

2023年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。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。

自动化实训心得体会篇一

自动化创新实训是我大学期间参与的一项重要活动，通过实际操作与团队协作，我深刻体会到了自动化技术的重要性和创新的力量。在这次实训中，我收获了不少的经验和教训，下面我将从实训的背景、过程、困难、收获以及对未来的影响等方面进行阐述。

首先，我想谈一谈实训的背景和目的。自动化技术是当今科技发展的主要方向之一，它能够提高生产效率、减少人为操作错误等问题，因此在各个行业中普遍应用。而自动化创新实训就是为了培养我们对自动化技术的理解和掌握能力，提高我们在实践中的应变能力和解决问题的能力。这次实训旨在让我们通过自主设计和创新，在一定时间内完成一项自动化任务，从而锻炼我们的团队协作能力和实际动手能力。

其次，我要说说实训的过程和困难。整个实训过程可以分为项目确定、设计规划、团队协作和成果展示等几个阶段。在项目确定阶段，我们需要认真研究自动化技术的应用领域，并选定一个具有一定挑战性的课题。在设计规划阶段，我们需要仔细分析问题，并提出解决方案。然后，我们要根据团队成员的专长和技能来分工合作，确保项目能够按计划进行。最后，在成果展示阶段，我们需要将我们的设计成果展示给其他同学和老师，接受他们的评价和指导。在整个过程中，我们遇到了许多困难和挑战，例如时间紧迫、资源有限、技术难题等等。然而，通过团队的努力和智慧，我们最终克服

了这些困难并取得了成功。

然后，我想谈一谈实训的收获和影响。通过参加这次实训，我收获了不少的经验和知识。首先，我学会了如何有效地进行团队协作。在实训过程中，每个人都贡献自己的智慧和力量，我们相互学习和帮助，共同解决问题。这种团队合作的精神不仅提高了项目的质量，也增强了我们的交流和合作能力。其次，我深刻体会到了自动化技术的重要性。通过实际操作和应用，我看到了自动化技术对提高工作效率和质量的巨大潜力。这让我对自动化技术充满信心，并决定在以后的学习和工作中更加深入地研究和应用自动化技术。最后，这次实训也对我未来的发展产生了积极的影响。自动化技术正日益成为各个行业的发展趋势，具备自动化技术的人才将会更受欢迎和有竞争力。我相信通过这次实训的锻炼和经验积累，我将来能够在自动化领域取得更好的成就。

综上所述，自动化创新实训是我大学期间重要的一次经历。通过实践操作和团队协作，我深刻体会到了自动化技术的重要性和创新的力量。在实训过程中，我们遇到了困难和挑战，但通过努力和智慧，我们最终取得了成功。这次实训让我收获了宝贵的经验和知识，并对未来的发展产生了积极的影响。我相信通过这次实训的锻炼，我将来能够在自动化领域有所成就。我希望以后还能有更多类似的实训机会，继续深入学习和探索自动化技术，为自动化领域的发展做出自己的贡献。

自动化实训心得体会篇二

课程设计是培养学生综合运用所学知识，发现，提出，分析和解决实际问题，锻炼实践能力的重要环节，是对实际工作能力的具体训练和考察过程。随着暖通科学技术发展的日新月异，暖通自动化控制已经成为当今较为活跃的领域，在生活中可以说得是无处不在。因此在我们学习暖通书面知识的同时，我们更应该加强实际中的知识的应用。

在刘老师的指导下，我顺利的完成了本次建筑设备自动化课程设计中规定的内容，收获颇多，感触很深。通过课程设计，掌握了什么是系统原理，系统设计工作的基本过程及其各阶段的基本任务，熟悉了系统设计总流程框图，了解了系统设计的生成过程、构造工具及其相关的技术，对课本上的知识有了更深的理解，课本上的知识是机械的，表面的。通过把该课程设计的内容，把原来以为很深奥的书本知识变的更为简单，对系统原理有更深入的理解。

