# 最新生产实训心得体会(模板8篇)

来源：网络 作者：落梅无痕 更新时间：2024-08-16

*当在某些事情上我们有很深的体会时，就很有必要写一篇心得体会，通过写心得体会，可以帮助我们总结积累经验。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。生产实训心得体...*

当在某些事情上我们有很深的体会时，就很有必要写一篇心得体会，通过写心得体会，可以帮助我们总结积累经验。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**生产实训心得体会篇一**

这次葡萄酒生产线的安装和实训中，我主要从事协助电力配置与调试方面的工作。在此期间，我收获了很多书本上没有的实践经历。我想这些经历和收获必将伴随我一生。

首先是选择线路型号，在计算各个机器的功率后，根据电路负载选择线的直径；按照各个机器的具体摆放位置选择线路的具体布置方位和长度，总体的原则是安全、合适、实用、美观、节约。考虑到作为一个食品生产线清洁卫生要求，需要经常用水清洁地面。为了更好适应这些条件，在老师的指导下，我们将最初的随地布线的思路一再修改。最终确定将电线从天花板上面布置，并且在机器之间都选择了尽量贴壁避免悬空和接触地面；然后是选择pvc（聚氯乙烯）管路，因为pvc材料具有绝缘、热塑、防火等优点，是电线外包裹的最好材料。

基本原则是随着电线，但考虑到一些地方要布两条并列电线，所以此处管内径要适当加粗；最后是接线及试车，按照原定路线，从电源引出至低压配电柜，根据负载选择合适的线路至具体机器。在此期间应当注意电机的接线方式，防止电机倒转。特别注意一些调速电机变速器的接法。

试车成功后开始试运行生产实训，破碎机和压榨机等运行良好。然后以原酒为原料进行红酒灌装试运行，先用饮料泵将原酒通过板框压滤机及微孔滤膜输送至高位桶，通过重力作用至灌装线，此时应该配合洗瓶机、灌装机、打塞机和操作台传送带的转速，这就需要各个操作员调节并互相配合。经过多次尝试，终于得到了较好的效果。当然其中也存在很多有待改进的地方。首先由于事先机器负载未考虑到位，导致灌装线的电流负载超过配电柜中的限电用的空气开关的限制，最后只能绕开接线。

事实上动力电中由于电机启动时电流通常会大于额定电流很多，用于限流的空气开关的电流限制应该为负载的约2倍。另外由于胶帽热缩机是后来加上去的线路布置尚不完善，也应该将此考虑到其中。还有拟引进的贴标机也应该将其功耗考虑到其中。由于胶帽热缩机的自动化系统损坏，无法自动调温应该有专人看管，这点有待改进。还有灌装机和打塞机的部分指示灯失灵。这些将会在后期处理改进。

通过这次生产线的安装和调试学到了很多知识，纸上得来终觉浅。我想我会不断充实自己，继续努力。非常感谢张老师和陆老师提供给我们这些机会，也向和我一起参加实训的同学们以及路易金樽葡萄酒推广服务机构领导与技术人员表示感谢，能与你们一起工作是我的荣幸。

**生产实训心得体会篇二**

生产车间实训是大学生职业教育的重要环节之一，通过实际操作和实际生产环境的模拟，培养学生的实际操作能力和团队合作能力。在完成了一学期的生产车间实训后，我深刻体会到了这种实训活动对我们的重要性，其中不仅有收获和成长，还有许多值得探究的问题。

首先，生产车间实训让我更加熟悉生产流程和操作技巧。在实训中，我们有机会接触到各种各样的生产设备和工具，通过模拟生产环境，我们可以逐步了解产品从设计、加工到成品的整个流程。在实际操作过程中，我们还能够熟悉各种设备的使用方法和操作技巧，比如钻孔、铣削、磨削等。通过多次实践，我逐渐掌握了一些基本的操作技能，并理解了这些技能对于产品质量的重要性。

