比较深刻。

这是我次亲眼看到药品的制作全过程。原来那一个小玻璃注射剂要经过那么多的工序才能制作出来。步是用碱水粗洗瓶子，接下来是细洗，而细洗瓶得经过三道工序：净化水清洗，甩干机甩干和红外线烘干杀菌。第二步是装药封口，这虽然都是由机器来完成的，但有的瓶子的口会没封住，所以必须得有人在旁边随时把那些没封住口的瓶子挑出来。第三步是水蒸气及高温杀菌。最后是帖标签装箱...

通过今天一天的实践虽然很短暂，但我还是从中学到了不少知识。我相信经过今天的\'参观，一定会对我以后的学习有很大帮助的。

**推荐生产实习日记(推荐)二**

在即将结束的大三学习中，我终于迎来了本专业第一次实习。实习之中，学院为我们这次实习能胜利圆满的完成指导员老师和院领导交代了注意事项。第一重要的还是安全。毕竟安全第一！而实习也是大学生活的第二课堂,是知识发展的源泉,是检验真理的试金石,也是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。

xxxx年8月29日——xxxx年9月2日

黑龙江昊华化工有限公司

一、动员大会

时间：8月29日

老师：杨秀英

内容：

1、公布明天实习，实习地点，公司概况，主要生产技术（pvc）；

2、安全:佩戴安全帽，穿校服（统一工作服）；

3、服装：校服，运动鞋；

4、任务：听讲，记录，写报告，谈感受；

5、行程；早6：:55坐火车出发，自备早餐；

6、纪律：服从组织安排，不独行，不掉队。

7、报告格式

二、仿真实验室学习

时间：8月30下午

指导教师：杨老师、轻纺学院老师

目的:初步了解化工厂生产工艺流程

内容：

1、在杨老师处取安全帽；

2、轻纺学院老师讲解安全帽的拆装和安全使用常识；

3、离心泵的原理和运行过程:系统内进料和出料的量需达到50%时才能是系统温度恒定。原始离心泵根据液位高低调节进料量，人工操作，眼看、脑想、手动、调阀门。现代离心泵，仪表检测，通过数模转换的原理实现操作，即：

4、主要操作：

（1）打开“lic101”调节阀向罐“v101”充夜，在“dcs”图上调节方框内的“lic101man”,在“man”状态下降“op”值定为“80%”或“100%”，此时在现场图上可看到反应器内绿色部分（液体）的上升，以及方框内百分数的变化；

（2）待罐“v101”液位大于5%后，打开“pv101a”，对罐“v101”充压。此时，需在“dcs”图上的“pic101man”框内将“op”值调到50%以下的任一值，在现场图上可看到红色阀门“pv101a”变为绿色，显示充压；

（3）罐“v101”液位控制在50%左右时“lic101”投自动。此时需回到“dcs”图将“lic101”的“man”改为“auto”；

（4）罐“v101”液位控制“lic101”设定值50%，回到“dcs”图，将“lic101”框内的“sp”值改为50%；

（5）罐“v101”压力控制在“5atm”左右时，“fic101”投自动，在“dcs”图上将“fic101man”

内的“man”改为“auto”；

（6）罐“v101”压力控制“pic101”设定值5atm。在“pic101”框内将“sp”值改为5。

（7）启动a泵，待罐“v101”液体达到正常后，打开“p101a”泵前的阀门“vd01”，此步骤在现场图内操作；

（8）在现场图内打开排气阀“vd03”排放不凝气；

（9）待泵内不凝气排尽后，关闭“vd03”；

（10）启动“p101a”泵，在现场图内点击a泵，选“on”档；

（11）待“pi102”指示压力大于2、0倍后，打开泵出口阀“vd04”。在现场图内首先观察“pi102”和“pi101”的示数，估计商值为2、0倍时，单击“vd04”阀门，选择“打开”；

（12）查看扣分项目。

**推荐生产实习日记(推荐)三**

经过这三周的生产实习，让我对学习与实践的有效结合这句话有了深刻的认识和理解。学校把生产实习作为一个重要的学习环节，其目的在于通过此次实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时生产实习又是锻炼和培养学生能力及素质的重要渠道，培养学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

1：通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使学生叫全面地了解机械制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下基础。

2：在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具量具等工艺装备，把理论知识和生产实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的工作能力。

3：通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

4：通过参观有关工厂，掌握一台机器从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

5：通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

（二）生产实习的内容和要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1：机械零件的加工根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上指定其中几个典型零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）：阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析零件的结构工艺。

（2）：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件的分型（模）面。

（3）：深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺。

（4）：对主要零件加工工序做进一步的分析。

2：装配工艺（1）：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

（2）：了解各种装配方法的优缺点及使用类型。

（3）：了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法。

x月xx日实习动员大会；

x月x日自主实习进行市场调查；

x月x日参观xx；

x月x日参观xx；

x月x日—xx；

x月x日参观xx公司。

在市场调查实习时，我们小组选择的调查地点是民族家电城，调查的产品是电冰箱，针对它的造型，色彩，功能三个方面进行调查。

造型上电冰箱市场现大量存在着双开门式，三开门式，拉开展开式，中间抽拉式等，而以前比较常见的单开门式也都在原有的基础上有所改变。以前简单的开门式，上下各为冷冻和冷藏的冰箱基本上很少，被越来越多的新样式所代替。

色彩上打破了传统的白色，银色大大的加入了一些艳丽，柔和，时尚的色彩如：铝色，绿色，深蓝色，双灰色，酒红色，宝石蓝，拉丝银，极地白，博士红等。这样多的颜色可搭配家居的不同种类，满足人们的需求。

功能上的改变是最大的，其中有几个功能的改进我比较赞同。如：电冰箱的设计上融合了饮水机和智能制冰器的功能并加以改进，人们可以在冰箱上接水，冰水，或者冰块，这个功能就节省了饮水机，制冰器，而且快捷，方便，节省能源；报警装置，人们经常抱怨冰箱门有时候关不严实，导致了冰箱内有的食物就会变坏，报警装置就是针对这种现象设计的，当你忘记关门或者门没有关严实的时候就会发出警鸣，声音逐渐增大，直至门关严实，其中及其类似的有一款冰箱设计的是童锁功能室针对儿童在使用电冰箱时遇到这种情况或者是禁止让孩子使用电冰箱；led数码智能显示与调节，在温度湿度的调节上可以智能化控制，根据不同的事物的不同的温度营养要求，协调空气，温度，湿度，达到食物的营养化保鲜。还有一些其它的功能也是比较可行的：触摸式显示，超静音设计，清新风扇，翻转制冰盒，新概念自动吧台，速冻功能，假日自控等功能。

该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势.在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域中，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。它的发展趋势可以归结为“四个化”：柔性化、灵捷化、智能化、信息化。

机械实习有苦也有乐.“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的生产实习是再好不过了！经过了各个机械厂的实习磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的生产实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光，虽然这期间很辛苦很累，但其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直太微小了。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过参观学习各种机床，我们了解了许多机械生产操作的原理和过程，通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道各个工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则有了更加深刻的认识。对车间内设备的摆放和管理也有了初步的认识。还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的很多人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是生产实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。生产实习的作用与影响，就像那句话“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”

