# 注塑巡检实习工作总结报告

来源：网友投稿 作者：风华正茂 更新时间：2024-06-22

*最新注塑巡检实习工作总结报告5篇紧张而又充实的实习生活结束了，这段时间里，我们一定有不少启发，为此就要认真思考实习总结如何写了。那么都有哪些实习总结可以参考呢？以下是小编整理的注塑巡检实习工作总结报告，欢迎大家借鉴与参考!注塑巡检实习工作总...*

最新注塑巡检实习工作总结报告5篇

紧张而又充实的实习生活结束了，这段时间里，我们一定有不少启发，为此就要认真思考实习总结如何写了。那么都有哪些实习总结可以参考呢？以下是小编整理的注塑巡检实习工作总结报告，欢迎大家借鉴与参考!

**注塑巡检实习工作总结报告（篇1）**

在生产与运营管理课上，我们的老师曾教授经常向我们强调实践的重要性。于是我就到了顺德一家塑料电器有限公司实习。尽管在那里的时间不长，却使我收获很大，当中我知道了一件产品从投入到产出的整个过程，也使我知道了理科知识对学管理的我们来说是很重要的。在实习过程中，公司的一位技术人员向我介绍了他们公司的情况、产品的生产流程和产品设计流程。

一、首先我先介绍一下公司的状况。

公司创建于1958年，看它残旧的厂房就知道它已经有很久的历史。公司一开始的时候主要是以电风扇和注塑产品为主，电风扇的制造比美的的风扇制造起步还要早。当时是有一股购买电风扇的热潮，但是由于公司决策上的失误，错失良机，致使公司现在规模还不是很大，公司现有厂房面积2万多平方米、员工380多人、固定资产1000多万元，是一家拥有自营出口权的股份有限公司。产品有各种规格PET瓶、塑料包装桶、中空制品、注塑制品、PVC热缩膜、彩印标签、休闲用品、园林用品、家用电器、注塑吹塑模具等。其中，塑料制品年产量3000多吨，PET瓶年产量一亿多个。产品遍及全国并远销至日本、澳洲、加拿大等地，是著名品牌“怡宝纯净水”、“大大泡泡糖”的重点供应商。设备有西德KRUPP及日本日精吹瓶机、100克至3000克注塑机、中空成型机、印刷机等60多台设备。另外，凭借优良的生产设备和多年的实践经验，为客户提供从产品设计--模具制造--产品制造--装配检测--包装运输等一系列完善的配套服务。

二、在实习过程中，我主要了解了吹塑产品的生产流程，而吹塑产品又分为两种：

1、各类PET瓶。这类产品的制造流程分为旧的制造方法和新的制造方法。

①新的制造方法是利用西德和日本的先进生产设备进行生产，它的产品制造流程为：先将原材料即（PET）放进机器，由于原材料在螺旋输送器输送过程中会发热，且螺旋输送器外面的圆筒已经加热，原材料会熔化成和水一样，然后通过压力将这些塑料挤压进模具中，接着有一条针自上而下快速插进，使塑料拉伸，然后吹樽，一个瓶就出来了，接着将这些瓶子就要进行质量检验。检验非常严格，如果有一点点黑点或者有个小气泡都不过关。检验合格的在拿去贴瓶身上的塑料薄膜，当然贴这个薄膜不是用人工，而是用机器通过压力将它贴在瓶身上。而那些检验不合格的就将它重新搅碎，混合新的材料再做瓶子。制造这种产品要求比较严格，厚度为0.5毫米而且厚度均匀。这种生产方式每13秒生产11个瓶子，员工只需将原材料放到机器里面开工机器，瓶子就会从机器后面生产出来。著名品牌“怡宝纯净水”的瓶子就是用这种方法制造出来的。

②旧的制造方法要用来台设备，也就是将制模和吹塑分开来，先在一台机器上将模制好，然后员工将制好的模搬到另一台机器上吹塑。“大大泡泡糖”的瓶子就是用这种方式生产。

其实这两种方法工序是一样的，只不过新的制造方法是全自动，而旧的制造方法要人工且分为两部分而已。我根据自己对这类产品的生产过程的理解画了下面这个生产流程图：

2、各种PE、PP中空产品：这种产品的原料在造模前不是像上面那种产品那样，而是比较硬一点，原料从上自下流，流到模具内，到了一定厚度，就套模，接着一根针自下而上插入，然后吹樽，这种产品少了拉伸这道工序，而且要求没上面那种产品那么严格。我根据自己对这类产品的生产过程的理解画了下面这个生产流程图：