这次课程设计，也使我懂得了理论与实际相结合是很重要的，只有理论知识是远远不够的，只有把所学的理论知识与实践结合起来，从理论中得出结论，才能真正为社会服务，从而提高自己的实际动手能力和独立思考的能力。在设计的过程中遇到问题，可以说得是困难重重，这毕竟第一次做的，难免会遇到过各种各样的问题，比如有时候被一些小的，细的问题挡住前进的步伐，让我总是为了解决一个小问题而花费很长的时间。最后还要查阅其他的书籍才能找出解决的办法。并且我在做设计的过程中发现有很多东西，也知道拉自己的不足之处，知道自己对以前所学过的知识理解得不够深刻，掌握得不够牢固。本次课程设计结合了我们以前学过的专业知识和自控知识，很大程度上加深了我们对其他课程的了解。也运用到了我们专业有关的软件，使我们在操作专业软件上更加顺手了。作为一名大学生，掌握一门或几门专业制图软件同样是必不可少的，本次课程设计中要求用autocad制图。用cad制图方便简洁，易修改，速度快，我的设计，都是在cad上设计出来的。能够轻松的操作专业软件是我们以后找工作的一大优势。

我们这次课程设计的时间大约只用了一个星期，其中不乏刘老师对我们的辛勤指导，还有重要的一点就是团结。我们课程设计采用分组合作的形式，组间成员亲密无间的合作对这次课程设计的顺利完成起到了至关重要的作用。这就需要我们要有团队精神，正所谓“众人拾柴火焰高”，我们便能达到

我们的目标。

我很高兴本次自动化课程设计在老师的指导下顺利的完成，也很感谢我们组员之间默契的配合，通过大家的努力，终于得有收获。最后，感谢刘老师这一个学期以来对我们的关心和帮助，在你的辛勤教诲下，我们更加有信心去应对专业方面的各种挑战，为自己赢得更好的未来。

自动化实训心得体会篇三

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。

自动化实训心得体会2

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连接口。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、l1、l2、l3三根代表火线，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“212”等标号，电源进入时是“11”“12”“13”，通过一个三相断路器后变为“111”“212”“213”，再通过一个接触器后变为“311”“312”“313”，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我要好好学习，针对发现的问题好好弥补。

自动化实训心得体会3

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、抗点、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很多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。

自动化实训心得体会4

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 100000pf ,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做所作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。

自动化实训心得体会篇四

通过电气自动化技术专业岗位实习,更广泛的直接接触社会,了解社会需要,加深对社会的认识,增强自身对社会的适应性,将自己融合到社会中去,培养自己的实践潜力,缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的观念与业务距离。为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

一、实习目的

为了将自己所学电气自动化技术专业知识运用在社会实践中,在实践中巩固自己的理论知识,将学习的理论知识运用于实践当中,反过来检验书本上理论的正确性,锻炼自己的动手潜力,培养实际工作潜力和分析潜力,以到达学以致用为目的。透过电气自动化技术的专业实习,深化已经学过的理论知识,提高综合运用所学过的知识,并且培养自己发现问题、解决问题的潜力。

透过实习,了解电气自动化技术专业岗位工作流程,从而确立自己在最擅长的工作岗位。为自己未来的职业生涯规划起到关键的指导作用。透过实习过程,获得更多与自己专业相关的知识,扩宽知识面,增加社会阅历。接触更多的人,在实践中锻炼胆量,提升自己的沟通潜力和其他社交潜力。培养更好的职业道德,树立好正确的职业道德观。

二、实习单位及岗位简介

1、实习单位简介

____科技有限公司，本公司是一家专业带给电气自动化领域解决方案的____技公司，主要面向于污水、纯水、脱硫、脱硝、化工等行业，为客户带给专用控制器，变频器以及传感器等产品，并为客户带给完整的电气控制系统的解决方案。____科技有限公司自成立以来，始终坚持以人才为本、诚信立业的经营原则，为企业带给全方位的解决方案，帮忙企业提高管理水平和生产潜力，使企业在激烈的市场竞争中始终持续竞争力，实现企业快速、稳定地发展。本公司主要从事于污水处理工作，为客户带给设计、编程、安装、调试、维护、维修等一系列一条龙服务，直到客户满意为止。