同样让我认识到车间相对来说也是一个纪律严明的集体场所，有着严明的制度和作息时间安排。车间安全是必须受到重视的，因为车间是一个运做整体，一条生产线上的任一个环节出了问题就会影响到整个生产的正常进行。实习生活全面检验了我各方面的能力：学习、生活、心理、身体、思想等等。就像是一块试金石，检验我能否将所学理论知识用到实践中去。

一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，分工合作，一起分享知识增长带来的喜悦，生产实习更像是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢生产实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的3个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，通过这次实习让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学生只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

**推荐生产实习日记(推荐)四**

短暂的毕业实习很快便结束了，在这次生产实习过程中，我在专业老师的带领下，在实习工地的工人师傅、工程师的帮助下，我对实习过程出现的专业知识困惑和问题，虚心向他们请教和学习，通过这次实习，我收益匪浅，不仅学到了许多专业知识，而且还从建筑工人师傅老前辈那学到了许多做人处世的道理，现将实习以来的心得体会总结如下：

由于我们是在学完所有专业课后才进行这次实习的，因此这次实习是比以往任何一次实习都更具有针对性和实践意义。在学完基础工程、混凝土结构工程、抗震结构、钢结构以及高层建筑结构和土木工程施工等课程后，才开始实习的，通过这次实习，使我更充分地理解了专业知识学习，进而在今后的工作和学习中更好地掌握和运用专业技能。

首先，这次毕业实习，使我更深刻的了解土木工程专业知识。大学四年在学完专业基础课和专业课后，逐步具有了较扎实的专业知识，但在校期间所学的内容都是理论知识，除上课程认知识习和假期专业实习外，在实践中学习和运用已学理论知识还远不够。通过这次实习，我对以前学习和实习中存在的问题和不足有了正确的认识。例如在实习中，我们发现根据建筑功能要求，许多设计图纸上标明的楼板厚度和梁柱截面尺寸大的多，那么，我们该如何充分考虑受力状况和选用计算模型?通过这次实习，我对依照设计图纸和施工现场部分构件的测量以及观察这些构件的细部做法，采用向施工员、工程师清洁相关问题的处理方法，分析思路和计算原理，使我对以前的专业课程知识有了全新的了解。

以前课本上学的知识都是土木工程中最基础的内容，所运用的模型和原理也是最简单的类型。但随着我国建筑行业的日趋规范和完整以及人民群众对建筑安全、合理、经济的更高要求，工程上很容易出现各种问题和疑惑，如何快速正确地处理好这些问题?我想，那便是运用我们所学的知识和原理，根据问题具体找出“瓶颈” 所在，找到突破口去解决好。其实，这些基本知识和原理很多我们都学过，但如何将他们联系起来，用于解决和、工程中的实际问题，则需要我们在实践中不断学习和总结。

“学以致用”的另一方面是“ 以小见大”。许多知识、原理往往是解决问题的关键。例如：我们在广西工商行政管理局高层住宅楼实习时，我对工程采用基础静压桩法和锚杆固定的处理方案十分不解，因为静压桩比现浇混凝土桩经济费用高。因此，我推测是该工程地基土质软弱或砂化严重，我向项目负责人请教后得到了肯定。因为在学基础工程后，我一直记得授课老师这样告诉我们：如果地基承载力满足要求，应尽量少使用静压桩，静压桩费时而且费用大，也就是这个小道理，才让我产生上面的问题和疑惑。有些问题看似复杂，其实换个角度或换种思维可能就简单的多了。比如，我们这次实习的工程大多为高层建筑结构，且多采用框架结构，层数都在二十层左右，但是，它们的计算原理和模型却很简单，都是从框架结构出发，利用分层法，将力矩分层分到各层框架上，最后将各层轴力、剪力、弯矩逐层叠加而成，计算量虽然很大，但原理都是一样的。可谓异曲同工，因此，除了将所学的运用于工程中，还应注意灵活、熟练掌握和运用那些看似再简单不过的原理和方法，从小处、细微处着眼，兼顾全局，一定能够更好地解决问题。

其次，通过这次毕业实习，使我更清醒地意识到施工管理的重要性。无论是从事设计还是施工或监理工作，我们都应该注重提高施工管理效率。这次毕业实习的几处工程单位，他们的先进管理理念和方法都值得我们学习

土木工程施工管理要考虑的内容多，范围广，所要安排的工作任务量更大，但这直接关系到土建工程的进度和效率。印象最深刻的广xx区五建所承建的广西工商行政管理局高层住宅楼工程，所以工作人员各司其职，各项工作开展的有条不紊，工人们在工地上忙碌但有序，施工员、安全员、监理员也是在施工现场步步不离，认真将施工工作效率提高到最佳，而项目工程负责人则在工地现场指导。因此各项工作都在计划进行中。

另外，施工管理还包含员工的技能培训，在广xx区二建所承建的广xx区党委统战部住宅楼工程中实习，我了解到二建每年都会定期对施工员和技术员进行技能强化和培训，项目部经理向我们介绍了一系列广xx区二建在岗人员培训计划和内容后，使我对施工管理、培训有了更多的思考。

通过这些引入先进管理模式和科学管理方法，施工效率有了很大提高，这样十分有助于施工的连续性和可续性。

最后，通过这次毕业实习，使得我更全面地明白了今后的努力方向。其实，在这么短暂的毕业实习中真的很难学到更多的知识和技能。但是，在这几天的毕业实习中我从更全面的角度认清了今后所从事土木工程工作所需努力的方向。正如在实习中许多老师和工人师傅们所说：“毕业后从事土木工程工作，需要的是谦虚和学习”。

的确，从大学毕业走上新的工作岗位后，我们所面临的如同一张白纸，一切都是新的，一切都在等待我们去努力。因此，面对那么多长期从事土木工程的同行前辈，他们工作经验比我们丰富，知识学的比我们扎实，学识比我们渊博，我们只有耐下心来，虚心向他们请教学习，我们才会有更大的进步，我们也才会在土木工程这一艰苦而又充满挑战的工作领域取得更大的收获。

另外，在这次毕业实习环节中，我也发现自己存在的不足和缺点，主要有以下三点：

一、专业知识掌握的不够全面。尽管大学中认真学习了专业知识，但是当前所掌握的知识面不够广，尚不能轻松胜任土木工程工作，因此，尽管即将走上工作岗位，但我应该将所从事的工作看作是新的学习的开始，只是在实践中学习，才会掌握更多专业知识和技能。

二、专业实践阅历远不够丰富。由于以前专业实习时间较少，因此很难将所学知识运用与实践中去，通过实践所获取的阅历更是很短缺。所以，今后我们在工作岗位上，一定要抓住机会，多向土木工程工人师傅学习，同时要转换学习方法和态度，改变以往过于依赖老师的被动吸收学习方式，应主动积极向他人学习和请教，同时加强自学能力和驾驭解决难题的本领。