三、产品的设计流程：

在技术人员给我介绍完和我观看完一个产品从投入到产出的整个过程以后，我有点好奇他们的产品设计是怎样的，于是我问了他。他说一个完整的产品的开发过程一般到分为：1、方案设计，2、可行性分析，3、产品设计，3、工艺设计。他说了这些以后我就想起我们生产与运作管理中有一章产品设计和生产运作流程选择设计中也是将产品设计流程分为这几个步骤的。其实产品设计是产品制造工艺设计的第一步，产品设计必须从“易于制造”“经济地制造”的角度出发。他们的产品设计图和模具设计图都是用计算机画的，计算机制图就是利用计算机进行产品及零件的`结构设计并绘制图纸的技术。他们公司因为规模不大，所以制图的工作都是由一个人完成。在他的介绍中我知道：在设计或改良一个塑料产品时，不但要考虑到影响产品寿命的基本因素，还要顾及产品的应用、性能及可改造性等范围。为了配合巿场对塑料产品的特定需求，除了要采用革新的工艺外，产品外观亦是不可或缺的考虑因素。其实我觉得在设计过程中最重要也是最难的是模具设计。在模具设计的时候精确度要很高，要是有小小的偏差就会影响到整个产品。所以说，产品设计中的每一材料、每一部件以及制造设计中的每一个操作步骤都是很重要的。

四、实习感受

在实习过程中，我学到了很多东西，这些东西都是书本上所没有的。曾教授说的没错，想要真正的学好管理，一定要去实践，这样才能真正的将书本上学到的理论知识运用到实践中，而且有时侯实践中的东西可能在书本上是没有的，只有多实践才能将书本的知识灵活运用于实践中。曾教授还说过要真正学好管理一定要熟悉理工科的知识。我在实习过程中就深刻了解曾教授这句话的真正含义，因为在这次实习过程中，我接触了很多工科类的知识，而这些我以前是完全没接触过的。原来在制造模具的时候精确度要很高，每一分一毫的偏差都会影响到整个产品的制造。一个管理者只有知道这些理科知识才知道在决策过程中有那些技术上的问题是值得注意和要避免的，而且要想好避免这些技术问题的方法和途径。

我想用“读万卷书不如行万里路”这一句话来形容我这次的实习，以后我会注重实践。

**注塑巡检实习工作总结报告（篇2）**

经过将近一个月的注塑车间实习，让我首先感到的就是塑料件在我们三洋产品中的重要地位。它涉及了几乎所有的三洋产品，因此注塑件的质量直接决定了我们产品的质量。这也普遍的反映了注塑件在当今整个制造业中的地位。

在这一段时间内我不仅在理论方面学习了关于注塑工艺和模具的知识，而且还通过自己的观察和研究加深了对塑件成型过程的认识。本次实习以两条主线展开：

一、注塑成型工艺实习

通过实习让我了解到，要按照公司的效率和质量的要求，按时生产出合格的塑料产品是一个多因素叠加的过程。这涉及到塑料原料的质量和供应情况、注塑机的功能和自动化程度、模具的结构合理性；还有成型时模具和注射部分的温度、压力和注塑周期。其中前三方面称为注塑成型的三要素，后者称为注塑的三原则。而经权威调查报告显示“三原则”在注塑中的重要性占70%，而“三要素”占30%。由此可见注射成型过程中工艺的重要地位。

塑料成型的方法很多，有注射成型、压缩成型、压注成型、挤压成型、气动和液压成型、泡沫塑料成型等。我们一厂注塑车间只有注射成型。故以下从几个方面，只对注射成型的工艺实习内容加以阐述：

（一）注塑机规格和型号的选择

规格和型号的选择有两个原则：第一，按注射机的注射量选择。就是先计算出产品和浇注系统的总重量，然后乘以一个系数k。选择时保证注射机能满足这个注射量即可。第二，按锁模力选择。因为注塑时高压熔料进入型腔，要保证合上的模具不会被挤开就必须对模具施加一个力。这个力的大小大于等于塑件及浇注系统在模具竖直方向上的投影面积乘以一个系数k。选择时保证合模力大于这个力即可。目前我们厂主要有以下几种注塑机：un1400、htf1400、jsw1300、jw1300和zt400。

