# 最新自动化生产线实训报告 机械生产实习报告(十五篇)

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-06-08

*自动化生产线实训报告 机械生产实习报告一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方法为目标。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...*

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告一**

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方法为目标。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。

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xx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。

（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：

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

（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。

（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。

（c）、所用变采用1～2台s10—50kva/35/0。4kv直配变，装在35kv进线外侧或35kv母线上，所用变采用跌落熔断器控制。

（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。

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。

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织联欢、球赛等活动，并加强进行思想政治教育活动等等

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5325二、主要技术参数1、精度等级1。5、2。02、工作压力小于等于40mpa3、测量管径dn25∽3000mm4、工作温度—40∽250℃最高温度可达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条流状态，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底风速的空气流量测量。

主要技术参数1、精度等级1。5、2。02、工作压力小于等于1。6mpa3、工作温度—40∽250℃最高温度可达450℃4、环境温度—40∽85℃外形尺寸口径dn250∽dn3000高度h（mm）300总宽270（mm）总高h（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：1、应用最普遍的\'孔板流量计结构易于复制、简单、牢固、性能稳定，使用期限长，价格低廉；2、应用范围极为广泛，至今尚未有任何一类流量计可以与之相比，全部单相流体，包括液、气皆可测量，部分混相留，如气固、气液、液固等亦可应用，一般生产过程的管径，工作状态（压力温度）皆有产品；3、检测元件与差压显示仪表可分开不同生产，便于专业化形成规模经济生产，它们的结合非常灵活方便；4、检测件，特别是标准型的为全世界通用，并得到国际化组织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

生产实习是xx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。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告二**

生产实习是自动化专业教学计划中重要的实习性教学环节，是对学生进行专业基本训练，培养实习动手能力和向实习学习，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。

1、生产工艺流程方面

实习企业的生产组织与管理、生产工艺及生产流程；

影响生产操作的主要因素；

企业的主要生产设备概况。

2、电气控制系统方面

现场电气控制设备的类型及原理；

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；

电气控制设备的维护、检修及管理，使用情况及存在的问题；

电气控制系统的\'组成及应用情况；

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

现场检测仪表的类型及工作原理；

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；

仪表的调校、维护、检修及管理，使用情况及存在的问题；

仪表检测与控制系统的组成及应用情况；

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

工厂自动化综合控制系统的整体水平及应用概况；

实习岗位的自动控制系统及控制流程；

自动控制系统中，工艺参数自动检测、信号传输、联锁保护等环节的结构原理与综合应用；

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；

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。

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；

5月21日：韶关市开关设备厂－－参观开关设备厂低压电器设备结构及其生产

5月22日:韶关松日电子有限公司－－参观mp3芯片生产线工艺

生产线采用yamaha设备：印锡膏机，自动贴片机，电炉加热

5月23日:韶关卷烟厂--参观韶关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

5月24日:韶关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

5月25日:韶关卷烟厂韶关啤酒厂－－参观韶关啤酒厂自动控制控制系统

5月28日至6月1日:韶关冶炼厂－－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．

采用英国帝国熔炼公司密闭鼓风炉炼铅锌专利技术,拥有两套工艺相同的冶炼生产系统，工厂下设烧结、熔炼、锌精馏、铅电解、动力、碳化硅、热电等7个分厂，冶炼生产能力为年产精铅锌24万吨；产品品种包括金属、合金、化工制品、碳化硅制品等四大系列近30种,

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习结合，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，我们就先后来韶关市开关设备厂实习，韶关卷烟厂

，韶关学院配电房及水泵房，韶关啤酒厂，韶关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，但是就当作参观，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。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告三**

当今时代，工科人才培养的工程化已被世界高等教育界视为工科人才培养重中之重。毕业实习作为工科院校教学计划的重要组成部分，不仅是毕业论文撰写的前期实践活动，也是培养高素质应用型人才必不可少的实践性教学环节。依据教学培养和进程计划安排及公司的要求，我于20xx年1月5日到广州芯通智能科技有限公司进行毕业实习。现在我就以下几个方面对这一段时间的个人工作情况做一个简单的总结：

1.公司简介

广州芯通智能科技有限公司销售各种非接触式ic卡、异形感应卡、接触式ic卡、磁条卡、会员卡等各种材质卡片和非接触式卡读写设备、接触式ic卡读写、磁 卡读写等设备，是广东省智能卡行业大型民营企业。公司产品广泛应用在金融、通讯、工商、税务、交通、政府单位、外资企业、文化、学校、企事业单位等行业。 公司除了提供各类制作精良的智能卡外，同时也一直致力于卡片应用技术、专业设备的开发和行业软件开发应用，先后推出了各类型智能卡一卡通应用系统、门禁考 勤管理系统、卡片收费管理系统，深受国内外广大客户的青睐。公司拥有强大的销售网络，产品远销三十多个国家和地区，分别在广州、成都、郑州等地区设立分公 司和办事处。 公司银行信用等级为aaa；20xx年获得国家质量监督检验疫总局颁发的《全国工业产品生产许可证》，20xx年通过iso9001:20xx国际质量体 系认证，20xx年通过iso9001:20xx国际质量管理体系认证，是中国信息产业商会智能卡专业委员会会员，是20xx年广东省诚信示范企业。

企业精神

服务、诚信、务实、创新、高效。

管理理念

以事业吸引人、以机制激励人、以发展凝聚人、以文化留住人。

创新理念

不断创新，促进公司的发展，更促进行业和社会的发展。

2.实习目的

市场经济的发展和激烈的人才竞争对毕业实习提出了新的要求，一方面要求学生通过毕业前有针对性的实习为胜任今后工作打下基础；另一方面要求学生通过实习了解社会、了解企业，培养主动适应社会各种工作岗位需要的素质和能力。实习是我跨入社会进行的一个热身运动。毕业后，我们又迈来一新的起点。新的旅程艰难又宽广，我们又要迎接新的挑战，实习其实就是把自己学到的知识用到平时实际工作中去，在实习中不断磨练自己，增加一些实践经验，从中找出自己不足之处，虚心学习一些实用知识，在实习工作中不断学习，反复推敲，事事总结，从中积累自己的一些实用经验。