三、专业知识在工程中运用不够灵活。通过这次毕业实习，我切实感受到以前所学的专业知识运用欠灵活。这主要是对所学的知识没有形成一套完整的体系，这些零散的知识点运用起来很困难，因此，今后在学习和实践中应该重视积累和运用，使所学的知识由量变到质变，发挥更大的指导作用。

到了施工现场经过一段时间的实习，才体会到并不是课本中学的东西用不上，而是要看你会不会用，懂不懂得变通和举一反三的道理。本次实习中比较严重的问题有以下几个：

问题一：对理论知识掌握不够扎实，例如：混凝土、砂浆试块的养护时间，做试块时应该振捣到什么程度，混凝土浇筑完毕后的养护温度、养护时间，另外对混凝土出现裂缝分析不出原因等等。这些概念都很模糊，实习时用到了才知道自己

没学好，在学校时只是为了应付考试为了过关，才在考试的前几天报老师讲过的重点死记硬背上几遍，一等考试过去后脑子里就是一片空白，不管以后又用与否就都在记忆里消失了。等到需要时才知道自己还没记住这些，就像现在进入施工现场没有人会问你这些，但是作为一个技术人员，不知道试块该怎么养护、混凝土出现裂缝是什么原因等一系列的问题，还怎么能指导施工呢?

针对这个问题解决的办法就时在以后的学习中做到扎实掌握，不死记硬背做到灵活运用，与实践相接合。

问题二： 熟悉图纸的能力差，对平面的图形想象不出立体的样子。致使不能明确的判断出施工的对错。

问题三：对于最新的施工规范不知道，致使不能很快的判断出施工的对错。 问题四：对于一些施工顺序还不太明了，对每一个施工过程的操作不了解。 问题五：理论联系实际的能力差。对于建筑方面的一些出新了解太少。 问题六：实际中的标高和设计标高在计算施工标高时容易混淆。

毕业实习很快就告一段落了，但通过这次短短的实习，应该说在学校学习再多的专业知识也只是理论上的，与实际还是有点差别的。此次实习对我的识图能力有一定的帮助，识图时知道哪些地方该注意、须细心计算，在结构上哪些地方须考虑施工时的安全问题。 也使我获得了施工项目管理、施工图预算方面的实际知识，在工程技术人员的带领下，通过参加实际工作和劳动，学习了他们的优良品质，由于是全天候工地实习，它全面检验了我各方面的能力：学习、生活、心理、身体、思想等等。也实现了勤于实践,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由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力的要求,为自己事业的成功打下良好的基础。工地虽苦，但能学的是一些现实东西，锻炼的是解决问题的实践能力，这一切都很值得。我从只学到了许多以前在课本上难以学到的知识，这些新的收获，将对我们正在进行的毕业设计准备工作和即将走上岗位的工作具有更实际的指导意义。

**推荐生产实习日记(推荐)五**

毕业实习是每个本科生学习期间一个非常重要的环节，是我们在本科期间接触现场设备、工艺等的一次全面性、系统性的学习的唯一机会。为学生由学校到工厂，由理论到实践之间架起的一座桥梁。

一、实习目的

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，与严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。通过两个星期的工厂实习使我们对常见的pvc,pe等材料以及pvc的流水生长线有一定的感性和理性认识，打好日后学习高分子材料专业课的入门基础。同时实习使我们获得了对橡胶，塑料材料的实际生产知识的认识和技能的提升。培养了我们理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作的能力。最主要的是培养了我们与其他同学的团队合作、共同探讨、共同前进的精神。具体如下：

1、熟悉各种高分子材料的生产流程、工艺设计、加工设备、加工方法以等，了解橡胶，塑料在生活中的应用，用途等。

2、了解有pvc，pe，橡胶等高分子材料的加工工艺流程，以及加工的基本设备。

3 、熟悉各种实习工厂的坏境，从而对工厂有一个更高的认识。

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，遵守工厂的相关规定。

2.认真听取工作人员的讲解介绍，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.认真学习橡胶，塑料，以及电缆厂的相关知识，包括橡胶，塑料生产流程，销售过程，企业的管理工作等，总结出自己的收获和心得体会等，写一篇实习报告。

三、实习时间

20xx-11-9～20xx-11-20

四、实习单位

这次实习的公司主要有：湖南飞博塑胶有限公司、中盐湖南株洲化工集团有限公司、湖南金德管业集团、湖南振云塑胶有限公司、华菱电缆有限公司、湘潭冠华环保制品厂等等。

五、实习内容

(一)xx年11月10，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，我们就向湖南飞博塑胶有限公司前进。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湖南飞博塑胶有限公司。

一下车我们见到是各种塑料管道整整齐齐的摆在我们面前，主要有两种：pvc与pe管道。见我们来了，老总马上笑呵呵的走出来迎接我们。首先给我介绍了他们公司的情况：中港合资湖南飞博塑胶有限公司，是专业生产塑料管道厂家，是中国塑料加工工业协会塑料管道专业委员会会员单位。公司引进意大利关键设备及工艺研究开发了hdpe多孔通信管，cfrp碳素螺纹管，填补了湖南省空白。公司占地面积六万平方米，拥有10000平方米标准厂房。公司共有十六条先进生产线，年产量1万吨。现为中国最大hdpe多孔通信管生产企业之一。公司主要产品为建筑给排水用upvc管材、管件，upvc阻燃电工套管，地下通信管道用upvc、hdpe多孔管、双壁波纹管，hdp硅芯管，hdpe子管、燃气用埋地式聚乙烯管材、管件，埋地式高压电力电缆用cpvc护套管，cfrp碳素螺纹管 。 公司从国内外引进的生产设备，具有国际九十年代先进技术水平。公司拥有一批各类专业技术人员，中级职称以上技术人员和大中专毕业生员工占公司总职工的25%和36%。

然后再师傅们的带领下，我们进入了工厂。里面的工人正在工作，对于我们，每件事，每个东西都很新鲜，很好奇。接着给我们讲解各种管道的材料，其中聚乙烯是最常见的。聚乙烯简称pe，是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。在工业上，也包括乙烯与少量 α-烯烃的共聚物。聚乙烯无臭，无毒,手感似蜡,具有优良的耐低温性能(最低使用温度可达-70～-100℃),化学稳定性好,能耐大多数酸碱的侵蚀(不耐具有氧化性质的酸),常温下不溶于一般溶剂,吸水性小,电绝缘性能优良;但聚乙烯对于环境应力(化学与机械作用)是很敏感的，耐热老化性差。聚乙烯的性质因品种而异，主要取决于分子结构和密度。采用不同的生产方法可得不同密度(0.91～0.96g/cm3)的产物。聚乙烯可用一般热塑性塑料的成型方法(见塑料加工)加工。用途十分广泛，主要用来制造薄膜、容器、管道、单丝、电线电缆、日用品等。还有它的应用，生产流水线，已经在我们生活中的用途。

该公司生产的pe导管主要是用来装电缆，有天蓝和暗绿两种颜色，分别用来装零线和火线。其生产的cpvc电力管主要适用于做套管，埋于地下，耐高温高压。主要生产流程为:原料成型冷却自动切割

经过他们的介绍，我了解到原来他们工厂的管道主要出售给联通，移动公司用做保护各种电缆，电线保护膜。紧接着老总带我们去他们的生产流水线去了，一边走，老师和老总也一边给我们讲解，在学习的同时，除了自己学习理论知识外，我们也经常请教他们车间的老师傅给我们讲解，如何学习，在学习的同时还教我们基本的操作以及注意的问题!在现场跟着师傅去设备上观察怎么制做管道在平时，我们自己也在仔细的观察装置的流程，认识此装置上的每一个设备，以及那些橡胶，塑料等。刚开始学时感到很不可思议，不过在老师的讲解下，又豁然开朗!通过师傅们和老师傅们给我的细心教导，我对管道现在有一个新的\'认识，不仅自己有所收获，，而且自己也会普通的操作了，在操作过程中，联系到的操作方面很多，要从多个方面加以考虑，才能达到操作的最佳效果!