2、实习岗位简介(概况)

参与电气自动化技术岗位的日常工作。

在工作过程，跟同事一齐透过与客户的洽谈，现场勘察，尽可能多地了解客户从事的职业、喜好、业主要求的使用功能和追求的风格等。努力提高客户建立良好关系潜力，给客户量身打造设计方案。

响应领导号召，贯彻、实施有关规章制度。确定自己在电气自动化技术专业岗位的工作职责与任务，定期进修和业务相关的知识，不断提高业务水平和工作潜力。

三、实习资料

1、学习岗位所需的知识。在实习过程中，我深深体会到“活到老，学到老”的深刻内涵。在电气自动化技术专业岗位上实习，要不断学习与自己业务相关的知识。在课堂上，老师传授给我们电气自动化技术专业的理论知识，教给我们专业技能。但是，这些都来自课本，源于前人的研究总结。在课堂上听老师讲授的有太多了是抽象的东西，没有经过实践，不易理解把握。

有句名言“大学老师给予我们的仅是一棵鱼竿，如何钓到鱼是我们务必思考的问题。”的确，在知识经济迅猛腾飞的这天，在终身教育时代已经来临的时代，一个人要想在走出象牙塔、跨入社会后有所作为，那么此刻就得学会求知，自觉主动去求知，敢于去探索钻研，个性是需要与时俱进的电气自动化技术专业。

因循守旧，得过且过，不思进取，胸无大志，注定要在转眼间被时代淘汰。反之，与时俱进，自主探索，自觉学习，不断创新，才是成功必由之路。为了能够融入到职场、融入到社会，我们务必不断学习，多进行社会实践活动，敢于去艰苦的地方磨炼自己，挑战自己，造就自己。

2、适应电气自动化技术专业岗位工作。为期三个月的毕业实习是我人生的一个重要转折点。校园与职场、学习与工作、学生与员工之间存在着思想观念、做人处事等各方面的巨大差异。从象牙塔走向社会，在这个转换的过程中，人的观点、行为方式、心理等方面都要做适当的调整和适应。我在电气自动化技术专业岗位慢慢的熟悉工作环境和同事后，逐渐进入工作状态，每一天按照分配的任务按时按量的完成。在逐渐适应岗位工作的过程中，我理解了工作的艰辛与独立自主生活的不易。在工作和同事相处过程中，即使是一件很平常的琐碎小事也不能有丝毫的大意，也让我明白一个道理：细节决定成败。

3、实习期间主要是跟着企业指导老师学习，并到常熟一家材料厂进行长达一个月的出差。出差时工作资料主要就是对材料厂的污水处理方面进行设计、调试。其中使用了g_works2软件进行三菱plc的编程，并使用ifi_软件做人机界面进行控制和监控。此次出差，使我受益匪浅。

在实习过程，我有幸认识了_届的学长__同学，也就是我在实习单位的师傅，他跟我谈了许多从事电气自动化专业需要的技术和态度，并教了我很多应届毕业生所必需的经验，使我

受益匪浅。并让我虚心地向那些辛勤地在电气自动化技术专业工作岗位上的前辈学习，在遇到不懂得问题后要用心请教前辈。

四、实习心得体会

如果大学比作象牙塔，那么社会就竞技场，而毕业实习便是大学生从象牙塔走进竞技场的预热阶段，透过这次毕业实习让我认识到了真正的职场，带给我很多难得的社会经验。透过这次毕业实习带给的社会实践锻炼大舞台，上演学生向职场人士的转换的舞台剧，在这场舞台剧中我学会了如何转变主角、如何为人处事，而我学到的这些经验，相信会让我终生受益，并使我在大学毕业后更好更快的融进新的社会环境做好了强有力铺垫。

我是信息工程与自动化系应用电子的__同学，__年2月26日，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实习之路，当我坐上离开学校的的班车那一刻起，我就知道我将经历一段特殊的不平凡的并且充满收获的人生旅程，那旅程必定在我的生命中写下浓墨重彩的一笔，必定会在我的生命中留下绚烂多彩的回忆，并定会给我带来生命中无与伦比的财富。

