# 最新土木工程实习日记 生产实习日记(精选8篇)

作者：梦回五代 更新时间：2024-03-27

*在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。土木工程实习日记篇一今天老师傅告诉了我装备的一些前奏。加工精基准时*

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**土木工程实习日记篇一**

今天老师傅告诉了我装备的一些前奏。

加工精基准时定位用的粗基准，应能保证重要加工表面（主轴支承孔）的加工余量均匀；应保证装入箱体中的轴、齿轮等零件与箱体内壁各表面间有足够的间隙；应保证加工后的外表面与不加工的内壁之间壁厚均匀以及定位、夹紧牢固可靠。为此，通常选择主轴孔和与主轴孔相距较远的一个轴孔作为粗基准。生产批量小时采用划线工序，生产批量较大时采用夹具，生产效率高，首先将工件放在11、9、7各支承上，并使箱体侧面紧靠支架8，端面紧靠挡销6，进行预定位。然后由压力油推动两短轴5伸入主轴孔中，每个短轴上的三个活动支承销4伸出并撑住主轴孔壁毛面，将工件抬起，离开11、9、7各支承面，此时主轴孔即为定位基准。为了限制工件绕两短轴的转动自由度，在工件抬起后，调节两个可调支承2，通过样板校正另一轴孔的位置，使箱体顶面基本成水平。再调节辅助支承10，使其与箱体底面接触，以增加加工顶面时箱体的刚度。最后由手柄3操纵两个压板1，插入箱体两端孔内压紧工件，加工即可开始。

时间总是在不经意间流逝，实习开始两周了。

感觉自己做了不少，但是还有很多也没做。

cad设计图虽然画起来很枯燥，而且描图还要看一笔画一笔，挺麻烦的，但是练习总是有必要的，而且总是能学到不少东西，呵呵！画图开始渐渐熟练了起来，但是我也要离开南远了，回到学校继续努力，俗语说的好：“社会是一个锻炼人的大熔炉。”经过这个熔炉的熔炼，人真正的社会价值才能得以体现，而这整个过程则完全可以由你自己来掌握。这不但要求我们坚持自己的人生理念、保持正确的人生观和价值取向，更要求自己有一颗虚心进取的心。只有这样才能把握好自己的一生，做一个成功的人、一个对社会有用的人，实现心中的梦想。希望明天会更美好。

今天是我实习的第一天，早上醒的特别早，也有些兴奋，因为很早以前就盼着这么一天的到来到。在学校时总想着到外面的公司里去长长见识，对所学的知识有一个感性的认识。公司八点上班，我七点半就到了。我所实习的公司的全名是宁夏天地奔牛实业集团有限责任公司，公司主要是煤炭开采设备生产及研发。我任职于工程设计部。带着些几许敬畏和几缕不安，我踏进了总公司二楼的办公室（工程部），跟部门经理（李经理）和各位同事简单的介绍了一下自己的基本情况，经理和同事们都非常友好。下午，一个人静静地坐着看看经理给我的相关工程设计的书本，如公司产品简介，cad，ug等等，发现有很多东西都是在学校从未见识过的。

第一天上班，感觉还是蛮轻松的，所做的事情就是熟悉一下情况，工程里的一些工作章程，和设计人员的一些职责等等，整理一些存档的相关客户设计图，大致上熟悉设计的理念，虽然这样轻松，但收获还是很大的。俗话说的好：“良好的开端是成功的一半。”

早上我们参观铸造厂。我印象最深的就是厂房内弥漫的刺激性气味。这里的生产线也符合u型线理论，效率很高。在造型车间的一张铸件废品记录表中的主要缺陷原因一栏的记录为：“夹砂(9次);气孔(1次)”，由此可以推断在工厂的实际铸造生产中，造成铸件的缺陷的最主要原因为夹砂，在产品设计、工艺流程规划及工人生产操作等过程就要特别注意这个问题，以便减少废品率。

