

2023年自动化专业实践报告心得 大学生 自动化专业实习心得体会(优质7篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

自动化专业实践报告心得篇一

自动化专业教育是伴随着自动化技术在社会生产、生活中的广泛应用而兴起的。它主要研究自动控制的原理和方法，自动化单元技术和集成技术及其在各类控制系统中的应用。在中国、欧洲等地区都开设有自动化专业、在美国也开设有类似方向。下面给大家分享一些关于大学生自动化专业实习心得体会5篇，供大家参考。

按照校园的教学计划安排，本人自20__年x月份我到烟台__电信设备有限公司实习。工作的主要资料是组装、接线、制线和调试。组装、接线和布线，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。

烟台__电信设备有限公司是一个团结的整体，每一个员工都有自己的工作岗位，包括实习员工公司需要依其更快更好发展的需要并结合个人的状况来安排工作岗位。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，烟台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，最近几年一向处于一个快速的发展时期。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带给了广阔的空间。

透过这次生产实习，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校园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务必的，从而进一步的提高了我们的组织观念。透过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作潜力和加强劳动观点起了重要作用。

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资料——“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！”。我认为那里所说的“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实习生，实践方面的经验还很缺乏，在校园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。

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，透过观察能够透过目测容易地解决；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。需要用心地思考，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，但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推荐：

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思考，我认为应当对电气控制部分的产品在控制方案上加以改善，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。

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，但是在同事和同学的关心和帮忙下不断进步和成长，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简单了许多。更是透过虚心请教，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。但是对于相关的专业知识我明白甚少，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。生产实习是一个重要实践性教学环节，是将校园教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们透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。透过生产实习，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；生产组织管理等资料，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潜力等。

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、工作态度仍不够用心

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

我自己选取的，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。我坚信透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，潜力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我明白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。

经过了一年的学习，我们，特指我，对我所学的专业即机械工程及自动化还是认识不是很多，可能老师考虑到我们这些学生的潜在问题，就给我们安排了一个专业认识的实习周。我们要通过这几天的实习对机械工程有一个直观上的认识(通过之前的理论课专业概论课，我们已经对机械工程有了一个大体的认识)。在进入工厂之前，老师给我们上了两节基础知识课，让我们了解什么是机械工程及自动化，机械工程及自动化应该学些什么。

所谓机电一体化，就是机械与电工合二为一。日本企业界在1970年左右最早提出机电一体化技术这一概念，当时他们取名为mechatronics[]即结合应用机械技术和电子技术于一体。随着计算机技术的迅猛发展和广泛应用，机电一体化技术获得前所未有的发展，成为一门综合计算机与信息技术、自动控制技术、传感检测技术、伺服传动技术和机械技术等交叉的系统技术，目前正向光机电一体化技术(opto-mechatronics)(opto-mechatronics)(opto-mechatronics)方向发展，应用范围愈来愈广。现在的机电一体化技术，是机

械和微电子技术紧密集合的一门技术，他的发展使冷冰冰的机器有了人性化，智能化。我们需要学的基础科目有：英语、计算机、高等数学、线性代数、大学物理、物理实验、工程力学、机械原理、画法几何及机械制图课程等。

上完了这两节的基础课以后，在一男一女两位老师的带领下，我们机械工程及自动化的三个班分别参观了北京建筑工程机械厂与北京现代汽车厂两个地方。

周三那天早上下起了瓢泼大雨，可到了北京现代以后，天就放晴了。在向导的带领下，我们观看了有关宣传片，听了关于展车的相关介绍，又参观了总装车间。给我留下深刻印象的就是总装车间。一千多米长的生产线，经过工人师傅准确而迅速的操作后，在okline最后出来的就是成品车。

一、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。

我们在实习中了解到了工厂供配电系统，尤其是了解到了工厂变电所的组成及运行过程，为小区电力网设计、建筑供配电系统课程设计奠定基础。通过参观四川第一化工集团自动化系统，使我开阔了眼界、拓宽了知识面，为学好专业课积

累必要的感性知识，为我们以后在质的变化上奠定了有力的基础。

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。

二、实习内容

(一) 安全教育

一、安全教育学习的目的：

二、事故的发生及其预防：

1、事故发生的因素

人为因素不安全行为

物的因素不安全因素

2、发生事故的认为因素

1) 管理层因素；

2) 违章：

a□ 错误操作

b□ 违章操作

c□ 蛮干

3) 安全责任(素质)差。

三、入厂主要安全注意事项

- 1、防火防爆
- 2、防尘防毒
- 3、防止灼烫伤
- 4、防止触电
- 5、防止机械伤害
- 6、防止高处坠落
- 7、防止车辆伤害
- 8、防止起重机械伤害
- 9、防止物体打击
- 10、班前班中不得饮酒

四、设备内作业须知：

- 2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离
- 3、进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换
- 4、应采取措施，保持设备内空气良好
- 5、作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应