（二）注射成型前的准备

（1）原料的检验：成型前要首先检查原料的种类规格和型号是否正确。其次检查原料颗粒和色母的比例是否正确。然后就是对材料的预热和干燥，对于以吸水的材料成型前一定要做干燥处理否则会对产品的质量产生严重的影响。一厂注塑车间主要对pp系列原料干燥。对于abs原料选择性干燥。干燥除湿的方法很多我们厂采用的是除湿干燥机和料斗干燥。

（2）模具的安装调试：模具调试要注意一下个问题。1、定位圈和定模座板上的定位孔间隙配合的调整。应保证注射喷嘴的中心线和进料衬套的中心线重合。2、把型芯和型腔配合安装好。3、调整移动模板的行程，保证塑件脱模顺利。

（3）料筒的清洗：因为我们厂用的注塑机都是螺杆式的，一般采用直接加料的清洗方法。因此就要求，浅颜色的、熔点低的、热稳定性差的产品先加工。

（4）脱模剂的使用：脱模剂的使用是使塑件顺利脱模，脱模剂常用的类型有硬脂酸新、液体石蜡或硅油。

（三）注射工艺过程及条件控制

注射成型的过程为：合模锁紧——注射装置前移——注射保压——制品冷却及预塑化——注射装置后退——开模顶出产品。注射成型的控制因素很多，但主要包括温度、压力和注塑周期。这些数据应有工艺人员根据具体标准数据和经验预先设定好，并在生产过程中不得让操作人员随意改动。

（四）塑料制品成型后的处理技术

对于大多数洗衣机塑料件成型后都需要去毛边、浇口和一些修边。我们厂常见的后处理工具是自制的修刀，有时还要在塑件表面抛光和涂饰。对于浇注系统一般会回收，重新粉碎然后配合原料再利用。但因热分解等原因不能超过总原料的30%。

二、注塑模具实习

模具的分类有很多但我们厂使用的几乎都是注射模，因此在注塑车间也主要针对注射模展开观察和学习。经过这一段时间的实习我了解了注射模具的结构组成。它包括浇注系统、推出机构、侧向分型抽芯机构、排气系统、模温控制系统和支撑零部件。下面从这几个方便谈谈我对模具结构的了解。

（一）成型零部件

成型零部件按是指和塑件直接接触并成型产品的部分。因为它直接成型产品故对对其结构尺寸和其表面粗糙度要求都很高。它主要包括凸模、凹模和滑块。对于凸模和凹模的结构通常有整体式和组合式。整体式的优点是结构简单、牢固可靠、不易变形、成型塑件质量较好。但当形状复杂的情况下加工工艺性较差，因此只适合外形简单的小型件。滑块用来成型有垂直于开模方向的孔、侧凸和侧凹的产品用的。对于滑块我们厂用导柱分型抽芯机构较多。

（二）导向零件

导向零件的作用有以下几个：第一保证合模时导柱和导套先接触，这样可避免损毁成型零件。第二是定位作用，不至于合模时认错了方向，同时保证型腔的形状防止因偏移而使塑件变形。第三它能承受一定的侧向压力。

（三）浇注系统

浇注系统是指从熔料离开喷嘴开始到流入型腔为止熔料流经的通道。目前我们工厂有两种形式的浇注系统，即普通浇注系统和热流道浇注系统。对于普通浇注系统由于熔料在流动过程中会降温故常在流道末端开设冷料穴以储存冷料。热流道就是通过加热和绝热的手段使流道内的塑料为熔体，并且可以缩短塑件成型的周期。

（四）推出机构

它的作用是开模时将塑件推出模具便于脱模。它由推板、推杆、推杆压板、导柱、复位杆等零件构成。按模具结构分它由简单推出机构、二级推出机构、双向推出机构、点浇口自动脱模机构、带螺纹塑件的推出机构。

（五）侧向分型和与抽芯机构

当塑件有侧凸或侧凹时常在模具侧向设滑块。但为了分型需要一般要把滑块先抽芯，这就需要侧向抽芯机构。按动力来源分为手动侧向分型抽芯机构、机动侧向分型抽芯机构和液压与气动分型抽芯机构。

（六）排气系统

为了能正常的充型必须将型腔内原有的气体和热分解产生的气体排出以免因压力过大造成充型困难和灼烧塑件。在脱模时因为脱模底部成为真空造成脱模困难，故应有相应的引气系统。