(二)我想给我印象最深的应该是湖南株盐化工有限公司：株洲化工集团始建于1956年,座落在中国工业重镇株洲市。1997年从原株洲化工厂改制成为现在的湖南株洲化工集团有限责任公司。20xx年组建了多元主体株洲化工集团诚信有限公司，20xx年，又建了湖南永利化工股分有限公司。 株化集团是中国湖南省最大的化工企业，经过50年多年的发展，株化集团已发展成为以生产和经营基本化工原料、化肥、农药及化学材料为主的国家大型企业。株倾集团拥有自营进出口权，湖南省政府授予土地经营权的土地达230余万平方米，企业总资产为18.79亿元(人民币，下同)，净资产为4.7亿元，年销售收入在10亿元以上，年利税亦有8700万元。目前株化集团有员工7300余人，工程技术和管理人员近20xx人。

我们被编为两个组，我们被带到聚氯乙烯的生产地。师傅一边走，一边给我们介绍聚氯乙烯：全名为polyvinylchlorid，主要成份为聚氯乙烯，它是当今世界上深受喜爱、颇为流行并且也被广泛应用的一种合成材料，它的全球使用量在各种合成材料中高居第二。并可作为电视、雷达等的高频绝缘材料。随着石油化工的发展，聚乙烯生产得到迅速发展，产量约占塑料总产量的1/4。1983年世界聚乙烯总生产能力为24.65mt，在建装置能力为3.16mt。 近年来在核物理,天体物理,反应堆运行中运用聚乙烯作为漫化剂来测量中子.对核物理的研究做出了自己的贡献。

然后给我们介绍了聚氯乙烯的工艺流程：叙述:来自乙炔工段的乙炔气经乙炔砂封与来自绿化氢工段的氯化氢气体以1:1.05~1.1配比进入混合器，混合后的气体经两组石墨冷却器冷却后进入除雾器进一步脱水，脱水后的混合气进入预热器，开温后的混合气体进入装有绿化汞触媒的一组转化器进行第一次转化，经过初步转化的混合气体再进入二组转化器，反应后的粗氯乙烯进入脱汞罐脱汞后进入除沫冷却器降温，降温后进入制酸塔，回收气体中的氯化氢进入水洗塔，然后进入碱洗塔，然后经除沫器，一部分进入气柜一部分进入压缩机，压缩后的气体进入全凝器，没有冷却的气体进入尾气回收系统达标后排放。全凝器和尾气冷凝器冷凝下来的氯乙烯液体进入粗单体贮槽，除水后氯乙烯液体进入低沸塔，塔釜再沸器用热水加热塔顶，用0度水降温冷却除去低沸物的粗氯乙烯液体进入高沸塔，塔釜再沸器用热水加热塔顶，用0度水冷却气态氯乙烯进入成品冷凝器，用0度水冷凝成液体氯乙烯，成品氯乙烯进入单体贮槽贮存再送聚合工段。 方框图: hcl→hcl缓冲罐→hcl预冷器+乙炔沙封→混合器→石墨冷却器→多孔过滤器→预热器→转化器→除汞器→冷却器→水洗组合塔→碱洗塔→汽水分离器→机前冷却器→单压机→机后冷却器→全凝器→水分离器→低塔加料槽→低沸塔→高沸塔→成品冷却器→单体贮槽

然后，配料用的水由纯水车间送来加入高纯水贮槽，由高纯水泵送到单体计量槽，准确计量氯乙烯单体，由氯乙烯工段送到单体计量槽，称量好的各种助剂加入釜中进行一段时间冷搅，结束后启动热水泵，把热水送入釜夹套和内冷管中，当釜温升到反应温度停热水泵，用循环水将反应热移出，聚合反应持续进行，当反应压力下降0.1-0.15mpa即可。

虽然顶着寒冷，但我们还是听到有劲。株化很大，也很有实力，但我觉得不好的一面。首先感到的是坏境的不适应但株化的环境很差，空气质量极其恶劣，对周边环境伤害也很大。或许是建立很久，工厂设备比较陈旧 ，这不重要，但里面的气味真是难闻，而且还有产品外泄导致有些地方一面白色 。还有水管的排泄没处理好。其次是设备、厂房更新问题。株化的很多设备是株化刚建厂时建造的，真的很不雅观。

( 三)接下来的几天，我们又参观了金德管业集团，给我整体的感觉是管理严格，规模宏大，各种管道多种多样。金德管业集团是一家经国家工商行政管理总局批准注册的大型企业集团，组建于1999年。在先进的理念引导下，金德管业集团飞速发展，在业内树立了良好的声誉。集团目前拥有沈阳、株洲、金华、宝鸡等8大生产基地，近300家销售分公司，500多个办事处，销售机构遍布全国。产品已成功地打开了国际市场，远销欧洲、中东、非洲、拉美等地。集团不断拓展发展领域，拥有包括中超球队--长沙金德足球俱乐部、酒店等多项产业。

接下来的几天里，我们有参观了振云塑胶有限公司和湖南华菱电缆有限公司。我坚信通过这一段时间的实习，从中获得的实践经验使我终身受益，并会在我毕业后的实际工作中不断地得到印证，我会持续地理解和体会实习中所学到的知识，期望在未来的工作中把学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作中来，充分展示我的个人价值和人生价值，为实现自我的理想和光明的前程而努力。

六、感想与体会

将近两周的实习,真正到达高分子材料生产的前线,让我学到很多。了解了我国目前橡胶，塑料制造业的发展状况。也粗步了解了这些高分子材料制造的发展趋势。在新的世纪里,科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域中,而这一切都将大大拓宽材料制造业的发展方向在实习过程中，我初步了解的几种材料的工艺流程、设计步骤和方法。可对其中的许多细节问题还非常陌生，这不能不说是一种遗憾。这个实习迫使我相信自己的知识尚不健全。

1、前景广阔：将来高分子材料的工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要,使其与环境协调的柔性,使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化,还有使制造过程物耗,人耗大大降低,高自动化生产,追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