有代表性

- 6、进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施

7、在容器内工作时因照明良好，照明用电应小于等于36v的防

爆型灯具

9、设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保

护手段

(二)化工生产特点的简要介绍：

化工生产的特点是以天然气作原料，用直接催化法分式合成胺。

1、原料，半成品，成品多分为易燃易爆或是有毒物

2、生产工艺多为高温，高压或是底温高压

3、生产的连续性强，自动化程度高

4、工业三废多，影响环境

(三)学习和了解变电所的主要结构型式，结构种类和特点。

(四)学习和了解变电所的主要部件的生产技术资料，包括：各种技术标准，图纸，专用设备说明书等。

(五)了解变电所的主要技术要求以及有关标准。

(六)了解工厂的生产组织管理情况，劳动定额和成本核算的方法。

(七)了解工厂开展的新材料、新工艺、新技术的研究情况。

(八)实习期间进行了社会主义、爱国主义教育、进行爱劳动、守纪律教育，进行安全、保密教育。

三、常规型变电所设备选型

(a)设备的选择配置应力求小型化，要保证技术先进、工作性能稳定可靠，质量有保证且售后服务跟得上。

(b)所内应采用两台主变，要求节能且有载调压型，一般采用s10或sz10型变压器[s11型也在发展之列，变压器容量要根据电力负荷情况而定，但两台主变容量比不应超过1：3，阻抗电压、变比、接线组别应相同，误差不超过5%，为以后变压器并列运行提供条件。

(d)高压断路器应采用sf6断路器[35kv断路器采用lw8-35型，10kv断路器采用lw3-10型。

(e)35kv进线采用双回，为环网工程做好准备[(6)35kv母线使用lgjx-120铝绞线，采用单母线不分段接线[10kv母线采用分段接线，出线4~6回为好。

(f)无功补偿容量按主变容量的10%~15%而定，采用bwf-200-1w型电容器，电压为星形接线。

(g)避雷措施[35kv线路采用避雷线，所内采用避雷针和避雷器两种。避雷针使用镀锌圆钢焊接，装设在所区的4个角；避雷器采用金属氧化物避雷器[35kv侧装在母线上[10kv侧装在线路出线处。

(h)所内隔离开关操作机构上应设五防闭锁，由人工或由计算机综合自动化系统实现五防。

(i)控制、保护、测量部分采用计算机综合自动化管理系统。

四、实习过程

1、安全教育

在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、组织参观

在实习开始时，学校组织我们对实习单位的参观，以便了解其概况。在实习期间，我们还到其它有关车间去进行专业性的参观，获得了更加广泛的生产实践知识，和更加准确理解了工厂的运作模式。参观中我们着重了解了先进的设计思想和方法、先进工艺方法、先进工装、先进设备的特点以及先进的组织管理形式等。

3、车间实习

我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

4、理论与实际的结合

为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

5、实习日记

在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资

料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

五、其它活动

六、部分设备简介

均速管

均速管流量传感器(以下简称均速管)是基于皮托管测速原理发展而来的一种差压流量传感器。均速管与差压变送器、显示仪表配套使用,可实现对圆管、矩形管道中的液体、气体或蒸汽流量进行测量。均速管可广泛应用与电力、石油、化工、轻纺等行业由于其压力损失小,安装维修简便,特别适合大口径管道流量的测量。

一、采用标准

jbit5325

二、主要技术参数

- 1、精度等级1.5、2.0
- 2、工作压力小于等于40mpa
- 3、测量管径dn25~3000mm
- 4、工作温度-40~250℃, 温度可达450℃
- 5、环境温度-40~85℃
- 6、流体条件

被测介质必须充满整个管道并充分发展的紊流状态，且单相连续流动非临界流的流体。

插入内藏式双文丘利

插入内藏式双文丘利也是基于差压原理的一种流量测量装置。该装置是由一个与管道尺寸一样的短节及与插入在内的双文丘利组成。主要应用于大管道、矩形管道风量的测量，由于其具有以下特点：

灵敏度高，性能稳定

体积小，压力损失少

安装方便，便于维护

因此可广泛用于新老电站锅炉的建造和改造、工业锅炉以及其它大口径低速的空气流量测量。

主要技术参数

- 1、精度等级1.5、2.0
- 2、工作压力小于等于1.6MPa
- 3、工作温度 $-40\sim 250^{\circ}\text{C}$ ，温度可达 450°C
- 4、环境温度 $-40\sim 85^{\circ}\text{C}$

外形尺寸

口径 $\text{dn}250\sim\text{dn}3000$ 高度 $h(\text{mm})300$

总宽 $270(\text{mm})$ 总高 $h(\text{mm})300+d/2$

孔板阀

阀式孔板节流装置，分高级、简易两种，其共同特点如下：

4、检测件，特别是标准型的为全世界通用，并得到国际化和根据计量组织的认可，标准型节流装置无须标定即可投入使用。

采用的主要标准有：

gb/t2624——93流量测量节流装置用孔板、喷嘴和文丘里

sy/t6143———1996管测量充满圆管的流体流量

jjg640———94差压式流量计

jjg193———96阀式孔板节流装置

七、实习感悟

生产实习是攀枝花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业务骨干打下良好基础。

通过生产实习，使我们了解和掌握了变电所的主要结构、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，加深对变电所的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了变电所的工作原理和结构等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

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。

一、生产实习目的

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

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；

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；

四、实习地点及时间安排

x月x日：__市开关设备厂--参观开关设备厂低压电器设备结构及其生产

x月x日：__电子有限公司--参观__芯片生产线工艺

生产线采用yamaha设备：印锡膏机，自动贴片机(精确度高，反应快，稳定性高)，电炉加热(对不同时间段控制温度曲线不同)

x月x日：__卷烟厂--参观__卷烟厂自动控制控制系统

对制丝生产线、膨胀烟丝生产线、卷接包设备，生产结构和工艺布局了解

x月x日：__学院配电房及水泵房--参观电房及水泵房工作流程和原理结构

x月x日：__卷烟厂__啤酒厂--参观__啤酒厂自动控制控制系统

x月x日至x月x日：__冶炼厂(一周)--参观动力分厂，热电分厂，烧结分厂，锌溜分厂，铅电解分厂生产线及工作控制流程.