3、实习内容

作为应届毕业生，刚去公司时我对公司的经营方式等比较陌生，公司让李潜龙以师傅带徒弟的方式带我们学习，，指导我的日常实习。在李潜龙的热心指导下，我依次对公司的基本产品、产业结构、信息化实施进行了了解，并积极参与相关工作，注意把书本上学到的理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证大学所学确实有用。以双重身份完成了学习与工作两重任务，我跟公司同事一样上下班，协助同事完成部门工作；又以学生身份虚心学习，努力汲取实践知识。我心里明白我要以良好的工作态度以及较强的工作能力和勤奋好学来适应公司的工作，完成公司的任务。

第一次去到车间,其实还蛮期待的,到处都让我觉得新鲜,因为都从来没接触过那些东西啊.所以心里一开始就酝酿着.这是我人生中弥足珍贵的经历，也给我留下了精彩而美好的.回忆。生产实习是我们自动化专业学习的一个重要环节，自从20xx年1月我到公司实习工作至今。工作的主要内容是在生产车间调试生产电脑、设计客户给的图样、检测生产产品的质量、看客户设计要求、修理并调试故机器、闲暇时间自己充电学习等。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。实习过程中我们还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，学习他们在工作中不畏吃苦的精神。每天我都会结合每日实习的具体内容记实习日记，通过记实习日记，写实习报告，锻炼和培养了我们观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。时间一晃而过，转眼间已接近年末在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告四**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节---生产实习。老师给我们班上的全体同学做了实习动员，老师给我们布置了实习中要用心学习和了解的各项内容，出发前的准备工作，还有一些注意事项。我们要认真刻苦，多观察多思考，完成老师布置的生产实习任务，我个人也把这次实习看作是对我大学三年来所学知识的一个检验，我想实习现场的一些设备和加工方法也许会用到我们从前学到的一些基本理论，我会认真地去理解和思考，按老师提供的一些知识点和要求内容去发现问题和寻找答案，认真学习工人师傅的爱岗敬业精神。通过这次生产实习，使我有机会接触和了解机械制造行业的一些实际知识，通过实习，也使我对机械装备和制造过程有了充分的了解和认识。

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20xx年8月30日至20xx年9月14日

实习单位是齐齐哈尔大二机床厂，该公司为机械制造行业国家“一五”重点投资规划的特大型国有骨干企业，实习条件及管理工作规范，教学质量有保障。除了常见的机械加工设备，还拥有加工中心、数控机床、大型立式车床等先进的制造技术及其装备，该公司引进国外先进技术的奔驰重型机床装配线处于国内一流水平。

建华厂军工产品，汽车制动器，电梯装备车间，工作气氛浓郁，管理规范。有立式加工中心，车床，磨床等。

宏旭达公司有电火花线切割机，立式加工中心，车床，钻床等，加工军工产品等。一重大型数控机床，加工核电站容器等。

8月30日，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习要求以及实习中的安全问题。

9月1日，观看实习纪录片，进行安全教育。9月2日9月3日，建华厂实习。

4日上午，进行安全教育和保密教育。在安全上，强调带帽子进厂；进厂后走安全通道；注意工作的吊车和行进中的电车；不在厂区内抽烟；不乱摸乱碰机械设备。在保密上，强调不允许携带存储介质；不允许复制东西；不允许拍照；不该问的不问。如产品的代号、独有工艺、原理图都是不允许外传的。

开始进入车间实习。进厂前师傅强调：进厂后不动工人调整好的手柄。这两天的实习，让我对各式的机床有了进一步的了解。卧式镗床、立式车床、床头可旋、坐标镗床、立式钻床等。

这两天的实习着重看了一些盘类零件的加工工艺过程。下面介绍下工件的加工工艺。

采用q235钢材，其工艺流程为：

切割→车端面、内孔，镗孔→车端面，镗锥孔→划线→钻孔→去毛刺→最后检验

9月4日9月5日二厂

4日，我明白了不同刀具的加工特点，并且学会了辨别不同刀具。

在2车间的实习还重点看了箱体类零件的加工工艺过程。下面介绍工件的加工工艺。

采用特种钢制造，其工艺流程为：

下料→划线→刨台阶面→刨斜面→刨底边→铣两侧面→镗孔→去毛刺→检验→热处理→精刨台阶面、斜面、底面→精铣两侧面及划线铣缺口、镗孔→去毛刺→检验

在这期间我们还重点看了插齿床的.偏心轮原理。参观了车间。从而对加工工艺流程有了初步了解。

5日，在车间实习。5车间主要进行冲压、装配、散热器、表面处理。其下有5个车间：冲压车间，表面处理车间，管件装配、焊接、散热器车间，大部件装配、方向盘、空气滤清器车间，机加车间。

9月6日一9月7日一重，观看大型容器的加工流程，和容器曲面的加工顺序，了解大型工件的工艺流程，装夹方法和加工特点。

9月12日一9月13日，宏旭达，了解电火花加工的工艺特点。

电火花加工是利用浸在工作液中的两极间脉冲放电时产生的电蚀作用蚀除导电材料的特种加工方法，又称放电加工或电蚀加工，英文简称edm。

电火花加工时，脉冲电源的一极接工具电极，另一极接工件电极，两极均浸入具有一定绝缘度的液体介质（常用煤油或矿物油或去离子水）中。工具电极由自动进给调节装置控制，以保证工具与工件在正常加工时维持一很小的放电间隙（0.01～0.05mm）。当脉冲电压加到两极之间，便将当时条件下极间最近点的液体介质击穿，形成放电通道。由于通道的截面积很小，放电时间极短，致使能量高度集中（10～107w／mm），放电区域产生的瞬时高温足以使材料熔化甚至蒸发，以致形成一个小凹坑。第一次脉冲放电结束之后，经过很短的间隔时间，第二个脉冲又在另一极间最近点击穿放电。如此周而复始高频率地循环下去，工具电极不断地向工件进给，它的形状最终就复制在工件上，形成所需要的加工表面。与此同时，总能量的一小部分也释放到工具电极上，从而造成工具损耗。

