

自动化生产心得体会(精选5篇)

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很苦恼吧。以下我给大家整理了一些优质的心得体会范文，希望对大家能够有所帮助。

自动化生产心得体会篇一

近年来，随着科技的不断发展，自动化生产线方兴未艾。作为一名大学生，为了更好地了解现代化制造业的现状，我决定参加一次自动化生产线的实习。这次实习给我留下了深刻的印象，让我对自动化生产线有了更多的了解。下面我将从实习前、实习中、实习后三个方面分享我在自动化生产线实习中的心得体会。

实习前，作为一名学生，我首先要对自动化生产线的相关知识进行学习。通过查阅资料、听取讲座等途径，我了解了自动化生产线在现代制造业中的重要性和应用场景。这给我在实习中提供了一个清晰的目标和方向。同时，在实习前的准备中，我还了解了相关的安全措施和操作规程，以确保实习过程中的安全性。通过这些准备工作，我对自动化生产线有了一定的了解，并具备了基本的操作技能。

实习中，我对自动化生产线有了更直观的了解。我被分配到一条生产电子产品的自动化生产线上，这条生产线几乎可以实现全自动操作。刚开始，我略有些拘束，不敢轻易去接触机器和设备。但是在导师的指导下，我逐渐放下心理障碍，开始参与到实际的操作中。我学会了通过控制面板来调节机器的工作状态、重置机器的故障和修复设备的问题。在学习过程中，我也意识到自动化生产线的优势：高效、精确、稳定。相比传统的人工生产线，自动化生产线不仅可以大大提高生产效率，还能够降低人力成本和生产事故的风险。这使

我对自动化生产线产生了更大的兴趣。

实习后，我对自动化生产线有了更深入的认识并总结了一些心得体会。首先，在自动化生产线上，安全意识是至关重要的。机器的高速运转和复杂的操作系统可能会带来潜在的危险。因此，我在实习中始终保持谨慎的态度，始终遵守工作流程和操作规程，严格按照要求进行操作。其次，自动化生产线对工人的素质要求相对较高。除了掌握基本的操作技能外，还需要具备问题解决能力、团队合作意识和临机应变能力。这对未来的就业也带来了一定的启示，未来制造业的发展趋势必然是自动化。最后，我意识到对自动化生产线的学习与实践是一个持续的过程。由于技术的快速发展，生产线的升级和更新换代也比较频繁。因此，我们需要不断学习和培养自己的专业素养，以适应未来自动化生产线的需求。

总之，自动化生产线实习给我带来了许多收获和启示。通过实习，我对自动化生产线有了更全面的了解，并且进一步认识到自动化生产线对现代制造业的重要性。同时，实习中我也检验了自己的安全意识和操作能力，以及对未来就业的展望。这次实习给我提供了一个宝贵的机会，让我更好地融入到现代制造业中去。我相信，随着时代的发展，自动化生产线将会进一步普及和发展，我也会在这个领域迎来更多的机遇和挑战。

自动化生产心得体会篇二

自动化生产线是现代工业制造中的重要组成部分，具有提高生产效率、降低劳动强度、保证产品质量等优势。我所在的企业是一家大型机械制造公司，实习期间分配到自动化生产线进行操作和管理。虽然之前在课堂上学习过相关知识，但对实际情况还是一无所知。在实习过程中，我对自动化生产线有了更深入的了解和体会。

第二段：自动化设备的操作和维护

在实习的第一天，我被指派到自动化生产线的操控室进行操作和维护工作。通过学习操作手册和向老师和师傅请教，我逐渐掌握了自动化设备的基本操作流程和常见故障处理方法。我发现，自动化设备操作需要仔细、耐心和细致，稍有不慎就可能造成设备故障，影响生产进度。在维护方面，定期检查设备的运行状态、清洁设备表面和通风口、更换磨损的零件等，是保障设备正常运转的关键。