五、实习总结

大学三年级，我们已进入学习专业课，为了进一步对专业知识与实践结合，便开展认识实习。认识实习其实也不能完整的学到一些专业知识，但是作为一次大学生与实际环境的直接接触，而且是第一次，必将对以后的专业学习乃至个人发展都将有所帮助。于是，我们就先后来__市开关设备厂实习，__卷烟厂，__学院配电房及水泵房，__啤酒厂，__冶炼厂其实从真正的意义上讲仅仅是参观而已，谈不上实习，但是就当参观，也未必不可，而且对我们也会有很大的帮助。从小到大一直是与课本打交道，这次能直接学习课本以外的知识，当然是不能错过，而且要好好的把握。

在实习中解决自动化发展方向的困惑，初步了解自动化控制在生产中的应用，对自动化系统有点意识。在生产水平由自动化程度的高低决定，，自动控制系统涉及到生产工艺流程，电气控制系统，仪表系统等；生产中要求稳定性高，抗干扰性强，效率高，质量高等设备；控制技术如plc[]dcs[]计算机控制及信息通讯系统；现场总线控制系统是目前自动化技术中的一个热点，正受到国内外自动化设备制造商与用户越来越强烈的关注。现场总线控制系统的出现，将给自动化领域带来又一次革命，其深度和广度将超过历史的任何一次，从而开创自动化的新纪元。在有些行业[]fcs是由plc发展而来的；而在另一些行业[]fcs又是由dcs发展而来的，所以fcs与plc及dcs之间有着密切的联系，又存在着本质的差异。本文试就plc[]dcs[]fcs三大控制系统的特点和差异作一分析，指出它们之间发展方向意义性很大。

三大控制系统之间的差异

fcs是由dcs与plc发展而来[]fcs不仅具备dcs与plc的特点，而且跨出了革命性的一步。而目前，新型的dcs与新型的plc[]都有向对方靠拢的趋势。新型的dcs已有很强的顺序控制功能；而新型的plc[]在处理闭环控制方面也不差，并且两者都能组成大型网络[]dcs与plc的适用范围，已有很大的交叉。

plc主要处理开关量/数字量/少模拟量：从开关量控制发展到顺序控制、运送处理

诚然，自动化生产线的发展方向：应用机器人技术，机器人自动化生产线成套装备已成为自动化成套装备的主流以. 技术重点：1. 自动化生产线“数字化制造”技术2. 自动化生产线的控制协调和管理技术3. 自动化生产线的在线检测及监控技术4. 自动化生产线模块化及可重构技术5. 生产线快速整定.

生产实习是一门实践性的技术基础，对基本工艺方法和技术的感性认识的重要环节，自动化专业教学的重要实践环节，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。

通过实习，不仅让我获得了自动化的基础知识，了解自动生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了实践能力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。在专业方面：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；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。

进入大四，我开始了自己向往已久的生产实习。生产实习是我们自动化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4天的生产实习，我们先后去了__净水厂，__烟草机械厂，__首钢板材厂，__港务局等4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

2: 在实习期间,通过对生产设备加工工艺的分析,以及对产品生产过程中自动化应用领域的探索,把理论知识和实践结合起来,培养我们的考察,分析和解决问题的能力。

3: 通过实习,广泛接触工人和听工人技术人员的专业讲解,学习他们的生产经验,技术革新和科研成果,学习他们在现代化建设中的贡献精神。

4: 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。

5: 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

1. 了解自动化相关专业的知识在生产实际中的应用。

2. 分析控制系统的各个模块个工作过程以及内在联系。

3. 基本完成本专业理论知识理论与实际的结合。

三、生产实习时间安排

__污水处理厂-----x月x日

__烟草机械厂-----x月x日

__首钢板材长-----x月x日

__港务局-----x月x日

四、实习过程

净水厂

__净水厂是开发区下属的直属企业，它主要的供水对象是工业供水和家庭供水，该企业虽然承担的供水范围非常大，但是职工却只有十人，可见其自动化程度多高。该企业的生产流程基本可以包括以下几个模块。

(1) 絮凝沉淀池

整个沉淀池的长度大概是20米，宽度也是20米，周围有许多阀门调节器，都是由plc控制系统直接控制的，不需要人工调节，旁边有一个大的蓄水池，长度大概200米，宽度大概10米，水深8米左右，水的上方有一辆淤泥清除机，每隔一段时间会清理池底的淤泥，保持水的清洁度。