从上看出，进行电火花加工必须具备三个条件：必须采用脉冲电源；必须采用自动进给调节装置，以保持工具电极与工件电极间微小的放电间隙；火花放电必须在具有一定绝缘强度（10～107ωm）的液体介质中进行。电火花加工具有如下特点：可以加工任何高强度、高硬度、高韧性、高脆性以及高纯度的导电材料；加工时无明显机械力，适用于低刚度工件和微细结构的加工：脉冲参数可依据需要调节，可在同一台机床上进行粗加工、半精加工和精加工；电火花加工后的表面呈现的凹坑，有利于贮油和降低噪声；生产效率低于切削加工；放电过程有部分能量消耗在工具电极上，导致电极损耗，影响成形精度。

电火花加工主要用于模具生产中的型孔、型腔加工，已成为模具制造业的主导加工方法，推动了模具行业的技术进步。电火花加工零件的数量在3000件以下时，比模具冲压零件在经济上更加合理。按工艺过程中工具与工件相对运动的特点和用途不同，电火花加工可大体分为：电火花成形加工、电火花线切割加工、电火花磨削加工、电火花展成加工、非金属电火花加工和电火花表面强化等。

（1）电火花成形加工该方法是通过工具电极相对于工件作进给运动，将工件电极的形状和尺寸复制在工件上，从而加工出所需要的零件。它包括电火花型腔加工和穿孔加工两种。电火花型腔加工主要用于加工各类热锻模、压铸模、挤压模、塑料模和胶木膜的型腔。电火花穿孔加工主要用于型孔（圆孔、方孔、多边形孔、异形孔）、曲线孔（弯孔、螺旋孔）、小孔和微孔的加工。近年来，为了解决小孔加工中电极截面小、易变形、孔的深径比大、排屑困难等问题，在电火花穿孔加工中发展了高速小孔加工，取得良好的社会经济效益。（2）电火花线切割加工该方法是利用移动的细金属丝作工具电极，按预定的轨迹进行脉冲放电切割。按金属丝电极移动的速度大小分为高速走丝和低速走丝线切割。我国普通采用高速走丝线切割，近年来正在发展低速走丝线切割，高速走丝时，金属丝电极是直径为φ0.02～φ0.3mm的高强度钼丝，往复运动速度为8～10m／s。低速走丝时，多采用铜丝，线电极以小于0.2m/s的速度作单方向低速运动。线切割时，电极丝不断移动，其损耗很小，因而加工精度较高。其平均加工精度可达0.0lmm，大大高于电火花成形加工。表面粗糙度ra值可达1.6或更小。

国内外数控电火花线切割机床都采用了不同水平的微机数控系统，实现了电火花线切割数控化。目前电火花线切割广泛用于加工各种冲裁模（冲孔和落料用）、样板以及各种形状复杂型孔、型面和窄缝等。

“理论是灰色的，生活之树常青”，只有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也只有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是通过实践活动来实现的，也只有通过实践才能锻炼人的品质，彰现人的意志。

从学校走向社会，首要面临的问题便是角色转换的问题。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须认识到二者的社会角色之间存在着较大的差异。学生时代只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识应用于实践，学生时代可以自己选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异。不胜枚举。但仅仅在思想的层面上认识到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种角色的转换。

生产实习是教学计划中一个重要的实践性教学环节，虽然时间不长，但在实习的过程中，都学到了很多东西。

在实习的过程中，我对于各种加工机床有了更加直观的了解，通过现场观看各种零件在机床上的加工过程，我对《机械制造技术基础》上所讲的夹具、定位方法、加工工序、工步等概念有了更加深入的认识；我了解到大多数零件生产工序大致有两种，一种是最原始的手摇手柄定位加工，精确性不高，要求工人有很强的操作能力；另一种是数控控制，由设备自动控制完成的，操作者只是装卸辅助，但这个前提是操作者会操作机器。

实习中，我认识到书本理论知识与现实操作的差距，比如，在课堂上时说到自由度、刀具什么的都头头是道，可真正到了工厂里一问这个限定了几个自由度就蒙了，更别说辨认刀具了。但是，这也并不是说书本知识与实际生产完全脱节，在实习参观过程中，有好多知识都得到了体现。比如，我们在《机械制造技术基础》中所学的编制零件加工工序卡片，我在好多零件加工旁都看到了类似的卡片，和所学的差不多。另外，各种热处理方法也同课堂上所说的一致。

在实习中工人师傅也教了我们一些宝贵的经验。比如，在涉及到斜度计算时，1mm上角度1，长度差0.0003mm。

这次实习，使我受益匪浅，通过实习，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。在实习中我对机械设计制造及其自动化全过程有了一个完整的感性认识，学到了生产技术与管理、加工设备及车间布置等方面的知识，验证、巩固、深化和扩充了所学的课程的理论知识。而我对生产实习的目的也有了更进一步的理解，我会认真的把实习的知识运用到我今后的学习当中，从中获取有帮助的知识，更好完成后续课程，并且把知识和学到的理论经验运用到我今后的工作中，它是我在学习生涯的一笔宝贵的财富！感谢指导老师和工厂师傅和技术人员给我们提供的这次机会，我会在今后加以实用，争取再创新，在社会的技术领域做出贡献。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告五**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节---生产实习。实习中我们一定要认真刻苦，多观察多思考，在完成老师布置的生产实习任务的同时，也要把这次实习看作是对大学三年来所学知识的检验，按老师提供的知识点和要求内容去发现问题和寻找答案。通过这次生产实习，我将有机会接触和了解物流、自动化行业的一些实际知识，通过实习，也使将我对各种生产装备和制造过程有充分的了解和认识。

本次实习是面向生产实际，通过走向生产

库存管理。这套教学系统中的立体仓库由两列组合式货架和一个巷道式堆垛机组成，一共设有80个仓位，可以存放不同的货物。

全自动堆垛机是立体仓库的核心部件，用于将立体仓库中的货物取出到出货台或者将入货台上的货物放置到设定的仓位。主驱动采用运动控制器+交流伺服电机方式，具有噪音低、速度快、定位精度高等特点，专用运动控制器核心是高性能的dsp和fpga技术，可以实现4个运动控制轴的协调控制，控制速度和定位精度远高于plc+变频器控制方式。

