

电子的实践报告 电子实习报告(优秀10篇)

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来看看吧。

电子的实践报告篇一

制造技术录像总结通过观看电子产品制造技术录像，我初步了解了pcb板的制作工艺以及表贴焊技术工艺流程。pcb版制作基本步骤：用软件化电路图，打印菲林纸，曝光电路板，显影，腐蚀，打孔，连接跳线。制版布局要求整体美观均衡，疏密有序，走线合理，防止相互干扰，尽量减少过线孔，减少并行线条密度等。表贴焊技术是目前最常用的焊接技术，其基本步骤：解冻、搅拌焊锡膏，焊膏印制，贴片，再流焊机焊接。通过观看此次录像，我初步了解了pcb板的制作方法以及表贴焊技术工艺流程，为以后的实践操作打下了基础。

通过参观无线电四厂我了解了该厂的历史和该厂从衰落重新振作走向辉煌的曲折发展历程，了解了该厂的主要产品：直接数字合成dds信号源；频标比对自动测试系统；铷原子频率标准和晶体频率标准；数字式频率特性测试仪；数字式毫伏表；交直流稳定电源；通用智能计数器、频率计数器、逻辑分析仪等。通过参观一条龙的流水线作业方式生产线，知道了产品的生产流程，有了整体、全局的观念，初步了解了如何使企业各部门协调发展更加顺畅。

pcb制作工艺流程：

1用软件画电路图

2打印菲林纸

3曝光电路板

4显影

5腐蚀

6打孔

7连接跳线

在符合产品电气以及机械结构要求的基础上考虑整体美观，在一个pcb板上，元件的布局要求要均衡，疏密有序。同时还要注意以下问题：

1. 走线要有合理的走向，不得相互交融，防止相互干扰。最好的走向是按直线，避免环形走线。
2. 线条要尽量宽，尽量减少过线孔，减少并行的线条密度。

操作步骤：

- 1、准备焊接：准备焊锡丝和烙铁。
- 2、加热焊件：烙铁接触焊接点，使焊件均匀受热。
- 3、熔化焊料：当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝至于焊点，焊料开始熔化并湿润焊点。
- 4、移开焊锡：当熔化一定量的焊锡后将焊锡丝移开。
- 5、移开烙铁：当焊锡完全湿润焊点后移开烙铁。

操作要点：

- 1、焊件表面处理：手工烙铁焊接中遇到的焊件往往都需要进行表面清理工作，去除焊接面上的锈迹、油污、灰尘等影响焊接质量的杂质。手工操作中常用机械刮磨和酒精[文章来源日中国]、丙酮来擦洗等简单易行的方法。
- 2、预焊：将要锡焊的元件引线的焊接部位预先用焊锡湿润，是不可缺少的操作。
- 3、不要用过量的焊剂：合适的焊接剂应该是松香水仅能浸湿的将要形成的焊点，不要让松香水透过印刷版流到元件面或插孔里。使用松香焊锡时不需要再涂焊剂。
- 4、保持烙铁头清洁：烙铁头表面氧化的一层黑色杂质形成隔热层，使烙铁头失去加热作用。要随时再烙铁架上蹭去杂质，或者用一块湿布或使海绵随时擦烙铁头。
- 5、焊锡量要合适。
- 6、焊件要固定。
- 7、烙铁撤离有讲究：撤烙铁头时轻轻旋转一下，可保持焊点适量的焊料。

操作体会：

- 1、掌握好加热时间，在保证焊料湿润焊件的前提下时间越短越好。
- 2、保持合适的温度，保持烙铁头在合理的温度范围。一般经验是烙铁头温度比焊料温度高50摄氏度为宜。
- 3、用烙铁头对焊点施力是有害的。

完成内容：用手工焊的方法完成了元器件的焊接，导线的焊接，立方体结构的焊接等，掌握了手工焊的基本操作方法。

- 1、解冻、搅拌焊锡膏：从冷藏库中取出锡膏解冻至少4小时恢复至室温，然后进行搅拌。
- 2、焊膏印刷机印制：定位精确，采用合适模版，刮刀角度35—65度涂焊膏，量不能太多也不能太少。
- 3、贴片：镊子拾取安放，手不能抖，元件轻放致电路板合适处。完成后检查贴片数量及位置。
- 4、再流焊机焊接：根据锡膏产品要求设置合适温度曲线。
- 5、检查焊接质量及修补。

注意事项：

- 1□smd和smd不能用手拿。
- 2、用镊子夹持不可加到引线上。
- 3□ic1088标记方向。
- 4、贴片电容表面没有标签，要保证准确及时贴到指定位置。

电子的实践报告篇二

电子电工实习是我大学阶段的一次重要实践活动，通过此次实习，我深刻体会到了理论知识与实际操作的巨大差距，也意识到了自己在电子电工方面的不足之处。在实习期间，我充分利用了机会，学习了许多专业知识，同时也遇到了许多困难与挑战。接下来，我将从实习的内容、经验收获以及展望未来三个方面展开，分享我的心得体会。

第二段：实习的内容

在电子电工实习中，我主要参与了电路设计、电子元器件检测以及电子设备维修等方面的工作。通过实际操作，我深入了解了电路的构成和工作原理，学会了使用常见的电子仪器测量各种参数，并学习了如何拆装电子器件。在制作电路板的过程中，我体会到了设计和焊接的重要性，更加理解了电子电路的精密性和细节性。通过电子设备的维修经历，我学会了分析和解决问题的思维方式，提高了自己的动手能力和解决实际问题的能力。