絮凝沉淀池的作用是使混凝剂加入原水中后，与水体充分混合，水中的大部分胶体杂质失去稳定，脱稳的胶体颗粒在絮凝池中相互碰撞、凝聚，最后形成可以用沉淀方法去除的絮体。注意观察絮凝池流态是否异常，有否积泥，沉淀池出水是否均匀及排泥机械运行隋况，并做好记录，为分析絮凝、沉淀设备运行特性，停池情况和排泥设备维修等提供依据。综上所述，作为一名合格的净水工，要了解絮凝、沉淀池的运行原理，注意按时观察絮凝、沉淀池的运行状况，对絮凝、沉淀池的异常现象进行分析，查找原因，使絮凝、沉淀池发挥更大的功效。

根据工作人员介绍可知，该设备是从外国引进的，具有国际先进水平，整个过程无需工作人员参与，只需要在监控室里看着监控数据，只要不发生异常就不用经常检修。

(2) 加药车间

加药车间的主要作用是向自来水中加药，降低水的浊度，根据工作人员的介绍，国家对自来水的浊度有严格的规定，每升水含有的杂质不得超过3毫克，可想这对设备的要求有多高。

(3)加氯车间

在自来水中加入氯气的主要目的是对自来水进行消毒处理，水中含有大量的微生物和细菌，直接饮用会引发一系列疾病。在车间里，有五个比较大的控制加入氯气的控制柜，控制系统能够自行根据自来水的流量控制氯气的加入量，仓库里放有几个大型的储藏液氯的储藏罐，进过高压处理，氯气呈现出液体状态，仓库是严格的封闭的，不准许一般人进去，因为氯气是剧毒，工作人员进行相关的工作都会戴上防毒面具。

(4)v型滤池

该水厂引进国外先进的v型滤池

1. 过滤原理及出水要求

过滤是指以细孔性填料层截留水中悬浮杂质，从而使水获得澄清的工艺过程，可去除 $2\sim 5\mu\text{m}$ 以上的颗粒。滤池出水浊度小于 1ntu ，特殊情况不超过 3ntu 。

2.v型滤池的主要特点

v型滤池是快滤池的一种形式，因为其进水槽形状呈v字形而得名，因为其滤料采用均质滤料，即均粒径滤料，所以也叫做均粒滤料滤池，整个滤料层在深度方向的粒径分布基本均匀；在底部采用带长柄滤头底板的排水系统，不用设砾石承托层。v型进水槽和排水槽分别设于滤池两侧，池子可沿着长的方向发展，布水均匀。

v型滤池的优缺点

优点：

采用的是均粒滤料，含污能力很高；

气水反洗、表面冲洗结合，反冲洗的效果比其它滤池的好；

反冲洗布气布水均匀；

单个池子的面积很大；

可适用于各种水厂，特别是大型中型的水厂；

缺点：

池体的结构复杂，滤料较贵；

增加了反冲洗的供气系统；

产水量大时，比同规模的普通快滤池基建投资造价要高；

(5) 二级泵房

该泵房主要作用是直接将自来水供给用户，五台超大功率的电动机水泵将水池的水注入管道，其中两台电机同时运转，每周一次更换，一台作为冗余，当有电机出现故障时用其代替。

通过对自来水厂的参观，我基本了解了该水厂的生产过程及生产工艺等，充分理解了自动化在现代化生产过程中的作用，这对我以后的学习及工作将产生莫大的影响。

烟草机械厂

__烟草机械有限责任公司(原国营__轻工业机械厂)于1967年组建，2002年3月由中国烟草机械集团有限责任公司和河北省烟草公司(后为河北中烟工业公司)共同投资改制，是国家烟草专卖局所属的国有全资子公司，拥有《烟草专卖生产企业许可证》、《中华人民共和国进出口企业资格证》，是国内烟草制丝、打叶复烤、二氧化碳膨胀烟丝大型成套设备的主要生产企业。在国家烟草专卖局和中烟机械集团公司的大力支持和正确领导下，20__年，__烟机公司开始实施易地技术改造工程。新址位于__经济技术开发区__号，占地总面积19.07万平方米，通过技术改造，注册资本达到x亿x千多万元。__烟机公司以易地技改为实现“跨越式发展”的大好契机，按照科学先进的管理理念，结合产品结构特点和实际情况，积极探索构建新的管理模式，进一步优化组织结构、工艺流程和业务流程，努力将自身打造成“技术一流、管理一流、设备一流、服务一流”的中式卷烟制丝设备研发和制造中心。

一下了汽车，站在公司门外，我就感受到了这个公司是多么的气派，我曾想要是自己能到这样的一所公司工作，那就简直再好不过了。公司的前面是办公楼，里面有会议室，实验室等。参观过程中主要分为了以下几个板块。

(1) 办公楼实验室

首先工作人员带领我们到了实验室，实验室不大，里面全是可编程逻辑控制器等控制系统设备，有西门子的，有图尔克的，还有罗克韦尔的等等。工作人员仔细给我们讲解了其工作原理，从他所说的内容我大体可以和在学校学到的知识相联系起来，而且有些知识是学校还没有学到的，所以在这里我将这些知识得到了升华，知道了知识在实际和理论中的不同。

(2) 产品装配室

参观完了实验室，工作人员带领我们来到了公司的设备装配室，整个车间特别大，里面有各种设备，很多机器正在运转，因此我们可以看到它们完整的生产过程，同学们看了感触都很大。部分设备极其精密，大多都是国外进口的。