其次，生产车间实训增强了我的沟通协作能力。在生产车间中，每个人都承担着特定的岗位和任务，需要密切协作才能完成工作。我记得有一次，在生产过程中遇到一个问题，我自己无法解决，但是一个与我岗位相近的同学，通过我们的密切合作，解决了这个问题。这个经历让我深刻认识到“团队合作”的重要性。在实训中，我也学到了如何在一个团队中发挥自己的实力和才能，比如在技术方面，我深入研究并分享了一些自己所了解的知识，帮助团队解决问题，这让我感到非常有成就感。

第三，生产车间实训使我对生产作业安全意识有了更深的理解。在实训中，每一个环节都要求严格遵守操作规程和安全操作规范，比如穿戴防护设备、正确使用工具等。而在实际操作时，一不留神就有可能发生事故。有一次，我在操作钻机时，由于操作不当导致工件脱落，差点受伤。通过这次经历，我深刻认识到安全意识的重要性，这种意识的培养不仅仅是为了生产车间，更是为了未来的职业生涯。

第四，生产车间实训让我明白了“细节决定成败”。在实训中，一个小小的细节可能对产品的质量产生很大的影响。比如，一次在磨削加工时，我有时候对工件表面的光滑度要求不够高，导致最后产品的质量不理想，不能满足需求。通过这个错误，我明白了对每一个细节都要认真对待，并且不断追求完美的工匠精神，只有把每个环节做到最好，才能保证最终产品的质量。

最后，在生产车间实训中，我还遇到了一些困难和挑战。有时候，一些工作会出现突发故障，这让我感到非常沮丧和无助。但是，在导师和同学的帮助下，我一次次克服困难，找到解决问题的方法，取得了成就。通过这些经历，我更加坚信只有不断提高自己的能力，才能够应对未来职业生涯中的各种挑战。

生产车间实训不仅仅是一种实践活动，更是一种成长和锻炼的过程。通过这一学期的实训，我不仅掌握了实际操作技能，提高了沟通协作能力，增强了安全意识，更加明白了“细节决定成败”的道理。我相信这些经历对我的未来职业生涯将起到重要的积极作用，我也会不断努力提升自己的实际操作能力和团队合作能力。

**生产实训心得体会篇三**

一是调整了无菌制剂生产环境的.洁净度要求新版与98版gmp的重大区别是：无菌制剂在硬件上有很大提高，更加强调生产过程的无菌、净化要求;在软性管理上，人员的管理、偏差的处理、文件管理、质量控制与质量保证、质量回顾等有很大提高。

对厂房设施分生产区、仓储区、质量控制区和辅助区分别提出设计和布局的要求，对设备的设计和安装、维护和维修、使用、清洁及状态标识、校准等几个方面也都做出具体规定。

一是提高了对人员的要求

机构和人员部分，明确将质量受权人与企业负责人、生产管理负责人、质量管理负责人一并列为药品生产企业的关键人员，并从学历、技术职称、工作经验等方面提高了对关键人员的资质要求。新修订的药品gmp首次提出质量受权人概念，并将质量受权人纳入药品生产企业的关键人员。企业所有药品，均需经其批准才能出厂，这人是企业质量第一负责人，在药监局要备案，质量受权人有严格的资质要求。

二是明确要求企业建立药品质量管理体系

新版把质量管理单独提出一章，企业必须建立全面的质量保证系统。新gmp把质量管理提高了一个层次，整个制药企业从最高领导到员工，都要对质量负责，制定自己的管理方案。新版药品gmp在“总则”中增加了对企业建立质量管理体系的要求，以保证药品gmp的有效执行。

三是细化了对操作规程、生产记录等文件管理的要求

在文件管理上，新版gmp大幅提高了对文件管理的内容要求，增加了文件管理的范围，把所有与产品质量有关的包括质量标准、生产处方和工艺规程、记录、报告等都纳gmp文件管理范围。明确提出根据各项标准或规程进行操作，所形成的各类记录、报告等都是文件，都必须进行系统化管理，并提出了批档案的概念，每批药品应有批档案，包括批生产记录、批包装记录、批检验记录和药品放行审核记录、批销售记录等与批产品有关的记录和文件。批档案应由质量管理部门负责存放、归档。这样就使得整个药品生产质量的记录管理形成完整的体系，便于产品质量的追溯与改进。