第三段：经验收获

在电子电工实习中，我不仅学到了很多专业知识，还培养了团队合作和沟通能力。在团队合作的项目中，我与同学们共同研究、讨论并解决电路设计中出现的问题，相互协作，共同完成任务。在这个过程中，我学会了倾听他人的意见，学会了与人合作并取得良好的效果。此外，我还注意到了实习过程中负责任和耐心的重要性。在电子设备维修的实践中，我遇到了一些难以解决的问题，但通过耐心地排查和反复尝试，最终找到了解决办法，为设备的正常运行做出了贡献。

第四段：展望未来

通过电子电工实习，我深刻认识到自己在专业知识和实际操作方面的不足之处，也意识到了终身学习的重要性。我决心在接下来的学习中，更加努力地学习电子电工相关知识，提高自己的实践操作能力。我将积极参加各类电子电工相关的实践活动和竞赛，拓宽自己的视野，提高自己的技能。希望通过不断的努力，能够将理论知识与实践能力紧密结合，成为一名优秀的电子电工专业人才，并为实现国家电子科技的繁荣做出自己的贡献。

第五段：结束语

总体来说，电子电工实习是我大学生涯中一次难得的学习机

会。通过实习，我学到了很多专业知识，提高了自己的实践能力。我将珍惜这次实习所获得的一切，不断学习和成长，为实现自己的电子电工梦想而努力奋斗。感谢实习期间给予我指导和帮助的导师和同事们，感谢他们让我有机会亲身参与实践，积累经验。相信在不断的努力和学习中，我将成为一名具有实践操作能力的电子电工专业人才。

电子的实践报告篇三

二、实践时间□xx年7月6号至xx年八月十号

三、实践地点：****

很久没有实习了，上一次实习还是一年前的暑假了，那时候我还是高中刚毕业。之后就是一直想实习而没有机会，直到现在我还是没有去过以前的那家工作过的公司。漫漫的暑假终于在六月份来临，我想必须得好好利用了，不给青春留下遗憾。放暑假的第二天我就坐上了前往南京的动车，开始了我的暑假生活，用另一种身份另一种方式生活，真正的投入到这个不那么熟悉的社会，用整个社会的规则来考验自己。在南京待了几天，如愿通过中介进了一家还不算小的韩资企业，南京新星迪基卡尔电子有限公司，开始了自己的“职业生涯”。个中的辛酸苦辣只有亲身体会经历才会知道。只有经历了，才会知道原来这个社会还有生活在这种状态下的一群人；只有经历了，才会深刻体会到生活的不易；只有经历了，才会真正的理解原来这个社会还有这么多规则，不管是明处的还是暗处的；只有经历了，才会深刻的看到自己原来这么脆弱不堪，能力如此有限。社会实践对自己的锻炼不仅仅是某个方面的，历练了我的全部，包括某些观念上的东西。流水线操作员，我人生的一个短暂的插曲，但是教会了我很多东西，渗入了血液里。不管我怎么样，我在成长，我年轻，我不怕。我正在用自己的实际行动努力实践自己的诺言，用我的汗水去浇灌自己的梦想。我一直在努力，不曾松懈。我们九零后一定会用我们的实际行动去承担我们的担当。

经过体检、面试、发厂牌、工作服等等，最后我被分到生产二部的仓库里面出货。一开始不适应，仓库里面好热好累，我真的有点吃不消了，仓库里面的男人们都是些猛男，有吃的虎背熊腰，全身都是肌肉，而我身材偏瘦，文弱书生一个，从来没有干过这么累人的工作，真的当时不想干了，太累了，我有点受不了了。但想想我不能这么轻易就放弃，累的时候，我就在心里告诉自己，我是出来打工挣钱的，不是出来享受的，不受点苦受点累怎么能体会到社会的不简单呢！终于，我坚持了几天，我真的吃不消了，脚和手都很痛，尤其是脚，当时疼的真想哭，动一下都是痛的钻心。过了几天，我和主管说了我的情况，主管看我的真的干不了这么重的工作，就把我调到了生产二部，去组装液晶电视和液晶显示器的外壳，这个还是工作还是蛮轻松的，不是很累人。我的工种是投放，就是把半成品从车上拿下来放在流水线上，不过一天要投放好几千的半成品，胳膊还是蛮累人的。不过上班了这么多天，我也就慢慢的习惯了，脚一开始疼到后来就没知觉了。呵呵，这一点很令我欣慰。每天上班、吃工作餐、下班，回去睡觉，这样的日子我也渐渐习惯了，每次不想干的时候我就用鼓励自己，门强，你是个男人，你一定要坚持到底，况且还只要你上班就有钱拿，到时候，就可以把一学期的生活费给挣够了，这样就可以为家里减轻一定的负担了。在公司的这段时间，我有认识了很多朋友，交了好多朋友，我也在外面尽量提高自己的素质，积极维护我们大学生的形象，和那些看不起我们大学生的人做斗争。干了一个多月，我挣了一千多块钱，公司领导也认同我的工作。

八月十号的时候我正式辞职了，办好了一切离职手续，我离开了待了这么多天的南京新星迪基卡尔电子有限公司，买好车票，踏上了回家的旅途。

社会实践是艰苦的，但收获是巨大的。社会实践是一笔财富。一分付出，一分收获。在社会实践中我学到了好多书本上学不到的知识，它让我开阔了视野，了解了社会，深入生活，无限回味。

走出校门融入社会这个大舞台，我才真正体会到自身知识的欠缺，能力的有限。任何理论知识只有与实践密切结合，才会真正发挥它的价值。行不行，实践中看！

纸上得来终觉浅，投身实践觅真知。社会实践是我们成长道路上不可缺少的激素，可以更加有利于我们以后发展的道路，更加有实力有心理准备去接受，去迎接挑战。

很草根，加油.....