时间过的真快，转眼之间，我十几年的学生生涯即将划上一个句号。回想自己这两个月所走过的路，所经历的事，没有太多的感慨，没有太多的惊喜，多了一份镇定、从容的心态。在电子厂的这段时间，做为一个刚踏入社会的年轻人来说，什么都不懂，没有任何社会经验。不过，在老师和师傅的帮助下，我很快融入了那个新的环境，这对我今后踏入新的工作岗位是非常有益的。实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，增长了见识，为我们以后更好地服务社会打下了坚实的基础。更重要的是我终于亲身体会到了。以前作为一名学生，主要的工作是学习，现在即将踏上社会，显然，自己的身份就有所变化，自

然重心也随之而改变，现在我的主要任务应从学习逐步转移到工作上。这几个月，好比是一个过渡期——从学生过渡到上班族，是十分关键的阶段。

我实习的单位是北京__显示技术有限公司，北京__显示技术有限公司成立于__年1月6日，公司投资280.3亿元人民币在北京亦庄经济技术开发区兴建中国大陆首条第8.5代tft-lcd(薄膜晶体管液晶显示器件)生产线，主要从事显示器和液晶电视用26-55英寸tft-lcd显示屏、模组及相关产品的研发、设计、生产和销售。

__第8.5代tft-lcd生产线总占地面积约37000平米，设计产能为9万片玻璃基板/月，包括阵列、彩膜、成盒和模组四部分生产工序，于__年8月31日正式奠基，计划于__年三季度正式投产。

__是中国大陆惟一完整掌握tft-lcd核心技术的显示领域领军企业，__8.5代线项目是北京市电子工业有史以来单个投资额的工业项目。该项目建成投产后，将吸引相关企业投资超过500亿元，每年可形成近1000亿元的产值，提供超过2万个就业机会，彻底结束我国大尺寸液晶面板完全依赖进口的局面。

这次学校组织的实习生活可以给这些同学真正体会到现实生活中的酸、甜、苦、辣;但是我很高兴地看到，我们这些同学在实习中遇到困难时，并没有后退，而是勇敢地面对现实，向困难中挑战。实习磨炼了同我们的意志，使同我们现在的意志比实习前坚强多，我们真正体会到“梅花香自苦中来”的味道。

实习给我带来了许多难得的社会经验，提供了社会实践锻炼的大舞台，同时也给我们提供了一个管理系统的大舞台，厂方主管直接定日产量给我们学生，而且整条生产拉完生由我们自己去管理、安排，我们的肩上每日扛着非常重的责任，一方面要完成每日产能任务，而且要保质量;另一方面要鼓励

同学完成任务，而且还要平衡同我们的心态，合理保证同学们的休息时间，因为在人数是基本上固定不变的条件上，做不完成就要加长时间完成，这样各位同学之间的脑海里又各有所想法，这就要靠我们学生代表如何来处理好这样的问题，可以说这是我们学生代表遇到前所未有的难题。在同学们的共同努力下，这些问题我们都能一一解决。电子厂真正为我们提供了难得的锻炼机会，为我们踏上就业的人生路上打下坚实的基础。

实习期间，我在流水线上同样学到了很多的东西，我从未出现无故缺勤。我勤奋好学、谦虚谨慎，认真听取老同志的指导，对于别人提出的工作建议虚心听取。并能够仔细观察、切身体验、独立思考、综合分析，并努力学到把学样学到的知识应用到实际工作中，尽力做到理论和实际相结合的状态，培养了我执着的敬业精神和勤奋踏实的工作作风。也培养了我的耐心和素质。能够做到服从指挥，与同事友好相处，尊重领导，工作认真负责，责任心强，能保质保量完成工作任务。并始终坚持一条原则：要么不做，要做就要做。同时让我懂得了什么叫做团队精神，在流水线上工作是不能随便离岗或停顿下来，如果流水线上有一个人离岗或停顿将会影响整条生产线的速度，连累到整条线的同学，同时质量也要有所保证，不能马虎，哪怕是看起来不大重要，都有可能被qc、qa检查出来重新返工，哪样浪费整条生产线上的同学的时间，这就使同学们学会了办事情谨慎、认真、仔细的对待，学会了团结，分工和互相协调，使同学们体会到团队精神在工作中的重要性，其实我们一条线就是一个完整的团队，个人与团队的关系，就像小溪和大海，个人只有完全地融入团队，才能充分地发挥个人的作用。并且我也学会了沟通，学会处理好身边的人际关系，学会在苦中作乐的技巧。我原本是一个挺内向的人，不是很善于和别人交流沟通，总是在沉默中独来独往，这种生活习惯也许在学校中不会产生太多的负面影响，但是在公司中，各种工作需要大家团结协作来完成，任何人单打独斗都很难把工作作好，这使我初到单位很不适应这种整体化、系统化的工作环境，所以一开始我的工作做的

