# 注塑厂观后感范文(精选24篇)

来源：网络 作者：琴心剑胆 更新时间：2025-07-19

*注塑厂观后感范文 第一篇时光似箭、岁月如梭。伴着元旦节日的欢乐气氛，我们迎来了新的一年。在过去的一年中，注塑车间在各部门的领导和注塑车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务。在此，我对注塑车间一年来的工作做以下总结：一、工作回...*

**注塑厂观后感范文 第一篇**

时光似箭、岁月如梭。伴着元旦节日的欢乐气氛，我们迎来了新的一年。在过去的一年中，注塑车间在各部门的领导和注塑车间全体员工的共同努力下顺利的完成了公司下达的各项任务。在此，我对注塑车间一年来的工作做以下总结：

一、工作回顾

1、在20-年，我们的外壳产量为10759056个，导光柱为423020个，灯柱为90000个。DC线产量为2587650根。车间在过去的一年里还算是比较顺畅，品质质量也比较稳定，没有出现过大批量不良，但还是出现不少小的问题，如插脚反插，上下壳混装，缺料等小批量不良，不良比例都在千分之五一内。还有DC线的漏铜，毛刺，不通等等。对于这些问题我们各个工序都在做出改善，如我们的品质，我们不定时的给予员工做出培训，宣导员工的品质意识，并做出培训记录。

2、在模具方面。我们针对模具做出规定，每生产4小时对模具进行模面清洗、打油保养，并做出相应的记录。

3、机器方面。我们针对机器也有相应的规定，每天的早班都要对机器进行点检，包括机器的温度，烘料筒的温度，格林柱打油，机器的安全信号和机器的卫生等等，并做好相应的记录。但由于我们的机器比较老，很多机台都有不同程度的轻微漏油，对于我们的5S影响很大，每周都要用锯末打扫几遍。希望领导们能给予解决。

4、车间5S方面。针对车间5S我们也做出了相应的措施，生产的机台不允许放生产无关的东西，如包，手机等。员工上下班卫生交接，班长监督并占有责任。另对模具摆放进行了统一的规划，在8、9月份的时候在王振峰经理的带动下，对模具进行了全面的清理。清理后我又对模具进行了统计和定位放置。对于地面我们每周对地面进行1到2次的拖地清理。下一不我已经提出申请给车间的不同位置贴不同的安全生产质量标语，让员工能够时刻把安全生产和质量放在心中。我相信只要我们不断的努力和创新，我们的车间在20-年又回换一个新貌。

5、人员方面也有了比较好的开端，-年的时候注塑车间人员很紧张，严重缺人，很多产品外发生产，-年对于人员的稳定，我们给予培训，讲解。使人员的有了更好的提升，对于自己的工位有了更好的认识。订单方面不是很稳定，时多时少，多的时候非常紧张，少的时候员工又放休，非常的不稳定。如果订单可以均衡的话，就会缓解这种现象。

二、机器模具维修

在机器维修方面我们很多地方做的还不够：

时间回复不明，因不知道配件什么时候到，或因没有及时的买到而影响我们的生产。

因我们是24小时制班制，但晚班是没有维修人员的，如有些设备坏或需要更换电器配件的就只有停机等待。模具的维修也是个很头疼的问题，因没有专门的维修人员，模具需要拉出去维修，修复的时间也不能给及时的提供。

建议：

1、公司配备专门的修模人员，给修模提供及时的维修不影响生产。

2、机器配备备用件，坏了能够得到及时的维修更换。

3、计划必须给注塑车间十天以上的生产计划。

20-年我们要做到的：

1、按时完成计划下达的生产任务，做到保质保量。

2、配合所有部门让生产更顺畅，做到不因自己部门原因而影响生产。

3、做到安全生产。

4、车间的5S管理加强控制，要切实做到。要求当天的事当天做好。

5、物料的管控加强，杜绝因自身原因造成超领。

6、机器及模具保养做到位，要求不是光做文件而是要切实认真的做。

**注塑厂观后感范文 第二篇**

20XX年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年来，虽没有惊天动地的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我注塑部将深刻地对本部门一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

一、生产与质量方面

在过去的一年的前十个月里，注塑车间力挑重担，为了达到客户在产量和质量方面的要求，注塑部顶着技术力量不足，操作工人员不稳定、原材料正副牌号不一、产品供不应求、外加工产品型号杂乱单种配套产品需求量小，模具更换频繁的困难共为客户及时提供保质保量的产品。特别是在8月份以前及XX月份后订单应接不暇的时候，随时保持与各部门的沟通，以及注塑部各界员工的不懈努力，保证每天产值目标达标。始终坚信，只要有付出就会有回报的坚定信念。最终完成了这个目标。

我们注塑部也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用早会、员工大会、安全会议及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。注塑车间运用阶梯式管理的方法，有分管班长全权负责各机台的质量。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要本部门的每一个员工都有高度的质量意识，细看，多问，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

二、设备模具管理方面

为保证产品的产量和质量提供了更加有力的保证，虽然有百分之二十三设备都是旧设备，故障率较高。但做为设备维修人员的我与本部门班长还是克服了技术力量薄弱的困难、按照规定对设备进行定期日常检修保养，并且有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了注塑车间生产运行的稳定性。

三、人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，而且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在机修领班负责培养，基本胜任各自的岗位工作。四、安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们注塑车间将安全第一纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。虽然本年度本部门没有发生什么重大的安全事故。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的.人和事进行了经济处罚和批评警告。安全装置，起重设备定期检修，注塑部在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。

目前存在较多的问题，针对本车间具体有四个方面的不足：

一、生产现场管理方面

在于上半年有强制性的5S管理时候效果比较明显的好，而在于下半年没有坚持维持上半年的强制性下，出现了各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐，还有就是环境卫生、设备卫生、人员卫生不是很到位。目前已下定绝心坚决按公司要求树造一个明朗、清洁、整齐的环境。

二、人员管理方面

由于注塑部大部分员工都是从社会临时招聘和老员工介绍，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，消极现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。

三、辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

主要是生产员工的操作技能不够熟练，一些地上的脏原料飞边倒入垃圾桶内，脱模剂浪费较严重。

对于以上这些问题我本人对明年的工作计划做出一个规划。

一、解决实际问题

使现场管理向更深发展，克服现场管理深入不够，加强生产现场管理，解决生产实际问题。二、加强监督管理

加强生产工艺纪律监督管理和生产工艺关键控制点的监督管理。三、互配协助

与其他部门加强沟通协作，完善生产指令。四、坚持三化将在‘标准化，规范化，精细化’管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。五、决心完成

努力完成相关生产管理及领导交办的各项工作。

面对已经到来的20XX年，我们本部门愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！针对本部门和从公司整体方面，我就有一点建议：

仓库和车间必须彻底分开，每天生产半成品必须按实际数字入库，出库，每天车间生产的产品必须按仓库要求在早上10点以前进完仓，车间不存放前天生产半成品（除需要返工修整外），这样才有益于管理及各方面规范摆放，才能体现出一个清洁、舒适的工作场所。

**注塑厂观后感范文 第三篇**

>1.实习目的及意义

毕业实习是学生完成大学四年学业的最重要的环节，作为一名学工科的学生来说这是必须的。照学校对本科生的要求，为了更多地了解社会，在实践中接收教育，锻炼解决生产等实际问题的能力，结合毕业设计选题深入工厂实地参观与调查，在这个基础上把所学的专业理论知识与实践紧密结合起来，提高实际工作能力与分析能力，达到学以致用的目的。

>2.实习内容

通过此次参观实习了解制造生产企业的概貌，了解塑件生产企业的产品主要生产工艺流程，增加对塑件产品生产过程的具体认识及塑件生产设备和模具的感性认识。侧面了解目前国内机械生产工业的基本情况和发展趋势。

由于我的毕业设计课题是储液净水器，我去实习的目的是围绕我的课题进一步了解与之相关的实际情况，进行资料的收集，为解决课题任务提供必要的条件。重点是学习塑件和模具生产设备的工作原理、机构特征及相关产品工艺流程。