实践人：***

电子的实践报告篇四

近期，我有幸参加了电子电工实习，在实习期间，我经历了许多宝贵的学习经历和实践机会。通过这次实习，我深刻认识到电子电工专业的重要性和挑战性，同时也收获了许多宝贵的体会和心得。以下是我对电子电工实习的几点心得体会。

第一段：实习使我从理论走向实际，深化了对专业知识的认识和理解。在大学学习中，我们主要注重理论知识的学习，缺少与实际操作的结合。而电子电工实习提供了一个很好的机会，让我将所学的理论应用到实际工作中。比如，我经手操作了电子电工设备，亲身经历了电路板的调试和组装，深刻了解了电子电工的工作流程和操作步骤。这种实践操作不仅帮助我熟悉了电子电工实际工作，更加深化了我对专业知识的认识和理解。

第二段：实习让我认识到电子电工实践中的挑战和问题。在实习过程中，我遇到了很多技术难题和困惑，如电路中电阻、电容等元件的选择和计算、电路故障的排查等。这些问题对于一个实习生来说是具有挑战性的，需要不断地学习和实践。通过与实习导师和同事的交流和讨论，我学到了很多实际解决问题的方法和技巧。我认识到电子电工行业的进步速度之

快，需要我们不断学习和掌握最新的技术知识，以适应行业的发展和挑战。

第三段：实习使我认识到良好的团队合作是电子电工工作的重要环节。在实习期间，我有幸参与了一个电子电工小组的工作。在这个小组中，我们分工合作，共同完成了一项任务。通过与组员的密切合作和沟通，我深刻认识到团队合作是电子电工工作的重要环节。每个人的工作都是相互影响的，需要我们相互配合和协作，才能完成好整个项目。团队合作不仅能提高工作效率，还能促进技能的交流和学习。通过实践，我意识到团队合作对于一个电子电工来说是至关重要的。

第四段：实习增强了我的自信心和人际交往能力。在实习期间，我与导师、同事以及客户进行了频繁的沟通和交流。通过与他们的交流，我不仅了解到他们对于电子电工工作的要求和期望，还了解到了他们的工作经验和技巧。这些交流和沟通不仅增加了我的专业知识，还增强了我的自信心和人际交往能力。通过与各类人员的交流和合作，我更加明白了电子电工工作的广阔性和多元化，提升了自己的综合素质和职业素养。

第五段：实习让我进一步明确了未来的发展方向。通过这次实习，我进一步明确了自己未来的发展方向。我深深地被电子电工行业的广阔前景和挑战吸引，我决心将来在这个行业中发展，并为之努力学习和实践。我认识到只有不断学习和提升自己的技术才能适应电子电工行业的发展和竞争。同时，我也决心提升自己的管理能力，致力于成为一个优秀的电子电工专业人才。

总结起来，电子电工实习对于我来说是一段宝贵的经历。通过实习，我不仅加深了对电子电工专业的认识和理解，还提高了自己的实践能力和综合素质。我相信，通过不断学习和实践，我能在电子电工行业中取得更大的发展和成就。

电子的实践报告篇五

第一段：介绍实习背景及目的（约200字）

我是某高校电子电工专业的学生，在大三下学期进行了为期一个月的电子电工实习。此次实习的目的是为了提高自己的实践能力，加深对电子电工理论知识的理解，并为将来从事相关工作做好充分的准备。

第二段：实习过程及经历（约300字）

在实习过程中，我主要参与了电子产品的装配和维修工作。我学会了如何正确连接电子元件、进行电路板的焊接，以及如何操作各种测量仪器对电子设备进行故障检测。最初的几天，由于缺乏实践经验，我遇到了不少困难。比如，我经常会在焊接电子元件的过程中操作不当导致元件损坏，还有时在检测工作中遗漏了一些关键步骤。但是，经过反思和同伴们的帮助下，我逐渐克服了这些障碍，并且在实习结束时取得了不错的成绩。

第三段：实习中的收获与体会（约400字）

通过这一个月的实习，我不仅掌握了更多的实践技能，也对电子电工这个专业有了更深入的了解。首先，我意识到实践操作远比课堂上的理论学习更具挑战性和复杂性。在实践中，我们需要面对实际问题和实际情况，需要综合运用各种知识和技能解决实际困难。这对于我们的综合能力提出了更高的要求，也使我们意识到理论知识与实践技能的紧密联系。其次，我深刻领悟到实践是检验真知的唯一标准。通过亲身的实践，我才真正理解了电子电工理论知识的实际应用，更加清楚地认识到理论知识的重要性。只有将所学的理论知识融会贯通、灵活运用于实践中，才能真正成为一名合格的电子电工工程师。

第四段：实习中的收获与体会（续）（约300字）

此外，实习也让我认识到了团队合作的重要性。在实习过程中，我们多次需要合作完成一个任务，这需要我们相互之间的配合与协作。我发现只有团队成员之间默契配合，才能顺利完成任务，提高效率。不仅如此，通过与同伴的交流和合作，我学到了很多实践技巧和经验，也从他们身上学到了很多新的知识和技能。我深刻认识到，团队合作是成功的重要保障，只有通过共同的努力和配合，才能取得更大的成果。

