

# 2023年办公自动化心得体会(通用5篇)

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看看吧。

## 办公自动化心得体会篇一

办公自动化是现代化办公中必不可少的技能之一。通过办公自动化系统的学习和掌握，不仅可以简化办公过程、提高工作效率，还能为我们的职业发展带来更多的机遇。近年来，越来越多的人开始学习和实践办公自动化，我也是其中之一。今天，我想和大家分享一下我在学习办公自动化过程中的心得体会。

### 第二段：学习过程中的收获

我从零开始学习办公自动化系统，起初感觉有些吃力。但是，通过按照教材逐步实践，不断尝试和摸索，我终于明白了办公自动化的工具和技能所涉及的操作。这其中，我获得了很多实用技巧，比如快捷键的运用、操作的优化、数据管理技巧的应用等等。同时，我也加强了对办公自动化系统的认识，掌握了它能为我们带来的种种优势：提高生产力、减少错误、降低工作难度。

### 第三段：挑战与解决

在学习和使用办公自动化系统的过程中，遇到了许多的难题和挑战。比如，我曾经遇到过一些麻烦问题，例如文件格式不兼容、数据丢失、操作规程不熟悉等，这些都严重影响了我对系统的学习与运用。但是，通过查询资料、请教高手、

不断试错调整，我终于克服了这些问题，更加熟练的操作并提高了使用效率。我也意识到，在学习任何一门新技能时，都会遇到一些困难，但只有不断尝试、系统化学习、勇于尝试才能有效克服这些问题。

#### 第四段：应用实践的重要性

在学习办公自动化技术上，理论与实践缺一不可。只有在实际的工作中，才能真正掌握和运用这些技能。我在学习的同时，也将我所掌握的技能应用到实践上。比如，在每日工作中，我会使用到诸多工具，如word、Excel、ppt、PDF等，我会录制教程供同事们学习指导。在使用过程中，我也发现了许多使用误区和需要改进的地方，通过反复练习和调整，我更能够灵活应用这些工具，准确快速的解决各类工作问题。

#### 第五段：结语

办公自动化技术的掌握，是现代工作生活中的重大技能。学会它，不仅能够更好地适应当前的工作环境，还能够在职业发展中为我们赢得更多的机遇。在学习过程中，我们要坚持理论与实践相结合，勇于尝试、主动学习还要不断总结归纳自己的经验，这样才能够更好地提高使用效率，实现自我超越。

## 办公自动化心得体会篇二

转眼一周的办公自动化实训就要结束了，同学们在两位老师的指导下，学到了不少的办公自动化实践技能，大大提高了我们的专业技能水平和增加了从业优势。随着科技的发展，越来越多的运用到了计算机，所以我们进行办公自动化实训是非常有必要的。通过这次的实训，我们必将能更好的适应未来的职场生涯。

### 一、 实训目标及要求

同学们深入掌握办公事务中的实际以达到同学们适应社会科技化的训，能让同操作技能，发展。此次实训的要求：熟练的掌握word□excel□powerpoint等相关操作程序的技能，掌握处理文字、数据的方法，提高同学们的办公自动化的操作技能。

## 二、 实训内容

(四) 团队完成项目：编辑长文档

(五) 撰写实训总结

## 三、 实训情况

实训课程：办公自动化技能实训：实训时间：一周(10月21日——10月25日学校机房实训);实训对象：12人力资源管理班10月21日开始，我们便按照规定时间到指定地点进行实训，实训时间为这一周每天上午8:15—11:30，下午1:30—3:10。先进行了实训动员分组，接着针对我们进行实训期间遇到的问题，老师给我们做了详细的讲解。这样我们更加透彻的学习理论知识和增加了实践经验。

## 四、 实训体会

在科技不断进步的社会中，我们必须具备具备一定的科技知识和实践操作能力。

发展，我们越品，为了提高化成了职员正如，计算机科技的普及与来越离不开这些高科技产工作的效率，掌握办公自动能否胜任职位的标准之一，所以我们当代大学生必须要迫切要学习办公自动化，它所涉及在公司财务、人事、计划、项目等每个角落。如果一个公司或个人没有运用、掌握这门科技，那么他就不可能长久的生存下去。这次实训所包含的内容都是将来我们在岗位上所能运用到的，熟练的掌握才是根

本。

## 五、实训效果

经历了一周的实训的洗礼，我的感受颇深，自己从一开始对办公自动化的懵懂转变成现在深入的了解。把课本上的知识转变成实际操作能力，完成一个项目感觉满心的自豪感。大大的提高了我很多办公自动化软件的应用能力。这次的实美萍老师和许立莺老师的帮助下，耐心的为我们一次又一次的讲解，解答我们存在的问题。在实训中，紧地跟上老师的脚步，完成了一个训在杜她们很详细的我们紧又一个的项目，并不断分析自身的问题加以提高改善。相信在今后的工作中，这次实训会带给我们许多的方便。