针对本物流自动化仓储系统及fms柔性制造系统，随系统配备一套流水线管理用wms/mes（仓储管理系统/执行制造系统）软件及同该软件进行无缝对接的一套fms终端执行系统软件。

明确四轴加工原理，完成四轴运动控制系统组成部份的认知，了解所学专业课程如：电力电子技术、运动控制、计算机控制等课程与四轴运动控制器的联系；四轴运动控制系统的参数设定及运行实验，明确精确定位的参数设定方法，并对相应实验数据进行纪录与分析。通过编程实现采用三轴配合运动实现平面图形的描绘。设计友好界面，能够给出帮助信息，并实现复杂图形的动态跟踪显示

工业机器人是一种用于搬运物料、工件、工具或完成多种操作功能的专用机械装置，它由计算机进行控制，是无人参与的自主自动化控制系统，它是可编程的`，具有柔性的自动化系统，可以允许进行人机交互。

示教再现型机器人的控制方式是：工作前由操作者对机器人的运行轨迹、作业顺序、工艺条件等进行直接手动示教、示教盒示教或键入指令，由控制计算机系统将示教参数存入存储区。工作时机器人依次读取示教参数，并在一定精度范围内重现示教动作，完成作业任务。

机器人控制系统是一个计算机控制系统。它接受来自各传感器的信息，进行数据处理，并根据输入的作业程序或预存信息、机器人的状态环境等情况，产生控制信号去指挥各个驱动器运动，并通过手臂和手腕带动末端执行器完成作业任务。

掌握机器人的组成，对各组成部分的功能进行学习，仔细观察在不同设置下机器人运动轨迹的异同点。学习机器人控制程序的编制，参数设置，并对结果进行分析。

激光内雕机首先通过专用点云转换软件，将二维或三维图像转换成点云图像，然后根据点的排列，通过激光控制软件控制图像在水晶中的位置和激光的输出。由半导体泵浦固体产生的激光经倍频处理输出波长为532nm的激光。激光束经扩束镜扩束后，再射到方头里振镜扫描器的反射镜上，振镜扫描器在计算机控制下高速摆动，使激光束在平面x、y两维方向上进行扫描形成平面图像。三维图像靠振镜及工作台的联合动作实现。

通过镜头将激光束聚焦在加工物体的表面或内部形成一个个微细的、高能量密度的光斑，每一个高能量的激光脉冲瞬间在物体表面或内部烧蚀形成雕刻。经过计算机控制连续不断的重复这一过程，预先设计好的字符、图形等内容就永久地蚀刻在物体表面或内部。

并对自动化物流系统有了比较深刻的认识。

通过在四轴运动控制开发平台上进行教学实验，我掌握了v运动控制系统的基本概念、组成及机电运动系统的基本特点，熟悉四轴运动控制系统的基本开发流程。通过搬运实验的教学与实操，我熟悉了机器人的操作系统。通过激光内雕机实验，我熟悉激光内雕机的结构，了解了激光雕刻。

这次实习，使我受益匪浅，通过实习，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。在实习中我对物流及自动化全过程有了一个完整的感性认识，学到了生产技术与管理、加工设备及车间布置等方面的知识，验证、巩固、深化和扩充了所学的课程的理论知识。同时对生产实习的目的也有了更进一步的理解，我会认真的把实习的知识运用到我今后的学习当中，从中获取有用的知识，更好的完成后续课程，并把学到的理论知识更好的运用到今后的工作中，它是我在学习生涯中的一笔宝贵财富！感谢指导老师和技术人员给我们提供的这次机会，我会在今后加以实用，争取再创新，在社会的技术领域做出贡献。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告六**

自从学校安排实习开始，我被xx公司录取。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pr20xxch-6s高阻直流配电屏、pr20xxch-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smps1000、smps20xx 、smps3000、smps6300、smps0500、smps0704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。

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。

很荣幸成为公司的一员。xx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，xx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。

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。

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、工作态度仍不够积极

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

我自己选择的，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。我坚信通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，我在老师和同事的关怀与培养下，认真学习、努力工作，能力有了很大的提高，个人综合素质也有了全面的发展，但我知道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。

以上是我对已经过去实习工作的总结，总结是为了寻找差距、修订目标，是为了今后更好的提高。通过不断的总结，不断的提高，我有信心在未来的工作中更好的完成任务。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告七**

生产实习是实践教学环节的重要内容之一。通过生产实习，使学生了解所学理论知识在生产实际中应用情况，加深对本专业的了解，并在生产实践中发现问题、分析问题，培养解决工程实际问题的能力；开拓专业视野，增强工程意识、工作意识和岗位责任意识，提高对本专业的学习兴趣，为后续专业课程的学习打下基础；感受工作经历，培养敬业精神和团队精神，牢固树立热爱专业、献身祖国经济建设的思想，为今后走上工作岗位，步入社会打下良好基础。

西南石油大学电气工程及其自动化20xx级生产实习队，在指导老师的带领下，经过近一个月的紧张实习工作，圆满完成了在实习工作，并在西南石油大学20xx年初优秀实习队评选工作中获得一等奖。本文对实习队在实习教学改革和实习基地建设方面的做法和已取得的成绩进行了分析和总结。

实习的准备工作是实习能圆满完成的一个基础，只有有了充分的准备，实习的实施和执行才能有条不紊。实习准备工作包含实习基地建设和实习方案的确定。

1、落实方案和实习基地

实习安排在暑假进行，电气工程教研室在春季学期开始就安排布置实习工作，先后3次组织实习工作的专题会议，明确指导思想，落实和培训实习指导教师，组织实习指导书的审查和修订，制定实习方案和计划，其中关键是实习基地的建设。我校电气工程及其自动化专业分两个专业方向，分别为\"电气传动与控制\"、\"电力系统及其自动化\"，两个专业方向既有共同点又具有自己鲜明的特点，这就要求实习地点必须包含两个方向的内容。