第五段：实习对自身发展的启示与展望（约200字）

通过这个实习的经历，我意识到自身的不足和未来的发展方向。首先，我要继续加强对电子电工理论知识的学习，不仅要掌握基本理论，还要不断追求专业领域的最新发展和技术前沿。其次，我要不断提高自己的实践能力，参与更多的实际工程项目，累积更多的实践经验。最后，我要注重团队合作和交流，与其他同学、同事一起分享经验、学习进步，实现共同成长。

综上所述，这一个月电子电工实习对我而言是一次宝贵的机会和挑战，通过实践锻炼了我的实践能力、加深了对电子电工理论的理解，并让我懂得了团队合作的重要性。我相信这次实习的收获和体会将对我未来的学习和职业生涯产生积极影响。

电子的实践报告篇六

唐山

实习包括：校外实习和校内实习。校外实习一共去了4个公司，包括唐山华鼎机械制造有限公司、冀东水泥唐山公司、唐山冶金矿山机械厂（简称唐冶厂）、庞大4s店，之后导师带领我们在学校机械馆动手拆装了模具。

一. 唐山华鼎机械制造有限公司

唐山华鼎机械制造有限公司，是经改制后成立的民营企业。有三十多年的机械加工历史，公司主要生产汽车变速器壳体类铝合金的高压铸造及机加工产品，并可自行设计制造各种专机设备和小型模具。主要生产汽车离合器壳体、变速器壳体、中联板、后体、操纵盖等三十多个品种的系列产品，年生产能力85万件。

公司地处唐山市区，占地面积3.3万平方米，建筑面积1.67万平方米，固定资产3200万元，拥有各类设备300多台，800吨压铸机一台，1000吨压铸机一台，1250吨压铸机二台，加工中心20台，数控车、铣床6台。十一条机加工生产线，一条浸渗生产线。公司还配有先进的理化及三坐标检测设备、计算机设计中心等。

二. 唐山冀东水泥股份有限公司

唐山冀东水泥股份有限公司是集团公司的核心企业、中国北方规模最大的水泥上市企业。公司以著名的“盾石”牌硅酸盐水泥为主导产品，其中包括：中标、英标、美标等通用硅酸盐水泥，道路、油井、博格板超早强等专用水泥，中热/低热、抗硫酸盐等特种水泥，三个系列几十个品种，产品享誉中国华北、东北、西北地区以及亚洲、北美、中东、非洲等国家和地区。20xx年公司“盾石”商标被中国工商总局认定为“中国驰名商标”，也是中国建材行业最著名的品牌之一。

唐山冀东水泥股份公司以国家建材产业政策为导向，在保持水泥主业竞争优势的同时，积极促进产品、产业优化升级，于20xx年组建唐山盾石干粉建材有限责任公司，引进奥地利90年代国际先进的干粉砂浆生产线，年产全系列环保型“盾石”干粉砂浆15万吨，是中国最大的干粉砂浆生产企业。于20xx年组建唐山冀东水泥外加剂有限责任公司，年产5000吨水泥助磨剂、20000吨混凝土外加剂，是国内具有自

主创新研发能力和自主知识产权助磨剂配方的为数极少的助磨剂生产企业之一，也是全国最大的液体助磨剂制造商。

目前，冀东水泥股份公司正在快速发展，现已遍布中国国内京津冀、吉林、辽宁、陕西、内蒙古五大区域，并向山西、湖南、重庆山东等地拓展，已经发展成为拥有51家控股子公司、2家分公司、4家合营公司、水泥年产能1亿吨的跨地区、跨所有制和跨行业经营的集团化企业。公司综合竞争实力继续走在行业最前列。企业的资源配置力、市场影响力、掌控力、整合力、成长性以及抗风险力显著提高。到20xx年底，水泥年产能预计将达到1.3亿吨，年产值400亿元以上，跻身世界前五大水泥集团行列。

我们进车间之前进行了安全教育，师傅给我们讲述了进入车间必须注意以下几点：

- 1、进入车间必须佩戴安全帽，同时注意天车，防止天车工作过程中有重物落下受伤；
- 2、在车间里注意地上的切削和路边堆砌的工件，以防摔伤；
- 3、在工厂内行走时注意躲避铲车。

三. 唐山冶金矿山机械厂(简称唐冶厂)

唐山冶金矿山机械厂(简称唐冶厂)，是国家大型一档企业，是国家重机行业的重点企业，具有科研、试验、设计、制造、安装成套机械设备能力，被国家确定为机电产品出口基地。

工厂的主要产品有：带式输送机，烧结系统成套设备，球团系统设备、轧钢系统设备，硬齿面和普齿面减速机，各种給料设备。

1. 带式输送机

唐冶厂是我国第一条带式输送机的诞生地。多年来，该厂在加强自主创新的基础上，不断引进、消化和吸收国际先进技术、先进工艺。特别是在研制生产大带宽、高带速、高带强、大运量和特殊用途带式输送机方面一直处于国内领先地位。现可设计生产最大带宽2.4m□带速6.1m/s□带强7000n/mm□输送量9000t/h□单机长度10km以上的带式输送机。设计生产了转弯皮带机、移置式皮带机。唐冶厂生产的带式输送机获国家“优等品”称号和全国同类产品唯一最高奖—银质奖，通过国家煤安认证。