（七）温控系统

就是对不同类型的成型零件需要对模具冷却或加热的系统我们厂一般用水冷和电热棒加热。

（八）支撑部件

以上各部件都由支撑部件来装配的，它包括动模板、定模座板支撑板、动模板与定模板。

**注塑巡检实习工作总结报告（篇3）**

一、实习说明

(1)实习时间：20\_\_年3月1日至20\_\_年4月20日

(2)实习地点：海南金海浆纸业有限公司

(3)实习性质：毕业实习

二、实习单位简介

海南金海浆纸业有限公司是金光集团APP在中国大陆投资建设的第13家特大型制浆造纸企业，地处海南省洋浦经济开发区，占地4平方公里，一期工程年产100万吨化学漂白硫酸盐桉木浆，总投资105亿元人民币，于20\_\_年3月28日正式投产。二期工程年产160万吨造纸项目总投资约136亿元人民币，20\_\_年3月29日正式开工，预计20\_\_年陆续投产。

金海浆纸一期工程制浆生产线是迄今为止世界上规模最大、技术最领先的单一制浆生产线，除采用一流先进生产工艺和技术外，主体设备均采用国际著名专业厂商产品，代表了当今世界制浆造纸领域的先进水平。

金海浆纸二期年产160万吨造纸项目符合国家林、浆、纸一体化经营的发展方向，既能缩短产品工艺流程和提高企业综合效益，又能为地方带来较大的经济效益和社会效益，可直接吸纳20\_\_多人就业，并带动运输、餐饮等服务业发展，拉动洋浦地区乃至整个海南的经济发展。

秉持“植树造林，造福自然;制浆造纸，造福人民”的经营理念，金海浆纸以“生态营林、环保制浆和绿色造纸”来实现经济效益、社会效益和生态效益同步发展。金海浆纸郑重承诺，禁止采购来自于原始森林木材，并要求浆厂在自己的木材供应链中剔除任何来自具有高保护价值森林的热带雨林木材。

金海浆纸已在污染治理上投入27亿元人民币，除回收循环生产流程中使用废弃物综合利用外，还购买先进的三废处理设备和引入治污生产工艺。金海在日常生产中严格管理，确保所有排放物经过处理后最终均达到或优于国家一级排放标准。20\_\_年4月，金海浆纸通过ISO14001环境管理体系认证，20\_\_年6月，一期工程通过国家环保总局环保验收。金海浆纸在环保建设上所做的努力也得到了国家和海南省政府的充分肯定。

在管理领域，金海浆纸将6Sigma、CTR等先进工具引入企业管理中，提高了企业运营效率，并于20\_\_年7月通过了ISO9001国际质量管理体系认证;20\_\_年6月通过OHSAS18001职业健康安全管理体系认证。金海浆纸一期工程主要生产产品为;化学漂白硫酸盐桉木浆主要品牌为：“龙头”。

三、实习环境

实习期间，我在实习工厂的注塑车间(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1名，主管1名，拉长2名。车间的各个生产小组有组长1名，技术员1名，加料员1名。每个生产小组有生产员工10多名左右。

四、实习过程

(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，嘿!这工作任务也较艰巨的啊!

五、实习收获及总结

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了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，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。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，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下自己，也锻炼了下意志力，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。

**注塑巡检实习工作总结报告（篇4）**

一．公司简介

1.公司示意图

2.公司简介

石家庄北田化工有限公司成立于1995年，主要业务是研究、开发、生产及销售各种复合改性工程塑料，经过十余年的稳步发展，产品应用于各行领域，在同行业中 处于领先地位。目前主要产品包括增强、增韧、阻燃、耐高低温、抗静电、抗老化、耐磨等多种功能的工程塑料，以及塑料合金和功能母料等。

公司采用先进的规范化管理体系，于20\_\_年通过了TüV管理服务有限公司（德国）的ISO9001:20\_\_、质量体系认证，从产品的研制开 发到生产、检验都制定了严格的实施标准。随着环保意识的增强，塑料制品对环保的要求越来越高，欧盟、美国等国家都制定出相应的环保标准，为了适应新的要 求，我们不断完善现代化的生产和检验设备，不断完善高效率的管理系统和制度，因为我们明白只有提高自己的能力才识自身赖以生存的基本条件，也是