车间分为几个部分，有些是高科技的数控机床直接控制生产，只需要很少的一部分工人参与工作。而有些部分是比较基本的工作，需要大量的工人参与生产，包括零件的转移，电焊等等。这也告诉我，再先进的生产线还是需要一些人的参与，毕竟机器不能完全代替人，一些人性化的东西不能丢。

(3) 生产设备控制室

等参观完了生产车间，工作人员接着带我们到了车间的控制室里，里面都是控制柜，各种设备的控制器，由于这是最接近我们所学的理论知识，所以老师要求我们多听工作人员的讲解，每个控制柜中基本都包含plc网络模块，通讯模块，数字量模拟量输入输出模块，变频器，以及一些驱动器，因为以前在实验室接触过这些东西，所以我很快就理解了这些知识，这使我非常高兴。

首钢板材长

生产实习的第三站，我们来到了__首钢板材厂。

此次参观分为两个阶段，由于人数太多，加上生产现场环境比较恶劣，为了保证同学们的安全，工作人员将同学们分为两个队。首先我们被带着参观了工厂的后期生产线，由于工厂建立时间比较早，有些设备相对来说比较陈旧，工厂环境不是很好，加上天气炎热，同学们在里面大概参观了一下就匆匆离去，只有部分同学对知识的渴望比较强烈，孜孜不倦的询问着工作人员设备的工作原理等。

工厂只有一条生产线，但是这条生产线却能年产几十万吨钢

板。整个生产过程分为五个部分：钢水加热——轧钢——矫直——钢板冷却——切割。

(1) 钢水加热

钢水加热过程是封闭的，同学们只能看到外围的火花，听工作人员介绍，钢水被加热时最高温度可达到1500摄氏度左右，加热原料使用的是天然气，站在炙热的钢水前面，真能感受到一种很火热的感觉，顿时额头冒出了汗水。钢材经过高温加热，从固态变为液态，其熔点大概为1000摄氏度，现在钢水从锅炉里出来，经过冷却，使之从液态重新变为固态，刚从锅炉出来的钢是通红的一块比较厚但是不太长的钢块。接下来就是最重要的轧钢过程里。

(2) 轧钢

用来轧钢的机器是一台非常庞大的轧钢机，上面有两个大圆盘，应该是压力指示针吧，两根超级大的空心圆柱利用旋转对钢板进行挤压，从而形成钢板。要说同学们看到这样的场面，不激动是不可能的，当火红的钢坯被挤压时发出的震耳欲聋的声音足以震撼每位同学的心，高压喷头喷出高压水对钢坯进行降温时，水雾直接被蒸发为水蒸气，飘荡在钢板上空，长度达十几米，其气势特别壮观，引起同学们的一阵欢呼。轧钢过程是往复进行的，钢坯不断被来回挤压，经过一定的时间，能压成不同厚度的钢板。

(3) 矫直钢板初成型的时候需要矫直，因为现在的钢板表面非常粗糙，矫直需要专门的矫直机。矫直机是对金属型材、棒材、管材、线材等进行矫直的设备。矫直机通过矫直辊对棒材等进行挤压使其改变直线度。一般有两排矫直辊，数量不等。也有两辊矫直机，依靠两辊(中间内凹，双曲线辊)的角度变化对不同直径的材料进行矫直。主要类型有压力矫直机、平衡滚矫直机、鞋滚矫直机、旋转反弯矫直机等等。经过矫直以后，钢板基本已经成型了，表面也相当光滑。接下来就

是冷却。

(4) 冷却

钢板冷却系统比较简单，是由很多的滚轮床组成，钢板从矫直机出来以后直接滚上滚床，几台大功率的风机对钢板进行直接降温，降温区一共有三个，第一个是风机强行冷却，后面两个是自然冷却。经过这个冷却过程钢板温度基本能降到100-150摄氏度左右。

(5) 切割

最后一个项目是根据不同的要求对钢板进行切割，因为不同的买家对钢板的长度，宽度都有不同的要求，根据合同上的要求，会对钢板进行准确的切割，当切割完毕以后，钢板就完全生产好了，接着就是产品检验台了，这是非常重要的一个环节，因为如果产品不合格，会对公司的形象有很大的损坏，直接导致公司效益下降，所以这是一个非常严格的阶段。

参观完了首钢板材厂，我觉得一个老牌的企业能做得这么大，能做得这么好，跟其良好的生产管理模式分不开，科技在进步，生产设备也会跟着更新，这才是公司发展的动力，随着自动化的不断实现，我们所学的专业知识在越来越多的得到应用，这让我非常自豪，使自己对将来的出路多了一份踏实，一份肯定。