第一、四川电力职业技术学院青峰岭教学电厂是一个专门的.实习基地，电气工程及其自动化专业20xx级学生在此完成了实习任务，取得了比较好的效果。青峰岭电厂是一个小型水电厂，所发电主要供给附近工厂，同时作为四川电力职业技术学院的教学实习电厂，包含电力系统发、输、配电的全部环节，非常适合电力系统及其自动化专业学生进行实习。

第二、但青峰岭教学电厂的实习内容较少涉及电机及其控制和调速等\"电气传动与控制\"专业方向应该了解和掌握的内容，所以寻找新的实习地点成为关键。通过指导老师多方调研和联系，选择了东方电机集团公司作为新的实习地点。东方电机集团作为国家的重点企业，专业生产大型电机及其控制配套设备，适合电气工程专业尤其\"电气传动与控制\"方向进行实习。

2、根据电气工程专业的培养目标，制订实习方式和内容。

实习基地确定好以后，指导老师又提前两个多月赴实习单位，分别与青峰岭电厂分管领导和东方电机集团培训部领导沟通，确定实习时间、实习内容、实习方式，并经过教研室多次集中讨论，编写了详尽和贴切专业培养要求的实习计划。

由于实习学生刚结束大三课程的学习，多门专业课没有学习，为了保证实习的效果，实习指导书的编制和修订很重要。全体教研室老师根据培养目标和生产实习教学大纲的要求，并结合实习基地和实习内容的特点等，多次讨论，积极与青峰岭教学电厂合作，完成了实习指导书的修订工作

3、制定严格规范的组织管理制度

实习地点和内容确定好以后，对学生的动员和实习中怎样管理、考核将是实习能否成功完成的重点。根据实习情况，将学生分成两个实习队，分别到两个实习地去实习，中间交换。指导老师分工协作，将学生根据不同的实习基地进行分组，并选出了组长和寝室长，发给每个学生一份实习时间和内容安排表。实习前召开了实习动员大会，由院领导和指导老师强调实习的目的和重要性，强调实习的要求、纪律和安全等注意事项，并要求每个学生与实习队伍签订了安全协议。

由于前期充分的准备工作，所以无论在青峰岭电厂还是在东方电机集团都取得了比较好的结果。当然前期的准备工作只是基础，现场执行的好坏直接影响到实习的质量。

1、学生管理

在安全纪律方面，实习队制订了一套严密的纪律考核办法，不论酷暑还是暴雨，都坚持每天早晚按时考勤，对发现的问题及时解决及时处理。同时实行寝室长和组长负责制，他们也很好的起到了学生和老师之间沟通的桥梁作用。德阳实习期间，没有大型的食堂，学生吃住均在东电生活区附近，指导老师强调学生不得外出游泳和进网吧，并进行抽查。另外每次参观过程中，带队老师都向学生强调不得乱碰、乱摸、乱走，对待工人要有礼貌；在青峰岭，由于学生是跟班实习，除了考勤外，还坚持每天去工作现场检查，保证学生遵守现场工作纪律和秩序。在整个实习期间，没出过任何问题，且纪律非常好，得到了两个实习基地的一致好评。

生产实习是异地进行，由于条件的限制，又加上天气炎热，学生的生活、吃住都比学校相差甚远，所以学生难免有情绪反应。为了能够使实习顺利完成，在强调遵守纪律的同时，指导老师经常与同学谈心、聊天，并在休息时间开展了篮球比赛、扑克比赛和游乐活动，并在实习队成立了临时党支部，开展党团活动，使整个实习工作既紧张有序，又丰富多彩。这些取得了很好的效果，整个实习期间没有出现任何问题。

2、实习教学

根据实习单位的情况，实习队在两个地方采取了不同的实习方法。德阳东电集团由于生产任务很忙，整个实习是基于现场参观和配合技术讲座进行；而在青峰岭电厂，则是采用讲座和跟班实习进行。实习的教学内容是同实习单位在实习开始之前一起协商制定完成，但是实习单位都有生产任务，所以能否按照实习计划按时按量完成，与实习单位及时沟通了解情况显得特别重要。如在德阳东电集团，参观带队师傅和技术讲座高工都是东方电机集团的员工，为了保证每一天的实习内容，指导老师做到提前与实习单位主管领导联系确认，如有更改，马上通知学生，保证实习有序进行。

实习的目的是为了学生学到知识，从学生角度来看，实习日志就是学生实习学习的重要体现。所以在实习日志管理方面，指导老师做到现场随时抽问和检查，并要求学生每天总结，按时定期检查实习日志，同时做出批注，督促学生认真记录，及时改进。对表现不好，日志信息量少或杂乱、记录不认真的同学作个别谈话，限期改正。

及时了解同学对实习内容的理解和认知情况，并与实习单位协商，保证学生实习的质量。如针对技术讲座，提前跟讲课老师沟通，说明专业培养学生的特点和目标，使讲课老师的技术讲座内容更有针对性。现场跟班实习也一样，突出重点，如青峰岭实习期间，刚好碰上机组检修，指导老师跟实习单位领导协商，专门派遣人员来给学生讲解，达到了很好的实习效果。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告八**

1。通过亲身接触自动化设备和实验器材，并且通过老师及工厂人员的讲解，对自动化专业进行初步的认识，在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论基础知识。

2。加强对企业技术操作的理解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业基础课程理论知识，对实习单位的各项技术操作进行初步分析观察和分析对比，找到其合理和不足之处，灵活运用所学的专业知识，在实践中发现并提出问题，找到解决问题的思路和方法，提高分析问题和解决问题的能力。

3。见识电子控制类产品的设计、开发及维护等过程，理解自动化专业的发展动态与专业前景。

4。通过一定的实践认知实习，为以后的毕业设计及论文撰写做好铺垫。

5。让我们了解到知识与现实之间的差距，提升自己实际的工作能力，领悟到现实工作中我们需要什么，我们应该朝哪一方面发展，对我们以后的发展指明了道路，为今后真正走上工作岗位打下良好基础。

