

# 2023年自动化实训心得体会 自动化实习 心得体会(大全5篇)

心得体会是个人在经历某种事物、活动或事件后，通过思考、总结和反思，从中获得的经验和感悟。大家想知道怎么样才能写得一篇好的心得体会吗？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。

## 自动化实训心得体会篇一

实习内容：

今天来到公司里面主要是先熟悉了下公司的企业文化和工作环境。公司主要的领域是自动化仪器仪表研制和计算机软件开发，也有综合保护器生产与销售。公司文化里面有学会做人，学会做事，学会学习，学会创新。挺喜欢公司的企业文化的。

思考与认识：

企业文化是一个公司创始人的人生哲学，也是一个企业的灵魂。体会挺多的。认真学习。明天要学安全生产知识。

实习日期：2.14

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。

实习日期: 2.16

实习内容:

今天又接触到了一种新的产品型号为kb□这是一种单色液晶显示的染色机,输出的功能较为齐全,技术也算比较完善了,但是有一点不足的是,抗干扰能力不够,很容易受到外界的因素从而使显示受到影响。

还有一点最让我头痛的是这个型号的产品安装非常的麻烦!拆

下来的螺丝有一大把，安装好一台机器差不多要四十多分钟，这真是设计上的不足，既耽误了安装，又增加了维修时的时间。

可惜的是没有什么时间再放在解决上面这些问题上了，毕业设计还需要非常多的时间，加上最近一段时间断断续续的培训，真是让人感觉到身心疲惫。

思考和认识：

虽然生活很充实，但是也很累。

实习日期：2.17

实习内容：

这一周认识了不少新的元器件，如：8位三态输出触发器74ls573□8双向3态缓冲电路74ls245□74ls245主要用在数据的双向缓冲，常见于51的数据电路，早期的电路中，扩展了很多的8255/8155/8251等芯片的时候，担心8031的数据驱动能力不足，所以就使用了一片74ls245作为数据缓冲电路，增强其驱动能力。

实习日期：2.20

实习内容：

这一周所做的事情和上一周差不多，只不过做的工作多了就比上一周熟练多了。每天下班回来后我都会看书学习，对于我这种电子行业，必须要有很夯实的基础。模拟电子技术，数字电子技术，电机拖动与控制，单片机教程等，都是我要学习再加强的科目。

思考和认识：

我也发觉到在学校里学到的东西拿到工作上，是根本不够用的，看来还要加强专业知识的学习才行。

实习日期：2.21

实习内容：

时间很快，在这个星期里，我已经接触到了对产品的检测，已经能够自己独立的分析一些简单的电路原理。

## 自动化实训心得体会篇二

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xx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。xx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xx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。  
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篇三

自动化办公作为现代化办公方式的一种重要形式，已经在各行各业中得到广泛应用。为了更好地了解和掌握自动化办公的技能，我在大学期间选择参加了自动化办公实习。通过这次实习，我不仅深入学习了自动化办公的原理和技术，还积累了宝贵的实践经验。以下是我此次自动化办公实习的心得体会。

首先，在实习期间，我学到了自动化办公的基本原理和流程。我们首先学习了常用的办公软件，并了解了它们的功能和应用范围。在此基础上，我们进一步学习了自动化办公的流程，包括数据导入、处理、分析和输出等环节。通过实际操作，我逐渐掌握了自动化办公的技巧和方法，提高了自己的办公效率和准确性。

其次，实习让我深刻体会到了自动化办公的便利性和高效性。在过去的实习中，我需要手动录入和处理大量的数据，费时费力，而且容易出错。而通过自动化办公软件，我只需一次性输入数据，并设置好相关公式和规则，软件将自动进行数据的计算和处理，大大提高了工作效率和准确性。这让我意识到自动化办公不仅能够简化办公流程，节省时间，还能减少出错的可能性，提高办公质量。

除此之外，实习还让我意识到自动化办公对沟通和协作的重



要性。在实习期间，我们与同组的其他成员共同完成了一个自动化办公项目，涉及到了各种不同的数据和功能要求。在项目中，我们需要进行密切的沟通和协作，充分利用团队的智慧和力量。通过合作，我们成功地解决了各种技术和操作上的问题，并最终完成了项目。这个过程让我认识到自动化办公不仅仅是个人的努力，更需要团队的配合和协作。