很差，这使我充分认识到交流沟通的重要性，交流和沟通是解决困难、创造机遇的有效途径，也许我已经习惯了一个人独来独往的生活方式，用更多的自我思考代替相互交流，但是现代社会要求我们每个人要学会相互交流和深入沟通，交流沟通是一种智慧，是一种为人处事的生活方式，我会慢慢改变自己，让自己拥有交流的智慧，养成一种为人处事的良好生活方式，这一切不仅是个人发展的需要，也是时代和社会发展的趋势，再说在生产线上工作是比较枯燥的，每天都反复的做哪份工作，如果没有同身边的同事沟通，处理好身边的人际关系，一个人是很孤独，同时在一个工位上工作时间长了，前后工位之间将免不了有磨擦出现，处理不好，将影响我们的工作质量。这就让我们的同学们懂得了人际关系的重要性，一个好的人缘将会给我们的工作带来了无限的方便和欢乐，也让我知道如何更好地去陈述自己的观点，如何说服别人认同自己的观点。相信这些宝贵的经验会成为我今后成功的最重要的基石。

带着诸多希望与憧憬，从应聘到入职、培训，最后上岗；再从二组到三组，从qtp到oca机的操作；对产品与产品生产过程的不了解到了解等等，来到信利已经半年有多了，有过喜悦也有过失望。也体会到在这里工作的激情与单调的相对含义等等。

这里我简单说说我在oca机上工作的大概情况□oca是一种固态光学胶，我的工作就是通过oca机把oca贴合到tp上，然后转至下一个贴合岗位，工作基本流程如下：产前7s□型号参数设置、生产调试精度自我首检、自我首检合格送pqc首检，最后pqc首检合格后进行量产生产。在生产过程中，也需要自检，检查其是否合格，如贴偏、拉伤□oca污点等不良品必须挑出，以防流入下工序进行生产而造成更大的物料损耗。

我在这里是一个最基层的一线生产员工，就以这个身份来讲讲我对目前所处环境的理解和意见：

对于员工来讲，最关注的还是薪资问题，而跟薪资直接有影响关系的因素就是工时与效率，而效率最主要的影响因素之一是产出良率。我们可以有诸多理由来解释一个不良品的产出，这些都可以理解，也可以允许，问题在于理由出来后，它就变成一个实实在在的问题点，这样问题又出来了，我们在发现问题后，有没有去杜绝一些可以杜绝的不良产出因素，有没有采取相应措施减少一些“无法”杜绝的不良产出因素的影响。比如说产前7s和产时过程的7s的维护等。再比如机器的问题，这个也是最常见的问题，如oca机的不撕膜、间断性贴偏和其他小问题的断续出现jiones频繁的故障等等问题，在这些问题多次发生后，怎样去调试才能将其日出现次数降至接近于零，这些问题不止简单的影响了产出良率问题，同时也促使物料损耗比列加大，更严重的影响了计划的完成比例。

关于效率的问题。对效率有直接影响的因素诸多，其一就是工时，它同时可以影响效率和员工薪资两个结果，从而间接影响员工的工作积极性的调动，所以处理好效率与工时之间的关系，尤其是与单人工时的问题，这不仅可以直接调动员工工作热情，还间接的促进整体工作的有效执行度，最后相对情况下对位公司产生更大的效益。