接着，我们参观结构件厂。这里大部分工人都在进行焊接作业，焊接车间墙壁展板上，记录有在焊接工艺当中常见的焊接缺陷，如：火星飞溅，烧穿，未清渣，有焊瘤，打火走位，焊缝不均匀，有气孔等，还有一些与之对应的防治措施。这里的加工设备有tcbar立柱移动卧式加工中心，等离子线切割机，剪板机，锻压机床，数控等离子切割步冲机，数控火焰切割机等大型先进设备。可见，结构件的生产模式是先将板材切下，然后将其焊接而成。

我们先进入大件车间，这里生产变速箱的箱体，设备为专用机床和组合机床，夹具使用专用夹具减少装夹时间以提高生产效率。专用机床的特点是加工效率高，但精度较低，故结合使用加工中心的组合机床来弥补它的不足。如在组合机床上，采用一面两销定位原理，液压夹紧，三面多刀同时进行加工。加工箱体的线微观流程是：精铣合套面及端盖面——铣小泵面和操纵面——钻、镗孔——粗镗——半精镗——镗槽——精镗/加工中心精镗孔——钻孔一——攻丝——钻孔二——攻丝二——镗、钻孔——钻孔攻丝——清理。

小件车间生产变速箱的齿轮、泵轮和螺旋伞齿轮等零件。车间内，有许多机床是用于加工齿轮的，如滚齿机，磨床，钻床，坐标镗床，差齿机铣床，仿形车床，拉床，插床，加工中心，数控车床，普通车床等。除此之外，还需许多配件，如法兰，轴等零件。箱体厂采用了先进的企业生产管理理念——u型线理论进行生产管理，该生产理念是由日本人首先提出的并将之运用到企业生产实践的。u型线是以多品种小批量,频繁插线和变线的生产线,以减少人力,物力的浪费为首要目标。生产线u型化必须将生产的投入点(input,即材料的放置点)与成品的取出点(output)的位置尽可能地靠近,我们称之为“io一致”的原则。也就是将投入点与取出点接近时,可免除“返回”的时间上浪费。为了达到io一致的原则,生产线的布置就排成像英文字母的u字型,所以称之为“u型生产线”。io一致的原则,除了用在生产线上的布置之外,也可以应用在机器设备的设计上,同样是以节省人力,顺畅物流,消除浪费为首要目的。据黄老师介绍，该厂自08年采用u型线理论生产后，在半年时间里生产成本降低了三分之一，取得了良好的经济效益。

今天我实习结束了，离开南远了。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，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，初步培养我们得知识运用能力。 2周的实习我到了很多新东西，这些都是在学校中所接触不到的。俗语说社会是一个锻炼人的大熔炉，经过这个熔炉的熔炼，人真正的社会价值才能得以体现，而这整个过程则完全可以由你自己来掌握。这不但要求我们坚持自己的人生理念、保持正确的人生观和价值取向，更要求自己有一颗虚心进取的心。只有这样才能把握好自己的一生，做一个成功的人、一个对社会有用的人。我相信自己始终会保持这样的一颗纯正心，努力的、永不停歇的去学习，利用自己无限的青春活力去实现自己的人生价值，创造一片属于自己的天空。

**土木工程实习日记篇二**

为了更好的完成我的第一项任务，我查阅了有关工厂总平面布置的要求：

一 总平面布置，应符合下列要求：

2按功能争区，合理地确定通道宽度;

3厂区、功能分区及建筑物、构筑物的外形宜规整;

4能分区内各项设施的布置，应紧凑、合理。

二 结合当地气象条件， 使建筑物具有良好的朝向、采光和自然通风条件。高温、热加工、有特殊要求和人员较多的建筑物、应避免西晒。

三 应防止有害气体、烟、雾、粉尘、强烈振动和高噪声对周围环境的影响。

四 应合理地组织货流和人流。

五 应使建筑群体的平面布置与空间景观相协调，并应结合城镇规划及厂区绿化，提高环境质量，创造良好的生产条件和整洁的工作环境。

经过两天的不断修改，厂区的方案基本达到了师父的要求，两天的工作让我基本适应了这里的节奏，这里的每一个人画图的速度都相当快，我站在旁边看的时候，经常是来不及看清楚他们敲击的是哪个命令，只听到的键盘声和鼠标点击声，图形就很快出来了，而我却连他们的画图思路都还没看明白。