>3.实习所在企业概况

河南新飞电器有限公司位于河南省新乡市，是一家以冰箱、冷柜、空调生产为主的外资控股企业，绿色冰箱生产基地，冰箱与冷柜稳居行业前两位，因其无氟与节能技术而闻名。自1984年投产冰箱以来，经过20多年的发展，新飞已经成为国内外的知名品牌，产品远销全球50多个国家。

河南新飞电器有限公司模具中心是一家以设计制造轻工业非标准设备、高精密注塑模具、吸模具、发泡模具、冲压模具为主营业务的高新技术产业。已经建立了完善的质量保证体系，并通过上海质量体系审核认证中心的认证。新飞模具中心积极向外拓展业务，目前法国和意大利等国家都有新飞的模具产品。

(1)模具中心拥有一支由30余位充满活力和富有创新意识的技术人员组成的研发队伍，其中研究生7人，具有中高级职称的22人。

(2)模具中心拥有员工175人，其中技师30人，具有高级技工资格的50余人，他们生产在一线，服务在一线，吃苦耐劳，勤奋敬业。

冰箱研究所担任着新飞电器冰箱的设计任务，每年都在不断推出符合市场需求、性能先进、外观新颖的冰箱新产品。冰箱研究所是一支勇于创新、敢于挑战、具有吃苦耐劳精神的团队。20xx年冰箱研究所在新飞原有节能产品的基础上又推出了日耗电量仅为度，名为“节能王”的新飞超级节能冰箱 ，这标志着新飞在节能环保冰箱方面又迈出了一大步。20\_年冰箱还推出了高湿度保鲜冰箱，能够长时间保鲜储存在冰箱中的食品，攻克了冰箱发展中的又一大难题。冰箱研究所每年推出的新品不仅丰富了新飞冰箱产品，提升了新飞冰箱的产品竞争力，也为公司创造了丰厚的利润，为社会 创造了巨大的价值。

>4.实习内容

在此实习过程中我看到好些与我们所学专业相关的模具机械生产，比如冲裁冲压、注射模、电火花特种加工等等。在实习中，我主要参观了加工模具的设备，理解了模具的分类以及使用模具制造产品的过程，并且在学校实验室中学习了部分模具的拆装。

下面我来介绍下我看到的模具生产具体过程以及注射模典型结构与注射成型工艺概述：

.注射成型 注射成型过程：

注射成型原理：

塑料成型的基本原理就是利用塑料的可挤压性和塑模性，首先将松散的粒料或粉状成型物料从注射机的料斗送入高温的机筒内加热熔融塑化，使之成为黏流状熔体，然后在柱塞或螺杆的高压推动下，以很大的流速通过机筒前端的喷嘴注射进入温度较低的闭合模具中，经过一段保压冷却定型时间后，开启模具便从模腔中脱出具有一定形状和尺寸的塑料制件。

注射成型工艺过程：成型前准备，注射过程，成型后处理。

成型前准备：原料检验，原料染色，原料干燥；嵌件预热，料筒清理，模具清理。 注射过程：加料，塑化，注射（包括冲模，保压，倒流，浇口冻结后的冷却，脱模） 成型后处理：退火，调湿。

注射成型工艺参数：温度，压力，时间（成型周期）。

.典型注射模结构及各部分作用：

成型零件：构成模具型腔的零件。

浇注系统：将熔融塑料由注射机喷嘴引向型腔的流道，一般由主流道，分流道，浇口，冷料穴组成。

导向机构：是指保证动、定模合模时正确对合和推出机构运动的平稳性。为了确保动、定模之间的正确导向与定位，需要在动、定模部分采用导柱、导套或在动、定模部分设置互相吻合的内外锥面导向。推出机构的导向通常由推板导柱和推板导套所组成。

侧向分型与抽芯机构：塑件上的侧向如有凹凸形状、孔或凸台，这就需要有侧向的凸模或成型块来成型。在塑件被推出之前，必须先拔出侧向凸模(侧向型芯)或侧向成型块，然后才能顺利脱模。带动侧向凸模或侧向成型块移动的机构称为侧向分型与抽芯机构。 推出机构：推出机构是指模具分型后将塑件从模具中推出的装置。

温度调节系统 ：为了满足注射工艺对模具的温度要求，必须对模具的温度进行控制，所以模具常常设有冷却或加热的温度调节系统。冷却系统一般在模具上开设冷却水道，加热系统则在模具内部或四周安装加热元件。

排气系统：为了将型腔中的空气及注射成型过程中塑料本身挥发出来的气体排出模外，其常用的方法是在分型面上有目的地开设排气槽，小型模具由于排气量小，通常可直接利用推杆或活动型芯与模具之间的配合间隙和分型面直接排气。

支承零部件：用来安装固定或支承前述的各部分机构的零部件均称为支承零部件。它们与导向机构组装构成注射模具的基本骨架。

.注射模特点：

塑料的加热、塑化是在注射机高温料筒内进行，而不是在模具内进行，因而模具不设加料腔，而设浇注系统，熔体通过浇注系统充满型腔。塑料熔体进入型腔之前，模具已经完全闭合。在模塑成型过程中需要根据塑料特性，在模具中设加热和冷却系统。 塑料制品尺寸精度高。 注射成型适应性强，既可模塑成型小制品，也可成型大型制品；既可成型复杂制品，也可成型简单制品；既可成型热塑性塑料，又可成型热固性塑料。 容易实现自动化生产，生产效率高；但是由于注射模结构复杂，因而制造周期长、成本高。

.实验室模具拆分

目的和要求通过对塑料模具的拆装训练，从而了解模具结构及工作原理，模具的零部件在模具中的作用及相互间的装配关系，正确使用装配工具进行模具的装配过程，安装及调试方法。能够根据模具的结构分析出模具的类型，该模具的动作过程或提出自己的改进方案。

模具拆装前后的准备以及收尾

1.分析识别拆装模具类型以及组成部分：塑料注射模，包括具有侧浇口，点浇口，侧面分型与抽芯机构的注射模各一副。

2.了解并掌握使用拆装工具：内六角扳手，锤子，撬杠等常用钳工工具。

3.为在拆装过程中能流利的进行工作可以在各个组件上逐一打上标识。

主要注意事项

在总装前应选好装配的基准件，并打好标识，安排好上下模装配顺序。在总装时，当模具零件装入上下模板时，应先装作为基准的零件，检查无误后再拧紧螺钉，打入销钉。其他零件以基准件配装，但不要拧紧螺钉，待调整间隙试冲合格后再固紧。 模具经试验后，若暂不使用，则应该完全擦除脱模渣滓、灰尘、油污等，涂上黄油或其他防锈油或防锈剂，关到保管场所保管。

>5.实习总结和体会

模具是门综合性很强的行业，涉及到传统机械、现代CAD、先进加工设备、先进管理方法。全国模具专业生产厂以及产品厂配套的模具车间如汪洋大海，并且为社会提供了大量的就业机会，模具的发展也是蒸蒸日上。但是从我的实习之旅中可以看到我国和国外相比在大型、精密、复杂等方面有很大的.差距，大多都是引进，并且国产模具的标准化程度还相当低。等等诸多现象让人观之痛心疾首——振兴我国模具行业，我们任重而道远。

**注塑厂观后感范文 第四篇**

>一、实训时间：20xx年xx月xx日—xx月xx日(第五周)