由其价值观、信念、仪式、符号、处事方式等组成的特有的文化形象。这种文化形象，以民族类聚我们称之为国家文化，在公司里面我们称之为企业文化，这种文化或多或少的促使拥有这种文化的主体向某一个高度和方向发展。以此类推，一个小的集体同样拥有它的特有文化形象，它间接的区别出这个集体与其他集体的优劣势。我想说的是，在公司特有的企业文化影响下，单位集体内(最小单位集体，或者由多个单位集体组成的一个集体)这种小文化的发展同样重要，它有利于拉平集体集体于公司和个人于集体的价值实现度，也能促使员工的信念与价值观不同程度的实现并体现于所处在的集体内，并不同程度上的影响着这个集体的工作效益。

最后，感谢公司给了我这次工作机会，也感谢各位同事和领导在这段时间给我的教导和帮助。

一、概述

这次为期六个月的毕业实习是我顺利完成大学所有课程以及参与社会实践活动很重要的一部分。在就业指导处老师帮助下我在烟台富士康科技集团参加毕业实习。可以说我在这里的实习中学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅，为毕业之后顺利就业奠定了良好的基础。

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于fo_conn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。

我的实习岗位是ccpbg事业群cnp组装b04线完成品检查，在师傅和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了领导和同事的一致认可。

二、主体

2、1实习目的

2、11毕业实习是我们机械制造与自动化专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入教学计划中的。通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。

2、12可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时毕业实习又是锻炼和培养学生业务

能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。

2、13培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们以后的工作，奠定十分必要的基础。

2、2实习单位及岗位介绍；

2、21实习单位简介

烟台富士康为富士康科技集团简介：

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于fo_conn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。山东烟台科技园__年开始进行投资设厂前置筹备工作，__年7月正式投产运营。烟台富士康科技集团以实力创效益，以效益谋发展，以发展营造规模，以规模换取口碑，以口碑造声势，以强大声势进军市场，以实力赢得了世界五百强企业之称号。

企业的经营理念：爱心、信心、决心。

企业的从业精神：融合、责任、进步。

企业的成长定位：长期、稳定、发展、科技、国际。

企业的文化特征：辛勤工作的文化；

负责任的文化；

团结合作且资源共享的文化；

有贡献就有所得的文化。

企业的核心竞争力：速度、品质、技术、弹性、成本。

2、22岗位介绍

我们生产的产品名称是sok,是一种高端游戏机，是为日本企业代做的产品。我从事的岗位是完成品检查，隶属于检测段，是组装段与后测试段的过度，有着至关重要的作用。我的工作就是把待检测品从流水线上取下来，然后放在完成品检查治具上，拉合把手，启动电源，待被检查品进入检测画面后，按照画面的提示操作，严格按照sop作业，直到出现pass画面。然后关闭电源，把被检查物从完成品检查治具上取出，放回流水线。在检查过程中，可能出现各种情况的不良现象。如72-008-201为电池没电了，需要更换电池，在这个过程中必须关机。要是出现其他代码，需写不良品票，按照公司的要求详细、认真填写不良品票。如25-004-205,这样的填写不良品票，送修就行了！

2、3实习内容及过程

2、31了解过程

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6个月。第一天进入车间开始工作时，所在线体的线长、多能工给我安排工作任务，分配给我的任务是跟着一名叫荏良志的老员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，在检查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检查产品，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了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向线体里的师傅、员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及生产组装产品、检查产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a班b班)，两班的工作时间段为：早上7:10至晚上7:10,晚上7:10至早上7:10. 车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

2、32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副线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，于是我便到我们工站的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：不良品票，手指套，防静电手套，静电环、产品标识单等)。在机台位置上根据sop(员工作业指导书)上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的治具将流水线上的产品检测好，并将检测完毕的产品放回流水线，进行下一道工序。另外在工作中，检测生产出的产品有时会出现异常(比如：彩屏、黑屏、不读卡、开机断电等)。出现上述情况时，要按照规定的程序填写不良品票，交给线外人员送修。