唐冶厂生产的带式输送机，先进的技术，优良的性能，一流的质量，广泛应用于上海宝钢、葛州坝枢纽工程、曹妃甸港、秦皇岛港、京唐港、大同煤矿、准格尔煤矿、大唐电厂、冀东水泥厂等四十多项国家重点工程，为国民经济的发展做出了重要贡献。

2. 烧结、冷却、球团系列设备

唐冶厂是全国唯一可为钢铁企业业烧结工艺所有主要工序设计、制造成套设备的专业厂家，对配料、混料、烧结、破碎、筛分、冷却、返矿以及输送等各工序所需主要设备都具有设计、制造能力。

环冷机、带冷机：唐冶厂是国内享有盛誉的生产环冷机的专业厂家，现可设计生产40—700m²各种规格的环冷机。该系列产品的整机性能、处理能力、占地面积、节约能源等多项技术指标在国内处于领先地位，唐冶厂可设计生产30—336m²各种规格的带冷机，是我国系列最全、规格最大的带冷机制造基地。唐冶厂的环冷机、带冷机产品遍布本钢、天钢、莱钢、沙钢、八钢、包钢等全国各大钢铁企业，在国内市场占有率高达70%以上。

球团系统设备：球团系统工艺是近年来在我国冶金行业大力发展的新工艺。唐冶厂根据市场需求研发了球团环冷机、造

球机、润磨机等主辅设备产品。

3. 硬齿面磨齿减速器

唐冶厂生产的硬齿面磨齿减速器，是于80年代末由德国弗兰德公司引进专有技术和关键的加工、检测设备设计生产的产品。经过多年的消化吸收，现已形成四大系列、十七个品种、二百多个规格的系列产品，国产化率达100%。该产品最大末端中心距为800mm，最大额定功率达4300kw，传动比范围为5—500。各项技术性能指标均达到国内先进水平，为河北省名牌产品，通过国家煤安认证。为上海宝钢、京唐港等国家重点工程以及冶金、矿山、煤炭、电力、建材等各个行业，提供了大量的优质产品。

唐冶厂以国家“十二五”规划为契机，以市场需求为导向，以科技进步为支撑，以自主创新为主体，以产品结构调整为目标，提升改造传统优势产品，引进研发高新技术产品，实现产品的规格大型化，品种系列成套化，技术高端化。加快产业优化升级和产品结构调整的步伐。竭诚为广大国内外用户提供优质产品和服务，为振兴我国机械装备制造业，为国民经济的持续发展做出自己更大的贡献。

由于我们毕业设计的课题是汽车的部件，所以齐老师带领我们去4s店参观。我们看到了实际的汽车的零件，有：后桥壳、变速箱体、活塞、曲轴等。

通过本次的实习，我学到了很多知识，以前的实习虽然有了感性的认识，但是不能更深入的了解，通过学习了所有的专业课，再进行毕业实习，能够更深入的理解所看到的東西，对我们的毕业设计有很大的帮助。

通过在华鼎实习，我学到了很多東西，有了很大的收获：我们在华鼎共去了2个车间实习，首先是冷加工车间，在该车间中有生产线、加工中心、普通车床的加工。加工中心时正在

加工轻型变速器箱体，看到了整个加工过程。

在学校课堂上学到的一些东西只是些理论认识，在车间里通过参观实物和加工过程，是我们加深了理论知识的理解，同时也补充了理论知识的掌握的不足之处。

在生产线上，我们看到了指导工人生产的看板，齐老师告诉我们工人是按照看板进行生产，加工完成后并按照看板进行检验是否合格，如果符合看板要求就认为是合格品，若是出现了废品真正负责的是设计人员。老师还告诉我们毕业设计是做工艺的同学，我们的最后成品就是要完成看板的设计，一道工序一个看板，看板上表明这道工序应该满足的所有加工要求，包括位置要求、尺寸要求、粗糙度要求等等。

加工中心时正在加工轻型变速器箱体(如图1)，我们看到了组合的钻孔加工和铣端面，主要参观了工件的定位和换刀，定位通常情况下是一面两孔定位，如图1中的定位。但是有些情况无法用一面两孔定位，如加工图2的大端面，需要用小端面定位，但是小端面定位无法单纯的按一面两孔定位，所以采用特殊方式定位，才用的是将小端面放在一个平面上，侧面有一个平面定位，为了保证其刚度要求在大端面的侧面有三个销子来满足要求。

图1中的孔的加工就是组合孔的加工。在参观了换刀后明白了机械手换刀的原理，是刀架上装有好多刀具，在加工本道工序时刀架运动将下道工序的道具旋转 to 换刀位置等待机械手换刀，节省了时间，提高了效率。

然后是热加工车间，了解了压铸机的工作过程，压铸机的工作原理类似于模具的注塑，就是将液体倒入后再施加压力，在压力作用下压铸成型，冷却保温一定时间后取出工件。

通过本次实习，我加深了对定位的理解和加工中心的理解，同时更深层次的明白了我的毕业设计的内容。

在唐山冀东水泥股份有限公司进行安全教育后，我们去了三个车间进行实习：冷加工、热加工车间、铆焊车间。经过实习，学到了很多知识。

首先，我们在冷加工车间进行实习，看到了水泥窑体的加工，水泥窑体体积庞大，为了提高生产率采用了两把刀具同时加工。窑体上的带有弧度的面的加工具有一定难度，有多种加工方法可以采用，齐老师给我们讲述了可以用仿形车床加工或者将装有刀具的夹具体旋转一定角度进行加工，老师还说加工的不是平面时可以将夹具体旋转一定角度，但是加工过程中刀具不可以倾斜。还参观了插床的加工，当将加工的工件安装到插床的夹具体上，夹具体可以带着工件旋转来提高生产率。然后是热加工车间，热处理车间对工件进行热处理能改善其力学性能，消除应力，提高寿命。