增加了变更控制和偏差处理，纠正和预防措施和产品质量回顾分析也是这次增加的，这几个方面交叉在说一个词：质量风险管理。纠正和预防措施目的是通过涉及产品质量各个方面因素、存在问题的系统归纳、分析总结，从而采取有力可行措施，解决问题，确实保证药品质量。

药品的生产质量管理过程是对注册审批要求的贯彻和体现。新版药品gmp在多个章节中都强调了生产要求与注册审批要求的一致性。

产品发放与召回一章，原来叫收回，现在叫召回，强调了对企业销售的管理，同时加强了与《药品召回管理办法》的衔接，规定企业应当召回存在安全隐患的已上市药品，同时细化了召回的管理规定，要求企业建立产品召回系统，指定专人负责执行召回及协调相关工作，制定书面的召回处理操作规程等。

gmp的核心是保证药品质量恒定，新版gmp加强了对人和软件的要求和管理，重在保证规范的生产流程。而在gmp实施与改造过程中，软件的升级是成本最低，效率最高的，一套系统科学的软件甚至可以弥补硬件和人员素质方面的不足。一个良好的软件系统应具备以下六个方面特征，即系统性、完整性、准确性、一致性、可追溯性和稳定性。这就要求企业动员员工根据新gmp的要求，从每一个细节和环节入手，对企业现有的软件进行修订、整合与改造，切实提高企业软件水平和运转能力。

实训期间我印象最深的是实训第三天上午，老师给我们讲解了好多在实训车间的要求，后来我们就去了实训车间参观，老师叮嘱我们一定要穿白大褂，去到实训车间，老师就叫我们看那个正确的进入车间的程序，为了保持车间的洁净度，为了养成习惯，都是按照gmp的要求!脱去自用鞋，放入鞋柜内，转身，穿上洁净工作鞋，进入一更衣室，脱去外衣，洗手并烘干，进入二次更衣室，带上工作帽，要遮盖头发和耳朵，戴上口罩，要遮盖口鼻，穿上洁净服，拉好拉链，穿上洁净裤，裤腰末在上衣外，侧面，这样就能进入生产车间了，一进入更衣室，发现里面的设计好特别，地面都是圆角，说是以防微生物的生长，连空气也是过滤的，而且人流和物流是分开的，而反向，我们看了各种制剂的制备机器，老师也给我们讲解一下，我们平时吃的药都是又这些机器制造出来的，让我们大饱眼福。

实训的其余时间我们都是学习理论知识以及去机房操作gmp实训的软件.我最大的感受就是，用心爱质量。做一行爱一行，做质量爱质量;只有这样才能真正的做好。在质量领域里不断突破自我，做一个有进取心的人。药品生产企业只有建立了一套完整的药品生产质量管理体系和严格执行gmp标准，才能对所生产的药品做到心中有数，让每一批药品合格投放市场，服务于广大人民群众，药品生产企业只有在实施gmp过程中，做到“全过程、全方位、全员参与”，才能使得所生产的药品质量“稳定、可靠、优质”。

时间过得真快，实训就这样结束了,这次实训让我明白到医药方面的发展是一片光明的，发觉到我的前面是一条有方向的大路，是通往成功的舞台!!