我们向客户 持续提供优良服务的保证。

3.企业文化

企业精神：专注；成功；创新从未止步。

经营理念：倾心为业，诚信为财

产品质量、服务宗旨：至臻品质，服务永久跟随

二．实习经历

非常感谢苑老师老师和学校能够提供一次宝贵的实习机会给我们。我们来到的是北田塑料工程公司.。我们主要在生产部实习,了解到了实际生产中一条塑料生产线的生产流程。我们北田公司使用的是双螺杆挤出机。首先在工厂二楼有加料装 置,我们首先向拌料师傅学习如何拌料。拌料流程为清干净设备--------加入A物料Dop或白油等------加入Dop白油拌2-3分钟 ---------B物料-------拌2-3分钟------出锅。在师傅演示后,我们亲自操作,称取好各个物料放在盆里,用大勺搅拌。逐步能够将物 料拌得均匀。

接下来我们便学习如何实际操作双螺杆挤出机。生产前需要清洗上次所用的物料颜色。师傅给我们讲解了不同的物料不同季节所使用的操作温度不同。我们北田公司 主要做pp, 尼龙等物料改性。我们查了操作规格表,尼龙物料一般选择250度,合金选择230度,PP选择200度。接下来先低转速开 机,查看双螺杆挤出机是否运转良好,控制电流不超过规定上限,逐步提高转速到到操作转速。成型的塑料挤包层在离开机头后，应立即进行冷却定型，否则会在 重力的作用下发生变形。将成型的塑料经过水槽,牵引装置,进入切料机,造粒。生产过程中我们需要看管整个装置,剪去结块物料,防止物料断层。

最后我们进行了塑料袋的封装,开始我们烫坏了几个塑料袋,但在赵班长指点下,我们掌握了控制封装力道与时间等技巧,并且逐步提高效率,能够顺利完成封装任务。经过对物料的除铁,再混合,除去大小不标准的废料,我们将混合均一的物料称量25Kg装袋,再封袋。一套塑料生产线便完成了。

非常感谢北田公司全体员工对我们的鼓励与支持。

三、实习心得

在以前我在学校时候就感觉出去工作肯定太强不了，所以没好好等就随便急匆匆得找了个工作就凑合着吧。但谁到一个陌生得地方都会有好奇感。所以我还是欢喜得离开校园踏入社会得

相互关心、相互帮忙和相互体谅。不要与上司发生口角。新进的员工一定要多做事，如日常的办公室清洁问题。

再次，要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地 方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。于是，我意识到：自己绝不能再像以前那样，要学会 像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

最后，要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。要向有经验的前辈学习，学习他们的工作态度和做事原则。这样能使我们少走很多弯路。

总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这 些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的，也只有这样才能为自己以后的工作和生 活积累更多丰富的知识和宝贵的经验。

四．致谢

这次实习得到了很多老师、同学和同事的帮助。其中我的老师苑老师老师对我的关心和支持尤为重要，每次遇到难题，我最先做的就是向苑老师寻求帮助，而苑老师每次不管忙或闲，总会商量解决的办法。

另外，感谢校方给予我这样一次机会，能够独立地完成实习。并在这个过程当中，给予我们各种方便，使我能够更多学习一些实践应用知识增强了我们实践操作和动手应用能力提高了独立思考的能力。再一次对我的母校表示感谢。

感谢在整个实习期间和我密切合作的同学，和曾经在各个方面给予过我帮助的伙伴们。

最后，感谢所有在这次实习中给予过我帮助的人。

**注塑巡检实习工作总结报告（篇5）**

一、实习公司简介

该公司坐落在环保之乡宜兴高塍，是本地区UPVC塑料管龙头企业。

企业建于1983年，是UPVC管道及水处理环保设备的专业生产厂家。厂区内有标准生产厂房8000平方米，拥有先进的UPVC生产线4条，具有生产塑料管材和异形材的丰富经验，并形成了鲜明的产品特色。

推出的UPVC农水管、化工管、输卤管、电厂冷却塔配水管、圆形化冰管及排水管已多规格系列化。

环保水处理共分三大类：一类为给水部分，主要提供电厂、化工、冶金、轻工、医药、饮用等行业，主要产品有过滤器、反渗透、电渗析、离子交换器等;二类为排水部分，主要产品有地理式生产污水处理设备、沉淀池、陆用油水分离器，气浮设备等;三类为循环水部分，主要有玻璃钢冷却塔、泳池循环水处理的设备等产品。

二、实习目的

本次实习的目的主要是熟悉模具加工工作岗位的工作情况，通过实习将个人在学校所学的知识联系实践，在实际的工作观摩中进一步扩张专业知识面，进一步加强专业知识的巩固。了解模具加工场地工作规则，观摩调度员的指挥工作，建立对机械加工工作的整体概念和进一步了解实际生产地点的工作情况。在实习结束后，总结出个人的实习感想心得。