1。实习地点：

中冶连铸技术工程股份有限公司

2。时间安排：

8：30由武汉科技大学黄家湖校区出发

9：20到达中冶连铸技术工程股份有限公司，开始参观

11：00返回学校

中冶连铸技术工程股份有限公司（简称中冶连铸，cctec），是由中国冶金科工集团（mcc）发起设立的科技型股份制企业。xxxx年，中冶集团在美国《财富》杂志评选的世界企业500强中，排名第280位。中冶连铸总部设在武汉，是国内最大的以连铸、板带冷轧与表面处理为特色的冶金专业化技术工程公司；xxxx年7月，中冶集团宣布，中冶南方合并中冶连铸，自此，中冶连铸成为中冶南方的全资子公司。

公司主营业务为：方坯、板坯和薄板坯连铸连轧工程，板带冷轧与处理工程和工业电气自动化控制系统。自动化专业认识实习心得。中冶连铸现依托集团各项优势在北京设立了分支机构，从事国内外海水淡化项目的投资、建设和运营。连铸核心业务有：epc工程总承包，事业部具有专业化连铸技术研发、工程设计、设备制造能力的优势，可以为客户提供各类连铸机（大小方坯、圆坯、矩形坯、异型坯、扁坯、板坯、薄板坯等）的设计、制造、安装、调试一条龙工程总承包及单项服务；技术服务，事业部依靠专业化连铸技术研发实力，为客户提供连铸生产工艺、品种开发、生产工艺诀窍、铸坯质量问题诊断等相关技术服务；设备维护服务外包，事业部具有专业化连铸设备制造、供应链管理能力，能够提供连铸设备维护服务外包，为客户带来良好的经济效益。

公司人力资源实力：xxxx年初，公司已有职工854人，其中技术管理人员496人，拥有博士学位11人、硕士学位101人、高级工程师以上职称83人。公司在北京设有自己独立的研究院，拥有多项自主知识产权的核心技术，每年研发费用占营业额的5%研发实力强大。中冶连铸拥有专业的设备制造基地中冶易新科技，设备制造能力强大。主要机械、电气设备在公司内部制造完成，产品质量和交货期有保证。

事业部/子公司：连铸事业部、海外事业部、北京科贸、斯瑞普科技、中冶易新科技、中冶重工。

1月5日我们到了中冶易新科技股份有限公司，在实习开始，由公司员工李华刚师傅带领全班同学对公司各个车间进行专业性的参观，在车间里李师傅对同学们参观中的疑问进行了专业、技术性的讲解。在参观过程中，李师傅针对我们专业对他们车间采用及开发的新技术、新设备进行了详细的介绍，这对我专业知识的认识更深了一层。各个车间各司其职，但又紧密联系，比如做一台轧钢机，它需要各个车间的配合，从最初的图纸设计到最后的零件组装要求毫无差错，精密准确。

对于李师傅介绍的一些简短又新鲜的名词如铜排总、分控制机pid等，同学们疑惑百出，纷纷提出自己的疑问。而李师傅耐心的为我们在专业技术与知识方面进行了解惑，电子产品本来就更新速度快，在技术研发方面需要什么，大学生需要具备什么，专业的发展前景怎样等问题他都做了非常详细的介绍。因为他做该公司工作了挺长一段时间，所以对大学生他很了解，对我们在大学中应掌握的技能都做了一些要求，对专业知识的.掌握以及在他们产品中占据的地位进行了解惑，让我受益匪浅。

通过此次实习，让我学到了很多课堂上更本学不到的东西，仿佛自己一下子成熟了，懂得了做人做事的道理，也懂得了学习的意义。我看清了自己的人生方向，也让我认识到了从事电子工作应支持仔细认真的工作态度，要有一种平和的心态，创新的精神，应该拥有一颗随时接受考验的心，迎接未知的世界。

实习期间，我谦虚谨慎，认真听取相关技术人员的指导讲解，并能够仔细观察、切身体验、独立思考、综合分析，也培养了我的耐心和素质，能够做到服从指挥。感受到了提出疑惑和疑惑解决后的快感。对自己的专业也更喜爱，不再迷茫。

本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！因为实践是检验真理的唯一标准。这次认识实习对于我以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的半天时间里，让我初步完成了从理性到感性的重新认识，也让我初步认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。

总之，作为一名大二的学生，这次专业的认识实习，无疑会使我以新的视角来审视对待所学的自动化专业，并必将对我未来的发展与提升有所助益。我会把这此实习作为我人生的起点，在以后的工作学习中不断要求自己，完善自己，让自己做的更好。最后，我想用屈原的一句话作为结语来与大家一起共勉：路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告九**

当前，在素质教育正在日新月异的发展，在高等教育改革不断深化的背景之下，专业生产实习作为教学与生产实际相结合的重要性变得更为突出。自我进入大学学习以来，特别是在进入大三后经过专业基础知识的学习，对电气工程及其自动化专业有了一定了解，但是总对自己以后能够从事的工作感到模糊，这就对我参加学院组织的专业生产实习有了强烈的渴望。在大三的暑期里，即在这个特殊的暑期里——大学最后一个暑期，参加学院组织的`专业生产实习。对一名曾从朦胧状态到茫然的我，再从不断努力，到有着一定收获，享受成功的喜悦，在实习之中有了许许多多的感想和体会。就此以自己在实习过程中的所学所思所想写下这篇报告。

专业生产实习是电气工程及其自动化专业的必修课程，安排在第三学年暑期短学期开设。该项实习是为了充分利用社会资源，增强电气工程及其自动化专业大学本科生的实践能力，实践的主要目的如下：

①专业生产实习是全面推进素质教育、培养学生创新精神和实践能力的一种重要手段，是学生理论联系实际的一个重要环节，是大学生择业就业之前接触社会、了解社会的一次重要机会。

②通过专业生产实习，使学生认识电力生产的整个过程，了解电气工程及其自动化专业的主要内容和发展方向，掌握专业的基本常识，为专业课程学习奠定感性认识，形成对本专业的认同感、提高学生学习本专业的兴趣，激发学生的竞争意识、责任意识和开拓意识。