**生产实训心得体会篇四**

第一段：介绍实训背景和目的（150字）

生产车间实训是一项重要的培训活动，旨在帮助学生对实际工作环境有更深入的了解，并锻炼他们的实践操作能力。在我的大学专业中，生产车间实训是必修课之一，也是我最期待的一门课程。通过实训，我将不仅仅是从书本上获得的理论知识付诸实践，更重要的是培养实际应用的技巧和思维方式。

第二段：实训过程和收获（250字）

在生产车间实训中，我学到了很多关于制造和生产流程的知识。我们通过模拟真实的生产环境，学习了不同的工艺流程和操作步骤。在实训过程中，我积极参与团队合作，与同学们共同完成不同的任务。这不仅提高了我的沟通和协作能力，还让我深刻体会到了团队合作的重要性。通过与同学的互动和交流，我发现了自己的不足之处，并不断努力改进。

在实训中，我还学到了很多关于质量控制和安全管理的知识。我们被要求严格遵守各种标准和规定，确保产品的质量和生产的安全。通过实际操作和经验总结，我对质量控制和安全管理有了更深入的了解。这将对我未来的职业发展起到很大的帮助。

第三段：困难和挑战（250字）

在实训过程中，我也遇到了困难和挑战。由于实训时间紧迫，任务复杂，我经常面临时间不够的问题。为了保证任务的完成质量和时间，我必须制定详细的计划，并且合理分配工作量。我也学会了如何处理工作中的突发状况和困难，如何与同事合作解决问题。这些经历不仅让我变得更加成熟和自信，还提高了我的解决问题的能力。

对我而言，最大的挑战是在实际操作中保持专注和细致。一丝的大意和粗心可能会导致工艺出现偏差，影响产品质量。为了提高自己的操作技巧和专注能力，我加大了对于细节的关注，不断勤奋练习，注重观察和思考。通过不断的努力，我克服了这个困难，提高了自己的操作质量。

第四段：总结和感悟（250字）

通过生产车间实训，我不仅提高了实践操作能力，还锻炼了自己的团队合作和解决问题的能力。我学到了很多关于制造和生产流程的知识，对质量控制和安全管理有了更深入的了解。在实训中，我也面临了困难和挑战，但努力克服并获得了成长。这次实训经历给了我很多宝贵的经验和启示，对于我未来的职业发展有着重要的意义。

对我个人而言，生产车间实训是一次宝贵的经历。它不仅让我学到了专业知识，还培养了我实际操作能力和解决问题的能力。我深刻感受到了团队合作的重要性，并且明白了专注和细致在实际操作中的重要性。我相信这些经历和收获将对我未来的职业发展起到积极的推动作用。

第五段：展望未来和建议（300字）

通过生产车间实训的经历，我意识到工作中的实际操作和理论知识是相辅相成的。在未来的职业发展中，我将继续努力将所学的知识与实践相结合。我将致力于提高自己的实践操作技能和专业知识，不断挑战自我，追求卓越。

对于即将参加生产车间实训的同学们，我希望能给予以下几点建议。首先，要充分准备，提前了解相关知识和实践技巧，为实训做好充分的准备。其次，要注重团队合作，与同学们积极配合，相互帮助，共同完成任务。最后，要保持积极进取的心态，勇于接受挑战，充分发挥自己的潜力。

生产车间实训是一次难得的机会，它不仅给予我们专业知识的实践机会，还提供了锻炼自我和成长的舞台。通过这次实训，我深刻体会到了实践的重要性，并且明确了自己未来的发展方向。我相信，在今后的工作中，我将能够充分发挥所学知识和实践经验，取得更好的成绩。

**生产实训心得体会篇五**

十天时间的实习很快就结束了，在这短短的时间内，我收获了很多学校无法获得的东西。感觉无论是从老师，还是从从事学习的内容方面都收获了不少,真的感激这次经历，在南京经历的很多事都是我在学校里和课本上找不到的，现在的我们已经是大四了，马上就要踏入社会，这些实践性的东西对我们来说是至关重要的，它让我们逐渐脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识、对知识的更深入的了解。

在以前的头脑中，我认为的企业和工厂应该都是挺漂亮、很大的，很现代化的。尤其是想看一看南化到底是怎样的。当我们来到工厂才知道并不是想象中的很大，厂房与我们的实习地差不多，只是设备多，加工的设备更大。