港务局

生产实习的最后一站我们来到了__港务局，在工作人员的带领和讲解下，我们全方位的参观了解了这个企业。

由秦港股份公司经营管理的__港是以能源运输为主的综合性国际贸易口岸，世界上最大的煤炭输出港和散货港。港口地处渤海北岸，河北省东北部，自然条件优良，港阔水深，不

冻不淤，共有12.2公里码头岸线，陆域面积11.3平方公里，水域面积226.9平方公里，分为东、西两大港区。东港区以能源运输为主，拥有世界一流的现代化煤码头；西港区以集装箱、散杂货进出口为主，拥有装备先进的杂货和集装箱码头。港口现有生产泊位45个，其中万吨级以上泊位42个，最大可接卸15万吨级船舶，设计年通过能力2.23亿吨；具有完善的集疏运条件，疏港路与京沈高速路、102国道、205国道及秦承公路相接，自营铁路与国铁联网，拥有国内港口最先进的机车和编组站，“地下大动脉”输油管道连接大庆油田，疏港路直通山海关机场，形成了公路、铁路、管道、空运等循环合理的港口集疏运网络，货物可直达仓库、码头、船边，为客户提供了极为便利的货运条件。

在汽车驶进公司内部的时候，同学们都睁大了眼睛，看着整个生产过程的流程，特别是由传输带组成的运送煤的皮带机，像一条巨龙横在整个公司的上空，又像一台巨大的过山车机器时刻在运转着。在海面上，一艘艘巨大的游轮停泊在海边，生平第一次看到如此巨大的货轮，同学们都惊叹不已，我也万分激动，汽车在它的面前简直就是蚂蚁看大象。参观了这么多企业，最吸引我的就是这一次的企业了，我完全被它迷住了，我喜欢这种巨大的感觉，显得气派，显得大方。

本次参观又分为两个小组，首先我们被带到了公司的中控室，里面全是监控设备，有监控煤炭翻斗车的，有监控煤炭装货轮的。计算机界面全是组态软件，技术人员介绍说这个系统是20__年建设完成的，用的是当时最先进的罗克韦尔控制器和组态软件，整个工厂的运行全由这些电脑控制。看到这些让我不得不惊叹万分，这么大的工厂，只要一个这样的控制室就能完全控制生产设备的运行，还能自动检测出故障的地方，及时通知维修人员到现场修理。看完中控室以后，我们来到了plc控制室，这里也是与我们专业最接近的地方，同学们仔细询问了技术人员一番才不舍的离开。最后，参观队伍来拿到了翻斗车间，这里是将火车运来的煤卸载到传输带上，然后由传输带送到工厂专门堆放煤的煤堆。整个工厂大概有

十个专门堆放煤炭的煤堆，每个煤堆有大概30万吨的煤，所以，工厂的煤的库存量大概有300多万吨，这简直就是煤山一样，这些煤每天都会被送到南方，供火力发电站燃烧使用。同学们今天运气不是很好，没有看到火车翻斗的过程，听工作人员说，这个过程相当壮观了，哎，下次一定专门过来看看。

看完这些主要的地方以后，坐上汽车同学们开始往回走，我在车上不断的回想那些让我震撼的东西。今天第一次这么近看到如此巨大的货轮，第一次看到这么长的“过山车”，第一次看到像山一样的煤堆，这些都让我激动不已，总的说来这次参观让我收获颇丰。

五、心得体会

让我以后真正去工作的时候不会像一个什么都不懂，什么都害怕的小孩一样。我总结了，从理论到实践在有些人看来是很简单的，但是真正要实现起来，那也是很不容易的。在真正的工厂环境下，有些理论知识根本用不上，这些环境因素在课本上基本都是考虑不进去的，所以我们应该抓住每个机会让自己能亲手实践，感受其中的不同，感受其中的乐趣，增强自己的动手能力。这次实习，虽然没有得到真正意义上的动手机会，但是也亲眼看见了一些自动化设备的运行，亲自感受了生产现场的氛围。这也是一种经历，一种成长，有了这一次的实习，我相信以后找工作的时候它肯定能给我不少的帮助。在这里我还要感谢每次辛苦带领我们的老师，顶着烈日陪着同学们，还时刻担心我们的安全，老师辛苦你们了。

自动化专业实践报告心得篇二

长长的暑假，能安下心来学习的人寥寥无几，很多在校学生选择进行社会实践做假期工，一则打发时光，二则可以挣些

零花钱，自己挣的钱花着也舒坦。

在学生代理信誓旦旦的保证下，我拉上了我四个自动化专业的朋友报名太原富士康。在考试结束后的第一天，我们便包车驶往山西太原，那么短路程车费120。

从安阳到太原的路上太行山脉群山环绕，峰峦起伏，很多同学都为这一壮观景象吸引，争相拍照，感慨声一片，莲~山带着兴奋的心情我们奔向了不可预知的旅途。

然后代理收了250元后说不再收费，等第三天早上我们集合时说临时有变再收70元不然不能保证进厂，很多同学没预料到要交那么多已经身无分文了，于是我不东拼西凑交齐了。交上后说全部能保证，让我们放心。

代理让我们在旅馆前的路口站成两队等人引进我们过去，学生代理说我们中间不经过中介，可是……有人来了，把一队人先领走了，剩下我们15个翘首以盼，羡慕他们比我们先走啊。

我们10个被拉到一片空地上，下车时才发现那里已经聚集了三四百号人，看起来都像学生，有时来个被人喊做老身的人一打听原来是中介，领我们的小伙去和中介商量问多少钱能带进去一个，306一分都不能少，中介看着学生多才狠抬价，我们都在抱怨为何不能直接面试进厂，却非要通过中介……后来才知道没有中介根本无法进厂，这是后话。