待其满足要求之后再用切板机切割。大多数情况需要用到桶状的工件，所以需要板材在卷板机上加工，工厂师傅给我们介绍卷板机的工作原理是先将三块板材卷成馒头形状，进而卷成圆柱形的。卷板机由三个圆筒组成，调节他们之间的距离可以加工出不同直径的圆筒。

最后是铆焊车间，我们进去时正好看到有个工人在焊接窑体，由于窑体体积庞大，所以焊接工人就通过爬梯登到窑体上方进行焊接，窑体是由三个分开的圆筒状的焊接而成，师傅说焊接要求工人有较高的技术水平，焊接完成后进行探伤，如果不满足要求就必须将其切开重新进行焊接，直到保证没有伤残存在。

当我们拿到课题之后，虽然有所理论上的了解，但是仍是仅限于理论，对于实体仍然没有感性的认识。这次的实习，我们在理论的基础上更有了感性的认识，加深了对课题的理解，有助于完成课题的设计。

通过本次的实习，我学到了很多的东西，感觉到比起以前的实

习收获大了很多，主要是由了理论知识作为基础，再辅助实习就更容易掌握知识，更方便进行毕业设计。

电子的实践报告篇七

在大学的课程设置中，实习占据着重要的一部分。作为电工电子专业的学生，我也经历了一次实习。这次实习让我学到了一些之前在课堂上所不具备的实际技能和经验，而且也让我更加清楚地认识了电工电子这个领域的各个方面。在这篇报告中，我将分享我的实习心得和体会。

第二段：实习内容

在这次实习中，我主要负责协助电力设备的安装和维护。这既是一个具有挑战性的工作，也是一个让我学到很多东西的机会。在实习期间，我了解了电力设备的组成和工作原理，也学会了一些维护设备的技巧，同时也加深了对于电工电子领域中的职业规划和人才需求的认识。

第三段：实习成果

在此次实习中，我通过了半年的学习和实践，顺利地完成了许多工作任务，包括了安装新设备、算修设备的功率、检查电气线路等等。每一个任务都对于我的成长都是具有重大意义的。通过这些任务我在实践中学会了如何与不同的人一起合作，也了解了哪些方式可以让生产更加高效。同时，我还后整合了我的实习成果和项目，最终得到了较为满意的成绩。

第四段：心得体会

在这次实习中，我最大的收获之一就是对于电工电子领域的进一步理解和认知。通过实际的操作和学习，我得以更加深入了解到电工电子专业的工作特点，并且对工作中成果，相关的行业和市场也有了更多掌握。同时，在实习中也意识到

了自身动手能力的局限性，发现了自己可以更加努力地学习和提升这一方面，以满足未来工作的需求。

第五段：总结

在我看来，电工电子实习是一个非常有价值的经历，能够使我们在实践中学习并获得更多技能，同时也获得一个更深刻的认识电工电子行业和职业规划的机会。通过这次实习，我意识到自己在许多方面还有很多可以学习和提升的空间，同时也为未来的职业发展中打下了一个比较好的基础。我相信，只要持续努力学习和提高自己的能力，一定会收获更多成果。

电子的实践报告篇八

电学电子实习是电工电子专业学生实践能力的重要体现。此次实习让我受益匪浅，不仅学习了理论知识，更深刻地了解到电工电子专业的专业特点和岗位要求。在本文中，我将分享我的实习报告心得体会，以此总结我的实习经历与成长历程。

第二段：实习背景和实习内容

我的实习机会来自一家民营企业，实习内容主要是电路板元器件的测试和维修等一系列电子产品的制作调试，以及应用程序的编写。在实习过程中，我从实践中学到了很多电子方面的知识，如元器件的安装和调试，电路板的设计和制作等等。

第三段：实习心得

在电子产品的制造过程中，我深刻体会到，细节决定成败。仅仅少一个焊点，一个电容等等也会导致电路板无法正常工作。因此，在实习期间我始终保持一种细心严谨的态度，把握每一个细节，保证电路板的质量。在应用程序的编写方面，

我搭建了自己的程序框架，制定编码规范，思考各模块之间的协同关系。这个过程让我更深刻地理解了编程的思想和方法。

第四段：实习收获

通过本次实习，我更加清晰地认识到自己的专业方向和发展路径。同时，也意识到了把握机会学习的重要性，需要对所学知识进行深刻而全面的理解和认识。

第五段：结束语

总之，通过实习与学习让我更加熟悉电子专业并且对未来专业生涯有了更明确的规划。同时，也更加深入地认识到了电子商务的发展前景。希望在以后的学习和实践中，继续发挥创造力和学习能力，努力为我国电子行业的科技进步做出贡献。