三、实习内容

4月20日~4月30日，我在宜兴市环保工程塑料厂实习，在那里，厂长给我细心地讲解了整个塑料制造的过程，以及生产制造过程中的一些基本的知识。同时我也了解了机器工作的过程和模具在国内外市场上的一些基本状况。具体整理如下：

1、塑料模具的现状

整体来看，中国塑料模具无论是在数量上，还是在质量、技术和能力等方面都有了很大进步，但与国民经济发展的需求、世界先进水平相比，差距仍很大。一些大型、精密、复杂、长寿命的中高档塑料模具每年仍需大量进口。在总量供不应求的同时，一些低档塑料模具却供过于求，市场竞争激烈，还有一些技术含量不太高的中档塑料模具也有供过于求的趋势。加入WTO，给塑料模具产业带来了巨大的挑战，同时带来更多的机会。由于中国塑料模具以中低档产品为主，产品价格优势明显，有些甚至只有国外产品价格的1/5～1/3，加入WTO后，国外同类产品对国内冲击不大，而中国中低档模具的出口量则加大;在高精模具方面，加入WTO前本来就主要依靠进口，加入WTO后，不仅为高精尖产品的进口带来了更多的便利，同时还促使更多外资来中国建厂，带来国外先进的模具技术和管理经验，对培养中国的专业模具人才起到了推动作用。

2、我国模具技术与国外的差距

(1)产需矛盾

工业发展水平的不断提高，工业产品更新速度加快，对模具的要求越来越高，尽管改革开放以来，模具工业有了较大发展，但无论是数量还是质量仍满足不了国内市场的需要，目前满足率只能达到70%左右。造成产需矛盾突出的原因，一是专业化、标准化程度低，除少量标准件外购外，大部分工作量均需模具厂去完成。加工企业管理的体制上的约束，造成模具制造周期长，不能适应市场要求。二是设计和工艺技术落后，如模具CAD/CAM技术采用不普遍，加工设备数控化率低等，亦造成模具生产效率不高、周期长。总之，是拖了机电、轻工等行业发展的后腿。

(2)产品结构、企业结构等方面

模具按国家标准分为十大类，其中冲压模、塑料模占模具用量的主要部分。按产值统计，我国目前冲压占50%-60%，塑料模占25-30。国外先进国家对发展塑料模很重视，塑料模比例一般占30%-40%。国内模具中，大型、精密、复杂、长寿命模具比较低，约占20%左右，国外为50%以上。我国模具生产企业结构不合理，主要生产模具能力集中在各主机厂的模具分厂(或车间)内，模具商品化率低，模具自产自用比例高达70%以上。国外，70%以上是商品化的。

(3)产品水平

衡量模具产品水平，主要有模具加工的制造精度和表面粗糙度，加工模具的复杂程度、模具的使用寿命和制造周期等。

3、中国模具行业与国外存在的差距及其原因

近几年，我国模具业发展迅速，但远远不能适应国民经济发展的需要。最主要的问题是低档模具过剩，高档模具却供不应求，甚至必须依赖进口。因此，模具企业必须找准自己的弱点，我们与国外同行的差距主要在以下五方面。包括原材料问题、制造工艺水平、模具设计体系、调试水平、配套体系。

4、模具的分类

模具的类型通常是按照加工对象和工艺的不同进行分类，从行业角度的区分来看主要有塑料模具、橡胶模具、金属冷冲模具、金属冷挤压模具和热挤压模具、金属拉拔模具、粉末冶金模具、金属压铸模具、金属精密铸造模具、玻璃模具、玻璃钢模具等等。

四、实习总结

我国的模具行业在今后的发展中，要更加注意产品结构的战略性调整，使结构复杂、精密度高的高档模具得到更快的发展，紧紧地跟着市场的需求来发展。没有产品的需求，产品的更新换代，就没有模具行业的技术进步，也就没有模具产品的上规模、上档次。模具技术水平的高低，在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。已成为衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志。模具技术的发展能提高产品的设计和制造效率，缩短生产周期，提高产品合格率，对于增强国家的科技、经济实力都能其到巨大作用。

五、实习心得

经过10天的短暂的实习，我有一些体会。总得来说在实习期间，虽然比较短暂，但是，在这短暂的实习中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的，也只有这样才能为自己以后的工作和生活积累更多丰富的知识和宝贵的经验。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找