2、亲身体验的乐趣：在实习中，我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里面，看着老师的比划和描绘。现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真是面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看的到它们，摸的着它们，而且我们还会学习如何去我们心中的喜悦更是难以言表。

3、学会定位思考：自己的未来职业取向思考。思路决定出路，定位决定地位。此次认识实习，涉及橡胶，塑料的生产。污水处理和环境监测等则是涉及环境保护、化学分析手段范畴的领域。

4、培养创新的精神：正如金德，就是从一做起，千里之行，始于足下敢于创新，才有今天的成就!对于创新来说，方法就是新的世界，最重要的不是知识，而是思路。在金德管业集团的师傅给我们上课的时候，重点说到企业创新对于企业发展的重要性，同样对于学生来说，创新思维必不可少，因为世界总是在变化之中，所以必须时刻有应变局势的思维。

5、保护环境：生命与绿色拥抱，人类与生态共存。工厂实习中，有污水处理、环境监测等两个关系环境科学方面的实习课题，当今世界，环境问题是阻碍经济发展的一个重要的因素。特备是作为化工厂污水处理要特备注意。所以企业在发展自身的同时，必须关注环境保护，关注社会责任。对于个人的大学生，则要从自己做起，从小事做起，做有利于环境友好的事情。

总之， 通过这两周的实习使我我明白, 要多听、多看、多思考、多学习!只有采用理论和实践的办学模式,做到课堂教育与社会实践的关系。千里之行，始于足下，这两周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个非常重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮助。更重要的是要向他人虚心求教,好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。但是动手的地方太少，希望下次实习能让我们有更多动手动脑的地方!

**推荐生产实习日记(推荐)六**

一．前言

基于本次实习的背景（我们还没上专业课，只是上了相关的课程。）所以在实习报告中我就先介绍一下我们的专业，虽然很多东西和这次实习联系不上，但是只有认识清楚所学专业才能更好地学习专业及相关课程；更好地参与实践，这也是认识实习的目的所在。

在报告中我就对实习过程中看到的、记下的、了解到的、问来的以及上网查的做了模块化的叙述。

主要介绍了冲压、注塑、焊接、铸造、压铸等成型方法以及轴承的生产加工工艺。

下面我就在这次实习中给予我们帮助的企业，指导教师致我们最忠诚的谢意。上午：华阳电器厂

10月6日

下午：永力轴承厂

实习时间上午：英吉尔机械制造有限公司 月5日

下午：新昌精密机电公司

致谢 老师

致谢 华阳电器厂 永动轴承厂

致谢 英吉尔机械制造有限公司 新昌精密机电有限公司

专业介绍

材料成型及控制工程专业介绍

材料成型及控制工程是研究热加工改变材料的微观结构、宏观性能和表面形状，研究热加工过程中的相关工艺因素对材料的影响，解决成型工艺开发、成型设备、工艺优化的理论和方法；研究模具设计理论及方法，研究模具制造中的材料、热处理、加工方法等问题。是国民经济发展的支柱产业。

材料成型及控制工程专业研究通过热加工改变材料的微观结构、宏观性能和表面形状，研究热加工过程中的相关工艺因素对材料的影响，解决成型工艺开发、成型设备、工艺优化的理论和方法；研究模具设计理论及方法，研究模具制造中的材料、热处理、加工方法等问题。本学科是国民经济发展的支柱产业。

本专业培养具备材料科学与工程的理论基础、材料成型加工及其控制工程、模具材料成型及控制工程设计制造等专业知识，能在机械、模具、材料成型加工等领域从事科学研究、应用开发、工艺与设备的设计、生产及经营管理等方面工作的高级工程技术人才和管理人才。本专业分为两个培养模块：

（一）焊接成型及控制：培养能适应社会需求，掌握焊接成型的基础理论、金属材料的焊接、焊接检验、焊接方法及设备、焊接生产管理等全面知识的高级技术人才。

（二）铸造成型及控制这是目前社会最需要人才的专业之一。主要有砂型铸造、压力铸造、精密铸造、金属型铸造、低压铸造、挤压铸造等专业技术及专业内新技术发展方向。

（三）压力加工及控制分为锻造和冲压两大专业方向，在国民经济中起到非常重要的作用。

（四）模具设计与制造：掌握材料塑性成型加工的基础理论、模具的设计与制造、模具的计算机辅助设计、材料塑性加工生产管理等全面知识的高级技术人才。

二、认识实习目的

1、增强感性认识，为学好专业课打基础，做到理论与实践的有机结合。

2、通过看、听、想、问、记等方法，对机械零件、模具零件的加工及装配、模具使用有一个比较全面清楚的了解。

3、了解各种机电、自动化设备在生产中的地位、作用及使用情况；

4、了解机电设备类型、结构、工作原理、性能特点、安装、维修及管理

认识实习的要求：

通过此次参观实习对机械零件、模具零件的加工及装配、模具使用有一个比较全面清楚的了解，促使学生养成勤于思考、勇于实践

**推荐生产实习日记(推荐)七**

一、企业简介

实习单位名称：-公司。

实习单位地址：--。

实习单位简介：--公司直属-集团，业务范围涉及能源环保、机电工程、安防电子、新型建材等领域，是一家集研发、生产、销售为一体的中型综合企业。主要代表产品为“--”智能采暖调温器(简称新型节能空调)，其生产技术国内一流。-公司充分发挥产品设计新颖，生产过程严格，品牌管理完善，网络销售成熟等优势，为国内中小投资者供给专业化、系统化的服务。

二、实习说明

1、实习时间：20-年-月-日—-月-日。

2、实习目的

1、训练学生从事专业技术工作及管理工作所必须的各种基本技能和实践动手本事。

2、培养学生理论联系实际、从实际出发分析问题、研究问题和解决问题的本事，将学生所学知识系统化。

3、培养学生热爱劳动、不怕苦、不怕累的工作作风。

4、熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。

5、基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接，熟悉电子产品的安装工艺的生产流程。

6、了解电子产品的焊接、调试与维修方法。

7、了解和体验生产过程中的各种辛酸。

三、实习过程

根据学校要求，我于20-年-月-日到-月-日之间，和同学一齐，在-公司进行了为期三周的毕业实习。虽然不是我的第一份工作，可是却是体验我自我的工作。在那里我学到了我在学校所学不到的东西，这次实习经历必定让我终生难忘，以后在工作岗位上必须会倍加努力，做好本职工作，爱岗敬业，为国家做贡献。

我们刚来公司的时候，公司内部管理规范，工作量分配均衡，但人员变动比较频繁。所以，这项工作除了要有吃苦耐劳的精神，还需要我们的极力配合。我们被分配到该公司的装配厂，当了一名操作员。实习过程中我们主要从事的工作主要是电子器件的装配与焊接，并参与电子产品的调试工作。工作为流水线生产作业，所以必须紧绷神经，不能有丝毫的分心。否则整条流水线都会因为一个人的拖延而导致生产效率的下降。当一名操作员首先要学会如何作好一名操作员，它最起码的要求就是：首先要认真了解公司的整体运作、服务承诺和工作制度，其次要熟悉生产流程，最终要做到安全生产。仅有这样，工作起来才能得心应手。