电子的实践报告篇九

透过参观无线电四厂我了解了该厂的历史和该厂从衰落重新振作走向辉煌的曲折发展历程，了解了该厂的主要产品：直接数字合成(dds)信号源；频标比对自动测试系统；铷原子频率标准和晶体频率标准；数字式频率特性测试仪；数字式毫伏表；交直流稳定电源；通用智能计数器、频率计数器、逻辑分析仪等。透过参观一条龙的流水线作业方式生产线，知道了产品的生产流程，有了整体、全局的观念，初步了解了如何使企业各部门协调发展更加顺畅。

pcb制作工艺流程：

1用软件画电路图

2打印菲林纸

3曝光电路板

4显影

5腐蚀

6打孔

7连接跳线

在贴合产品电气以及机械结构要求的基础上思考整体美观，在一个pcb板上，元件的布局要求要均衡，疏密有序。同时还要注意以下问题：

- 1。走线要有合理的走向，不得相互交融，防止相互干扰。的走向是按直线，避免环形走线。
- 2。线条要尽量宽，尽量减少过线孔，减少并行的线条密度。

操作步骤：

- 1、准备焊接：准备焊锡丝和烙铁。
- 2、加热焊件：烙铁接触焊接点，使焊件均匀受热。
- 3、熔化焊料：当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝至于焊点，焊料开始熔化并湿润焊点。
- 4、移开焊锡：当熔化必须量的焊锡后将焊锡丝移开。
- 5、移开烙铁：当焊锡完全湿润焊点后移开烙铁

操作要点：

- 1、焊件表面处理：手工烙铁焊接中遇到的焊件往往都需要进

行表面清理工作，去除焊接面上的锈迹、油污、灰尘等影响焊接质量的杂质。手工操作中常用机械刮磨和酒精、丙酮来擦洗等简单易行的方法。

2、预焊：将要锡焊的元件引线的焊接部位预先用焊锡湿润，是不可缺少的操作。

3、不好用过量的焊剂：适宜的焊接剂就应是松香水仅能浸湿的将要构成的焊点，不好让松香水透过印刷版流到元件面或插孔里。使用松香焊锡时不需要再涂焊剂。

4、持续烙铁头清洁：烙铁头表面氧化的一层黑色杂质构成隔热层，使烙铁头失去加热作用。要随时再烙铁架上蹭去杂质，或者用一块湿布或使海绵随时擦烙铁头。

5、焊锡量要适宜。

6、焊件要固定。

7、烙铁撤离有讲究：撤烙铁头时轻轻旋转一下，可持续焊点适量的焊料。

操作体会：

1、掌握好加热时刻，在保证焊料湿润焊件的前提下时刻越短越好。

2、持续适宜的温度，持续熔铁头在合理的温度范围。一般经验是烙铁头温度比焊料温度高50摄氏度为宜。

3、用烙铁头对焊点施力是有害的。

完成资料：

用手工焊的方法完成了元器件的焊接，导线的焊接，立方体

结构的焊接等，掌握了手工焊的基本操作方法。

1、解冻、搅拌焊锡膏：从冷藏库中取出锡膏解冻至少4小时恢复至室温，然后进行搅拌。

3、贴片：镊子拾取安放，手不能抖，元件轻放致电路板适宜处。完成后检查贴片数量及位置。

4、再流焊机焊接：根据锡膏产品要求设置适宜温度曲线。

5、检查焊接质量及修补。

注意事项：

1□smc和smd不能用手拿。

2、用镊子夹持不可加到引线上。

3□ic1088标记方向。

4、贴片电容表面没有标签，要保证准确及时贴到指定位置。

出现的问题及解决方案：

1、锡珠：看跟进焊盘、元件引脚和锡膏是否氧化，调整模板开口与焊盘精确对位，精确调整z轴压力，调整预热区活化区温度上升速度，检查模板开口及轮廓是否清晰，必要时需更换模板。

2、元件一端焊接在焊盘另一端则翘立(曼哈顿现象)：元件均匀和合理设计焊盘两端尺寸对称，调整印刷参数和安放位置，采用焊剂量适中的焊剂，无材料采用无铅的锡膏或含银和铋的锡膏，增加印刷厚度。

3、不相连的焊点接连在一齐：更换或增加新锡膏，降低刮刀压力，调整模板精确对位，调整z轴压力，调整回流温度曲线，根据实际状况对链速和炉温度进行调整。

4、焊点锡少，焊锡量不足：增加模板厚度，增加印刷压力，停机后再开机应检查模板是否堵塞，选用可焊性较好之焊盘和元器件，增加回流时刻。

5、假焊：加强对pcb和元器件的筛选，保证焊接性能良好，调整回流焊温度曲线，改变刮刀压力和速度，保证良好的印刷效果，锡膏印刷后尽快贴片过回流焊。

6、冷焊(焊点表面偏暗、粗糙，与北汉无没有进行熔融)：调整回流温度曲线，依照供应商带给的曲线参考，再根据所生产之产品的实际状况进行调整，换新锡膏，检查设备是否正常，改正预热条件。