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng,这是需要追加四次检测，在这四次当中出现一次ng,视为不良，不能像良品一样放回流水线，需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率，避免ng的发生，于是我便向同工站的员工同事交流，向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的产品，从中体会检测产品的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的

心态，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检测产品的有效方法和技巧。有时在摇杆按键测试工站，对怎样高效率的检测不太明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的摇杆按键测试方式，另外也可以询问品管(品质管理员)，按品管提供的要求进行生产、检测产品。

2、33实际操作

经过一段时间的完成品检查、摇滚按键检查、lcd&key、tp校正及产品老化的学习，我对车间产品的检测的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，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，则向线长、多能工反映情况，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治具小故障的方法途径。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。

在所用的治具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!

2、4实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习企业的cnp组装sok生产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坚实的基础。

1、公司简介

珠江电信设备制造有限公司是专业生产高频开关电源及配套设备的高新技术企业，是目前中国实力的通信电源厂家之一。多年来，珠江公司专注于prtem高频开关电源及配套产品的自主研发。具备了较强的技术研发能力，成为了《通信用离网型风光互补系统标准》，《通信用太阳能供电系统》、《通信用风能供电系统》及相关通信行业标准的制定者之一，并形成涵盖大、中、小容量的通信电源系统、电力操作电源、太阳能供电系统、风光互补供电系统、及各种规格的交流、直流配电屏、直流变换器和逆变器及相关客户定制产品。

2、实习目的

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题

和向生产实际学习的能力和的方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了电气设备运行的技术管理知识、电气设备的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而进一步的提高了我们的组织观念。通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

3、入厂以来的工作内容

自从12年6月份我被录取到珠江电信设备制造公司实习工作至今。工作的主要内容是组装、接线、制线和调试。组装、接线和布线主要涉及pr_ch-6s高阻直流配电屏□pr_ch-6m高阻直流配电屏□prd100ac交流配电箱□prs3004综合机架□prte500机架等；调试主要进行了smpls1000□smpls_□smpls3000□smpls6300□smpls0500□smpls0704等系列模块的静态调试和高压测试等等。调试过程要严格按照电气调试步骤手册进行，一步步地发现问题并解决问题。此外，还做了焊接电路板，制作电线，组装模块和安装空插头的工作，主要涉及分压板、整流板、控制板、温度显示电路板和晶升限位等等。

4、我对技术工作的理解

我想在公司的企业文化中有一句话很好地概括了技术工作的全部内容——“研究、试验、设计、制造、安装、使用、维修，七件大事技术人员要一竿子到底！”。我认为这里所说的“七件大事”就是技术工作。有些人认为只有研究和设计一些高科技含量的东西才是真正的技术性工作，而贬低看不起安装、

使用和维修这些工作，认为技术含量低甚至没有技术含量。这种看法是片面的、错误的，从哲学的观点看，是一种唯心主义的观点。

实践是理论的基础，理论都是在实践中总结创造出来的，用于指导实践。而试验、制造、安装、使用、维修就是我们的实践工作。这就好比是一台计算机，要想使其正常运行，硬件和软件密不可分、缺一不可。硬件是软件的基础，软件是硬件的灵魂。毫无疑问，我作为一名刚刚走出校门参加工作的新员工，实践方面的经验还很缺乏，在学校中学到的是更多的理论知识。因此，很荣幸上级领导给了我这次车间实习工作的机会，让我能够真正理解在实践中的技术工作，弥补在实践经验中的不足。

5、我对公司工作的理解

很荣幸成为公司的一员。珠江电信设备制造有限公司公司是一个团结的整体，每一个员工都有自己的工作岗位，公司需要依其更快更好发展的需要并结合个人的情况来安排工作岗位。有做技术工作的，有做市场工作的，还有做管理工作的等等众多的工作岗位。哪一个环节出了问题都是不允许的。因此，我认为每一个工作岗位都很重要。作为一名未来电气控制方面的技术员工，我会始终坚持公司提出的“七事一贯制”原则。技术员工不能只会配线、接线、调试和装配，而不懂研发、设计和编程等工作。我对公司发展的理解，珠江电信设备制造公司自进行产业结构调整进入太阳能行业后，最近几年一直处于一个快速的发展时期。从李总的工作报告出站报告中可以看出，不管是国内还是国际上对半导体硅锗材料的需求同目前的市场供应相比，都存在着巨大的差距。因此，太阳能产业作为一种无污染的清洁能源，具有巨大的市场潜力，同时也为公司的发展提供了广阔的空间。同时，也发现公司管理和技术上的某些问题。