>二、实训地点：实训楼216拆装及测量教室。

>三、实训项目：冷冲模拆装、测绘技能训练。

>四、实训目的：

1、熟悉冲压模具内容、结构、培养实践动手能力。

2、了解模具零件相互之间的装配形式及配合关系。

3、熟悉冲压模具的拆卸过程及装配步骤。

>五、实训要求：

1、对新拆装模具零件进行测绘，按要求画出相应的零件结构图。

2、对新拆装模具零件进行分析，了解模具的工作原理及零件作用。

3、熟悉拆装过程及有关的操作规则。

4、填写好配合关系表。

>六、准备工作：

1、选择中等复杂程度的冲模一对。

2、选择好必要的操作工具：包括内角扳手、铜棒、拔肖器、木锤、钳工台、旋具、润滑油、手锤等。

3、选择好测量工具：钢直尺、游标卡尺、千分尺、万能角度尺等量具(注意：测量取整数)。

>七、模具的拆装步骤

1、上下模分离，左右分别摆放。

2、做好标记A化线标准，在冲出定位肖，松动内六角螺钉，按顺序摆放测量尺寸，作好记录。

3、拆下的模具零件清洗，涂润滑油。

八、模具拆装分组：

2人负责拆卸模具，1人负责测量，2人负责绘草图。

>九、画图步骤

1、拆模具做好标记以便还原。

2、各零件测绘。

3、先绘草图。

4、画正规图。

5、什么是模具。

结论：是生产各种工业产品的重要工艺装备。

>十、实训感想

这是我们第二次实训，但也是我们第一次面对真正的实物图(理论老师上课用的模具的模型)去进行相关的操作。也是我们第一次开始从理论到简单的实践，在本次实训中(模具的拆装及测绘)遇到许多问题。比如：

1、平日里我们在教室里学习的理论知识，当运用到实践，仍有些困难，也许是因为我们理论老师教学的模型比较简单，现在我们面对的是相对复杂的模具，特别是模具中的一些螺钉、孔等在简单的模型中没有，还有就是一个相对复杂的模具在绘图时，应该怎样去剖视，许多理论知识相结合在一起去运用时感到费力;

2、平日里我们对于测量对一块，只是在相关的图形中进行，一般比较简单。在实践(实训)中测量是比较复杂，怎样才较准确呢。

由理论到实践中遇到问题，当解决时，一定有所收获，有所感悟，面对问题相应计划：

1、今后理论知识的学习更加全面，深刻;

2、自己到图书馆找相关的知识，去补充课堂上所学习的;

3、有空到实训老师进行请教。

经过一个星期的实训，其实也是在经历另一种生活，这也是我们今后最可能选择的生活。在其中我感到很欣慰的是：每位实训老师将他们的经验毫不保留的传授给我们，我也去过工厂打工，那些所谓的“师傅”教的仅仅皮毛而已。

再此，我向每一位实训老师说：你们辛苦了，感谢你们的精心教导。

**注塑厂观后感范文 第五篇**

今天的实习主要是跟着杨工，观察他是怎么工作的、有哪些工作，因为他的工作会跟我以后的工作差不多。一天下来，跟着杨工去了几趟工作现场，大部分时间还是在办公室处理以电子邮件形式发来的问题。

当质检员检验工件出现问题，而且这些问题质检员处理不了或者比较重大的时候，质检员就会以邮件的形式发这些问题给工程师。工程师收到邮件就会分析这些问题，想出这些问题的解决方案，然后再以邮件的形式进行答复，如果出现的问题比较复杂的，工程师就会到工作现场，了解清楚那些问题，然后再想出解决的办法给要加工那些工件的工人。工程师解决了问题后还要总结这些问题，防止以后还会发生类似的事情。

今天除了去工作现场的时候，剩下的时间都在看我们工程师都需要知道的《结构件表面外观缺陷判定准则》，那里有加工工件时出现的各种问题集合。不过那份文件真的很多，不是一两天就可以看完和记清楚的，而且虽然是有图片有解释，但是很多图片都看不清楚，有些解释不熟悉也很难理解。我想光看资料是完全不能记住这些判定准则的，需要有实物来仔细观察才行，而且要像其他工程师那样一眼看到问题所在，那就更需要经验的积累。

今天的感想，跟着杨工去处理问题的时候，虽然看到了问题所在，但是完全不知道要怎么去处理；看到员工在因为推卸责任而吵架，也不知道谁对谁错，看来我还是要不断的努力啊。

**注塑厂观后感范文 第六篇**

为深入开展公共机构节能宣传教育，进一步推动节约型社会和节约型机关建设，根据区府办《关于开展XX年公共机构节能宣传周活动的通知》市府办发［XX］92号文件精神，我局高度重视，迅速行动采取一系列措施认真开展以“节能低碳新生活，公共机构做表率”为主题的节能宣传周活动

一、加大宣传力度。我局在机关大门口悬挂有关节能减排内容的标语，营造良好氛围，同时向办事群众发放宣传资料，积极宣传节能减排的方针政策、法律法规，以及节能的措施。

二、严格用电管理。在自然光照较好的条件下不使用照明灯具，使用照明工具时保证人走灯灭，杜绝“长明灯”等能耗空放现象；尽可能地减少电脑、打印机、复印机等办公设备的待机时间，不用时关闭各类电器设备电源。

三、严格用水管理。清洗拖把、抹布时，控制出水量，人走时及时关闭关紧水龙头，杜绝“长流水”和“跑、冒、滴、漏”现象。饮用热水按需取用，下班时关闭饮水机电源。

五、低碳体验日。6月14日全天，倡导全体干部职工绿色出行，停驶公务用车和私家车，采取步行、公交车、自行车等方式出行，停开办公区域空调一天，停开门厅、走廊、卫生间照明一天，从而体验能源短缺给工作生活带来的不便，增强资源危机意识，进一步强化节能意识。

通过活动的开展，营造了“领导带头示范，职工积极参与”的良好节能减排氛围，统一了节能意识，为实现节能减排目标任务奠定了基础。在今后的工作中，我局将把认真开展好节能减排各项工作作为节约发展、降低成本、保增长的有效手段，努力抓好落实，不断推进全区人力资源社会保障事业向前发展。

**注塑厂观后感范文 第七篇**

此文是根据一位80后的小伙子的自述，介绍了他从普通员工到部门经理的成长过程，为方便叙述，用第一人称。

今天晚上培训的课题，也是针对这一个成型技术的原理分析和处理问题，讲一下我的工作历程，我也是从一个普通员工做起的，就是底层员工，20\_年我18岁，高中没有毕业，开始进入这个行业，先进去做这一个剪瓶胚的员工，就是剪水口的，我们都知道，十几年前那个瓶胚模具都是长水口的，用剪刀剪。再后来就转到吹瓶部，就是那种手动的土炮吹瓶机，用人工放瓶胚的，这一点也是要一点技术的员工才能做得了的，在工作过程中，我看见师傅每天的工作，我就感感觉到师傅的工作都是很轻松的，技术也很厉害，每天就随便帮员工处理一两个问题，我很崇拜他们。

所以我就在工作当中看他们平时装模具的时候，我就会认真地在他们旁边看，我还做学徒之前，我就非常感兴趣，只有感兴趣了才会用心去学嘛，因此我机械手也有感兴趣。所以呢我就经常看到他们去装那个模具，有一天，师傅在装一套一出16的模具，150T的机台，当时我们那个车间是净化车间，厂房高度不够，那个模具一出16的，大家可想而知，那个模具又高又重，机台又很高，厂房空间不够，你想按照正常的方法吊模具上去，根本是上不去的，我就发现师傅用了一个很巧妙的方法，他把链条往模具中间放下去，转个弯、再把模具固定住，模具这样就安装好了。师傅的这个操作，我的学习兴趣更高了。

虽然我很想学技术，但是师傅呢也不会主动地教你的。有时候感到他们都极其保守，我请师傅过来帮忙调机，我想站在旁边看，但是这时候师傅总是让我去拿一个扳手，找什么工具，等我再过来的时候，他已经把机器调好了。有一次呢，我就耍了一个心眼，机器坏了，我请师傅过来调机，他还是让我去拿一个扳手，我呢就站在后面的一台机，偷偷的看着他怎么调的，我是看得一清二楚他是怎么动参数的。看完以后呢，我就知道该怎么做了，原来调机是这样去处理的，我也记住了他调了哪一个参数。每次在上模具的时候，我都是主动跑过去拉链条，当时都是手动的葫芦啊，没有电动的。主动上模具，主动打螺丝，接运水，有什么活都是抢着做。经过了一年多的学习，我的技术呢已经有很大的进步了，我比那些年纪比我大的那些师傅呢，技术都要好，所以公司就让我做一个班的领班。那这时候呢，我带的那些师傅比我的年纪都要大，那我怎么样让他们都能够服从我管理呢？第一点，就是我的技术，一定要有专长，有比他们厉害的地方，只有这样，他们才会服从我的管理。第二点就上我很尊重他们，有什么工作安排的时候呢，我都是用商量的口气跟他们讲，让他们比较容易接，不会反感我这个小孩子。