由于有一段时间不接触软件，所以画图速度慢的很多。刘工让我描个平面图，我都要大半天的时间，我也意识到这样的效率是不行的，所以我就去网上下载了cad的快捷键表。然后重新复习，将这些快捷键都记在脑子里，反复的练习，并且通过了解别人的画图思路，发现自己画图速度有明显变快，虽然比不上设计院里其他的人的速度，不过比起刚来时候自己的速度，也算是快了很多。

今天上午我正在学习刘工给我的各种设计规范，公司来了几个地产公司的人，就是我们口中的“甲方”。院里根据他们的要求已经出了效果图，不过好像甲方不是很满意，该项目是一个县级市的商业步行街区，甲方觉得还是最好把入口处的柱廊去掉，效果会更好。方案是张工做的，原先设计的时候就是根据甲方的要求来做的，甲方要求做柱廊，显得气派，现在效果图出来了，又觉得不是很理想，要求设计院进行修改。

等甲方走了，我问刘工这种情况多不多，他说太正常了，这样的重复劳动对于设计院来说是家常便饭，这次不过是修改一个入口的景观设计，基本上不会牵扯到太多东西，所以改动的工作量也不是很大，有的时候甲方会全盘否定你的设计方案，你就必须得重新设计，现在的\'甲方都很挑剔，所以只有提高自身的水准，才能做到让更多的人认同你的设计。

这几天主要都是在练习cad，基础的必须熟练掌握。懂得了在画图中要保持一颗认真地心，设计丝毫马虎不得，所有的图纸要用统一的坐标，统一的线宽，统一的风格等，这样才看上去美观。图层要按规定的建，不能乱建图层，工作的不是你一个人，你的工作可能下一个人还要接着干。比如说，轴线是一个图层，通常是用红色点划线来表示，也就是说这张图上所有的轴线都是这样表示的，审图和绘图以及修改时都会很方便。所以我按照院里统一的要求很认真的设置了图层，虽然是慢了点，但是熟练了以后速度一定会提高的。

通过几天的旁站，我发现每个人的画图思路都不一样，同样的目的却可以通过不同的方法去达到。如何做到最快，不只是要靠键盘和鼠标的灵活运用，更重要的还是由画图思路来决定的，思路不对可能会让我们在画图的过程中走弯路，做重复劳动，浪费了宝贵时间。要想掌握正确的绘图思路，也是必须要在长期的绘图经验中思考总结的。

在以后的日子里，进入了上班的模式，帮助别人干点小活，也参与几个小型的方案的设计，但是我的设计一般不被使用，因为我方案还处在现实与理想的交融处，也就是不结合实际，但是这可以锻炼我的思考，积累更多的经验来为以后做铺垫，方案的设计是一个漫长的过程，好的方案的出炉，需要更多思考和更多的经验做后盾的，而我是一个刚从学校出来的学生，对一切都不是那么的熟悉，这有从实践中吸取经验。

锻炼的关键是多向别人学习和请教，这让我的能力提高了不少。

**土木工程实习日记篇三**

今天学校把我们接去工厂，刚走出学校，踏上了工作岗位，一切都是那么的新鲜，然而新鲜过后却感到非常困惑——公司里要用的东西学校里都没有学过。发现有很多东西自己都不会，甚至都没有接触过。面对太多的疑问自己的内心产生了很大的压力。“我是否能够胜任这里的工作，会不会因为太多东西不懂而受到别人的嘲讽”。