工厂中有许多的车间，各车间有各自不一样的事情。所以在工作中必须做到：

(1)服从班、组长的安排;(2)严格按照作业指导书操作;(3)严格遵守工厂各项规章制度;(4)熟悉公司流程及生产流程。

一开始，工作组长要求我们从插件开始做起。我们的任务是插四个二极管和两个电阻。开始时我按部就班地插着元件，过了一会，发现这样插下去有点跟不上其他人的速度。于是我就跟旁边的同学商量了一下，两人合作，我只负责插二极管，他负责插电阻，这样一来，我们就基本上能跟上流水线的速度了。到了第三天，我和其他同学换了下位置，感受一下不一样元件的插法，尝试去了解其中的技巧。之后经过自我的总结与实践，我插件的速度已经高于流水线的平均速度了。

实习一个星期后，我们的任务也改变了，那就是电路板的焊接。其实，我们在学校的电子工艺实习和其他课程设计中，已经接触过了电路板元件的焊接，所以，接手这个任务时，我们都信心满满。没想到的是，这一次却受到了打击。进入车间后，我们发现，此刻电子厂的电路板焊接基本上已经采用了自动化的焊接装置，仅有几个工作台还是人工焊接。这几个人工台便是我们接下来的工作地点。去的时候有几个老工人正在工作，我们便跃跃欲试，想上去大显身手。没想到刚一上手便遭到了老员工的说教。我们在学校实验室中焊接时，只要求电路板能通路，焊点较为美观就行了。而那里的要求完全不在一个等级，组长要求我们：(1)焊点必须是倒锥形;(2)相同元件处的焊点大小基本相同;(3)焊点带有光泽，不能是灰暗;(4)要坚持电路板清洁。我们焊的焊点在老员工的眼里，简直就是废品。好在电子厂的老员工对我们很有耐心，为我们细心讲解焊接时的技巧，并实际操作给我们示范。我们练习了整整一天，虽然也做出了很多失败的作品，但最终总算基本合格。从焊接工作中，我见识到了电子器件实际生产过程中的严格与谨慎。

焊接工作做了5天，实习的最终一项工作是器件的组装与调试。器件的组装是按照产品的说明书进行的。根据组装图来组装器件，这项工作我们在学校中也接触过。同样的，电子厂的要求更为严格，要求器件的外壳不能有明显的缝隙，器件要美观，不能有划痕等等。并且，那里生产的器件比在学校中组装的器件要复杂的多。在组装前，组长要求我们必须仔细阅读产品的说明书，在组装过程中，必须严格按照组装图中的要求来操作，要注意每个部分的位置不能弄错。并且要保证固定装置，如螺丝等，必须上紧。刚开始组装时我遇到了一些问题，比如排线的位置不对，螺丝不够牢固等等。等做成了几个成品之后，后边的组装工作就比较顺利了。组装完之后，要通电进行调试，只要器件上的显示正常运行的灯亮即可。看着自我亲手装配好的电子器件，一种满足感油然而生。在调试过程中，组长还要求我们必须要注意用电安全，调试时必须要用万用表测量器件是否出现漏电等问题，强调安全生产是企业的立命之本。对调试不合格的产品，要回到生产车间进行检测与修理。

经过一周的组装与调试工作之后，我们的实习就圆满地结束了。

四、实习总结

经过这次实习，总体来说给我的益处确实要大于弊处。人的一生中无论你是处于那个行业，无论你是干什么的，我们的生活总是有目标的有方向的。我们每一天在为梦想而奋斗。在奋斗者中对于一帆风顺的没有几个，其中总是要遇上各种挫折各种自我无法想象的灾难，在我的心中似乎每个奋斗都要经历灼烧他们心理承受力和人格尊严的故事，而对于其所到达的成绩就与他们内心所经受的煎熬的程度所成正比。生活中的奋斗者多，而至于有所成绩的奋斗者却十分的少，大部分人无法承受内心的煎熬而放弃了，最终无法成功。人生中既然选择了自我奋斗的目标而坚持“努力不必须成功，放弃必须失败”的心态来奋斗来努力，至于成功与失败在天意了，过分的计算结果只能让自我犹豫前，错失成功的机会。工作技能上，因为从事的是测试工作，对于自我来说是一个全新的概念，一切都是从头开始的，而更需要自我的努力、耐心和细心。这些都是自我欠缺的，可是在工作了这几个月后，真的发现自我有了很大的改善。虽然离真正的产品质量测试人员的要求还有很大的距离，可是自我必须会努力，向着自我的目标前进。其次，在为人处事方面，也让自我成熟了许多。虽然不能用语言来描述，可是确实能够从生活中的点点滴滴感觉得到。经历使人成长，仅有真正的经历过，才能够让自我真的成熟起来，要想真的出人头地，好的为人是前提虽然不认同学校和工厂的一些做法，虽然我的利益被侵占了，我的时间被压榨了，可是我磨练了自我。经过这次的实习，让自我了解了企业生产，在实践中增长见识，锻炼了自我的才能，培养自我的刻苦耐劳的习惯，更重要的是发现了自我的不足之处，同时也学到了在学校永远学不到的知识和经验。这样使我认识到社会实践和生产实习是大学生活必不可少的一部分。

工作不只是做事，更重要的是与人相处，我发现，如果不与自我的同事交流，那么有些工作就很难做好，如果不和上级交流，永远也不会有深造和发展的机会。但只要多问、多与同事沟通，就能够学到更多的知识，就能与同事更加接近，更好的相处。只要和上司多沟通、多交流就能使他更多地了解自我的长处与不足，使他们更好地安排自我工作，更好地帮自我弥补不足和发挥长处。苦中作乐，这四个字是让我坚持过来的唯一动力。

**推荐生产实习日记(推荐)八**

暑期开始我们就踏上了宝钢实习之旅。回顾一下，为期10天的宝钢实习分为两个部分：在宝钢教培中心上课，由宝钢设备部的技术人员给我们介绍宝钢的生产线与设备等；参观宝钢的部分生产线及部门。教学实习有六天半的时间，参观分为三次，各半天，中间有两天周末休息。整体来说，实际的生产实习机会很少，在教室听课的效果不是很理想。但这次的实习还是有所收获的，对钢铁生产流程有了具体的认识，也了解了我国钢铁产业的发展现状及前景，对宝钢的管理系统及设备维护也有了一定的认识。

在教学实习中，我们了解了宝钢的计算机系统、测量控制系统、配电系统、调速控制系统及主要设备，如变压器、电炉、大电机、继电器等。宝钢的计算机系统分为四级l1～l4：l4为企业资源计划，如erp系统（企业资源计划系统），负责产供销管理、成本核算、资源优化、经营决策等；l3用于生产控制，负责制造标准、计划编制、管理信息收集等；l2用于过程控制，负责过程模型、实绩收集、过程优化等；l1为基础自动化，如dcs（分散控制系统）、plc（可编程逻辑控制）等。在这样一套系统的管理下，可以有效地把用户的合同要求转化为满足用户需求的实际产品。