可是一个小时过去了也没见什么学历证明拿来。方意识到，受骗了…

最后我们领头过来说你们四个只要混进去了就行，我给你们个号码找一个中介就成事了。我们无语，和别人一样交了那么多中介费到头来还的偷偷摸摸的混进去。因为那个中介很早就领人进去了。混就混吧，第一次被人发现呵斥出来了，

第二次我们四个往人堆狠扎才顺利进去。经一个小时的波折总算在大厅里找到中介拿到了有关必要证件。就坐下等体检了。大厅喇叭喊着，请大家听好了，我们只招长期工和技术工，不招暑假工，学历要求是初中中专和高中，如果你是大专及其以上学历请到太原人才市场应聘合适岗位。狠扎才顺利进去。经一个小时的波折总算在大厅里找到中介拿到了有关必要证件。就坐下等体检了。大厅喇叭喊着，请大家听好了，我们只招长期工和技术工，不招暑假工，学历要求是初中中专和高中，如果你是大专及其以上学历请到太原人才市场应聘合适岗位。狠扎才顺利进去。经一个小时的波折总算在大厅里找到中介拿到了有关必要证件。就坐下等体检了。大厅喇叭喊着，请大家听好了，我们只招长期工和技术工，不招暑假工，学历要求是初中中专和高中，如果你是大专及其以上学历请到太原人才市场应聘合适岗位。领头的中介说，都是吓唬人的，到时候可以通过正常手续辞工。至于学历我们是以一个中专学校的名义进的这可以放心。也是，回顾大厅全是中介率领的部队，什么晋中供销，晋中计算机…都是山西一些没听过名字的中专院校，领头的被称做老师，要进只能以学校的名义进，看到富士康体检大厅贴的标语：富士康招工不收取何费用，所有收费的都不代表富士康。我笑了。人资部的部分人员和中介沆瀣一气这可是公开的秘密。

下午填了一系列表格，发了临时识别条，吃过了免费午餐，办理了入宿手续折腾完也就8点多了，还好我小表舅是里面的员工，下班了给取了几百块钱救急。我们四个约定在同一地点集合，回我们租的地方取行李，园区太大找人就找个半个小时。

回到旅馆，代理说给我们每人交了20元学历证明费，我们方知那人是骗子无疑。

7月5号夜，我们搬进了宿舍，洗刷完毕躺在床上睡了个舒服觉。7月6号签了一系列合同又签了一个劳动合同补充说明，

说是如公司需要要服从公司安排前往深圳培训3个月。车费自付，中途辞工要扣薪。当时就有担心，但不签就要立即走人，特地问了下工作人员，他说去深圳概率很小，也就减少了顾虑。

下午发厂牌，激动啊…有厂牌就能成为正式员工了，真恨前面的队伍走的太慢了，心里默念淡定淡定…终于轮到我了！……竟然、竟然没有我的厂牌！

这是怪谁呢，首先是中介让我们以长期工形式进厂，公司便以长期工形式对我们，培训时一个工作人员说了一句话，看你们的英文水平，看你们眼睛的厚度，我们都知道大家的身份，大家干不长…现在明白了，无论他们怎样用话语体谅，我们假期打工的学生的利益也得不到保障。公司和中介就是想通过我们这群廉价的劳动力来赚取自己的利益。

7月7号一大早我就跑去了，去请求他们给予留太原的可能，和我同去的有一个女生和两个男生，其他人都放弃了。我们好话说遍，在那里生耗了两个多小时，对方态度依旧很强硬，最后一个女工作人员过来说你们是不打算去深圳了。我们回答是。往返路费自付，中途辞职扣薪，谁愿意呢。然后她说，那你们现在就离厂，不然我打110送你们走。好一盆冰冷的凉水，110都掂出来威胁了，我们落魄如此啊、酝酿了打工梦就此破灭。

退完宿舍，开好放行证，我头也不回的离开了这个没有人情味的地方。

好在爸妈就在离厂不远处的工地处包工，我提着行李跟着老爸回到他们的住处。

这次打工经历可真是把我折腾的够呛，权当带着皮囊进行了一次身心牢顿的旅行了，虽财空，好在人还在，还算是幸事；虽身处异乡，但举目有亲家人团聚也算是安慰了。

来年姐再也不当暑假工了，因为课程忙了，要准备的事情多了，没机会了，以后就在就业岗位上施展自己的天地吧。

自动化专业实践报告心得篇三

自动化专业大学生实习总结

长长的暑假，能安下心来学习的人寥寥无几，很多在校学生选择进行社会实践做假期工，一则打发时光，二则可以挣些零花钱，自己挣的钱花着也舒坦。

在学生代理信誓旦旦的保证下，我拉上了我四个自动化专业的朋友报名太原富士康。在考试结束后的第一天，我们便包车驶往山西太原，那么短路程车费120。

从安阳到太原的路上太行山脉群山环绕，峰峦起伏，很多同学都为这一壮观景象吸引，争相拍照，感慨声一片，莲~山带着兴奋的心情我们奔向了不可预知的旅途。

然后代理收了250元后说不再收费，等第三天早上我们集合时说临时有变再收70元不然不能保证进厂，很多同学没预料到要交那么多已经身无分文了，于是我不东拼西凑交齐了。交上后说全部能保证，让我们放心。