第三段：团队合作和沟通协作能力的重要性

自动化生产线需要多人协同操作，而团队合作和沟通协作能力是实习中最为重要的能力。我所在的团队由8人组成，每个人都有自己的工作任务和责任。例如，有的负责设备操作，有的负责设备维护，有的负责设备调试。每个人的工作都是相互关联的，需要互相配合和沟通。在实习过程中，我学会了与团队成员进行及时、准确的沟通，提高了我们的工作效率和协作能力。

第四段：自动化生产线的优势和问题

自动化生产线相较于传统生产线具有众多优势，如提高了生产效率、降低了劳动强度、减少了人工错误等。但同时，也存在一些问题。例如，自动化设备的高昂成本和维护费用；对技术人才的要求较高，需要员工具备较多的专业知识和技能；设备出现故障时，维修时间较长，影响生产进度。了解和分析这些问题，有助于我们更好地理解自动化生产线的优缺点，并为今后的工作提供指导。

第五段：自动化生产线的未来发展

随着科技的不断进步和社会的不断发展，自动化生产线将会迎来更广阔的发展前景。将来，自动化设备将更加智能化，可以实现更加精确和高效的操作和控制；机器人将广泛应用于生产线的各个环节，实现更大程度的自动化和灵活化。同

时，对于人力资源的需求也将发生变化，需要更加专业和高技能的人才。因此，我们作为新一代的生产线操作员，应积极学习专业知识，提升自己的技能水平，为自动化生产线的未来发展做好准备。

总结：

通过实习，我不仅对自动化生产线有了更深入的了解和体会，也学到了许多与团队合作、沟通协作等相关的知识和技能。自动化生产线给予了我们很多机会去实践和学习，在今后的工作中，我将会发挥所学所长，为企业的发展做出贡献。同时，我也相信自动化生产线的未来将更加光明，我们要不断学习和适应新的技术和变化，为自动化生产线的发展做好准备。

自动化生产心得体会篇三

生产实习是自动化专业教学计划中重要的实践性教学环节，是对学生进行专业基本训练，培养实践动手能力和向实践学习，理论联系实际的重要课程。

通过直接面向工厂、企业开展的认识实习环节的教学，巩固已学专业基础课和部分专业课程的有关知识，并为后续专业课的学习作必要的知识准备；通过实习，学习本专业的实际生产操作技能，了解更多的专业技术知识及应用状况，拓宽专业知识面；通过实习，培养学生理论联系实际的工作作风，树立安全第一的生产观念，提高方案分析问题、解决问题的独立工作能力。通过实习，加深学生对专业的理解和认识，为进一步开展专业课程的学习创造条件。

二、生产实习内容：

1、生产工艺流程方面

- (1) 实习企业的生产组织与管理、生产工艺及生产流程；
- (2) 影响生产操作的主要因素；
- (3) 企业的主要生产设备概况。

2、电气控制系统方面

- (1) 现场电气控制设备的类型及原理；
- (2) 控制室内电气控制设备的类型及原理、控制柜的结构设计及内部导线布置；
- (3) 电气控制设备的维护、检修及管理，使用情况及存在的问题；
- (4) 电气控制系统的组成及应用情况；
- (5) 电气控制设备的改进或自制的原理与方案等。

3、自动化仪表系统方面

- (1) 现场检测仪表的类型及工作原理；
- (2) 仪表室内的显示调节仪表类型及工作原理，仪表盘的布置原则；
- (3) 仪表的调校、维护、检修及管理，使用情况及存在的问题；
- (4) 仪表检测与控制系统的组成及应用情况；
- (5) 仪表的改进或自制的原理与方案等。