设备部的工程师们一方面向我们介绍相关设备在宝钢的概括，另一方面以自己的实际经历跟我们剖析在宝钢发生的事故原因。虽然相关的知识储备欠缺，还是引起了我们很大的兴趣。以变压器为例，宝钢的变压器按照电压来分，有220kv、110kv、35kv、10kv、6kv等，按照容量来分，则有400mva、300mva、250mva等。变压器的品牌也是各有不同，有三菱、保定、东芝等，不同厂家的变压器性能及结构各有不同，而对产品的部分核心技术并不予公开，从而给技术维修人员带来不少难题，这在宝钢是普遍的一种情况，源于宝钢对先进技术和设备的大量引进。

传统的设备维护是事后维修，而现在已经发展为状态维修，期间经历了20年，状态维修的原则是早期发现，有计划地维修。变压器的维护就分为2年一次色谱分析，3年一次理化分析，另外还有电气实验和红外等检测方法，可以有效地维护设备，保障生产的安全进行，从而提高产品的生产效率。从工程师介绍的因设备故障引起的事故中，我们发现其实大部分原因并不是因为设备的问题，而是工作人员在安装过程中的疏忽所造成的，如一次变压器现场工频击穿，竟是操作人员将均压帽装反了的缘故。我们同时也看到设备故障一旦出现，对于现代自动化企业造成的损失是非常巨大的，它不仅破坏了本段生产线，还影响后续生产线不能正常工作。

参观实习中我们参观了原料码头、热轧厂、冷轧厂、高线厂和宝钢的测量控制中心。宝钢的生产线均有专门的参观通道，由于参观人数较多，我们也是匆匆走过，但是印象仍然很深刻。结合在教培中心工程师的介绍，大概总结如下：

原料码头：宝钢原料码头位于长江入海口，由主原料码头、副原料码头、重油码头和工作码头组成，呈反写的“f”型。宝钢使用的煤主要来自山西大同和海南，铁矿石主要靠进口，来自巴西和澳大利亚品位高的铁矿石以及国内部分铁矿。这样布局主要是考虑到上海特殊的区位优势，濒临长江和东海，便利的航运及发达的沪宁杭三角洲地带，更有利于产品销售和出口，属于典型的临海型钢铁企业布局。从原料码头到堆场，全部由机械化作业。封闭的皮带运输，减少原料的流失，还利于环保，这样就大大的降低了劳动成本，为企业赢得了竞争的资本。

热轧车间：宝钢有三个热轧厂，根据生产钢卷宽度不同，分为20xx、1580和1880三个热轧厂。工艺流程图如下：加热炉——高压水枪除表面氧化层——粗轧——压轧机组水冷却——侧宽仪——打卷机——标号——出厂。在热轧厂我们看到，当钢坯加热后，首先除去氧化层，粗轧，经过往返压轧、测宽，再经过压轧机轧制成型，然后通过水幕带进行冷却，测宽，然后打卷。在压轧过程中，测得不合格的将推至一侧作废品。这一系列工艺过程中，全部由机器完成，从生产到运输流水自动化作业，这里温度达40多度，工人很少，高度的自动化是有利的，这也是现代化工厂企业的标志。

冷轧车间：宝钢有五冷轧，其基本工艺流程为：热轧后钢卷——酸洗——轧机——镀锡厚板连续退火——准备机组——电镀锡——精整——电镀锡板卷。进入宽大的厂房，热浪迎面扑来，刚刚从热轧厂送来的钢卷放在厂房中冷却。顺着流程走，我们看到开始有机组用高压水枪对热轧的钢卷进行酸处理，以除去其表面的氧化层，保证钢片的质量。然后是切头，保证接口的平整紧密，下面就是焊接，将切头后的两块钢板接起来，增加长度然后再经过几组轧机的压轧、定宽、检测，最后变成很薄的钢片。

高线厂：高线轧制工艺流程如下：加热炉区——粗轧机组——中轧机组——预精轧机组——精轧机组——减定径机——水箱——测径仪——夹送辊——吐丝机——冷却线——集卷机——p&f线——打捆机——成品进入厂房，首先是加热炉对钢坯进行加热，然后是除p等有害杂质，经过生产线到吐丝机时，把火红的钢线卷成像弹簧一样。后面就是较长的冷却线，检测、打捆、标号、运输，采用钩式运输线。

在参观过程中我们发现宝钢自动化程度很高，企业员工较少，但产量却很高，一个大的厂房平时只需十几个甚至几个工人就可以安全生产了。从原料码头的抓斗卸料机开始，传送带、吊车等一系列大型的自动化设备，工人只需在操作间按键就行了。从原料到成品，几乎全部由机器完成，包括加热、控温、添料、轧铁、制品、检测、运输等。机械化、自动化，这是现代化工业的标志，宝钢在这一方面一直走在前列，并不断地改进生产线，使其更加完善、更加安全和高效。同时积极自主研究开发新的项目，提高企业的自主创新能力和竞争力。宝钢现期在开发硅钢的生产技术，希望可以早日突破！

**推荐生产实习日记(推荐)九**

实习时间：

20xx年7月16日至20xx年7月30日

实习地点：

陕西省西安市凤城七路与文景路十字

实习单位：

陕建集团陕西三建

实习目的：

1、通过学习，进一步加深了解建筑构造、结构体系及特点;增强新建筑、新材料、新结构、新工艺的现代化管理方法，丰富和扩大专业知识领域。

2、理论联系实际，巩固和深入理解已学的理论知识，并为以后课程的学习积累感性知识，积累经验。

4、通过实习和劳动，了解施工的基本生产工艺过程中的生产技术规范的监理细则。

3、通过亲身参加施工实践，培养分析问题和解决问题的独立工作能力，用理论联系实际，为将来参加工作作好准备。

7、虚心学习，了解具体施工细节，学习工人师傅在长期的实践中总结的宝贵经验。

8、熟悉和了解建筑物施工的全过程，掌握单位工程及施工作业管理的主要内容、程序和方法加深对已学施工技术，工程项目管理，工程造价等专业课的理解，巩固课堂所学内容，为进一步学习打下基础。

建设单位：海荣房地产开发有限公司

施工单位：陕建集团陕西三建

本项目位于西安市凤城七路与文景路十字，周边交通、水电便利。此项目为盐东村城中村改建住宅区项目，共占地面积约80万平方米。其项目包括商业建筑，民用建筑，地标性建筑。结构多样化。

1、参观施工现场。首先我们在老师的带领下参观了盐东村城中村改建住宅区项目部。当我们到达目的地后，我们由于安全帽没准备好就在项目经理的安排下在会议室进行了安全培训和分组任务;下午便进入了工地现场。工地施工区的门上写着：不戴安全帽者不得进入施工现场;我们一眼就看到了结构主体，当时结构主体给我的感觉就是不像建筑也不好看。这个可能是因为它和我所看到的过的已经建好并投入使用的建筑物不同。主体前面有个很大的场地，这个场地是堆放建筑材料用的，可以看到所堆放的建材主要是钢筋，没有水泥、砂、石之类的建材，这是因为现在已经都采用了成品混凝土来浇筑结构了。