我带一个班的时候，经常会碰到一些技术上的难题，那首先我都是自己主动去处理，掌握第一手的资料，这样我对公司所有的产品都是比较了解的，对它的一些问题发生的原因，解决的方法都是有一定的研究的。当然我也感觉到，靠我自己一个人解决不了公司所有的问题，我要培养我的同事，让他们也掌握这些技术上的一些关键点，所以碰到一些技术难题的时候，我让我的技术员自己去处理。让第一个人先去处理，然后让第二个人，再用他自己的方法处理，因为每个人都用自己不同的方法、不同的思路去处理同样的问题，这时候我会收集到很多的我原来没有想到的思路。处理完了以后呢，我让他们每个人把自己处理的方法、过程、思路都写一下。然后我再综合他们的思路、方法跟解决问题的技巧，再修改作业指导书。把他们个人的技术，变成公司共享的一种技术。

这样，我带班的几年，我们班的这个技术能力，提升得非常快，是公司里技术能力最好的团队，老板十分器重我。基本上，大部分的问题，都可以解决，少部分的问题我再参与进来，基本上一个个都可以解决。

这样过了两年以后，我20岁左右。就做了副主管了，管理一个部门，主要负责技术方面。这时候我发现我的管理知识，能力方面还是比较欠缺的，所以我又去买书，买管理方面的书自己看。这样地，也学到了不少管理方面的知识。几年以后，在20\_年，我就被提升做生产的部门经理了，管理整个部门。这是我们公司成立以来，我是最年轻的一个部门经理。我感觉到压力很大。但是我还是一样的，跟以前那样认真的去学习，找资料，不断的去充实自己，所以这几年来，我也学到了很多东西。现在的话，我的待遇也算是不错的，福利都是比较好的，比起同龄的很多朋友来说，算是比较好的了。

平时，也有其他工厂的老板了解我的，知道我的技术比较好，请我去帮他们工厂处理一些技术上的问题，这样我也可以拿多一些外快，比如说几千块钱，三五千块钱，这点钱虽然不是很多，但是我感觉到非常的高兴，也体现到我的人生的价值。所以从我自己的经历来看，我觉得年轻的时候，真的要主动地学习一门技术，那后面我们的生活也好，还有收入就会更好一些。

**注塑厂观后感范文 第八篇**

注塑厂所进行的注塑是进行塑料件生产的一个生产环节，模具通过技术部门最后结构的确定以及试模完成，进行塑料件的小批试制生产合格后，进行批量生产的一个生产环节。注塑厂生产考虑到注塑机的特性，需要24小时不停工的工作，所幸我们在白班工作会接触到更多的岗位以及工作内容，我将从工作内容以及工作体会两个方面来进行总结。

一、 工作内容介绍

注塑厂工作任务繁重，在面临不同的工作情况需要班组长对不同工作岗位的人进行协调，这也极大的考验了班组长的组织协调能力，因此，在这短短的两周里我先后接触过划保护膜、削毛刺、烫金、返工等工作。不同的工作有不同的特点，我将简单介绍这两周来我所从事的工作任务。

1、 烫金

烫金主要是在面板等外观件上印上品牌商标，现在大多数机床都有自动烫金机，但也存在部分需要手动烫金，我所做的是将面板上烫上公司品牌的商标，将面板放在装在烫金机的工装上，确保烫金完成后检查烫金效果，确认没有问题后进行削毛刺。

2、 削毛刺

由于模具本身的原因，任何一个注塑件生产出来后都不可避免的存在毛刺、胶口，这些问题没有办法在注塑过程中避免，因此必须需要增加一道削毛刺的工序来完成这项工作。

3、 划保护膜

保护膜是外观件尤其是面板必须要做的一道工序，可以最大程度避免在外观件运送过程中出现的磕碰或者划痕。在注塑厂有一句话，“百分之一的缺陷，就是百分之百的废品”，可见，在注塑厂的任何工作都可能对工件造成不可逆的损失，也就是会成为废品，因此，必须最大程度的降低废品率，抛去注塑过程中本身的缺陷不谈，在工件从注塑机中生产出来，完成必要的去毛刺后就要进行划保护膜、装箱，最大程度的压缩工件可能造成的损失。

4、 返工

顾名思义，在某一批工件出现问题后需要进行检查，根据机床号，将附件几

天的工件确定位置后进行返工检查，如果问题可以解决，需要直接将工件缺陷解决掉。

二、 工作体会

在注塑厂的工作虽然辛苦一些，但是对我们刚刚步入社会从事工作的大学生来说也同样是一种历练和沉淀，任何一种单一的流水线工作都需要不同的工作方式去面对，比如在削毛刺中，可以对产品结构进行进一步的了解，了解不同产品结构胶口的位置，在结构设计中需要考虑产品结构上不同结构间厚度过渡的差异，同时在产品结构设计时考虑到胶口可能出现的位置，也会为后续工作，包括注塑厂员工在去毛刺和胶口等工作提供进一步的便利，又比如在烫金过程中，虽然工作内容较为单一，仅仅的是在传送带上取下工件放到烫金机上，再由烫金机放置在削毛刺的员工的位置，但是仅仅是这么个过程，如果不集中一定的注意力，在工件放置在工装上时如果没有在固定的位置固定到位，轻则使烫金文字偏移，重则使烫金文字模糊掉，甚至可能会造成烫金头压爆，尤其是不同烫金机的特性可能会有稍许差异;而且，在拿取工件，转移工件的过程中，如果不注意保护工件，很有可能在工件表面留下痕迹，也就直接会成为废品，所以，在烫金工作中，不得不小心翼翼的工作，同时注意力集中，还要增加工作效率，避免工件“堆料”，因此，即便是一个简简单单的工作，想要做到极致也不是容易的。

在注塑厂这两周的工作实习，让我对以后工作的态度有了一定程度的改变，无论什么工作想要做到极致都是需要不断努力以及工作经验的积累，在注塑厂流水线上从事简简单单的工作尚且不易，在以后的工作过程中也是需要更加努力才可以完成，甚至远远达不到极致，无论什么样子的工作，只要认认真真去做，总是会为自己带来不同的体悟和成长。

**注塑厂观后感范文 第九篇**

五年前，我刚刚生完二胎，由于当时要生孩子的原因。所以我辞去了工作，一心一意的在家养胎，孩子生下来之后，我便来到了我们工厂。说到这里也是一种缘分，当初也是由于一次偶然，才看到了我们工厂的招人公告，一头热我就来了，没想到一来就坚持了五年了。时间真是一种猝不及防的东西，还没有反应过来时，它便已经逝去了。所以在这一年中，我不仅认识到了要珍惜时间，也让我明白了在这个岗位上，只有稳步前进，才是最好的状态。

对于车间的这份事业来说，我一直是很重视的，我的学历不是很高，能够来到我们车间已经是我的莫大荣幸了，况且这一年又一年的时间里，车间领导和同事们对我一直有很大的帮助。我这个人比较的胆小，有几次可以晋升的机会，我由于自己胆小而不敢去尝试，领导和同事们都有鼓励过我，大家鼓舞着我，让我感受到了一股非常强大的力量。但最后还是由于自己的不自信，把这个机会让给了其他的同事。其实这件事情想想，也会有一些后悔，但是以后的时间还很长，我也还有更多证明自己的机会。有能力的人终究会被发现，而不断努力也是我一路上的助推之器。我会更加坚定前方的道路，一直往前走，向着那个终极目标，继续努力。

虽然车间的这份工作很普通，但久而久之，我也会觉得有一点点枯燥。我相信每一份工作都会有这样的一个低谷期，我们会觉得乏味，也会觉得没有太大的意义。但是当我们坚持下去之后，我们就会发现，这不就是我们每个人的生活吗?工作给予了我们规律的生活，也为我们的生活填充了一些美好。它给予我们物质基础，也同时赐予了我们一个团队，一个集体。我们跟随着这个集体一同前进，不管岁月如此蹉跎，但是最终我们还会抵达一个又一个站，我们也会在生活之外找到最闪耀的东西。所以这份事业对于我来说，无疑是我们生命之中的花火，给我光明，也给我温暖。往后的岁月，我会摆正自己的心态，继续往前，用更好的工作态度来面对以后的工作生活。也希望自己能够在未来的规划之中，找到一条更加正确的道路，在以后的日子里逐步成长，实现自我的价值。