4、自动化综合控制系统方面

(1) 工厂自动化综合控制系统的整体水平及应用概况；

(2) 实习岗位的自动控制系统及控制流程；

(4) 工厂的常规控制手段如工厂供电技术，交直流电力拖动控制系统的应用；

(5) 工厂的现代控制技术如plc□dcs□计算机控制及信息通讯系统的应用现状及工业生产的自动化发展方向。

三、生产实习进行方式

1、以现场参观、讲解方式相结合进行，由工程技术人员及教师指导实习；

2、利用工厂设备和科技资料，开展现场教学；

3、由工程技术人员举办专题技术讲座；

自动化生产心得体会篇四

至爆炸。影响汽包液位的因素除了加热汽化这一正常因素外，还有蒸汽负荷和给水流量的波动。当负荷突然增大，汽包压力突然降低，水就会急剧汽化，出现大量气泡，形成了“虚假液位”。为此，在控制方案设计中，常采用液位、蒸汽、给水三冲量控制。如果不了解工艺，使用简单的液位控制系统，一旦发生“虚假液位”，则会影响生产甚至造成危险。因此，自动化工程师必须在工艺上下功夫，做到精通工艺过程。

选择合适的网络

来系统规模的扩展；其次，针对不同网络层次的传输性能要求

来选择网络的形式，这必须在较深入地了解该网络标准的协议、机制的前提下进行；另外，综合考虑系统成本、设备兼容性、现场环境适用性等具体问题，确定不同层次所使用的网络标准。一个实时系统的性能可从时间、可靠性和应用对象三个方面来衡量。

掌握plc扫描原理

一个扫描周期。在输入采样阶段，plc以扫描方式依次地读入所有输入状态和数据，并将它们存入i/o映象区中相应的单元内，输入采样结束后，转入用户程序执行和输出刷新阶段，即使输入状态和数据发生变化，i/o映象区中的相应单元的状态和数据也不会改变。在用户程序执行阶段，plc按由上而下、先左后右的顺序依次地扫描程序(梯形图)，根据逻辑运算的结果，刷新ram存储区或i/o映象区对应单元的状态。在输出刷新阶段，根据i/o映象区内对应的状态和数据刷新所有的输出锁存电路，再经输出电路驱动相应的外设，这时，才是plc的真正输出。可见，采用plc程序控制的过程和结果与继电器逻辑回路是有区别的，特别是涉及到梯级的次序、脉冲信号的捕捉等，与plc的扫描原理是密切相关的。实践中，大量的程序问题均源于此，常常会出现不可思议的结果。因此，设计plc程序，必须精通plc的基本原理。

力求结构化程序设计

的用于工业控制领域的标准化编程语言，具有开放性、可移植性、结构化编程和结构化数据、检错和纠错能力强等特点，适用于plc编程。采用结构化程序设计，便于构造程序(尤其是复杂的程序)、多人设计，调试以及软件管理。虽然软件工程的思想已被绝大部分程序员所接受，但要将这种思想转化为软件开发过程中的自觉行为却不是一件很容易的事。

重视抗干扰措施

自动化系统应用于恶劣的工业现场，抗干扰措施尤为重要。实践中，经常出现由于干扰导致调试失败甚至设备损坏的事例。自动化系统的干扰，有以下3类来源：1)空间辐射干扰；2)系统外部线路，包括电源线、信号线、接地系统等引入的干扰；3)系统内部电磁辐射及线路干扰。针对这些干扰，在工程实施中要考虑以下措施：1)在系统结构与设备选型时，充分考虑环境适应性和电磁兼容性；2)采用性能优良的电源，抑制电网引入的干扰；3)合理选择和敷设电缆、电线；4)硬件上采取隔离装置或滤波装置；5)软件上采取提高可靠性的措施，如数字滤波、定时校正参考点电位、信息冗余等；6)正确选择接地方式，一般采用一点接地和串联一点接地。

八月，骄阳炙烤大地的日子。我有幸参加了集团公司生产技术部牵头组织的第二期配网自动化运行维护培训。

此次培训受到了相关部门的高度重视，创造一切条件，克服一切困难为大家营造了舒适、专业的学习环境，能够成为培训班中的一员，我深感荣幸，同时也十分珍惜此次宝贵的学习机会。此次培训，除了各位老师的详细讲解，大家在一起也时常讨论疑点难点，取长补短，扩大了自己的知识储备，学习气氛浓烈，理论与实践结合紧密，参培人员积极探讨，并结合各自在运行中遇到的实际问题向主讲老师虚心请教，取得良好的效果。