实习基地的老师、工厂的师傅都是通过长久的实际工作拥有丰富的经验和熟练程度。这是我们大学生在课本上得不到的，在老师给我们的题型和建议中，“走入社会，应该克服眼高手低的毛病，俯下身来、踏踏实实的工作，不要只看理论，而不去亲自操作，不要看不起这里的工人师傅，可能他们没你学历高，但人家的技术能力你是比不了的。只有在操作中积累自己的经验，丰富自己的知识，才会去得心应手的去革新!”这句话是很多师傅说的。

生产实习是我们一名工科学生必须要经历的`。一个不接触工厂,不接触机器的工科人的经历是不完整的。通过工艺设备的的学习，让我亲身感受到了各种设备。不再是书本上模糊的图画。老师讲到的很多事项，使我们设计，操作中从来没有思考过的。但这次实习，让我们知道了设备的运行是要考虑各种因素的。而很小的一个疏忽都可能是潜在的危险。为我们的毕业设计也是一次经验的积累。

拆装实习提醒我。做事一定要严谨，每一步按要求做，不懂得就要问老师。也锻炼了我的动手能力与分工协作能力。通过与老师交流，我得到的很多没有讲到的东西。

实践的过程能够体悟到一种快乐,当然在实习的过程中也会遇到麻烦与失败,可整个过程一直是快乐的。每一个拆装，每一个问题的解决如今想起来都能历历在目,这次南京的集体之旅更是让人珍惜。

**生产实训心得体会篇六**

一周的生产实习对我来说，意义颇深!使我不仅仅熟悉了公司产品的生产流程，更让我体验到现代化作业的高效、快捷，尤其是公司良好的工作氛围，对我的人生观、价值观都产生了必须影响。在这短短地紧张而又繁忙的一周里，我学会了许多从未接触过的东西，受益匪浅!

一、现代化作业手段

一台台包装好了的产品不断的向外运送，送去的不单单是经过了千万道工序以后的产品，更是一种现代科技力量的凝练!从材料的采购、检验、测试，再到产品的装配、加工，到最终的整机调试、包装等，每一个环节都做的滴水不漏，不光有严密、科学的工艺流程，更有技艺精湛的技术人员的操作，不论是硬件的设施、设备，还是软件的技术力量，都体现了信息时代下的现代化作业的方式、方法，给企业带来了前所未有的经济效益。

二、对产品的深刻认识

虽然穿梭于繁忙而有序的生产车间的时间不是很长，但经过自我的多问、多动手、亲体验，在短短的一周里，使自我对公司的产品有了质的认识。不仅仅明白了产品的分类、系列、规格型号、作用特点及广泛的应用领域，并且掌握了变频器、起动器的工艺流程，还亲自操作了变频器的整个成产过程，加深了对产品的进一步的理解和认识。

三、良好的工作氛围

走进车间的那一刻，我被整个工作的场面震撼了，眼前的一切并非我想像的那样糟糕，整洁的工作环境;井然有序的设施、设备;忙碌而又节奏的身影，这一切使我摒弃了以前对车间那种凌乱不堪的印象。人与人配合的那种默契，并非每个公司都会具有的;人们之间团结协作的精神，使工作顺利的进展;互帮互助的良好作风，使人感到工作的简便和愉快。在那里，我学会了与人合作，工作要认真细心、负职责。

四、自我认识的改变

在装配过程中，小到拧紧每一个螺丝钉，大到整台机器的组装，每一个小细节的不慎都可能会造成最终调试的不成功，即就是产品不合格。这就要求我们每一个操作人员在工作中必须坚持清醒的头脑，注意力高度集中，并且细心谨慎地做好每项工作，方能使大家的心血不付诸东流，不合格的产品进行返工胜过再次生产机器的功夫，所以，必须保证每个细节尽量完美无缺陷，否则，会给公司的经济效益造成必须影响。所以，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实际，一步一个脚印，稳扎稳打，不要眼高手低，好高骛远，否则，即使象上螺丝钉这么个小事，也未必做的漂亮。其实，人的一生也像一台机器的生成一样，人生的每一个阶段都要用心去经营，一招不慎，步步错，要想拥有一个成功的，有为的人生，就要像组装一台机器那样，认真、踏实、大胆、执着。