**注塑厂观后感范文 第十篇**

20\_在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，生产部将深刻地对本部门一年来的工作及 得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

1，生产与质量方面

在过去的一年里，注塑车间力挑重担，为了达到客户在产量和质量方面的要求，生产部顶着原材料到货不及时、产品型号杂乱、单品种需求量少、模具更换频繁的困难为客户加工产品。在各部门领导的带领下我们注塑车间突破苦难，因难而上。在班长的引导下，员工的不懈努力，保证每天产值目标达标。始终坚信，只要有付出就会有回报的坚定信念。最终完成了这个目标。

我们注塑车间也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用例会、质量会、班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要本部门的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

2，人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在班长及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

3，安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们注塑车间将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。虽然本年度本部门没有发生什么重大的安全事故，但是一些频繁的工伤事故还是屡有发生。因此本车间规定因违反操作规程而造成的恶性人身伤害事故，针对此类事件，本车间对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的经济处罚和批评警告。 注塑车间在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。本部门虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，针对本车间具体有四个方面的不足：

1，生产现场管理方面

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐;半成品、原材料、纸箱没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、模具堆放、工具摆放等有待改善 。

2，人员管理方面

由于生产部大部分员工都是从社会临时招聘，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。

3，辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

针对本部门，原材料无非是本车间浪费最为严重的物料之一。出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。离开岗位时不关设备马达、不关灯的情况也屡有发生。4，安全生产方面

安全生产可以说是每个生产企业中最重要的一个方面之一，安全是效益。我们本部门在这一点上做得还远远不够，车间的安全标语还不够完善，灭火器材定置摆放、没有使用说明;特别是一些相关安全知识一部分员工还没有完全理解，思想上对一些事故隐患不够重视，甚至一些基本的安全常识，也很容易松懈。

对于以上这些问题我本人对明年的\'工作计划做出一个规划。

1，使现场管理向众深发展，克服现场管理深入不够，加强生产现场管理，解决生产实际问题。

2，加强生产工艺纪律监督管理和生产工艺关键控制点的监督管理。 3，与其他部门加强沟通协作，完善生产指令。

4，将在?标准化，规范化，精细化?管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。 5，努力完成相关生产管理及领导交办的各项工作。

针对本部门和从公司整体方面，我就有一点建议：

公司在技术熟练人员的培养和留用方面跟其他企业有很大的差距，现代企业的竞争归根结底是人才的竞争，也就是常言说的“有人有天下”。但我们企业普通操作工的流动量非常大，大部分有思想的员工因为对公司不信任、没有依赖感而流失，公司常年总是在对员工培训一些最基础的东西，导致公司引进的一些看上去先进的管理模式发挥不了决定性的作用，于是，产品质量总是得不到保证、规章制度执行难、管理难就成了公司管理工作最主要的难题，我想在目前这非常时期公司高层领导、人力资源部应该对这些历史遗留问题高度重视。

面对即将到来的20\_年，我们本部门愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力!

**注塑厂观后感范文 第十一篇**

入职车间以来我一直兢兢业业地做好本职工作，作为车间员工让我明白努力工作是很有必要的，毕竟工作中能够获得的效益与自身的努力程度息息相关，我也很重视自己在车间的发展并强化对工作技巧的学习，经过这一年的努力让我在车间工作中获得了很大的进步，现对这一年在车间工作中的表现进行以下总结。

认真遵从领导的指示并用心学习车间的工作技巧，由于工作初期对车间生产流程不太熟悉的缘故，因此车间领导安排了老员工教导自己如何完成工作，我很珍惜学习的机会并观摩车间生产的流程，经过数月的努力让我能够独立完成车间的生产工作，这让我很感激领导安排的学习机会并认真完成车间的各项工作，我明白缺乏工作经验的积累是自己目前的主要问题，因此我能够在原有工作量的基础上对自己提出更高的要求，主要是通过这种方式鞭策自己从而更用心地完成工作，经过这一年的努力让我在工作能力方面得到了很大的提升。

反思车间工作中的不足并努力提升自身的工作质量，虽然在工作效率方面能够有着不错的表现却存在着次品数量较多的状况，因此我在同事的建议下放缓了生产速度并对每个产品的质量进行检验，而且我也通过工作日志的书写对每天的工作状况进行记录，通过与以往的对比来查看自己在车间工作中是否有所进步，这不仅让我对每天完成的车间工作进行了回顾与梳理，还通过与平时工作的对比更准确地意识到自身的不足，即便是些许的退步都会让我感到很惭愧并决心要尽快改正。

能够处理好与同事之前的关系并利用工作之余的时间强化学习，我明白人脉的积累对于自己的职业生涯来说是很重要的，因此我在入职以来能够积极请教同事从而学到不少实用的工作技巧，而且我在力所能及的情况下也会尽力去帮助其他的同事，通过互帮互助来积累人脉从而让我收获了深厚的情谊，事实上作为新员工的自己通过这方面的努力收获了很多，我也很感激领导与同事们在工作中给予的帮助，因此我很用心地完成车间的各项任务并在工作中严格要求自己。

接下来我应该更加努力地工作从而拉近与其他同事之间的差距，这需要我认真完成自己的工作并强化对工作技巧的学习与运用，相信通过今后的不断努力能够让自己在工作能力方面得到很大的提升。

**注塑厂观后感范文 第十二篇**

>一、实习单位基本情况：

我实习的单位是xx精密仪器配件工厂，该公司是一家生产精密测量仪器的企业，公司有一批专业生产工人，在生产产品时有丰富的经验，产品销往周围地区及其他省份。公司在技术人员的培养方式上，实行定期召开技术研讨会的方式来发现问题，发掘人才。公司的企业类型为私营股份有限公司，经营模式为生产型，公司主营产品为钢丝螺套，各类弹性销、键、挡圈、弹性垫圈、簧片螺母、扣紧螺母等产品，用于军工、航天、航空、仪表、化工、汽车、机械、冶金、矿山等行业。XX年个人>工作总结

>实习岗位描述：

我在工厂的注塑间(部门)工作，注塑部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理一名，主管一名，拉长两名。车间的各个生产小组有组长一名，技术员一名，加料员一名，每个生产小组有生产员工十名左右。

>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很了解，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。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。

作为一名合格的大学生，社会实习是必经的过程，不管什么专业，都能在实习中获得自己以后从事的工作岗位所必需的技能。

时间过的飞快，为期一个月的实习结束了，在这段时间里，实习充实了我的学习生活，我学到了许多书本上无法体验的知识。通过实习，我感触颇多，得到许多新的认识，对许多问题多了深一层次的思考。回想起这两个月的生活，一个人在新的环境里，应付新的人际关系，本来就是挺辛苦的事，再加上工作的繁忙和紧张的生活节奏，这两个月来真可以用艰辛来形容了。还好这一切我都挺了过来，相反这些困难让我更加的了解自己、坚定信心，也让我从中得到了深刻的认识。以后我就是社会上的一份子了，责任也将越来越重。

**注塑厂观后感范文 第十三篇**

实习报告是指各种人员实习期间需要撰写的对实习期间的工作学习经历进行描述的文本。有关涂装厂的实习报告内容，欢迎大家一起来借鉴一下！

>7月25日

今天是实习的第一天，我是去涂装厂实习。我们小组到达了涂装厂，然后负责人让我们到涂装厂会议室，我们需要先学习理论和一些需要注意的事项。

涂装的目的是：美观，防腐蚀，特殊作用美观包括色差、桔皮、光泽。防腐性一般用盐雾试验来测试。轿车的国标是1000小时。

汽车的四大工艺是：冲、焊、涂、总。涂装工艺前处理主要是脱脂（PH）7）、表面调整、磷化。打胶是为了密封、防腐蚀。

工厂的工艺是环环相扣。为了整车的性能，必须每道工艺都要做好。

NVH特性的研究不仅仅适用于整个汽车新产品的开发过程，而且适用于改进现有车型乘坐舒适性的研究。这是一项针对汽车的某一个系统或总成进行建模分析，找出对乘坐舒适性影响最大的因素，通过改善激励源振动状况（降幅或移频）或控制激励源振动噪声向车室内的传递来提高乘坐舒适性。