③通过有组织的开放性专业生产实习活动。培养大学生自主管理、社会交往、互相帮助、独立完成任务等方面的综合能力。

④学生参加生产实习时将所学理论知识和实际工作紧密联系，巩固已学的理论知识，积累一定的实际生产技术和管理知识，培养运用理论知识解决工程实际问题的能力，注重知识创新和能力培养，为适应社会工作和生活打下坚实的基矗

①成都——西南交通大学。

②成都——交大许继股份责任有限公司。

③昆明——铁路局供电段。

④昆明——云南变压器股份责任有限公司。

①7月14日下午14点在西南交通大学参加学院组织的实习安排、工作布置课程。

②7月15日～17日上午9点～11点30分、下午14点～16点30分在西南交通大学参加学院组织的专业知识讲座。

③7月15日上午9点～11点30分在交大许继股份责任有限公司参观实习。

④7月18日～20日上午乘车前往昆明。

⑤7月20日下午14点～16点30在昆明供电段教育室参加生产实习安全教育。

⑥7月21日上午9点～下午16点30在昆明供电段（昆南）参观实习。

⑦7月22日上午9点～下午16点30在昆明供电段（昆西）参观实习。

⑧7月23日上午9点～11点30分在云南变压器股份责任有限公司参观实习。

⑨7月23日下午14点～16点30分在昆明供电段教育室参加实习总结大会。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告篇十**

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20xx年xx月至20xx年xx月

实习单位是xxxx，该公司为机械制造行业国家“一五”重点投资规划的特大型国有骨干企业，实习条件及管理工作规范，教学质量有保障。除了常见的机械加工设备，还拥有加工中心、数控机床、大型立式车床、机械手等先进的制造技术及其装备，该公司引进国外先进技术的奔驰重型卡车装配线处于国内一流水平。

4月x日，周一，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习要求以及实习中的安全问题。

4月x日，周二，实习准备。准备帽子，记录本，食宿用品等。

4月x日—4月x日，出发至到达实习地点。

4月x日，周五，19日，周一，在1车间实习。

周五上午，进行安全教育和保密教育。在安全上，强调带帽子进厂；进厂后走安全通道；注意工作的吊车和行进中的电车；不在厂区内抽烟；不乱摸乱碰机械设备。

在保密上，强调不允许携带存储介质；不允许复制东西；不允许拍照；不该问的不问。如产品的代号、独有工艺、原理图都是不允许外传的。

周五下午，开始进入1车间实习。进厂前师傅强调：进厂后不动工人调整好的手柄。

这两天的实习，让我对各式的机床有了进一步的了解。如t68（卧式镗床）、c53k（立式车床、床头可旋）、tk5680b（坐标镗床、二次改进）、z525（立式钻床）。

这两天的实习着重看了一些盘类零件的加工工艺过程。下面介绍下工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用q235钢材，其工艺流程为：

切割→车端面、内孔，镗孔→车端面，镗锥孔→划线→钻孔→去毛刺→最后检验 4月x日—21日，周二，周三，2车间实习。

2车间主要生产坦克的车体、炮塔、座圈。其有8个车间：下料、热处理车间，炮塔、整体、零部件加工车间，座圈生产车间，车体上零部件加工车间，车体炮塔装配车间，减震器、齿轮箱车间，喷漆车间，轮式车生产车间。

在2车间实习期间，我明白了不同刀具的加工特点，并且学会了辨别不同刀具。 在2车间的.实习还重点看了箱体类零件的加工工艺过程。下面介绍工件（零件名）的加工工艺。

（零件名）采用特种钢制造，其工艺流程为：

下料→划线→刨台阶面→刨斜面→刨底边→铣两侧面→镗孔→去毛刺→检验→热处理→精刨台阶面、斜面、底面→精铣两侧面及划线铣缺口、镗孔→去毛刺→检验

在这期间我们还重点看了插齿床的偏心轮原理。

4月x日，周四。

上午我们参观了3车间。从而对汽车有了初步了解。

下午参观了4车间。

4月x日，周五，在5车间实习。5车间主要进行冲压、装配、散热器、表面处理。其下有5个车间：冲压车间，表面处理车间，管件装配、焊接、散热器车间，大部件装配、方向盘、空气滤清器车间，机加车间。

4月x日—27日，周一，周二，回程。

4月x日—29日，整理实习日记并完成实习报告。

4月x日，周五，成绩答辩。

生产实习是教学计划中一个重要的实践性教学环节，虽然时间不长，但在实习的过程中，都学到了很多东西。

在实习的过程中，我对于各种加工机床有了更加直观的了解，通过现场观看各种

零件在机床上的加工过程，我对《机械制造技术基础》上所讲的夹具、定位方法、加工工序、工步等概念有了更加深入的认识；我了解到大多数零件生产工序大致有两种，一种是最原始的手摇手柄定位加工，精确性不高，要求工人有很强的操作能力；另一种是数控控制，由设备自动控制完成的，操作者只是装卸辅助，但这个前提是操作者会操作机器。

实习中，我认识到书本理论知识与现实操作的差距，比如，在课堂上时说到自由度、刀具什么的都头头是道，可真正到了工厂里一问这个限定了几个自由度就蒙了，更别说辨认刀具了。但是，这也并不是说书本知识与实际生产完全脱节，在实习参观过程中，有好多知识都得到了体现。比如，我们在《机械制造技术基础》中所学的编制零件加工工序卡片，我在好多零件加工旁都看到了类似的卡片，和所学的差不多。另外，各种热处理方法也同课堂上所说的一致。

在实习中工人师傅也教了我们一些宝贵的经验。比如，在涉及到斜度计算时，1mm上角度1′，长度差0.0003mm。

这次实习，使我受益匪浅，通过实习，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。在实习中我对机械设计制造及其自动化全过程有了一个完整的感性认识，学到了生产技术与管理、加工设备及车间布置等方面的知识，验证、巩固、深化和扩充了所学的课程的理论知识。而我对生产实习的目的也有了更进一步的理解，我会认真的把实习的知识运用到我今后的学习当中，从中获取有帮助的知识，更好完成后续课程，并且把知识和学到的理论经验运用到我今后的工作中，它是我在学习生涯的一笔宝贵的财富！感谢指导老师和工厂师傅和技术人员给我们提供的这次机会，我会在今后加以实用，争取再创新，在社会的技术领域做出贡献。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告篇十一**