生产实训心得2

**生产实训心得体会篇七**

近年来，随着科技的快速发展，模块化生产成为了许多工业领域的主要生产方式。作为一种全新的生产模式，模块化生产不仅提高了生产效率，还减少了人力资源的浪费。在我的大学生涯中，我有幸参加了一次模块化生产实训，通过实践，我深刻体会到了模块化生产的优势和意义。下面我将就这次实训经历和感受展开叙述。

第一段：实训背景

在我们的专业课程中，模块化生产是一个非常核心的内容。为了提高我们对模块化工艺的理解和实际操作手能力，学校组织了一次模块化生产实训。这次实训旨在通过模拟实际的生产环境，让我们学会设计、装配和调试不同的模块化产品。我对此充满好奇，并且期望通过这次实训了解更多关于模块化生产的知识。

第二段：实训过程

实训总共持续了一个月的时间，其中包括了理论课、实操课、实际操作和实际项目。在理论课上，我们学习了模块化生产的基本概念、工艺流程以及相关设备的使用方法。在实操课上，我们进行了一些简单的模块装配和调试，并通过模拟实践锻炼了我们的操作技巧。在实际操作过程中，我们分组进行了一次真正的模块化生产项目，从设计到生产再到调试，每个组负责一个环节，最后将多个模块组装在一起形成成品。

第三段：心得体会

通过这次实训，我对模块化生产有了更深入的理解和感悟。首先，我认识到模块化生产能够极大地提高生产效率。在传统的生产模式下，每一个环节都需要耗费大量的时间和人力，而模块化生产有效地将整个生产过程分解成多个模块，每个模块可以同时进行，并最终将它们组合在一起，从而节省了大量的时间和人力资源。其次，模块化生产还能够方便协同作业。在传统的生产方式下，如果某一个环节出现问题，需要整个流程重新开始，而模块化生产则可以只调整对应的模块，从而提高了生产的灵活性和反应速度。

第四段：模块化生产的未来

在我看来，模块化生产必将成为未来生产的主要趋势。随着科技的不断进步，人们对生产效率和产品质量的要求越来越高，而模块化生产正是符合这种需求的最佳解决方案。通过模块化生产，可以将传统的生产流程分解成多个模块，每个模块都可以由专门的团队负责，从而实现专业化生产，提高工作效率。此外，随着人们对个性化产品需求的增加，通过模块化生产可以更加灵活地满足不同人群的需求，进一步推动产品的发展和创新。

第五段：对自身的收获

通过这次模块化生产实训，我不仅学会了模块化生产的原理和操作技巧，还培养了团队合作和沟通的能力。在整个实训过程中，我和同组的成员紧密配合，共同完成了任务，收获了宝贵的实践经验。在未来的工作中，我相信这些技能和经验都会对我产生积极的影响，并为我在工业领域的发展提供坚实的基础。

总结：

通过这次模块化生产实训，我深刻认识到了模块化生产的重要性和优势。模块化生产不仅提高了生产效率，还增加了生产的灵活性和可靠性。我相信在不久的将来，模块化生产会在诸多领域得到广泛应用，并为工业的发展带来巨大的变革。通过这次实践经历，我不仅对模块化生产有了更深入的理解，还充实了自己的实践经验，为我未来的工作和学习奠定了坚实的基础。

**生产实训心得体会篇八**

新学期的开始我进行了为期一周的金工实习，在这一周里我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。

在这一周的金工实习中，我把金工实习中近机械类的工种基本都去尝试了一遍。其中包括钳工、机加工、热加工、数控加工。在这个实习的过程中，由浅入深，由简及繁。先是钳工的用锉刀锉大半天才可以弄好一个零件;而后的车床轻松的，精密的，用时更短的车好一个零件。最后的数控车床更是有编程实现零件批量生产的。这一个变化深深的体现了科技的力量。热加工更是每一个机械设备的生产都离不开的工序。下面分别介绍一下这一次金工实习的收获。