安全：安全第一。到生产现场一定要穿工作服，在现场不能吸烟，不能用打火机。不能穿拖鞋和短裤，严禁嬉戏打闹。还有很多需要注意的问题，下了车间班组长会告诉我们。

今天只是学习理论知识，需要下车间去实际操作，去发现问什么,然后自己思考，或者是向有经验的工人师傅请教。

>8月7日

今天领了工作服，去涂装厂实习。师傅告诉我们一定要注意安全，危险源：火和高空的悬挂物。

去打胶线上学习。向组长了解到，生产线每天的满量是80-90台，一般是75台。

生产线的顺序是：水洗（大流量的水冲洗）、脱脂（冲洗，浸）、磷化（产生化学膜）、电泳地气（纯水洗后，尽在槽液液中，但是没有旋转360度）、面漆、缓冲（主要是冷却，还有一些需要小修）、打磨、底部胶、转线、喷中层、烘干、机器人喷层、烘干、精修、涂蜡、总装厂

烘烤 175度左右，20分钟左右。喷漆温度保持在20-25度左右。

两喷一烘：一次喷面漆，然后是喷清漆，最后是烘干。

电泳的目的是：为了防止漏水，还有以防变形。

堵孔的目的是为了电泳的时候排放气泡。

贴低的目的是防止刮雨刷的导电点被喷漆，而导致不导电。

底漆 电泳漆 底漆的作用是为了防腐。

底部胶一般是800—1000um，但是实际要求到达600um就可以了，他们要考虑到工人的劳动量和辛苦程度。作用是：密封汽车内部、还有防止死机。

角边位置泳衣生锈，还有坚角位置容易生锈，是因为在打磨的时候有摩擦，打磨掉了电泳漆。电泳漆的厚度40至60um。

顶篷打胶主要是为了防漏水。

车门打漆是为了美观和防生锈。

前壁板（前围板）打漆是为了防风响。

胶是液体，需要经过烘干凝固。总厚度≤110um。

检查：一般检查有没有立角或者小缝隙。因为由里往外很容易产生锈。

感觉生产线的自动化程度低，还有就是工人很讨厌质检人员，因为他们觉得质检人员老是挑他们的刺。我了解到打胶和面漆。面漆由于是人工的，会出现一些错误，然后修改，当客户发现车后，会认为是翻新车，他们会起诉公司，以前就发生过这种情况。怎样提高工作热情？怎样降低工作的错误到0？

我需要学习，更加深入的了解汽车。

>8月8日

今天是去涂装厂实习的最后一天。上午我们去面漆生产线实习。班长带领我们，顺着车间的流水线顺序向我们一边讲解每道工序需要注意的问题和详细操作步骤。

车身从涂装流水线经过滑桥传动到面漆流水线，通过机械传动送到喷漆室。这里是机器人自动喷漆。这是涂装厂自动化程度最高的一道工序，要求非常高，无尘和恒温。我们看机器人工作，效率很高，漆吸收率70%，而一般的人工操作只有机器人的一半。机器人高效率的工作需要很多的条件，工程师向我们油漆的保温，和其他的设备，并逐一介绍其作用和条件。

工程师向我们介绍目前还不能自动化，靠人操作。而自动化的车间，每个车身都有一个条形码，在操作室里可以看到每天车的详细信息（颜色、配置等），目前工厂还做不到。他向我们讲解，目前的工厂效率还不是很高，还有待提高，资源配备还不是很完善，有待提高。

中午我们去吃饭，食堂的服务人员对我们很好，还有员工对我们也很好。我们有问题向他们请教，他们热心的向我们讲解。

中午我们在会议室休息。

下午开实习总结会，与会人员：经理、我们的领队江从解、还有打胶和面漆的班长、我们实习人员

先是曾经理介绍这次涂装厂的实习安排好和介绍，有打胶的理论课和实习，还有面漆的理论课和实习。然后是大学生实习总结，最后是经历总结 。

打胶班的班长说：我们认真的听他们讲解，服从他们的安排，认认真真的做他们布置的工作。

面漆班的班长说：我们在车间遵守车间纪律，听从他们热安排和积极参加他们班组会议。等

然后使我们每个人发表自己的一些感受和建议。

然后是经理总结，他说第二天没让我们进工厂，是因为我们的工作服没有到，因为工厂严格规定，不穿工作服是不能进工厂。还有说我们不要拘束，需要更积极的问问题和提建议。他说希望我们在涂装厂实习学习到的知识能在我们以后的岗位上有所帮助。希望我们在接下来的实习更加努力。

会议结束。

我们小组的负责人江从洁安排一下接下来的工作，后天我们小组去焊装厂实习，并告诉我们在那坐班车，和我们在工厂负责人李经理的电话。

我们接下来聊天，江姐说不要出现上一次昨天没坐到车的情况，以后有什么事一定要给她打电话。还有其他。

我个人感觉，我们还没有完全褪去大学生的一些东西，我们需要更加的努力和自己独立做一些事情，我需要去忘记大学那些不好的习惯。我们的团队合作需要磨练。由于最近是汽车淡季生产不稳定，还有期间高温假，还有工作服到的比较晚，我们实习的时间不是很长。在接下来的实习中我一定会遵守工厂的规定，严格要求自己，好好学习，认认真真的实习。

**注塑厂观后感范文 第十四篇**

xx市积极贯彻《节约能源法》，加强我市产业引导和结构调整，推进节能技术进步，出台资金扶持政策，依法加强节能监督管理，取得了显著的节能成效。XX年，我市实现生产总值1029亿元，万元gdp综合能耗为0。66吨标准煤，属全国先进水平。现将主要工作、成效概要总结如下：

>一、近年来xx开展的主要节能工作

>（一）优化产业结构，发展低能耗、高附加值产业

不断优化产业结构是推动节能工作的重要措施之一。我市历来重视引进“两高一低”项目，即重点高新技术、高附加值、低能耗产业，其中电子、机械等行业发展迅速，与此同时，严格限制高耗能、高污染、高投入、低产出产业，形成了机械、电子、化工三大支柱产业和配套产业，并注重服务行业发展，使我市的产业结构不断调整优化。尤其是低能耗、高附加值的电子产业发展迅速，XX年电子产业完成产值742亿元，约占规模以上工业总产值的37%，这是我市万元gdp能耗处于国内先进水平的关键因素。

市政府大力发展半导体照明产业，决定在城市夜景工程建设中，广泛应用led节能新光源。市政府着力抓好产业规划、政策扶持、项目带动等环节，积极培育壮大xx半导体照明产业。至XX年底，全市光电产业年总产值约90。6亿元，占全市高新技术产业总产值的7。4%，其中led产品直接销售收入为15亿元，直接从事led生产的企业约30多家。

>（二）加强节能监督管理，提高企业能源利用水平

我市早在1990年就成立xx市节能监测技术服务中心，受政府委托依法负责全市的节能监督、技术推广和节能宣传培训等工作。在推进全市节能工作中发挥了重要的作用。十几年来，该中心在经发局的领导下先后对全市近400家主要用能企业（单位）开展节能监测监察；在设备监测方面，累计监测了电动机403台、锅炉165台、热力输送系统141家、制冷系统8套、供配电系统74套，同时还提出了412条整改措施、近800项的节能建议，大大提高了全市主要用能企业能源利用水平。

XX年市经发局组织实施了对全市100户重点用能企业进行资源节约（能源节约）专项检查工作。通过这次专项检查，促进了企业节能意识的提高和各项节能管理制度的建立和完善；发现了我市节能工作的薄弱环节并提出了具体改进意见；建立了全市重点用能企业数据库，为节能工作开展奠定了很好的基础。