对于word操作软件的技能与方法有很多的了解与深入，但是在做小组作业时，遇到了不少的麻烦。在编辑长文档这方面还需要加强，但在老师的指导下，还是进行的蛮顺利的。在excel的操作软件方面的函数编辑比较繁琐，所以做起来比较费时费精力，但做完每一个项目，我总感觉到有一种成就感。在做ppt方面，我们做起来还是比较顺手的，用了很短时间便结束了关于ppt的项目。总结起来，我们要在不足的方面加大努力，提高自己的实践技能。在做每件东西时一定要耐心与专注，我相信只要努力就会有收获。

看了“办公自动化实习心得”的人还看了：

2. 办公自动化实训工作总结

6. 办公软件实训心得\_办公软件操作个人总结

## 办公自动化心得体会篇三

办公自动化已经成为现代办公不可或缺的一部分，学习办公

自动化的意义和价值越来越被人们认识到。在学习办公自动化的过程中，我不仅深入了解了各种常见的办公自动化软件，而且还领悟了办公自动化所带来的方便和效益。下面，将从五个方面谈谈我个人的学习心得体会。

## 一、学习办公自动化，拓展经验和技能

通过学习办公自动化软件的使用，我不仅能够提高自己处理困难问题的能力，还能够提高自己的技术水平和实践能力。学习办公自动化软件是一门掌握各种技巧和技能的知识，可以拓展自己的工作和生活经验。

## 二、慢慢适应软件的使用

在学习办公自动化的过程中，初学者可能会遇到种种困难，学习办公自动化的第一步就是适应全新的软件界面和操作方式。通过耐心的学习和实践，我逐渐习惯了软件的使用方式，这对于我的工作效率和质量提高有极大的帮助。

## 三、获得更高的工作效率

通过学习办公自动化软件的使用技能，可以帮助我们以更高效的方式完成日常办公的工作。办公自动化软件可以帮助我们自动化处理大量的重复任务，提高生产效率，使得我们的工作更加便捷和高效。

## 四、掌握办公自动化软件的专业技能

通过学习办公自动化软件，我感到它具有高度的专业性。在学习过程中，我发现了许多工具和功能，比如计算表格、演示文稿、PPT制作等等，这些知识可以有效提高我在公司的业务能力，更好的完成各种任务和专业工作。

## 五、办公自动化的实际应用

办公自动化的实际应用确实很广泛，可以帮助我们在办公环境中快速且有效地完成各种任务。比如，我们可以使用办公自动化软件来更快地创建、编辑和共享文件，同时还可以省去很多繁琐的操作，提升团队效率和沟通能力。

总的来说，学习办公自动化软件是一项非常有价值的投资。它可以帮助我们提升专业技能和工作效率，让我们在工作中更加高效和便捷。同时，它也是一个不断进步的领域，追求真正的精益求精不仅仅意味着学习办公自动化软件的基本技能，更意味着持续学习和实践，提高自己的职业素养和实际能力。

## 办公自动化心得体会篇四

在这一周的实习伴着我的的是疲惫与紧张，就像是在和时间赛跑，争取在短的时间里有效率地完成任任务。一周，短短的一周，我学到了很多的东西，也更加了解自己的学习情况，实为获益匪浅。在老师的指导下，我们结束了为期一周的办公自动化实习。这次实习的主要内容包括1. 掌握键盘的正确使用方法，通过指法练习，达到“盲打”要求；英文输入速度应达到每分钟120个字符；中文输入速度应达到每分钟50个汉字；2. 掌握windowsxp系统的一般使用，掌握系统管理和文件管理的方法，掌握剪贴板的使用方法。3. 掌握word20\_的录入、编辑、格式化、表格、图文混排、打印输出等基本操作方法。4. 熟悉excel20\_的一般使用方法，能使用excel处理和统计数据，输出图表，能实现简单的数据库管理功能。5. 学习powerpoint20\_会用powerpoint20\_制作多媒体演示文稿。6. 熟练掌握电子邮件的使用方法。由于实习内容较多，所以需要一段适应时间。通过实习我学到了很多知识并增长了见识，总结如下。

通过两周对办公自动化的实习，我了解到了利用计算机来工

作不但可以提高我们的工作效率，还可以方便我们的工作和学习等。本次实习，我收获颇丰，学到了很多计算机技能知识，特别是提高了一些办公自动化软件的应用能力。此次实习还培养了同学们耐心的学习作风和自学能力，增强了同学们的合作意识，提高了大家的应用分析能力等，有利于我们以后在工作上能力的发挥。所以在今后的生活学习中我会努力练习，使自己的知识体系与技能体系都能趋于完善。

实习的实践虽然短暂，但我所学到的知识颇多，我认识到实习其实是对每个综合能力的检验，要想做好手上的事，必须要有一定的动手能力，因为每个学习的过程都是理论指导实践的过程。我相信，这次的实习会为我以后的工作奠定下一一定的基础！

## 办公自动化心得体会篇五

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。

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。

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。

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

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。

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。

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。

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“1l1”“1l2”“1l3”。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。

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。

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。