当然今天通过接送还有在工厂的观察，内心充满的矛盾，证明我多虑了，这里有和蔼的领导和友好的同事，他们给了我极大的帮助和鼓励，在最初接触交流中，我获得更多的鼓励和信任，使自己逐渐有了信心和勇气，能够勇敢的去面对任何挑战。

相信自己，我能行的!给自己一个微笑。

老师带每个人到各自的实习岗位上，今天看了看板的运转流程，不过只是在组付内部的看板流转，忽然很想看整体看板的流转过程，这就是丰田系生产的重要组成部分，这可是在办公室的我看不到的。下午还看了标准作业票，对应a线的大概了解了，发现很多名词不懂。晚上又会自己的岗位把活干了，本月任务很重。

上午组长让我去id的位置看和学，我比较关注的是生产线的现代化水平，所有信息，伴随着每一个产品，亲眼看到了现代化生产，要是有机会看看整车的生产线，相信我会更开眼界。其实生产还有设备相关很多都不懂，操作的人并不了解，搞技术的人又不是随时都在，慢慢学吧。下午去帮一个工位涂布，涂布机坏了，只能以人工代替，期间和同事聊了一个多小时，呵呵。晚上和现场加了1小时班，完成产量。

今天感觉站着挺累，脚疼，要归功于鞋底太硬了，要是我的运动鞋，应该会好很多。还有就是很渴，只有休息时间才能喝水、方便，确实挺辛苦。

上午继续帮忙涂布，火田到现场看见我，和我寒暄了几句。下午做的拧4个双头螺栓的工位，没有走动，算是简单的，但是我挺笨的，总是把部品掉在地上，还有就是感觉操作时没有用大脑，感觉有点不爽。所有操作都有电脑屏幕显示，只要按照提示一步步做就好，机械化程度啊。从我的角度，我需要知道的是人工的时间和机器的价值，这些我需要慢慢查。下午生技一直在修涂布机，居然还是没有修好。晚上和现场加了1小时班，完成产量。

今天脚疼的感觉更明显，休息时觉得是难得的坐着的时间，而且有时会很困，稍稍有点无聊。

实习的公司是一家电子商务公司，西安西木电子科技有限公司。公司阿里巴巴、淘宝为主要的销售平台，有固定的货源，也有相对稳定的根基。幸好在学校就对电子商务做过略微的了解，读书的时候也有和同学一起在网上买过参考书，只是当时购书的网上平台是当当。不过经过几天的培训，和自己在网上查找一些相的资料，还不至于束手无措。

进入公司首先是进行职员培训，就是一些公司的人事、行政制度之类的学习，接下来就是系统的产品知识培训，比如说品牌、做工、材质、来货渠道、价格等等在沟通过程中客户可能问及的常识性问题，紧接着就是后台的熟悉，比如说订单的查看、处理，产品的上架下架，我现在的重点是订单的查看及处理，产品上架和下架只是稍微的浏览了一下，其它功能也是稍稍的带过，可能这些都需要在以后的工作中慢慢熟悉，然后就是一些和客户沟通的小技巧，最后就是挂旺旺实操，一边挂着旺旺等待客户来敲门，一边继续熟悉产品和淘宝后台。

这周我开始进入实际性的工作了，每天上班第一件事就是挂旺旺，之后进入淘宝后台查看订单，有时一早就会有客户咨询，这时就一边和客户聊，一边协助同事查看订单，确认订单信息，处理订单，联系发货等等。

在这一周我常常觉得自己知识不够用，经常是和客户没聊上几句又问同事，这个东西有没有货，那个东西是什么材质，是全部一要材质吗?有时同事也忙的时候就让我查看详细说明，往往为了查到某一信息，客户那边等得黄花菜都凉了，我就只能不断的说不好意思，不好意思，稍等一下，不好意思，我确认一下。又是查资料，又是查详情，又是问同事，这一周总算真真实实体会了一把手忙脚乱。不过，严格来说这一周做的最多的就是在给客户道歉，自己想想都觉得不好意思，一定要改进，接下来狠抓基础知识，争取做到熟悉基本业务。加油，拿出考试时的精神。

今天是我最累的一天，从早上八点进到里面，一直到五点半，中午只休息了半个小时。并非老板不让人休息，只是我看到我的师-父还有她同事们都忙得歇不下来，自己就更不应该休息了。今天下午五点的时候，突然来了很多客户，个个都是大单，我帮这个人扎完钱，再跑到那个人跟前继续扎，忙来忙去，最后每个人都对我说，你歇歇吧，坐一会儿。其实我不是不想坐下来，可是作为实习生来讲，要学的东西很多，要做的琐事也很多，坐下来，节奏就慢了下来。并非我虚伪，我告诉自己，我放弃了其他找工作的机会，花时间花精力到这也里来实习，我要对得起我自己，对得起我宝贵的时间。如果我到这里来慢慢悠悠的休息，还不如待到学校休息，那样还休息的痛快。我觉得就是这样。别人拼命是为了签工作，我拼命当然也不排除这一点，但更为重要的是，我在全心全意的投入一种职业，投入一种工作。哪怕将来我不在这里工作，我这个月的实习也会让我体验到一种不一样的生活。我的生命中多了一个经历。就多了生活的经验，哪怕现在用不到，在不远的将来也会显示出它的重要性和好处。

忙到快中午的时候，突然大家都说，让我去吃饭，说外边有人在等我呢。我一直低头在整理资料，也不知道是咋回事。我挺奇怪的抬头一看，等我的是公司里的人，但是不熟呵。我一边疑惑着，一边回答说，这里还没有忙完呢，我先不去了。我手里又拿起来一摞资料，一位师兄笑着说，快去吧，快去吧，这里的事别管了。我只好出门，一看，老板也在。我倒有些不好意思了，我要知道他也在等，我就不在里面磨蹭了。我们一行三人，很快在附近找到了一个环境优雅的餐厅。闲谈中，我知道他也属兔，大我一轮。我心里不禁赞道，真是事业有成的男人，这么年轻，这么能干，还难得这么谦和不张扬。看着他和同事侃侃而谈，我不禁在想，也许人到达某一种层次就会有一种魅力，有一种明媚但绝不刺眼的光芒。而这种魅力和光芒往往是我们这些年轻的不经世事的人所不具备的。真正有历练有内涵的人，他的光芒会照亮周围，但却不会给人以压力。呵呵，很喜欢这样的。

经过一段时间的锻炼，发现自己进步还挺快的，即使是之前从来没有接触过这个岗位，同时也对组织销售这一行有了更深的认识，这一周仍然做通过语音跟客户沟通的事情。偶尔也出去跟客户或合作伙伴面谈。由于自己向来比较内敛的缘故，与客户面谈显得比较紧张，也不大顺利，不过有了数十次经历之后，进步了不少，再加上合作伙伴的鼓励与帮助，自己尝试大胆的去应付，慢慢的好了许多。不再会在陌生的场合怯场。今天下来，面对经验比我丰富的阅历比我深的多的多的客户或合作伙伴，也能够通过简练清晰的表达让对方熟悉我们的产品，让他们对我们的产品产生更浓厚的兴趣。

人往往都是这样，没有经历过的话，永远都不知道事情到底是怎么一个样子，是真的那么难，还是并非如此，所以，不管怎么样，即使是自己完全陌生的事情，只要有机会，都一定要去尝试，努力去做好。因为没有经验，那么就需要做更多的准备工作。只有通过不断的努力，不断的尝试，不断的积累经验，才能够发现自己的不足，然后在弥补不足的时候，我们便实实在在的提高了自己。所以，不管怎样，努力去做吧，告诉自己，只要用心，就能做得更好!

到现在为止，我已经基本能独立处理订单了，对淘宝后台相对也熟悉了很多，在和客户聊天的过程中，我开始感到一种乐趣，特别是当客提出一个又一个疑问，在我这边得不断的解决时，那种成就感是由然而生的。我发现自己在聊的过程中也懂得一些沟通的技巧，例如说，刚开始的时候，客户问我某件物品能否便宜点，我只会生硬的回答，不能少。快递费可不可以免，不可以。我基本很用三个字回答客户的提问，前辈们也不会像我刚来时那样不断的查看我的聊天记录。

现在回头想想，刚进公司时，自己的聊天记录还被拿去做过反面教材，因为找的人多，我打字速度跟不上，我基本都是能一个字回答的，绝对不用两个字。这款鞋有货吗?没。我买多点能送点什么吗?不能。亲，这个能打折吗?不可以。呵呵，这样的回答吓跑了我多少潜在客户呀，还好老板也没有怪罪我，感谢给我成长的机会，感谢宽容和理解。

**土木工程实习日记篇四**

学校给我们布置的暑假作业是自己找制药厂实践，而且还要写实践日志和报告，让我们自己到哪找制药厂实践啊?即使找到药厂，人家也不一定让我们去。不过还好，最后找人，让我到我们这的一个制药厂实践，由于我暑假还有别的事情，一暑假几乎没什么时间，所以只能到药厂实践一天。

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。

**土木工程实习日记篇五**

今天是实习的第一天，来到富生，对它并不陌生，除了在网上搜素做功课而连接外，去年的见习实习也曾有幸来过这里。它给我的大体的感觉就是：安静又很让人敬畏。

这次学校开展生产实习绝不单单只是培养了我们大家的动手能力，更是让我们大家学到了独立思考解决问题的能力，同时也使我们大家意识到了自己在某些方面的不足，这次的实习可以说是为我们大家日后正式踏足社会公司起到了一定的缓冲作用。

进车间对于衣帽的要求很严格，进入外包装车间前，通过一更，即穿上。白大褂，套上鞋套，以防止细菌的带入，进入内车间则需二更衣我们大家第一天先打扫了卫生，因为制药车间需要一个良好的卫生环境，洁净区内的要求更高，毕竟制备的药剂是要被人吃进肚子里的。

我们大家在走廊向车间里看，各种大型的、没见过的仪器，一股兴奋和渴望涌上心头，制药的行业与我们大家所学专业很相近，也许有一天我们大家会到这里来操作他们也说不定。现在就是要在学校学好基础文化知识，给将来出社会打下坚实基础。

这次实习是旨在培养和锻炼我们大家的自助动手能力、开阔我们大家的眼界，强化和巩固我们大家在学校所学的知识，明细制药技术规则和保持工作环境清洁的自觉性，挺高我们大家的整体素质。

**土木工程实习日记篇六**

我看到右边院墙上的一块牌子上写着“济南大学教学实践基地”，我心里嘀咕着，这里到底是个什么地方啊？下车后才弄发现原来是家老工厂，现在的名称是淄博宇海电子陶瓷有限公司，厂址为淄博市博山区赵庄河东街49号。

淄博宇海电子陶瓷有限公司（原淄博无线电瓷件厂）创建于1966年，是全国最早生产敏感元件与传感器的专业厂家之一，是中国铁电压电陶瓷标准化技术委员会会员单位。公司现有员工228名，各类技术人员54名，固定资产800万元，厂房面积8993。69平方米，占地面积20324平方米，用于敏感元件与传感器的专用设备150多台（套），具备干压、轧膜、等静压成型的先进工艺手段及加工平面、外圆、内圆、球体等其他异形元件的高精度设备，并拥有完善的质量监控系统。