咸阳分公司配网自动化主站以及各县公司工作站系统采用的科锐系统。因此，此次培训非常必要，通过培训能有效地提高运行维护人员的现场工作能力，逐步改善厂站维护工作纯粹依赖厂家的局面，进一步缩短了处理故障的时间，提高了系统运行可靠性。通过本次培训真正做到了理论联系实际，使我进一步巩固了配网自动化基础知识，了解其任务一可以使整个配电网线损降至最小，提供优质的供电质量；二可以在整个配电网事故情况下，系统能适时分析确定事故原因，排除因瞬间故障造成的不必要的停电事故；对于永久性故障，系统将及时分隔故障段，进行电网重构，保障非事故线路段尽

快恢复供电。以及对配电网自动化系统在实际应用中存在的常见问题进行了分析，对配网自动化终端设备的分类、安装注意事项，掌握了配网测控终端主要具备三遥功能、保护功能数据处理功能、运动通讯接口及协议、对时功能、本地/远方操作功能、电源模块智能管理功能及液晶面板的操作，以及如何实现配网自动化功能更进一步的认识。

配网自动化是配网运行抢修中心实现调度范围延伸重要的基石，配网自动化是调度员的眼睛，随着配网调度、事故抢修、电话故障业务的融合以及配网调度范围的延伸，对配电网自动化管理系统的功能需求就越来越高。我们必须不断吸收新的知识，提高自身的业务水平，及时发现问题并解决问题，这样才能更好地管理监控配电网自动化系统，为一流配电网的建设奠定基础，逐步实现我公司的企业愿景。学习的道路永远没有终点，借着此次培训良好的契机，将知识更好的融入工作中，根据工作情况选择最佳处理方法，进一步加强自己的业务水平，为企业的发展出一份力。

在加快配网建设自动化的同时，深知自己肩上的那份责任，只想把它做得更好更完美，接下来的苦战日子，我们一起负重前行，会在运行过程中出现的问题相互“打扰”进行交流。借此一席之地，感谢老师不厌其烦的解答，感谢学员们的相互帮助，感谢公司领导给予我们的这次机会。

艳阳似火的八月，希望大家关于收获的记忆，从这里开始……

1. 不要把简单的东西复杂化
2. 不要钻牛角尖
3. 解决问题的办法
4. 遇到什么问题找什么原因

5. 关于看教科书和手册

6. 关于看手册

很多人都是看的时候碰到个问题就想着去把他弄懂，其实你别急，你继续往下看，往往你看着看着你的问题就解决了，因为后面的内容会涉及到前面的知识，后面提到这个知识的时候，他会以另外一种方式提到，这种方式可能正好你就能理解了，看手册，一般要看个三遍以上，尽量快速的看，切忌仔细看，容易走进误区，在培训过程中老师会介绍看手册的方法。

如果你要学自动化，那么欧姆龙plc编程指令手册，欧姆龙plc操作手册，变频器atv12编程手册，变频器atv12操作手册，威纶触摸屏用户手册，这几个手册先看一遍。

7. 关于能力

共2页，当前第2页12

自动化生产心得体会篇五

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期20天的生产实习，我们先后去了恒天汽车制造厂、天马汽车集团有限公司、长城内燃机制造有限公司、邯郸内燃机厂、邯郸纺织机械有限公司5个工厂。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

(一) 实习目的

通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使学生全面地了解机械制造厂的生

产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下基础。

在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具量具等工艺装备，把理论知识和盛传实践结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的能力的工作能力。

通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

通过参观有关工厂，掌握一台机器从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

(二)生产实习的内容和要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上指定其中几个嗉逆向能够零件进行重点的分析研究，要求如下：