安装器件：

1、安装并焊接电位器rp□注意电位器与印刷版平齐。

2、耳机插座xs□

3、轻触开关s1□s2□跨接线j1□j2□

4、变容二极管v1(注意极性方向标记)。

5、电感线圈l1-l4□l1用磁环电感□l2用色环电感□l3用8匝空心线圈□l4用5匝空心线圈。

6、电解电容c18贴板装。

7、发光二极管v2□注意高度。

8、焊接电源连接线j3□j4□注意正负连接颜色。

调试：

1、所有元器件焊接完成后目视检查。

2、测总电流：检查无误后将电源线焊接到电池片上，电位器开关断开的状态下装入电池，插入耳机，万用表跨接在开关两端测电流。

3、搜索广播电台。

4、调节收频段。

5、调灵敏度(由电路及元器件决定，一般不用调整)。

总装：

1、腊封线圈：测试完后将适量泡沫塑料填入线圈l4□滴入适量腊使线圈固定。

2、固定smb□装外壳。

3、将smb准确位置放入壳内。

4、装上中间螺钉。

5、装电位器旋扭。

6、装后盖。

7、装卡子。

检查：

总装完毕，装入电池，插入耳机进行检查，使：点源开关手感良好，音量正常可调，收听正常，表面无损伤。

音频放大电路电路图：

该音频功率放大器制作简单，元件常见、易购买，容易组装，智能化高。个性是使用方便。在此过程中，焊接是实验成功的重要保证，因此每个焊点都很仔细。还有在调试时，务必分步骤完成，否则很容易烧毁元件。

透过这次电子工艺实习，我掌握了常用元器件及材料的类别、型号、规格、符号、性能及一般选用知识，熟悉了常用仪器仪表的作用及其测量方法；掌握了电子产品安装焊接的基本工艺知识，掌握了手工焊接技术，能够独立的焊接电子产品，掌握了电子产品的一般调试原理，能够独立的完成制作产品的调试工作；了解了印制电路板的制作工艺及生产流程，掌握了印制电路板的计算机绘制方法，能设计出简单的印制线路板布线图；了解了电子产品工业制造的工艺流程和新技术、新工艺。透过实习讲述本上的知识运用到实际的生活工作中，自己的动手潜质得到了很大的锻炼，培养了应对困难解决困难的勇气，提高了解决问题的潜质，而且团队意识和群众主义精神也得到了提高。最终在老师的指导下成功地完成了任务。

电子的实践报告篇十

a□电子实习时间：第一周至第四周的星期三（四大节）；实习地点：电子电工实验中心503、605。

b□主要实习的内容:fm收音机cad设计图、烙铁焊接、电调谐微型fm收音机；指导老师：李焯老师。

2、实习目的

3、工作原理

电路的核心是单片收音机集成电路cd9088cb□它采用特殊的低中频□70khz□技术，外围电路省去了中频变压器和陶瓷滤波器，是电路简单可靠，调试方便。

4、设计制作技术要点（步骤）总结

□1□cad印制板设计技术要点：

a□绘图

（2）热转印法制板技术要点。

敷铜板必须已打磨掉边缘毛刺及敷铜面已经去掉污粉清洗干净、晾干。转印纸要平整，转印图形正面要完整贴紧敷铜面。

可用透明胶纸来固定转印纸，而且只能贴于敷铜板无敷铜一侧。利用电熨斗转移图形时的具体操作：

电熨斗的温度调至150℃-160℃（棉~麻之间）

将固定好转印纸的敷铜板敷铜面朝上平放于专用的平板上。

手持电熨斗并稍稍用力下压，使发热板完全压住敷铜板适当来回挪移电熨斗20秒

电熨斗移开放于支架上，待温度下降以后，取下敷铜板。

量残缺时，可用专用油性笔修补。

（3）手工锡焊技术要点。

a□采用握笔式的焊接

b[]焊接的温度要足够高的温度下，焊料才能充分浸润，并充分扩散成合金结合层，但不能过高，过高可能会导致元件损坏。。

c[]要适当的焊接时间，焊接时间过长易损坏焊接部位及元件性能，过短易出现虚焊。

d[]e[]f[]g

5、实习产品自检报告

a[]电源开关手感良好[]b[]音量正常可调，不过声音稍小声[]c[]按键按动灵活，功能正常[]d[]收听正常，能清晰收听三个电台以上[]e[]外壳表面无损伤，接合紧密[]f[]元件安装高度整体上算整齐[]g[]姓名及班号、学好清晰可辨[]h[]电路板蚀刻工整，缺陷少[]i[]焊接有少部分不均匀、光亮，但整体上焊点是可靠，焊锡适宜。

6、经验总结

在制板钻孔过程中，由于钻头钝以及钻头进给太大导致孔稍微钻偏了点点，没有达到预想的效果，因此在钻孔的时候一定要注意孔的定位要准确以及要控制钻头的进给量。

锡焊的要注意的要点：锡焊过程中为了焊锡受热均匀，要时刻保持焊头的干净，锡焊时间不宜过长或过短，锡焊时间过长会导致松香蒸发过多而焊锡氧化，严重时还会导致电器元件受热过长而损坏其内部结构，完成整个锡焊时间三至六秒时间为宜。还有要注意保持焊头和焊锡有良好地接触面积，这样焊锡才会受热均匀焊出来的焊点才会漂亮耐用。装焊过程中印象最深刻的就是焊接集成块的时候，因为过于心急而导致集成块位置焊反，结果不得不去焊，重新焊接。所以在锡焊过程中一定要有足够的细心和耐心，切忌心急浮躁。

7、调试排障总结

安装完毕之后发现收音机有电流通过但是搜不到电台，有声音但搜不到台，初步排除了功放负载部分电路，于是逐一排查各元件的安装位置有无错位发现三极管9015方向装反，这过程极度考验人的耐心和细心，我也深刻体会到了按部就班做事的重要性。

8、收获及体会

这次实习增加了自己对电子电路方面的兴趣，同时也有利于自己养成严谨、细致、实干的科学作风。

9、信息反馈

实习中可多增加学生对问题思考、实践动手时间也可适量延长。