首先要进行是钳工的实习。钳工是一个以手工操作为主的工种，他要求使用各种工具来完成零件的加工、装配和维修等工作。这个工种设备简单，可以完成机加工难以完成的工作。也正是由于这个原因这是一个不可或缺的工种。

钳工实习的开始，老师先是给我们放了一段的录像，让我们先了解钳工到底是要做什么的，还讲解了多种工具的使用方法与注意事项，最后还介绍了钳工的一些基本的工作步骤。这一次的工作是要求加工一个“l”形状的工件。去到属于我的那个工作台，认识了各种的工具。开始钳工的工作，最重要的是划线，在工件上用划线工具画出待加工部位的轮廓线是最重要的一道工序。通过划线可以明确的标出加工余量，加工位置为加工工件提供加工依据，为我们能更好的做出更优秀的工件打下一个坚实的基础。这一次我们的实习主要是用了划针及划线盘进行了简单的平面划线，并使用了样冲。划线之后就是要进行锯削了，利用手锯把多余的角料锯开。主要动作的要点是：站立姿势，注意起锯，用力，速度等各个方面才能轻松的用好手锯。否则结果就不是轻松的完成工作而是把锯条弄断。有不少的同学在短短的两天就弄断了6条锯条。不禁感叹生产成本真高。在锯削的过程中我认识到了劳动的辛苦，只是短短的十几分钟，就感觉到很累了。

以后应该加强体育锻炼，增强身体素质，为以后更好的工作打下一个坚实的外部条件。也学到了锯削时锯缝发生歪斜是处理方法。这是能做的不是把锯条弯转而希望是锯缝变直，而是应该左右摆动，使锯缝加宽或者翻转90度重新起锯。锯削的时候应不时的加机油润滑，冷却，可以提高锯条的寿命。锯好工件之后就要对平面进行加工了休整了。这一次我们使用的锉刀只要是300mm的扁锉、方锉。一直我以为使用锉刀是件很简单的事情，但是直到我使用的时候我才认识到我的想法是那么的天真。使用锉刀不仅要求用力均匀，还要时时的对比平面是否已经平直。单单一个用力均匀我就掌握不了。推过去的时候常常用力过大，把边角弄掉了不少。以致最后出来的产品一直看的都是中间凸出来的。稍后还是老师说了交叉锉之后才把这个工件的平面做好。就是一个平面也花了我差不多一个早上。之后弄好了各个表面之后，进行的是钻孔。使用台式钻床进行钻孔，然后用立式钻床行进倒角。这些机械化的设备更应该注意安全的问题。钻孔之后还有攻螺纹。这些都是在钳工的一部分工种的实习，对钳工有了一定的了解。在这里在这里老师强调了专业术语的应用，很多人才钳工实习中的锉，用磨来表达;在车床，也用磨来表达。在进入一个新的领域，应该学会他的专业术语，要不然会被笑话的。

两天的钳工实习之后就是机加工了。在这一天的实习中，听老师讲了很多的车床方面的知识，而我却是不甚求解，只是学会了如何简单的开动车床，并进行了简单的零件的加工。还有就是学到了如何精确的安装刀具。这是一件精细活。要不断的测量、校正。在零件的加工过程中，除了不少的问题。首先的问题是变速手柄没有到位，以致机床启动不了。车削完毕之后，溜板箱的横向移动与纵向移动的顺序错误。使车削平面不能达到平整。启动手柄也有多次不到位，经常的停车。各种的问题不断出现，使我对车床有了更深入的认识。即使是问题不断，但是在车床与钳工的对比实习中，我认识到了科技的力量。钳工，我辛辛苦苦的花费两天时间才把一个工件做好，而使用车床之后，加工的效率得到了很大程度的加强。几分钟的时间。一个工件做得比手工做得更漂亮平滑。这便是机械化大生产的好处!这便是科技的力量。

生产实训心得5

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn