

# 计算机办公自动化实训心得体会(通用5篇)

心得体会是我们在经历一些事情后所得到的一种感悟和领悟。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，了解自己的优点和不足，从而不断提升自己。以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 计算机办公自动化实训心得体会篇一

自动化是现代科学技术的重要领域之一，也是国家经济发展的基石。为了提高自己的专业技能，我参加了OLC自动化实训课程。在这次课程中，我学到了许多实用的知识和技能，并且提升了自己的自动化工作能力。以下是我对这次实训的心得体会。

首先OLC自动化实训课程的内容非常丰富和实用。通过课程的学习，我了解到自动化技术在各个领域中的应用，比如工业自动化、物流自动化等。我学会了使用PLC（可编程逻辑控制器）编写程序，实现对生产线的自动化控制。我还学会了使用传感器、执行机构等设备，实现对物流系统的自动化管理。通过这些实践操作，我对自动化技术有了更深刻的理解，并且能够将其应用到实际工作中。

其次OLC自动化实训课程注重实践操作。在课程中，我们不仅学习了理论知识，还进行了大量的实操练习。比如，我们利用PLC编写程序，模拟传感器的输入和执行机构的输出，控制一个简单的生产线。通过这样的实践操作，我们不仅能够更好地理解自动化技术的原理，还能够培养自己的动手能力和解决问题的能力。这种注重实践的教学方式使我对自动化技术有了更深入的了解，并且在操控实际设备时更加得心应手。

此外，OLC自动化实训课程还注重团队合作和交流。在实训过程中，我和同学们共同组成了一个团队，共同完成了一系列的实操任务。在团队合作中，我们互相协助，相互学习，共同解决问题。通过与同学的交流和合作，我学会了倾听他人的意见，提出自己的想法，并且学会了合理分工，提高工作效率。这样的团队合作让我体会到了团队的力量，也让我在实际工作中更加注重和他人的合作和交流。

最后，通过OLC自动化实训课程，我不仅掌握了自动化技术的知识和技能，还提升了自己的自动化工作能力。在实训过程中，我遇到了许多具体的问题和挑战，但是通过不断的实践和学习，我能够独立分析和解决问题。我相信，通过这次实训的经历，我已经具备了一定的自动化工程师的能力，并且能够在今后的工作中更加出色地发挥自己的专业能力。

综上所述，OLC自动化实训课程是一次非常有价值的学习经历。通过这次实训，我不仅学到了丰富的实用知识和技能，还提高了自己的动手能力和解决问题的能力。我将会把这些学到的东西运用到实际工作中，为自动化技术的发展做出自己的贡献。我相信，通过不断地学习和实践，我能够成为一名优秀的自动化工程师，为国家的现代化建设做出积极的贡献。

## 计算机办公自动化实训心得体会篇二

8月，我怀着期待的心情坐上了开往南京的火车。这是我第一次来到南京，在我的记忆里南京是一个富庶发达的地方。果不其然，这里高楼林立，人头攒动。我已经做好准备，蓄势待发。

经过简单休整，第二天我们就进入正题。领导的基本思路就是先培训，对系统有一个总体的了解，然后开始系统建设。

培训非常有针对性，讲师都非常专业，既有d5000系统的数据分析和数据共享的实现方式，又有凝思磐石操作系统安装

演示，还有达梦数据库原理。对于我来说，整个系统都是陌生的。经过一个星期的学习，我对d5000系统有了一个初步的认识。从后边的实际操作中我发现系统的理论学习是非常有必要的。

第二周之后就开始了具体的画图、填库、做公式、做报表等工作。画图和填库工作量最为庞大，花费的时间也最多，但这工作是以以后所有工作的基础，所以要细之又细、慎之又慎。d5000系统在公式方面给我的印象最为深刻，它可以非常简单的实现许多其他厂家系统实现不了或者很难实现的功能。d5000系统很多方面的设计在我看来还是非常人性化的。每天的工作都很充实，即使是加班也没有人喊累。这是一个友爱的团队。大家一起游玩，一起吃饭，一起看电影，估计以后很难再有这样的时光了。

美好的时光总是那么短暂。我会将我学到的知识运用到我的日常工作中。我会记住这次系统建设。记住大家的友谊。

再见，南京。

## 计算机办公自动化实训心得体会篇三

随着科技的不断进步，人们对自动化技术的需求也越来越大。为了满足市场对于自动化人才的需求，我参加了一次OLC自动化实训。通过这次实训，我不仅学到了关于自动化技术的知识，还获得了宝贵的实践经验。以下是我对于这次实训的心得体会。

首先，实训内容丰富多彩。在实训过程中，我们学习了PLC编程、控制电路的设计、自动化设备的安装调试等多个方面的知识。这些知识的学习和实践，使我更加深入地了解了自动化技术的基本原理和应用方法。尤其是PLC编程环节，我通过实际操作，掌握了PLC的基本编程语言和逻辑，提升了

我的编程能力。这些知识和技能是我未来工作中所必备的，对我未来的发展具有重要意义。

其次，实训过程注重实践应用。在实训班级中，我们学员通过实际操作的方式来学习和掌握知识。我们不仅学习了理论知识，还亲自动手设计和搭建自动化控制系统。这种操作实践的方式，使我们能够更加深入地理解和掌握所学知识，并且能够在实践中解决实际问题。通过这种实践应用的方式，我们不仅提高了实际操作的能力，也培养了我们的团队合作意识和解决问题的能力。

第三，实训教师经验丰富。在这次实训中，我们有一位具有多年实践经验的实训教师指导我们。他不仅具备扎实的理论基础，还在实际工程中积累了丰富的经验。在教学过程中，他能够随时解答我们的问题，并给予我们宝贵的指导和建议。与此同时，他还通过实际案例和故事来丰富我们的知识，使我们能够更加形象地理解和记忆所学内容。他的教学风格让我们感受到了浓厚的学习氛围，也激发了我们对于自动化技术的兴趣。

第四，实训结果显著。通过这次自动化实训，我们不仅掌握了自动化技术的基本知识和技能，还在实践中提升了我们的实际操作能力。在实训结束后，我们进行了一次实操考试，测试了我们的实际操作水平。我很庆幸我在这次考试中获得了优秀的成绩，这充分证明了我在这次实训中的努力和收获。此外，通过这次实训，我还结识了很多志同道合的同学，我们一起交流学习和解决问题，增进了友谊。

最后，实训给我带来了许多启示。在实训过程中，我意识到自动化技术的发展前景巨大，对于解决生产过程中的问题和提高效率有着重要作用。因此，我将继续深入学习自动化技术，不断提升自己的知识水平和技术能力。同时，我也会将实训中学到的团队合作和解决问题的经验应用到以后的实际工作中，为之后的职业生涯打下坚实的基础。

通过这次OLC自动化实训，我对自动化技术有了更加全面和深入的了解。实训内容丰富多彩，注重实践应用，教师经验丰富，实训结果显著，这些都使我受益匪浅。我相信，通过将所学到的知识和技能运用到实际工作中，我将能够在自动化领域中有所作为。

## 计算机办公自动化实训心得体会篇四

在OLC自动化实训课程即将结束之际，我不禁回想起这段漫长而充实的学习过程。通过这门课程，我不仅学到了大量的理论知识，也锻炼了我的实际动手能力。在实训过程中，我遇到了许多困难和挑战，但最终我成功地克服了它们，收获了很多有关自动化的实践经验与体会。

在OLC自动化实训课程开始之前，我对自动化这个领域几乎一无所知。然而，在老师的讲解和示范下，我逐渐掌握了自动化领域的基本原理和常用技术。从PLC的搭建到HMI的编程，从传感器的选择到控制器的调试，每一步都需要细心和耐心。通过实际操作，我不仅了解了如何利用自动化设备实现对生产流程的控制，还学会了如何分析和解决实际问题。这些知识对于我的自动化工作经验积累和职业规划都具有重要意义。

然而，在实训过程中，并不是一切都顺利进行的。实际操作中，我遇到了许多技术难题和设备故障。有一次，在我调试传感器时，出现了一个反复触发的问题，导致自动化系统无法正常运行。我花了几个小时仔细检查和排查，最终发现是传感器线路接触不良造成的。这段经历让我意识到，自动化实践中，技术问题和设备故障是无法避免的，但只要有足够的耐心和细心，就能找到解决的方法，并取得成功。

除了技术难题，团队合作也是我在OLC自动化实训中面临的一个挑战。在实训中，我需要与队友合作，共同完成一个自

动化系统的设计与调试。我们需要充分发挥各自的优势，合理分工，协同工作。然而，在实践中，我们发现沟通和协作并不是一件容易的事情。有时候，我们对于如何解决一个技术问题产生了意见分歧，有时候，我们因为个人想法不合而产生了矛盾。然而，通过经历这些困难，我们逐渐明白了团队合作的重要性，学会了更好地沟通和协商。最终，我们完成了自己的设计并取得了优秀的成绩。

通过OLC自动化实训，我不仅学到了专业知识，也培养了自己的创新能力和解决问题的能力。在课程中，我不断思考、探索，通过反复实践和试验，我逐渐掌握了自动化系统设计与调试的方法与技巧。通过这些实训，我不仅仅是在学校里听老师讲解，而是亲自动手解决实际问题。这种实践性的学习方式使我对自动化领域有了更深入的认识。同时，通过与其他同学的交流和合作，我也开拓了自己的思维，并提升了解决问题的能力。

总的来说，OLC自动化实训课程给了我很大的收获与成长。通过这段学习经历，我不仅对自动化领域有了更深入的了解，也提高了自己的实践能力与团队合作能力。在未来的求职过程中，我会充分利用这些知识与经验，为自己的职业发展打下坚实的基础。我相信，学习这门课程不仅是为了应付考试，更是为了让自己成为一名真正优秀的自动化工程师。

## 计算机办公自动化实训心得体会篇五

在生产车间，我首先在电缆班，毕竟是第一次，所以起初做起来笨手笨脚的，也挺辛苦的，不过在同事和同学的的关心和帮助下不断进步和成长，也充分感受到公司这个大家庭的团结和温暖，于是我决定就算再苦再累我也要坚持下去，所以工作起来反而觉得轻松了许多。更是通过虚心请教，在师傅的指导帮忙协助下，我很快的适应了这份工作，经过这几天的过渡，我已经初步掌握了制作电缆的步骤和一些基本注意事项。不过对于相关的专业知识我知道甚少，于是我虚心

请教师傅同时自己也阅读相关的书籍，并细心专研，最终问题得到很好解决。

在车间实习的这段时间，虽然有时候工作很苦很累，但是，我从中体会到了实践中的专业技术，不断积累实践技术经验。生产实习是白云学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为骨干打下良好基础。

通过生产实习，使我们了解和掌握了多种电柜的主要结构、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对交直流变换的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了交直流变换的工作原理和结构等方面的知识。为进一步学好专业技术，从事这方面的接线、布线、调试、安装等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

最后，我至少还有以下问题需要解决。

### 1、缺乏工作经验

因为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。

### 2、工作态度仍不够积极

在工作中仅仅能够完成布置的工作，在没有工作任务时虽能

主动要求布置工作，但若没有工作做时可能就会松懈，不能做到主动学习，这主要还是因为懒惰在作怪，在今后我要努力克服惰性，没有工作任务时主动要求布置工作，没有布置工作时作到自主学习。

### 3、工作上不够钻研

我自己选择的，因为在我看来，只有被市场认可的技术才有价值，同时我也认为自己更适合做与人沟通的工作。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。

总之，在过去的一年里，我在老师和同事的关怀与培养下，认真学习、努力工作，能力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我知道还存在着一些缺点和不足。在今后的工作和学习中，我还要更进一步严格要求自己，虚心向优秀的同事学习，继续努力改正自己的缺点和不足，争取在思想、工作、学习和生活等方面有更大的进步。

在深圳度过了充实的一个月，实习日期为7月12日到8月12日。在这个月我主要是负责在龙华第三工业园跟着富士康的工程师调试锁螺丝机、拆螺丝机、自动上料机。

背景：

这个项目是富士康为新的生产线而开发设计制造的机器，总共有100多台，工期接近要一年。合作模式是富士康出钱，负责设计的是富士康的自动控制部门，线路设计、机构设计、plc程序设计据说反复修改了好几次。由于没有足够多的工人来装机，请龙华第三工业园富欣达有限公司的工人来安



装机器，现在的工业分工分明，装机的工人分为电控线路和机构两拨人，他们按照图纸来安装，发现大部分这些工人都不是很懂为什么这么设计和实现的功能。就是他们只是来装机的，只要会看图，手脚灵活就就行。富士康的人也要派过来把他们装好的机器调试下然后运到富士康再进行现场调试，没问题就可以生产产品了。由于我们公司卖了好多产品给这个项目，当时富士康的调试人手不够，就叫我们公司派人来记述维护，其实是帮他们干活。

收获的知识：

plc接线部分：

plc是弱电控制强电的装置□plc输入单元连接按钮、限位开关、操作开关、继电器触点、接近开关、拨码器等开关量，既然是开关量，就没分正负，正极接哪一端都行。输出单元把弱电信号转换为强电信号，驱动接触器、电磁阀、电磁铁、调速阀等执行元器件□plc输出单元分为继电器输出单元、晶体管输出单元、双向晶闸输出单元，每个plc的输出单元的类型已经固定好了。继电器触点有电气寿命，在需要输出点频繁通断的场合(如脉冲输出)就不能选用它。

plc源型、漏型晶体管：

漏极(drain)——相当于负极，源极(source)——相当于正极，栅极(gate)——控制极。

奇偶校验：

让原有数据序列中(包括校验位)1的个数为奇数的叫奇校验，偶数为偶校验。比如1100111x□最后一位是校验位，已经含有奇数个1，所以x=0□

## 继电器接线方式：

继电器是小电流去控制大电流运作的一种“自动开关”。自动上料机的plc跟继电器连接控制电磁阀的接线方式是线圈in两端连接输入触点(如5.08)端连接的是电磁阀的1p24和输出触点(如11.08)。当5.08输出0v即触点闭合时，线圈得电，11.08和1p24的电磁阀电路就有电流通过了。还有一种继电器接线方式是线圈接p24和n24即线圈一直得电，那么常开的两端触点就会常闭，这时继电器没有作用，可能是用来保护电路的。

## 伺服电机接线：

锁螺丝机是用韩国世泰(setech)的一整套伺服控制系统，包括螺丝紧固机、伺服控制器、触摸屏(可选)组成。伺服控制器由单相220v电源连接输入端(l1□l2)□有3个串口接口□cn1是连接plc控制i/o接口□cn2是电机编码器电缆线接口□cn3是传感器信号电缆线接口。螺丝紧固机是一种伺服电机，用来连接扳手，电源接入是由控制器提供的三相四线制接口，反馈控制是连接控制器的cn2.扭矩传感器连接控制器的cn3.控制器的b1□b2□b3用来阻抗连接。

## 调试方法总结：

今天在调试322dca本体锁螺丝机，在过程中出现的问题及大致的解决方法如下：1. 保证电源及气源已连接，触摸屏与plc的串口通信插口已连接。2. 用触摸屏按顺序控制各种气缸动作，首先要让气缸能够动作，如果不动作，把气阀阀门旋钮旋到最大值，观察电磁阀能不能左右交换工位，如果不能的话，很可能是电磁阀接线问题，这时候要负责电控接线的师傅，让他来排查接线问题。3. 不能动作还有一种情况是这个气缸动作必须要在其他气缸在某个位置后才能动作，在这种情况下要先把与之对应的气缸的传感器调亮。4. 电磁阀能够

动作了如果气缸还不能动就可能是气管接反了或者接错了，接反了就把气管调过来，接错了就只能把气管都拔出来一个个测试。5. 能够动作了就看i/o表把这个工况下的对应传感器调亮。我的工作缓慢的原因如下：方面是在调传感器时有的传感器很小，位置很狭窄，很难动作。在换气管时气管很难拔，我不会用尖嘴钳拔气管，还要叫安装机器的师傅来拔。总结起来起来是我的动手能力很弱。另一方面是因为对机器不熟悉，对传感器的位置和i/o编号经常搞反了。

今天调试了一台自动上料机，出现了几个问题，调到中间夹料缸时，触摸屏显示的动作和实际看到的动作不一致，原因是电磁换向阀接反了，本来是一对的跟旁边的电磁阀组成了一对，用螺丝刀换过来就行了。还有一个是触摸屏按了没动作，下面的电磁阀也不亮，换过了气管也不亮，后来发现是plc连出来的触点跟继电器接触不良，这种错误特别常见。以前我们都是找电控的师傅，现在明白了原理我们就可以自己接了。最大的收获是我以前一直以为plc的i/o接点连接到传感器的棕色那一端(正极)，所以plc输出的是+24v后来师傅说传感器是一根导线，不是电灯，如果接了24v传感器会坏掉plc输出的是低电平(0v)当要传感器亮时plc输出低电平，要灭时plc的触点是接地或者是绝缘的，那样传感器就不会亮了。

步进电机：

步进电机是接收脉冲信号驱动转轴转动相应的角位移或线位移。跟伺服电机的最大区别是步进电机是开环控制，伺服电机是闭环控制。因此造成以下不同：1. 步进对信号响应快，适合低速度高响应运行；伺服输出力矩平稳，适合高速度长行程运行。2. 响应效应：步进电机同步响应；伺服电机对脉冲信号有一定延迟。3. 响应效果：步进电机即时定位；伺服电机要寻找定位。我觉得以上区别都是因为伺服电机有编码器反馈，是闭环控制。

总电路接线：

电线上有标注l1、l2、l3、n、pe三根代表火线，三相电是由三相交流电源产生的，三相电之间的相位角为120度，在低压电中任意两根火线之间的电压380v,任意一根火线与零线之间的电压为220v,这是民用电压220v的来源。颜色我看到的是灰色、绿色、蓝色、n线是工作零线，只能用于工作，不能接地，用的是黑色的线、pe是地线，用的是黄绿相间的线。机器上有一个24v直流变压器，将220v交流电转化为24v直流电，出来有两条线，1个标“p24”代表24v正极，另一个标“n24”，代表24v负极、24v电是给电磁阀、接近开关和光电传感器供电的。发现接近开关等大部分传感器都是棕色接正极，蓝色接负极。

对于三相电、n线是工作零线，中性线，可能有电流通过、pe线是地线。工业上有三角接法和星型(y型)接法，星型接法将各相电源或负载接在一点上，可以将中点引出作为中性线，形成三相四线制，也可不引出，形成三相三线制，都可以添加地线，形成三相五线制或三相四线制。三角接法是将各相电源或负载依次首尾相连，这种接法没有中性点，也不可引出中心线，因此只有三相三线制，添加地线后，成为三相四线制。

自动锁螺丝机的主控制电路，各种电气设备供电都从三相五线的主电源接出。接线板的上下是个通路，相当于一根导线，也可以用短接片与旁边的接点连成一片同电势。看了主电路后思路就清晰多了、plc是主控制单元，输入i/o单元连接的是接近开关、光电传感器等传感器，传感器有两个出线，棕色的跟plc接，也就是说cjim-id261输出的是24v、蓝色的跟电源的n24接。输出i/o单元跟电磁阀等单元连接，当有输入时程序设计下就可以控制输出单元。其他的像空气开关、熔断器、接触器等是保护主电路和电器的安全，防止出现过流、过载等现象，电路还有分弱电和强电，这个电路左边走强电，右

边走弱电，强电接的是plc□24v电源转换、电动机等，弱电24v接的是继电器、熔断器、接触器、触摸屏、报警灯等。

锁螺丝机的二线式传感器接线方式是棕色接信号，蓝色接n24.师傅说欧姆龙传感器都是com接低电平，也就是漏极晶体管输出方式。还有知道为什么有“2l2”等标号，电源进入时是“l1”“l2”“l3”，通过一个三相断路器后变为“1l1”“2l2”“2l3”，再通过一个接触器后变为“3l1”“3l2”“3l3”□这些编号是为了区分不同区域的三相电源接线。

其他的知识点：

cj1w-nc位置控制单元□cw/ccw是双脉冲工作方式□cw为正脉冲信号□ccw为反转脉冲信号；原点接近信号是外部传感器的信号，原点输入信号是编码器、伺服器给的信号；感兴趣的是波峰焊工序，把传感器放在焊锡池外面感应pcb到来，高数计数器计指定脉冲后喷头开始喷焊锡。

漏电流的类型：1半导体元件漏电流□pn结截止时流过的微小电流2相线和中线与emi滤波器间流过的漏电流3电容加上直流电时会有漏电流产生。

学会了刻录光盘，用的是nero刻录软件，发现dvd-r和dvd+r只能刻一次□dvd-rw可以多次刻录。

今天去工厂，空气压缩机坏了，就没办法调试机器，我就在一旁看胡工在修理空气压缩机。那台空气压缩机有两个气缸，坏了一个，胡工把坏的那个气缸的控制电路的外壳拆开，控制部分电路是用双层板，看上去只是用普通的覆铜层压板制成，还有一个跳线。发现是保险丝烧坏了，换了个3a的保险丝后还是不行，就拿万用表测试加电时电路的各点电压情况，看看有没有电路短路，然后拿焊锡去焊接焊点，就可以了。电路板我注意了一下，因为我在学校学过smt的知识。电路板

电路不是很复杂，大部分是分立元件，很少是贴装元件，蛮大的电容，焊点用波峰焊方法焊的但是焊膏用量偏多，元件放置得比较密集。那个空气压缩机用控制电路控制电机压缩空气，大部分压缩机都有出水口，因为压缩空气时会有水蒸气源源不绝地变成液态水。

感受与思考：

非常感谢福大公司能给我这个宝贵的实习机会，公司的氛围我非常喜欢，很适合学习技术。在这一个月时间里，我主要是在龙华第三工业园调试富士康的锁螺丝机、拆螺丝机和自动上料机。在那里我看到了只在书本上见到的plc、伺服驱动器、伺服电机，学习了plc、继电器、伺服电机等的接线方式，每天都很充实和快乐。很遗憾的是实习时间太短了，很多知识都只是了解，没有深入学习。我会记住朱经理说的做事要有责任心，要认真，学技术是很快乐的。

在这次实习中我也看到了我的很多缺点和不足，电工技术基础和数电模电知识不牢靠。在接下来在学校的日子里我要好好学习，针对发现的问题好好弥补。

又是一个夏季，流光似火。新入厂的学生们陆续进入到新奇而又陌生的工作岗位，开启人生新的旅程。在\_\_股份公司这个大家庭里，实习生们将跟着师傅们熟悉工作环境，学习各种技能，在实习中提升能力，把学校学到的知识和实践相结合，用理论去指导实践，做到知行合一，体现自身价值。

实习期，是非常关键的一步，是一个由学校向社会接轨的环节，迈好这一步，培养好工作本领，显得尤为重要。\_\_股份公司有着“老带新”的优良传统，学生们在师傅的教导下，快速成长起来，成为各个岗位不可或缺的力量！

转眼间来到\_\_股份公司特种事业部快一年了，对于电气工程及其自动化专业毕业的我而言，在这段时间里学习了太多以

往没有接触过的知识，在这一年里，在领导和同事们的指导和帮助下，我虚心向师傅们请教经验，正是在这个过程中，我深刻体会到了部门团队的力量和魅力，也认识到了自己的不足，这段实习生涯对我而言无疑是受益匪浅的。

实习第一天，我来到了特种事业部车间的筛选班，筛选班主要的工作就是筛选各零件的尺寸及外观。刚开始到筛选班的时候，师傅们教我筛选零件的外观，实际上那会自己心里对合格品和不合格品的判断标准还不是特别清楚，所以有时候也很纠结。在师傅们的指导下，慢慢的我心里也有了自己的一杆称。对有划痕、坑点、打伤、碰伤、变形、毛刺等的零体，也有了自己的判断标准。筛选了一段时间的外观之后，我又开始筛选尺寸，尺寸筛选基本上只要能认识千分尺和卡尺，能正确的夹好零件就可以了，在筛选孔的尺寸的时候会用到塞规，在筛选螺纹尺寸的时候会用到环规，有时还会用到一些专门的工装，从而完成尺寸的筛选工作。在筛选班实习之后，我清楚的知道在筛外壳的时候，要格外注重外观筛选，相比于插孔和插针，外壳更容易磕伤、碰伤，对有划痕、坑点、毛刺的外壳要及时的挑出并分开单独放置；在筛插孔的时候，除了要量尺寸、筛外观之外，还要试吊克力，还要注意插孔孔底的筛选，还要看插孔的收口是否在在歪头及错位等状况；在筛插针的时候，要做好头部尺寸的筛选，碰见打弯的内导体，还要做好打弯角度的筛选。

实习第二个阶段我来到了钳工班，钳工班基本上都在和毛刺打交道，围绕的核心点就是去毛刺。在这段时间里，我学到几种去毛刺的方法。其一是用刀片刮毛刺，常见的法兰盘的毛刺、绝缘子灌封孔孔口的毛刺基本上都是用刀片刮掉的；其二是用钻头捅毛刺，常见的绝缘子孔里的毛刺就是用钻头捅出来的；其三是劈槽子，劈槽子用于去除插孔槽子里的毛刺，去毛刺的方法类似于“v字型”，刀片从槽子顶部顺着槽子一边紧贴着劈下去，接着从另一边刮上来，这样就能很好的去除槽子里的毛刺；其四是铰孔，铰孔是为了去除孔内的毛刺，这一方法也应用于插孔孔内壁毛刺的去除；其五是用锉刀去毛

刺，常见的去毛刺的锉刀有三角锉和圆锉，圆锉用于去除卡环里的毛刺，三角锉可以去孔面及法兰面上的毛刺，其六是用磨砂纸去毛刺，相比而言，用磨砂纸去毛刺更简单一点，但是在用磨砂纸去毛刺的时候一定要将活拿平，否则很容易将活磨成斜的。除此之外老师傅们去毛刺的方法还有很多，通过这段时间的学习，不仅锻炼了我的动手操作能力，也让我对毛刺有了清晰的认识，使我能够选用合适的办法去除毛刺，另外来到钳工班，我还学会了插孔的收口。印象非常深的是一批打双弯的内导体，这一工序是通过三个工装的互相配合完成的，老师傅们的智慧令人非常的敬佩，不管是从工装的设计上，还是从手法的配合上来看，都是非常专业的。

实习第三阶段我来到了数控雕铣车床，在我看来，这个车床主要就是工程制图和程序代码的配合，所以学好绘图软件自然也是非常重要的。虽说我不是机械专业毕业的，但在校期间也学习了cad等制图软件，所以在雕刻铣车床实习的时候，我主要学习的就是程序代码及参数的设定。在实习期间车床的师傅们给我找到了相关的资料供我们查阅，之后我就照着书上的内容练习。实际上雕刻铣车床所用的程序是自动生成的，但参数要自己去设定，例如进给率、主轴转速、下刀速率、参考高度、深度、切削间距等数据都是需要自己去设定的，在最开始学习的时候，我也只能班门弄斧的挪挪老师傅们设定的参数，再后来我逐渐能够自己画出相应的图并编好参数，动画模拟加工过程，特别是每次自己绘的图、编的程序能够模拟出预期想要的动画效果的时候，自己心里也是非常开心的。在雕刻铣车床实习的这段时间让我了解并学习了零件法兰盘及孔的加工过程，也让我知道了雕刻铣车床的另一大技能及去毛刺，传统的人工手动去毛刺的方法相比于车床去毛刺便显得非常拙劣了，车床去毛刺借鉴的是倒角的工作原理。通过车床去完的毛刺，不仅更稳定，而且外观状态更好。

实习第四阶段我来到了c0520仪表车，仪表车主要加工的是绝缘子，从棒料开始加工，最终加工出绝缘子的外形并保证



绝缘子的尺寸。除此之外，切断钉、保总长、螺纹攻丝、返修绝缘子等工序也是在仪表车上完成的，相比于雕刻铣机床，仪表车并没有多智能化，每加工一个零件便需要人工手动调一次床子，所以加工起来也比较麻烦。最开始去仪表车的时候，看着转动的夹头，我的心里是非常胆怯的，但经过几天的练习，便不再害怕了，在仪表车实习的时间并不长，但在此期间我的收获还是非常大的。

实习第五阶段我来到了数控车床，数控车实际上是雕刻铣车床的前一道工序，零件的外形、总长、螺纹等基本都是在数控车完成的。数控车床和雕刻铣车床有很多异曲同工之处，两者都是通过程序代码来控制机床的，所以在数控车床学好代码是非常重要的。在实习期间我知道了快速直线插补、直线插补、顺时针圆弧插补、逆时针圆弧插补、螺纹循环、打孔循环、正转、反转、开油、关油、夹头打开、夹头夹紧等代码指令；也认识了各种刀具，例如切断刀、外槽刀、成型刀、内螺纹刀、外螺纹刀、车外圆刀以及镗刀等刀具。经过一段时间的学习，我也能够根据图纸说出整段程序代码的含义，在此期间我也学了很多知识。

实习第六阶段，我来到了装配线，装配线上是非常有意思的，装配的步骤可以分为以下几步：第一步筛选，筛选这道工序和在筛选班的整个流程基本上是一致的，零件在组装之前，外观和尺寸都是需要100%筛选的，并且等级要求越高，筛选越严格；第二步清洗，筛完尺寸之后需要进行清洗，清洗后的零件不能有污渍、油渍等多余物，清洗完之后还需要烘干；第三步印字或者刻字，需要按照图纸的要求完成此道工序；第四步装配，装配这道工序是装配车间的重、难点，需要严格的对照图纸完成零件的组装，有些比较简单的活直接按照图纸借助冲床就可以完成；有些稍微复杂的还需要灌封然后在压配，灌封要严格的按照《环氧树脂灌封工艺细致》来执行，环氧树脂和固化剂要按照1：0.4的比例来配制并且还要搅拌均匀直到没有气泡产生的时候才能进行灌封，灌封的时候要找比灌封孔稍微小一点的针管，这样灌封出来的效果才更佳，灌

封完成之后需要静置24小时，还需要刮去灌封孔表面多余的胶；对于那些紧配合的活直接压到图纸要求就可以了，对于那些松配合的活，灌封完静置2小时还需要定位。通过自己动手我还发现紧配合的更省胶，松配合的更费胶；还有些更复杂的，在完成压配之后还需要收铆，虽说收铆是借助工装完成的，但是那些比较费力的活需要在高二的大冲床上完成，所以在装配的这段时间我也学会了调大冲床；第五步便是测试，一般常测的有接触电阻、绝缘电阻、抗电强度、漏率以及驻波，在实习期间我也学习了这些测试方法。

通过这次实习，我学到了很多知识，虽然也曾困惑过，但每次问题得到解决的时候，内心还是非常满足的。实习的生涯已经接近尾声，但需要改进的地方还有很多，在今后的工作中，我将加强理论知识学习，锻炼动手能力，多向前辈请教，了解机械行业的发展方向，从而提升自己能力，以便更好的适应工作岗位需要。

#### 实习内容：

今天主要学习了安全生产的知识，还学习了数字万用表的使用，以及一些贴片式电阻的读数。例如一个贴片电阻的读数为1002，这是电阻上面的标值，而其实际的阻值却应该为10k,前三位为有效数字，最后一位为十的幂数。对于一些瓷介电容，也有了一些认识，如一只瓷介电容上面标有104，其电容容量为 $100000\text{pf}$ ,即 $0.1\mu\text{f}$

#### 思考和认识：

安全生产真的很重要，有的时候不按照规定和要求来做很容易带来操作失误，给公司带来重大损失。对自己也有身体上的伤害。

实习日期：2.15

## 实习内容：

进入公司实习已经将三天了，也逐渐的适应了这里的工作环境。今天所学所做的工作主要有安装产品和焊接元器件。虽然所接触到的工作难度并不大，但是其中包含的技巧却非常多，各种需要注意的事项也很多。就拿焊接元器件来说，元器件的体积有大有小，而其中需要注意的地方是，要先焊接小的元器件，然后再去焊接大的元器件。焊点要做到光滑，不能虚焊，焊点的标准是要成圆锥形状，对于晶体二极管还要注意不能够焊接得太久，否则容易把二极管烧坏。

## 思考和认识：

经过几天的实习，让我感觉到了知识的重要性，我要不断的学习，来提高自己的专业水平。

我们到了一\_科技股份有限公司，在实习开始，由公司员工一\_师傅带领全班同学对公司各个车间进行专业性的参观，在车间里\_师傅对同学们参观中的疑问进行了专业、技术性的讲解。在参观过程中，\_师傅针对我们专业对他们车间采用及开发的新技术、新设备进行了详细的介绍，这对我专业的认识更深了一层。各个车间各司其职，但又紧密联系，比如做一台轧钢机，它需要各个车间的配合，从最初的图纸设计到最后的零件组装要求毫无差错，精密准确。

对于\_师傅介绍的一些简短又新鲜的名词如“铜排”“总、分控制机”“pid”等，同学们疑惑百出，纷纷提出自己的疑问。而\_师傅耐心的为我们在专业技术与知识方面进行了解惑，电子产品本来就更新速度快，在技术研发方面需要什么，大学生需要具备什么，专业的发展前景怎样等问题他都做了非常详细的介绍。因为他做该公司工作了挺长一段时间，所以对大学生他很了解，对我们在大学中应掌握的技能都做了一些要求，对专业知识的掌握以及在他们产品中占据的地位进行了解惑，让我受益匪浅。

通过此次实习，让我学到了很多课堂上更本学不到的东西，仿佛自己一下子成熟了，懂得了做人做事的道理，也懂得了学习的意义。我看清了自己的人生方向，也让我认识到了从事电子工作应支持仔细认真的工作态度，要有一种平和的心态，创新的精神，应该拥有一颗随时接受考验的心，迎接未知的世界。

实习期间，我谦虚谨慎，认真听取相关技术人员的指导讲解，并能够仔细观察、切身体验、独立思考、综合分析，也培养了我的耐心和素质，能够做到服从指挥。感受到了提出疑惑和疑惑解决后的快感。对自己的专业也更喜爱，不再迷茫。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！因为实践是检验真理的唯一标准。这次认识实习对于我以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的半天时间里，让我初步完成了从理性到感性的重新认识，也让我初步认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。

总之，作为一名大学生，这次专业的认识实习，无疑会使我以新的视角来审视对待所学的自动化专业，并必将对我未来的发展与提升有所助益。我会把这此实习作为我人生的起点，在以后的工作学习中不断要求自己，完善自己，让自己做的更好。最后，我想用屈原的一句话作为结语来与大家一起共勉：路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。