淄博宇海电子陶瓷有限公司是全国生产敏感元件与传感器、尤其是敏感元件品种较多的企业。有水声、电声、超声、计量、通讯、探测、自动控制、引燃引爆等用途的成熟材料配方30多个，每年为国内几十个行业、四百多个厂家及科研单位提供上千个品种的产品，为我国人造地球卫星的发射、海上第一条等浮电缆的研制、海上运载火箭的发射、第一颗人造通讯卫星的发射等重点工程配套提供了优质的产品。多次受到中央、国务院、中央军委、国防科工委的嘉奖。部分产品出口国外，企业在国际国内赢得了较高的声誉。公司坚持以人为本的治厂方针，坚守“质量第一、信誉第一”的原则，以建立现代化的企业管理制度为目标，以加快科技和科技成果转化为前提，与数家大专院校、科研单位建立了合作关系。

排好队后我们被分成两组，分别有一个技术人员带领我们参观。带我们这一组参观的是一个年轻的小伙子，一问才知道，他竟然跟我们学的是同一个专业。他首先带我们来到第一个环节——配料室。这个工厂主要生产压电陶瓷，原料为氧化锆、氧化钛。各用一个大盘装，一盘有50公斤左右，用天平配料，采用人工配料方式，一次配5公斤。

第二步是混料。配完料后要进行混料。混料有三种方式：搅拌，滚动和振动。其中搅拌和滚动介质是水，如果原材料中含有溶于水的物质则只能选振动的方式。

第三步是预烧。用压力罐将料浆中的水压出，压成料饼后进行预烧，让配好的料在850~950度的温度下进行反应。预烧在隧道窑（卧窑）中进行，由控制柜控制。预烧温度根据料不同而有变化。非bt的预烧温度为850~950，bt的为1100~1200。隧道窑中采用了热电偶来传热。烧成温度为1250~1350。烧成前要进行排塑，用隧道窑，隧道窑内温度630度，烧结时间为22~24小时。产品形状不一样，温度也不一样。而烧成采用的设备是jls150型立式炉，宜兴市飞达电炉电气设备厂出产的。料从进下出，热气下进上出，形成对流。窑内温度为1200~1350，立式炉的保温性比隧道窑好。

第四步为成型。成型分为自动成型和手动成型，形状复杂的用手动成型，大批量生产的时候用自动成型的方式，大部分都是用手动成型。成型之前的一个过程是加pva粘合剂造粒。pva是一种高分子，高温挥发。成型方式有三种，分别为：干压。等静压，扎膜。干压和扎膜在成型前都必须加pva，等静压可以不加。等静压也叫静水压。压成快沉浮24个小时破碎过筛先过40|30目取之间颗粒可成型。原料成型后要对原材料进行取样检验，用标准片20\*2检验原材料是否符合标准。

第五步，加工，分为加工粗磨和加工细磨。加工细磨有四道平磨机，加工粗磨加磨砂——金刚砂。参观完粗磨和细磨后，师傅又带领我们分别参观了磨外圆，内圆，斜面，平面。

**土木工程实习日记篇七**

果然，一早起来就是湿漉漉的世界。上午的雨还比较小，套上雨披就出门了。雨越下越大，没办法上工地，我就跟几个技术员讨论起最近咱们做的做的最多的活儿，放心。认为多考虑考虑，多想想，总结些经验总是好的。最后咱们总结了些弹墨线的小技巧：通常墨线的粗细可以看出一个施工员放线的熟练程度，优秀的施工员弹出来的线又细又清晰又准确。要使墨线又细又清楚的小方法有一个：

a、将刚焦了墨水的线从墨斗里拉出来在空中拉紧，然后轻轻的弹一下。这样可以把墨绳上过多的墨水弹出来，从而避免了弹出来的墨线变得太粗。

b、弹墨线的时候，用力把墨绳拉紧，这样弹出来的线就可以又细又清晰了。很简单，但是很实用~。不过近期已经没有放线的工作了，我想我也这次实习也没有什么机会去实践成果了。

**土木工程实习日记篇八**

我看到右边院墙上的一块牌子上写着“济南大学教学实践基地”，我心里嘀咕着，这里到底是个什么地方啊?下车后才弄发现原来是家老工厂，现在的名称是淄博宇海电子陶瓷有限公司，厂址为淄博市博山区赵庄河东街49号。