此外，通过实习，我还深切感受到了自动化办公对创新和进步的推动作用。在刚开始的实习中，我只能按照老师和同学们的指导进行操作，缺乏创新思维和自主发现的能力。然而，在工作的过程中，我逐渐发现了现有办公软件的不足之处，并提出了一些建议和改进方案。我将这些想法分享给了老师和同学，得到了积极的反馈和讨论。通过这次实习，我深刻认识到自动化办公需要不断的创新和改进，才能更好地满足办公的需求。

最后，通过这次自动化办公实习，我不仅掌握了自动化办公的技能，还对自动化办公的重要性和应用领域有了更深入的了解。自动化办公不仅提高了办公效率和准确性，并且也促进了团队的沟通和协作，推动了创新和进步。我相信，在未来的职场中，自动化办公将发挥更加重要的作用，为各行各业的发展和提升带来更多的机遇和挑战。而通过这次实习，我已经为自己积累了宝贵的经验和技能，为未来的工作打下了坚实的基础。

## 自动化实训心得体会篇四

随着科技的不断发展，自动化工厂已成为现代工业制造领域的重要组成部分。为了更好地了解自动化工厂的运作和技术，我在大学期间参加了一次自动化工厂的实习。通过这次实习，我深刻体会到了自动化工厂的高效运作、先进技术的应用以及人与机器的协作等方面的重要性。在此，我将分享一下我的实习心得和体会。

在自动化工厂的实习期间，我发现一个重要的特点是高度的自动化和高效的生产流程。自动化工厂的生产线上，各个环节都由机器人负责，各个机器之间无缝衔接，节奏紧凑有序。相比于传统工厂，自动化工厂的生产速度更快、效率更高，出错率更低。通过实习期间的观察和参与，我深刻认识到自动化工厂的高效运作是由严密的计划和完善的系统管理所支撑的。

此外，自动化工厂中应用的先进技术也给我留下了深刻的印象。在实习期间，我接触到了多种自动化设备和控制系统，如PLC、传感器、机器视觉等。这些技术的应用，使生产线上的各项工作更加精密、准确，从而提高了产品质量和企业竞争力。同时，也提醒着我在今后的学习和工作中跟上科技的步伐，不断学习和适应新技术的更新迭代。

在自动化工厂实习的过程中，我还深刻体会到了人与机器的协作的重要性。尽管自动化工厂中大部分工作由机器完成，但是人类的智慧和技能仍然不可或缺。在实习期间，我亲眼目睹了电气工程师、机械工程师等专业人才与机器一起协调配合的画面。他们通过对设备的监控、维护和调整，保证了生产线的正常运转。这让我认识到，只有人类与机器的合作和共同努力，才能实现更大的生产效益和创造更高的价值。

在此次实习中，我最大的收获是培养了一种注重细节和精益求精的工作态度。自动化工厂对操作人员的要求非常高，任何一个环节的疏忽都可能导致严重的后果。因此，我在实习期间始终保持专注和细心，时刻牢记质量是企业的生命。我学会了排查问题的方法，善于分析和解决各种突发情况，养成了履约意识和责任意识。

总结而言，自动化工厂实习让我亲身体会了先进的生产技术和管理模式，深刻认识到了自动化工厂的高效运作和人与机器的协作的重要性。这次实习不仅培养了我的细致观察能力和工作责任感，也激发了我对技术创新和优化流程的热情。

相信通过这次实习，我将能更好地适应未来的工作环境，并为企业的发展贡献自己的力量。

## 自动化实训心得体会篇五

下面就是电气自动化实习心得体会范文，电气自动化随着科技的发展而不断扩大了其应用范围，具有良好的发展前景，看看下面吧！

### 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，是目前中国最具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最大限度地发挥作用。

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，从而近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xx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pr2000ch-6s高阻直流配电屏□pr2000ch-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□smpls2000□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。

## 1、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，学校也以培养我们观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和为目标。

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最大限度地发挥作用。

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，从而近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。

## 2、我对公司工作的理解

很荣幸成为公司的一员。

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。

## 3、入厂以来的工作体会

在实习期间，毕竟是第一次工作，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。

生产实习是工贸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。