从实践中发现问题才能解决问题。下面主要汇报一下我在调

试过程中遇到的某些问题及其解决的办法。对于一般性的问题，如配电箱开关是否接错或安装是否到位等，通过观察可以通过目测容易地解决；对于一些偶然的、特殊的问题，在调试过程中要花费更多的时间。需要积极地思考，向有经验的员工请教，亲自动手进行各种检测和试验，问题解决后须做认真的总结，使自己能够知其然并知其所以然。此外，我认为整流主板的电路接线原理对于掌握维修的过程是很重要的，可是很多维修工根本都不懂。

最后，在公司技术和管理的上提几点建议：

- 1) 目前，公司自主研发、设计、生产的电气控制柜设备比较陈旧。从公司长远发展和经济利益考虑，我认为应当对电气控制部分的产品在控制方案上加以改进，推出自己的新产品。
- 2) 在机柜的接线、布线、调试、安装过程中，我认为机械人员与电气人员应当加强交流，互相配合才能更快更好地完成工作任务，提高生产效率。

6、入厂以来的工作体会

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。

以上是我对已经过去实习工作的总结，总结是为了寻找差距、修订目标，是为了今后更好的提高。通过不断的总结，不断的提高，我有信心在未来的工作中更好的完成任务。

自动化实训心得体会篇五

自动化创新实训是现代教育体系中的一种重要教学方法，通过实践操作，让学生在真实环境中学习自动化技术和创新思维。我参与了一次自动化创新实训，以下是我对这次实训的心得体会。

首先，在实训过程中，我深刻体会到了实践的重要性。在课堂上，我们只能通过老师的讲解和演示了解自动化技术的原理和应用，但是在实验室中，我们亲自动手操作设备，亲身体验自动化系统的运行和应用，这让我更加深入地了解到了自动化技术的魅力。只有实践，我们才能真正理解和掌握自动化技术。

其次，在实训中，我学会了团队合作的重要性。在课堂上，我们主要是独立完成任务，但在实际应用中，自动化系统往往涉及多个环节和模块，需要多个人协同工作。在实训中，我和我的同学们共同合作，互相帮助，相互配合，才能完成任务。这让我意识到，团队合作的重要性，只有团队合作相互支持，才能取得更好的效果。

第三，在实训过程中，我体会到了创新思维的重要性。在实验室中，我们面对各种各样的问题和挑战，需要我们动脑筋去寻找解决方案。我意识到，创新思维是自动化领域发展的推动力，只有不断创新，才能跟上行业的步伐。在实训过程中，我主动思考，尝试不同的方法和思路，最终找到了解决问题的方案。这让我明白，创新思维是实现自动化创新的重要能力。

第四，实训过程中，我学会了坚持和耐心。刚开始接触自动化技术时，我遇到了很多困难和问题，有时候会因为操作失误而导致系统出错。但是，我通过耐心的尝试和不断的摸索，逐渐克服了困难。实训过程中的挫折和困难让我明白，只要保持耐心和坚持，就能找到解决问题的方法，并且不断提升自己。

最后，通过这次自动化创新实训，我对自动化技术的迷茫有了更加清晰的认识，并且在实践中获得了宝贵的经验和能力。我相信，通过不断的实训和学习，我能够在自动化领域迈向更高的境界。自动化创新实训让我深刻意识到实践的重要性、团队合作的必要性、创新思维的推动力以及坚持和耐心的重要性。我将继续努力锻炼自己，在未来的学习和工作中能够更好地应用自动化技术和创新思维，为推动自动化技术的发展做出贡献。