从XX年开始我市每年都公布全市重点用能企业名单（年耗标准煤3000吨以上的企业，XX年有120家），并要求重点用能企业每年上报能源利用状况报告，大大加强了企业加强节能工作的自主性和自觉性。

XX年以来市经济发展局、市质量技术监督局、xx出入境检验检疫局还多次联合开展对部分家电产品能效标识执行情况的检查，督促电器商场做好能效标识工作，纠正一些没有加贴能效标识或加贴的能效标识不规范的现象，促进市民购买节能电器产品。

>（三）加强节能技术服务，大力推广节能“四新”产品

每年都组织召开节能技术交流会、节能产品现场推介会、节能技术培训会等形式，大力推广节能示范项目，全方位推动节能新技术、新设备、新工艺和新产品等“四新”产品的应用。同时扶持节能服务产业发展，推广合同能源管理，为企业实施节能改造提供诊断、设计、融资、改造、运行、管理一条龙服务。

经过近年来的积极推广，我市已有10多万kw容量的变频器在运行使用。尤其是去年我市推出了“百家企业节能工程”，共有24家重点用能单位实施了35个节能技改项目，涉及注塑机节电、中央空调模糊控制节电系统、水泵风机节电、照明节电、余热回收、蓄冷蓄热、空气源热泵等技术。投资金额3014万元，年节电4057万kwh，项目投资回收年限均在2～3年内。按火力发电测算，实现年节约标准煤16，228吨、节约净水162，280吨，同时减少污染物排放，社会效益和经济效益显著。同时，市建设局积极开展建筑节能工作，已取得良好的开端和实质进展。

>（四）长期开展节能宣传培训活动，倡导全社会节能

**注塑厂观后感范文 第十五篇**

20XX年即将到来，我们将继续认真贯彻公司有关指示要求，认真总结20XX年的工作经验和教训，创新工作方法，争取投入更多的人力和技术，扎扎实实地把节能降耗工作做精做细。

20XX年度产值目标亿只划分到包装部每月的生产目标

月份目标产量出勤天数机包半成品计划每班入库量盒包成品每日入库量XX 单位：万只

围绕20XX年包装部每月的生产目标，包装部主要有以下几大项工作要做：

1、开源节流，降本增效

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，只有增效我们的企业才会有更美好的明天。20XX年我们将在以下几方面开展工作，以进一步降低原辅材料和能源消耗，为公司节省每一分钱。

1)合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本;

①按20XX年度产值目标亿算，机包包装机现有XX台单排机、4台双排机、1台三排机，按计划机器全部排满每班需要19人，三班共计57人，机包现有员工XX人，还需增补员工40人;

②盒包按照20XX年度产值目标亿只划分到盒包每月的成品入库需要增补员工30人;

③结合机包、盒包共需增加员工70人，才能保证年度目标顺利完成。2)合理安排工作时间，尽量连续生产，避免能源浪费，合理安排用电时间，用电量大的设备尽量在晚上开启，并在生产间隙关闭水电气，节约每一度能源;

3)对原辅材料进行精细管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内;

4)将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

2、提高员工的质量意识，加大质量管理力度，提高成品一次合格率

应对机包在质量管理上存在的一系列问题，我们将在20XX年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。

1)加强生产操作人员质量培训，强化员工质量意识。我们将与质检部门合作，对操作员进行定期的培训，使员工了解质量工作的重要性，并对ISOXX485质量管理体系有深刻的认识，且在平时生产现场中对员工的质量意识不断强化，使其熟知本工位可能产生的质量问题和避免方法。

2)加强领班的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。(漏气、无油)

3)建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一次合格率达到98%以上。

3、加强设备管理

在设备部曹工、张工的领导下，针对车间设备管理现状，制定办法加强设备保养及管理，不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：

1)制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。

2)要加强设备保养技能交流、培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述措施有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

4、加强现场管理。

推进6S管理制度在20XX年初包装部新厂房搬迁后，我们将进一步加强生产现场管理，对生产计划，人员、设备、物料调配等不断优化，新厂房的规划按照生产流程的最优化进行设计，区域进行责任划分，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进6S管理制度，力争在20XX年生产管理工作不断提高，走上新台阶。

5、不断加强安全管理工作

我们将在认真吸取事故教训的基础上，把安全生产作为公司管理工作的重中之重来抓，采取多种措施保障安全生产无事故。

1)坚持开展安全培训工作。将安全用电、各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全;

2)突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。加强中夜班现场管理，坚持车间管理人员跟班作业;

3)坚持安全常规管理，对安全工作常抓不懈。健全车间安全生产会议、巡回检查、设备检修、交接班等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

最后，要力所能及地帮助、关心所有包装车间工作人员，解决员工的实际困难，以确保包装部员工队伍的稳定，创造一个和谐工作的气氛，促进

**注塑厂观后感范文 第十六篇**

在实习期间通过理论联系实际，不断的学习和总结经验，巩固了所学的知识，提高了处理实际问题的能力，为毕业设计的顺利进行总结了经验。

首先、毕业实习的顺利进行得益于扎实的专业知识。

用人单位在招聘员工的第一要看的就是你的专业技能是否过硬。我们一同过去的几位应聘者中有来自不同学校的同学，有一部分同学就是因为在专业知识的掌握上比别人逊色一点而落选。因为对于用人单位来说如果一个人有过硬的专业知识，他在这个特定的岗位上就会很快的得心应手，从而减少了用人单位要花很大的力气来培训一个员工。

第二、在工作中要有良好的学习能力，要有一套学习知识的系统，遇到问题自己能通过相关途径自行解决能力。因为在工作中遇到问题各种各样，并不是每一种情况都能把握。在这个时候要想把工作做好一定要有良好的学习能力，通过不断的学习从而掌握相应技术，来解决工来中遇到的每一个问题。这样的学习能力，一方面来自向师傅们的学习，向工作经验丰富的人学习。另一方面就是自学的能力，在没有另人帮助的情况下自己也能通过努力，寻找相关途径来解决问题。

**注塑厂观后感范文 第十七篇**

在XX年6月份的全国节能宣传周活动当中，我校师生齐动员，同动手，提高了节能宣传的意识和认识，在学习、生活中认真的做好节能工作。全体师生更加深刻的认识到了做好节能工作的重要性，有效的培养起了学生从小就养成勤俭节约的意识。在本次节能宣传周活动期间，我们对此次工作进行了统一的安排和要求。把节能环保理念更加深入的纳入到学生的素质教育中，深入开展了当前我国国情和资源节约的宣传教育活动，进一步增强了广大师生的资源忧患意识。总结如下：

1。我校结合上级活动周工作安排，把本次节能活动宣传周的活动时间定为XX年6月10日——16日为期一个周，在节能周一开始便带领全体师生学习了上级的相关文件精神，统一了认识，明确了本次节能宣传周的活动主题是“节能减排、科学发展”，而后围绕此主题进行开展了大量的工作。

2。我们迅速成立了本次节能宣传周活动领导小组，各个成员各负其责，各司其职，所搞的各项活动安排在领导小组的统一筹划之下，加强了组织领导，突出了创新意识和精神。

3。活动周初始，我们首先加强了全体师生的思想认识，通过学习相关的文件精神、相关的学习材料使得全体师生充分认识到了在广大青少年学生中开展节能宣传教育的重要意义，而后紧紧围绕活动主题，广泛开展了节能宣传教育活动。

4。各个班级在本班内利用班会时间召开了以“节能、节水、节电、节地和节材”等为重点的宣传教育活动班会，进一步增强了广大师生的资源忧患意识，形成了良好的资源节约氛围。各班、中队在会后展开充分的讨论，集思广义，并收集到了许多节能金点子以及节能口号，对学生起到了深刻的直观的教育作用。

5。我校继续深化创建“节约型学校活动”，组织开展丰富多彩的校园文化活动、主题教育活动。在宣传栏内张贴了节能倡议书，各个班级带领学习了倡议书的内容，并且下发了节能减排《致家长一封信》，积极开展了“我为节约做贡献”活动，取得了家长们的理解和支持，进一步动员社区、家庭广泛参与到此项活动中来，起到了很好的社会效应。