2、看懂施工图。第一次接触正规的设计图，会很自然地拿自己的画的图纸和它比较，首先最先看到的是图框边缘的一级注册建筑师印章，那是建筑行业的通行证，这枚小小的印章代表的就是值得信任的技术水平和安全可靠的保证。感触很深的还有就是他们图纸的规范化，像标注、门窗符号、以及下面详细的说明，严谨是第一要素。施工图是直接用于施工的图纸，所以可能的就是要简明使用，最大的特点就是平法表示，便于施工，另外一点就是尽可能的要详细。在地基看绑扎钢筋的时候也看到了一个楼板钢筋施工图，在原先的图纸下现场施工员还要根据实际情况进行标注说明，防止施工人员看不明白造成施工失误。

3、放建筑五零线。测量放线应该是每一个施工员必须会做的，包括标高，水平，垂直度，墙线，轴线的布置等等。作为工地技术员，水准仪、经纬仪、墨斗、线坠的使用操作是一定要熟练的。当要做上一层的五零线是要从下一层的基础上引一点上去，再使用水准仪进行等高程的测量，并做下记号。

4、放大线。放大线时必须先清理场地，把堆砌的材料移开，对场地进行清扫，不然墨线弹到灰上，一摩擦就没有了，接着，对经纬仪调平，从其他点引点，引到要放线的轴线上来，用经纬仪在地上扫出一系列的点来，最后，再根据这些点进行弹线，这样所要放的线就放好了。大线放完后，就是施工队的技术员根据大线放出小线，也就是墙线。

5、钢筋工程。钢筋是建筑的主要材料，是极其重要的，因此钢筋使用必须坚持先检查后使用的原则;钢筋必须有出厂合格证和检验报告，按国家规范进行复检合格后方可用于工程中，钢筋在现场加工，制作加工工序为：钢筋机械安装→钢筋对焊→锥螺纹加工→弯曲成型→钢筋绑扎。钢筋是钢筋混凝土结构的骨架，依靠握裹力与混凝土结合成整体。钢筋工程乃混凝土结构工程的三大工程之一。钢筋的分类一般可以按生产工艺的不同，直径大小，钢筋的强度进行分类。生产工艺与一般可分为热扎钢筋，冷扎钢筋，冷拉钢筋，冷拔钢筋。钢筋的连接有：绑扎链接，焊接，机械连接。

6、模板工程。混凝土结构的模板工程，是混凝土成型施工中的一个十分重要的组成部分。模板其实包含了两部分，其一是形成混凝土构件形状和设计尺寸的模板：其二是保证模板形状，尺寸及其空间位置的支撑系统。模板应具有一定的强度和刚度，以保证混凝土自重、施工荷载及混凝土的侧压力作用下不破坏，不变形。支撑系统既要保证模板的空间位置的准确性，又要承受模板、混凝土的自重及施工荷载，因此也应具有足够的强度、刚度和稳定性，以保证在上荷花载的作用下不沉陷，不变形，不破坏。模板在材料与种类上也有很大的区别。一般可分为本模板、钢模板、胶合板，本工程多数使用胶合板模板。模板的作用便是在结构的施工过程中，刚从搅拌机中拌和出来的混凝土呈液态，需要浇筑在与构件形状尺寸相同的模型号内，这样砼凝结硬化之后，才能形成所需要的结构构件，模板就是使钢筋混凝土结构或构件成型的模型。

7、混凝土工程。混凝土的浇筑是混凝土工程的重中之重，也只有合格的浇筑，才能保证混凝土的强度，密实性符合设计的要求，才能保证结构的整体性和耐久性，尺寸准确，才能保证拆模后混凝土表面平整光洁。混凝土浇筑之前要做好隐蔽工程的验收，而且还检查模板的尺寸，轴线及其支架承载力和稳定性。浇筑质量还以浇筑工人的技术水平有密切的关系。若浇筑过程中振捣不够很容易产生离析现象，而且容易产生蜂窝、麻面，甚至产生露筋现象。施工缝的留置也是混凝土浇筑的一种特殊工艺，由于某些原因，不能连续将结构整体浇筑完成，且停歇时间可能超过混凝土的凝结时间，则应预先确定在适当的部位留置施工缝。一般施工缝应留在结构受剪力较小的部位，应用时考虑施工的方便。

8、进度控制。进度计划是控制工程进度的依据，施工组织中的月、旬作业计划以及材料、机械使用计划都要服从进度计划的要求。进度计划反映工程从准备到竣工的全过程，反映施工中各分部、分项工程及工序之间的衔接关系，是现场管理者统筹全局，合理调配施工资源，正确指导生产活动的基础。能否按照计划旗实施，既体现施工单位的合同意识，也体现施工单位的组织协调能力和管理水平。当工程进度受到自然和人为因素的影响而与计划偏差较大时，现场管理者要结合实际，对进度计划进行调整，并做到：

(1).根据网络计划或进度管理曲线，查找实际进度与计划进度的差距，分析影响进度的原因。

(2).调整滞后项目的施工方案，适当增加资源投入，科学安排施工顺序，采用多作业面的平行流水作业或立体交叉平等流水作业，加快施工进度。

(3).合理压缩关键线路上的作业时间，尽量保证总工期实现，必要时倒排工期。

9、搞好成本管理。成本管理就是通过成本核算来计划和控制经济活动。施工现场管理要达到的目的就是通过对工程进度、质量的控制来降低工程成本，提高经济效益。不计成本，不搞核算的粗放型管理只能导致工程干的越多亏得越大。为此，要注意抓好以下工作:

(1).完善成本管理制度，使采购、库存、发放、使用等每一环节在制度在约束下进行。

(2).根据施工定额对各分项工程进行成本控制，力求使人工、材料、机械控制在规定的范围内。

(3).分项或分部工程完成后，要对照施工控制预算进行成本预测，对已经出现或可能出现的超支采取应对措施。

(4).单位工程完成后，要及时进行成本核算，根据实际发生的工、料、机及管理费计算出该工程的实际成本，与施工控制预算比较，查找成本管理中的问题。 5.工程全部完成后，要结合施工控制预算、计量支付进行效益分析，总结经验教训。

通过半个月的实习，我学到了很多实践知识。所谓实践是检验真理的唯一标准，通过这次实习，使我近距离的观察了整个框架模版钢筋的构造过程，即开阔了我的视野，增强了对施工技术的理性认识;同时还对施工过程中个到施工程序有了基本的了解，基本知道了各个施工工序的穿插及衔接，学到了很多很适用的具体施工知识，这些知识往往是我在学校很少接触，很少注意的，但又是十分重要基础的知识。我又一次认识到，课本知识和生产实际还是有一定距离的，光靠学习理论知识是远远不够的，更要经常接触施工现场，学会解决一些突发事件和分析解决问题的能力。因此，我以后会多接触与土木工程相关的书籍，多去施工现场学习，把理论与实践结合起来。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找