我们10个被拉到一片空地上，下车时才发现那里已经聚集了三四百号人，看起来都像学生，有时来个被人喊做老身的人一打听原来是中介，领我们的小伙去和中介商量问多少钱能带进去一个，306一分都不能少，中介看着学生多才狠抬价，我们都在抱怨为何不能直接面试进厂，却非要通过中介……后来才知道没有中介根本无法进厂，这是后话。

后来年轻小伙给中介交钱了，可中介那里的名额也满了，无法安插人员，代理苦口婆心的说服下一个中介愿意要仨一个

只要四个。我的身份证被随机抽走，成了那四人之一。我那仨朋友留在那里，代理说一会带他们过去，后来才知道这又是说辞。出租车把我们拉到了富士康工业园区大门，短短1.5公里的路程下车时向每人要十元，讨价还价每人5元成交。抵达目的地，园区门口又是几百个人的军团，已经有人进门体检了眼馋啊。我们四个人又开始了漫长的等待，年轻人东跑西跑可能是在想办法安们。过了约一个小时，一个矮个的中年男子走了过来，你们要进厂必须要有学历证明，你看他们手里都有。我们一看也就是，只有我们手机神马手续都没有。他又说没有学历证明厂家是不收的。你们每人交20块钱我给你们办。我们一想那么多钱都交了还在乎这20元吗，只是我们身上所带的钱都所剩无几了。韩伟剩十七，王栋梁15，我把包包全翻一遍才14，许兰茹一分不剩了…我们问能否少交点，我们也不容易，最后那人说都交上来吧我给你们办。那时我们真是感激涕零呐！

可是一个小时过去了也没见什么学历证明拿来。方意识到，受骗了…

下午填了一系列表格，发了临时识别条，吃过了免费午餐，办理了入宿手续折腾完也就8点多了，还好我小表舅是里面的员工，下班了给取了几百块钱救急。我们四个约定在同一地点集合，回我们租的地方取行李，园区太大找人就找个半个小时。

回到旅馆，代理说给我们每人交了20元学历证明费，我们方知那人是骗子无疑。

7月5号夜，我们搬进了宿舍，洗刷完毕躺在床上睡了个舒服觉。7月6号签了一系列合同又签了一个劳动合同补充说明，说是如公司需要要服从公司安排前往深圳培训3个月。车费自付，中途辞工要扣薪。当时就有担心，但不签就要立即走人，特地问了下工作人员，他说去深圳概率很小，也就减少了顾虑。

这是怪谁呢，首先是中介让我们以长期工形式进厂，公司便以长期工形式对我们，培训时一个工作人员说了一句话，看你们的英文水平，看你们眼睛的厚度，我们都知道大家的身份，大家干不长…现在明白了，无论他们怎样用话语体谅，我们假期打工的学生的利益也得不到保障。公司和中介就是想通过我们这群廉价的劳动力来赚取自己的利益。

7月7号一大早我就跑去了，去请求他们给予留太原的可能，和我同去的有一个女生和两个男生，其他人都放弃了。我们好话说遍，在那里生耗了两个多小时，对方态度依旧很强硬，最后一个女工作人员过来说你们是不打算去深圳了。我们回答是。往返路费自付，中途辞职扣薪，谁愿意呢。然后她说，那你们现在就离厂，不然我打110送你们走。好一盆冰冷的凉水，110都掂出来威胁了，我们落魄如此啊、酝酿了打工梦就此破灭。

退完宿舍，开好放行证，我头也不回的离开了这个没有人情味的地方。

好在爸妈就在离厂不远处的工地处包工，我提着行李跟着老爸回到他们的住处。

破手机也捣乱出故障了，把手机卡塞到老妈手机里，工地人员杂乱，出去一趟没锁门老妈的手机就丢了。怕别人拿我卡乱发信息赶忙打10086经过一系列的验证后将手机卡报停。只有开学去安阳再补办了。心疼啊，200多个号码，全没了，全没了。

这次打工经历可真是把我折腾的够呛，权当带着皮囊进行了一次身心牢顿的旅行了，虽财空，好在人还在，还算是幸事；虽身处异乡，但举目有亲家人团聚也算是安慰了。

来年姐再也不当暑假工了，因为课程忙了，要准备的事情多了，没机会了，以后就在就业岗位上施展自己的天地吧。

自动化专业实践报告心得篇四

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工作同事后，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。

自动化专业实践报告心得篇五

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，那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。

自动化专业实践报告心得篇六

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。

自动化专业实践报告心得篇七

一、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 method 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，从而进一步的提高了我们的组织观念。

我们在实习中了解到了工厂供配电系统，尤其是了解到了工厂变电所的组成及运行过程，为小区电力网设计、建筑供配电系统课程设计奠定基础。通过参观第一化工集团自动化系

统，使我开阔了眼界、拓宽了知识面，为学好专业课积累必要的感性知识，为我们以后在质的变化上奠定了有力的基础。

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。

四、设备内作业须知：1、在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离3、进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换4、应采取措施，保持设备内空气良好5、作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性6、进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施7、在容器内工作时因照明良好，照明用电应小于等于36v的防爆型灯具8、多工种，多层次交叉作业应采取互相之间避免伤害的措施，并且搭设安全梯或是安全平台，比要时由监护人用安全绳栓作业人员进行施工9、设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段10、《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。