(1)阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分心零件的结构工艺。

(2) 大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件的分型(模)面。

(3) 深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺。

(4) 对主要零件加工工序做进一步的分析。

装配工艺

(1) 了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

(2) 了解个中装配方法的优缺点及使用类型。

(3) 了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法。

(三) 生产实习的时间安排

恒天汽车制造厂—8月27日—31日

天马汽车集团有限公司—9月1日—4日

长城内燃机制造有限公司—9月5日—10日

邯郸内燃机厂9月11日—14日

(四)：实习过程

恒天汽车制造厂

保定恒天汽车投资有限公司是国务院国资委所属企业—?—中国恒天集团有限公司下属子公司，是恒天集团进军汽车业的重要平台之一，致力于在皮卡和suv细分市场上作出自己的特色。将针对中国汽车消费者的需求特点，为中国消费者精心打造适合中国国情的皮卡和suv产品。

恒天汽车制造厂拥有较先进的生产设备和管理制度，个部门分工明确，工作紧凑。他们的设备先进，有各种数控机床，630吨闭式双点压机，315吨闭式单点压机，数控火焰切割机，数控折弯机，三坐标测量仪，数控等离子切割步冲机，机器人焊接线，铸制线，双立柱加工中心，各种专用或组合机床等。设备先进，齐全，管理水平先进，是他们生产高质量高效率产品的有利保证。

该工厂拥有薄板件厂，液压件厂，工模具厂，箱体厂，结构件厂等车间工厂。

在结构件厂经常需通过焊接形成成品，在结构件厂的焊接车间墙壁上，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。可见，在实习过程中，只要认真看，认真记，到处都是知识都是经验。

天马汽车集团有限公司

天马汽车集团有限公司位于河北省保定市107国道定兴环岛南，生产的汽车类型有混凝土泵车、混凝土搅拌车、教练车、警用专用车、厢式车、医疗专用车等，主要品牌有天马牌等，其中热门车型有仓栅式运输车、车载混凝土泵车、混凝土搅拌运输车、教练车、救护车、囚车。

该公司有7大生产车间：

车桥车间、机械车间、工装车间、热处理车间、车架车间、车身车间、总装车间。在车间内，各工序间多用采用传送带传送，与恒天汽车制造厂相比，减少了叉车，行车，吊车的数量，同时也减少了工人数量，减少危险发生的几率。速度快，省时省力，但这不适合大批大量生产。

长城内燃机制造有限公司

现以摇臂轴支座为例来分析加工工艺。

邯郸内燃机厂

邯郸内燃机厂始建于20____年初，是冶金系统设备定点供货单位。该企业集科研开发，制作于一体，努力开发新技术、新产品。

本企业拥有高级工程师、专业工程师、技师、经济师、技术工人等组成，有较强的的产品设计开发能力。

本企业始终坚持为用户服务，实行三保，信守合同，价格合理，供货及时，保证良好的售后服务和诚信，达到用户满意。

邯郸纺织机械有限公司

中国纺织机械(集团)有限公司邯郸纺织机械有限公司的前身系邯郸纺织机械厂，20____年实施债转股改制组建成立的有限责任公司。公司股东由中国纺织机械(集团)公司，中国华融资产管理公司、中国信达资产管理公司等单位组成。中国纺织机械(集团)公司控股。原邯郸纺织机械厂一九五八年建厂，国家二级企业，河北省科技先导型企业。国家“六五”“七五”期间两次被国务院授予重大装备领导小组奖。

公司主要产品有化纤纺丝，卷曲，切断，打包机械和棉，麻，毛，丝，各类摇绞，折布验卷，打包，滤尘等后处理设备。精心设计、精工制造、精诚服务、持续改进、顾客满意，是我们的质量方针。塑造三和文化，创树“正和”品牌，不断为用户做出高附加值产品，为社会提供服务是我们永恒的追求目标。