淄博宇海电子陶瓷有限公司(原淄博无线电瓷件厂)创建于1966年，是全国最早生产敏感元件与传感器的专业厂家之一，是中国铁电压电陶瓷标准化技术委员会会员单位。公司现有员工228名，各类技术人员54名，固定资产800万元，厂房面积8993.69平方米，占地面积20324平方米，用于敏感元件与传感器的专用设备150多台(套)，具备干压、轧膜、等静压成型的先进工艺手段及加工平面、外圆、内圆、球体等其他异形元件的高精度设备，并拥有完善的质量监控系统。

淄博宇海电子陶瓷有限公司是全国生产敏感元件与传感器、尤其是敏感元件品种较多的企业。有水声、电声、超声、计量、通讯、探测、自动控制、引燃引爆等用途的成熟材料配方30多个，每年为国内几十个行业、四百多个厂家及科研单位提供上千个品种的产品，为我国人造地球卫星的发射、海上第一条等浮电缆的研制、海上运载火箭的发射、第一颗人造通讯卫星的发射等重点工程配套提供了优质的产品。多次受到中共中央、国务院、国防科工委的嘉奖。部分产品出口国外，企业在国际国内赢得了较高的声誉。公司坚持以人为本的治厂方针，坚守“质量第一、信誉第一”的原则，以建立现代化的企业管理制度为目标，以加快科技和科技成果转化为前提，与数家大专院校、科研单位建立了合作关系。

排好队后我们被分成两组，分别有一个技术人员带领我们参观。带我们这一组参观的是一个年轻的小伙子，一问才知道，他竟然跟我们学的是同一个专业。他首先带我们来到第一个环节——配料室。这个工厂主要生产压电陶瓷，原料为氧化锆、氧化钛。各用一个大盘装，一盘有50公斤左右，用天平配料，采用人工配料方式，一次配5公斤。

第二步是混料。配完料后要进行混料。混料有三种方式：搅拌，滚动和振动。其中搅拌和滚动介质是水，如果原材料中含有溶于水的物质则只能选振动的方式。

第三步是预烧。用压力罐将料浆中的水压出，压成料饼后进行预烧，让配好的料在850~950度的温度下进行反应。预烧在隧道窑(卧窑)中进行，由控制柜控制。预烧温度根据料不同而有变化。非bt的预烧温度为850~950， bt的为1100~1200。隧道窑中采用了热电偶来传热。烧成温度为1250~1350。烧成前要进行排塑，用隧道窑 ，隧道窑内温度630度，烧结时间为22~24小时。产品形状不一样，温度也不一样。而烧成采用的设备是jls150型立式炉，宜兴市飞达电炉电气设备厂出产的。料从进下出，热气下进上出，形成对流。窑内温度为1200~1350，立式炉的保温性比隧道窑好。

第四步为成型。成型分为自动成型和手动成型，形状复杂的用手动成型，大批量生产的时候用自动成型的方式，大部分都是用手动成型。成型之前的一个过程是加pva粘合剂造粒。pva是一种高分子，高温挥发。成型方式有三种，分别为：干压。等静压，扎膜。干压和扎膜在成型前都必须加pva ，等静压可以不加。等静压也叫静水压。压成快沉浮24个小时破碎过筛先过40|30目取之间颗粒可成型。原料成型后要对原材料进行取样检验，用标准片20\*2 检验原材料是否符合标准。

第五步，加工，分为加工粗磨和加工细磨。加工细磨有四道平磨机，加工粗磨加磨砂——金刚砂。参观完粗磨和细磨后，师傅又带领我们分别参观了磨外圆，内圆，斜面，平面。

5.谐振频率;6.反谐振;7.几点阻碍使电轴趋向一个方向，给它一个电场;8.损耗(介电).

本文档由撇呆范文网网友分享上传，更多范文请访问 撇呆文档网 https://piedai.com