6。各班在本班后方黑板报中平日的节能环保宣传栏中进一步充实相关内容，把对学生的宣传教育真正的放到了平日的教育教学中。

7。以少先队和兴趣小组为阵地，我们组织学生齐动手，发挥出学生的聪明才智，进行了一次“废品再利用，我有小妙方”的废旧物品再利用，制作环保物品的教育实践活动。很多学生利用废旧物品制作出了许多精美的物品，使学生在动手实践中自觉的接受到了深刻的环保教育，能够自觉做一个节能节约的好少年。

8。活动周期间各班围绕“节能减排、科学发展”这一活动主题办了一期手抄报，内容重点突出了节能小发明、小制作、小创造、节能常识等，充分发挥出了学生的节能意识和主动性。

9。在周五下午我校春蕾电视台的《校园风》节目中，我们组织全体师生收看了有关节能环保教育的专题片，各班按时组织了收看。观看完后，各班进行了组织讨论，很多学生在自己的本子上写出了自己的观后感，对学生起到了很好的教育作用。

本次节能宣传活动周，我们全体师生通过组织的一系列活动更加深入的认识到了当前在创建社会主义和谐社会的进程中，我们应该更好的增强节能意识，从自己的身边小事做起，从一点一滴做起，把我们的能源有效充分的利用起来，为社会主义建设节约每一点资源。此次节能周是一个契机，我们将把这个教育活动深入贯彻下去。

**注塑厂观后感范文 第十八篇**

时光荏苒，一眨眼又过去了一年了，回首过去的这一年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙工作技能及知识的重要性，以下是我的个人工作总结。

一、以客为先，优质高效

持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务，提高自身综合素质，通过虚心地向相关同事请教学习，已能基本运用x图软件，设计各种生产辅助夹具，以及通过上级领导的教导，基本能将x控制计划的知识运用到实际生产工作中。

二、及时处理生产事务

在负责生产一车间的相关生产事务中，能及时地完成各项生产工作任务，以及解决生产异常问题，保证生产的产品出货期，从未发生过质量事故以及生产投诉事项，当然，生产上一些细节问题不满情绪总是会有发生的;积极配合组人员调动，在一车间人员的频繁调动与流失中，自认为很好地完成传帮带作用，使其能快速适应相关工作。

三、工作中的不足

虽然能及时完成各项工作，但也存在一些不足，在一些细节工作中，不够主动，生产产品的产能未能有效地在改善中得到质的提升，以及个别人员的纪律未得到有效的控制，总之，距离上级领导的要求还有不少的差距;不定时地对生产现场进行流程优化分析，以寻求工艺流程及生产效率的改善，使产品效率得到有效的提升;随着人员的稳定及工作技能的提升，工作效率亦在不断地提高;就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，以求做到持续改善，提高生产效率。

我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

苏轼有句话：“古之立大事者，不惟有超世之才，就必有坚韧不拨之志。”这句话的意思是，成功的大门从来都是向意志坚强的人敞开的，现在我想我是真的懂了。

**注塑厂观后感范文 第十九篇**

时光荏苒却在以往工作的岁月里留下了深深的烙印，作为车间普通员工的我也在这段时间里努力做好了领导安排的各项工作，从工作经验的积累到技术层面的学习也意味着我在这段时间进步了许多，但我并不满足于工作中的些许成就并朝着更高的目标努力，趁着年轻多在车间工作中做些绩效也是我的努力方向，面对自己在车间工作中的表现应该要做好相应的总结。

努力提升自身的生产效率并确保产品质量不受到影响，如何让自己在车间工作中又快又好地完成产品的生产是我需要努力的方向，因此在入职不久后我便向身边的同事积极请教并改进自身的工作方式，对我来说工作经验的积累既是对自身的成长指明方向也有利于今后的发展，所以每次工作难题的解决都是用以磨砺自身的方式，再加上领导在车间工作中对自己比较支持的缘故让我在个人能力方面得到了进步，现如今我已经能够较为轻松地完成自身的生产指标并获得领导的认可，诚然工作的完成与领导的信任分不开却也有着自己努力的因素。

严格遵守车间的相关规定并注意安全生产方面的事项，作为车间员工应当明白严格的纪律是保障生产流程顺利进行的重要前提，所以我很重视自身在车间工作中的发展并做到了遵守规定，除了以严格标准要求自身的工作以外还向表现优异的车间员工进行学习，通过相互间的探讨学习对方身上的优势从而改进自身的不足，对我而言能够在工作方面做到这点才算是履行了自己的职责所在，另外我也能够牢记领导关于安全生产教育方面的讲话并将其落到实处。

虽然成就取得不少却不可否认自己在车间工作中仍存在不少不足之处，对我而言这方面的缺陷得不到及时改正的话也会对自身的工作造成不利影响，一方面是工作内容重复单一的缘故容易让自己产生枯燥感，虽然我一直在努力调整自身状态却不可否认近期的确是变得怠惰不少，对待工作没有积极性且没有认真思考如何来发展自身。另一方面则是做事没有规划以至于对待工作中的错误无法及时进行反思，因此我得养成定期建立工作日志的习惯以便于及时发现自身的不足。

简单的总结也是为了看清工作中需要努力的方向并不断奋斗，所以我会更加认真地做好今后的车间工作并用行动来践行自己的承诺，另外我也应该要做好职业规划并对今后的个人发展制定可行的目标。

**注塑厂观后感范文 第二十篇**

实习地点：绍兴志仁印染厂、杭州华泰丝绸印染有限公司

实习内容：参观工厂，了解生产流程

实习时间：xx年2月23、24日

编写日期：xx年2月25日

>引言

xx年2月23日xx年2月24日，我们参观了绍兴志仁印染厂、杭州华泰丝绸印染有限公司。经过对工厂、车间的亲身走访，我对所学的专业有了进一步的了解；使我初步了解印染厂加工的常见纺织品；同时，我们的领队老师也给我们讲解了许多染整加工中的工艺流程及特定过程中所需的工艺条件、基本设备。通过这次使我不但增强了理论水平，还要提高了我运用理论知识去解决实际的生产的问题的能力。

实习完毕后，我又搜索和查阅了相关的资料，加深了对专业知识的了解，并具体了解了几类纺织品的染整工艺加工过程，初步理解了轧染的基本工艺流程。下面我就举棉织物的轧染和丝绸的印花加工两例进行分析。

>织物染色基本工艺

织物的染色方法主要分浸染和轧染。浸染是将织物浸渍于染液中，而使染料逐渐上染织物的方法，它适用于小批量多品种染色。绳状染色、卷染都属于此范畴。轧染是先把织物浸渍于染液中，然后使织物通过轧辊，把染液均匀轧入织物内部，再经汽蒸或热熔等处理的染色方法，它适用于大批量织物的染色。染色是在一定温度、时间、ph值和所需染色助剂等条件下进行的。用于棉织物染色的染料主要有直接染料、活性染料，还原染料、可溶性还原染料、不溶性偶氨染料、硫化染料等。

绍兴志仁印染厂主要是对棉麻、粘胶织物的染色以轧染为主，而杭州华泰丝绸印染集团主要是对真丝织物的印花为主。

棉织物的轧染加工和丝绸的印花加工

连续轧染一般分为练漂、染色、印花、整装四个，主要生产车间。

>一、基本设备：

练漂设备：烧毛机、煮练机、氧漂机、氯漂机、丝光机。

染色设备：热熔染色机、卷染机、红外打底机、显色皂洗机。

**注塑厂观后感范文 第二十一篇**

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。

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很了解，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。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

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!

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。

**注塑厂观后感范文 第二十二篇**

为贯彻落实大武口区教育局《关于印发的通知》的文件精神。

我校于XX年6月15日-19日开展了以“推广使用合格节能产品，促进扩大消费需求”为主题的节能宣传系列教育活动。

学校要求各班把节能环保理念纳入到学生的素质教育中，进一步增强广大师生的资源忧患意识。学校提出三个“开始”：树立环保节能意识，从了解环保节能知识开始；宣传环保节能知识，从交流开始；做好环保节能工作，从现在开始。主要做了以下工作：

1、为了让学生丰富节能知识

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