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。

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叫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相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的工作能力。

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。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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嗲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。

(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。

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

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。

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。

现以摇臂轴支座为例来分析加工工艺。

邯郸内燃机厂始建于20xx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。

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，20xx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。

短短的几天实习时间很快就结束了，虽然这期间很辛苦很累，但是有很多感触，我们的辛苦和工人的辛苦相比，

直太微小了。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道各个工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则有了更加深刻的认识。对车间内设备的摆放和管理也有了初步的认识。

这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，在此，非常感谢系里给我们安排了这么一个机会，向所有给我们提供此次实习的机会的公司表示感谢，也非常感谢\*\*\*老师，\*\*\*老师，\*\*\*老师，\*\*\*老师等老师的带领和细心指导。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告篇十二**

根据学校安排我于20xx年9月，进行了生产实习。我不仅让我对我所学专业的知识有了一个感性的认识，还让我有了一个了解施工现场的好机会，让我更深一步的了解理论与实际的差别。本次实习本着了解我们所学专业自动化在实际生活生产中的应用，到生产一线体会自动化控制过程的运作，让我们在全面学习专业知识之前，对自动化专业有了一个初步的理解。并对工厂的生产管理有了一个更深的理解。

实习时间跨度一个月（9月1日—9月28日），实习安排如下：

9月3日，于科艺苑开会安排实习有关事宜。

9月4日——9月5日，观看录象。

9月6日，到花溪工业园区，实地参观立崧水电有限公司。

9月10日——9月21日，于重庆钢铁集团进行为期两周的定点现场实习。

9月24日——9月28日，观看录象，到江津参观江津水利发电站，和西南水电控制设备厂进行现场生产参观。

1．了解自动化在现代工业的中的运作过程。

2．对自动化控制过程的实际应用，有一个感性的认识。

3．了解工厂自动控制仪器在生产中的实际应用。

4．通过录像、参观，了解实际自动化产品在生产中的应用及作用。了解自动化控制仪器的发展状况，使用情况，新成果新技术的应用情况。

1、观看录像

①了解自动控制在我们现代化建设上的重要应用，及其对我过的经济发展，军事能力的进步的巨大推动作用。让我们看到了自动控制对工业，军事的光明前景。

②对我国军事科技化，进行了简要的介绍，详细的介绍了电子信息自动化对我国军事的巨大作用，对国防上的，如卫星雷达，导弹中新涉及的`自动控制技术。

2、参观工厂

通过对重庆立崧水电厂，重庆江津水电站及西南水电控制设备厂的参观，我们主要对其设备和工厂运作进行了了解，学习，总结如下：

①工厂的设备名称，原理，以及与我们已学课程的联系。让我们对已经学习的知识有了一个实际的应用，并对以后学习的专业课程有了一定的认识。

②了解了工厂的生产和管理流水线。

③工厂的全面的系统化，网络化的控制系统及完善的后勤保障系统。

④同时了解到自动化控制机器的安全操作及运作。

3、定点实习

在为期两周的重庆钢铁集团型钢厂定点实习中，地处中国重庆直辖市的重庆钢铁（集团）有限责任公司（简称重钢）是一个有百年历史的特大型钢铁联合企业。重钢在钢铁主业发展的同时，非钢产业也得到较大发展。钢铁产品深加工与机械制造、建筑与房地产、电子信息、环保产业、矿业等五大非钢支柱产业，已逐步成为重钢新的经济增长点。接着的两周我们将在型钢厂进行现场实习。下面是实习的主要内容：

①生产工艺流程方面。型钢厂生产组织与管理，生产工艺及生产流程。影响生产操作的主要因素。企业的主要生产设备概况。

②电气控制系统方面。现场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。电气控制设备系统的组成及应用情况。电气控制设备的维护，检修及管理，使用情况及存在的问题。电气控制设备的改进和控制原理等。

③自动化仪表系统方面。

a、现场检测仪表的类型及工作原理；

b、仪表室内的显示调节，仪表类型及其工作原理，仪表盘的布置原则；

c、仪表的校对，维护，检修和管理，使用情况及存在的问题；

d、仪表检测与控制系统的组成及应用情况；

e、仪表的改进及控制原理等；

④自动化综合控制系统方面

a、工厂自动化综合控制系统的整体水平及应用概况；

b、实习岗位的自动控制系统及控制流程；

c、自动控制系统中，工艺参数自动检测，信号传输，连锁保护等环节的结构原理与综合应用；

d、工厂的常规控制手段如工厂供电技术，交直流电力拖动的控制系统的应用；

e、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。

作为一名自动化专业大三的学生，我们已经学习了《电路》，《模拟电子技术》，《电机拖动基础》这三门专业基础课程。为了给即将学习的专业课程，打下良好的基础，对本专业的课程及其在实习工业生产中的应用有一个感性的认识，我们于20xx年9月份，即大三的第一个学期初，进行了为期一个月的生产实习。感受颇多，因为我们虽然已经是一名大三的学生，但是我们对于本专业在实际应用中的作用，几乎没有一点头绪，但是通过这次实习，我了解到了更多的有关知识。

这次我们实习，我们学到了很多在书本上无法学到的知识。知道了理论来源于实践，课本上的理论知识与实际操作具有一定的差别。我们要灵活运用课本上的专业知识，这样才能运用到实际操作中来。通过观看录像，我了解到了自动控制在生产和军事上有着巨大的作用，现代的控制系统是离不开自动控制的。我对于自动化控制有了初步的了解。同时，我通过到各个工厂的参观，深入体会了自动控制在现代社会中的重要地位。后来又在重钢进行了定点实习，我被分到了棒材车间，主要负责轧钢过程，基本上全部由自动化控制系统进行控制，工人只负责远程操作，和现场维护工作。虽然我们没有能力进行实际操作，但是通过现场操作工人的指导，介绍，我们基本了解了轧钢过程的机器控制。

来到的第一天，首先强调了安全问题，毕竟实际现场是有一定的危险的。然后接着车间的负责人对我们讲解了有关轧钢车间的理论操作，让我们对于轧钢有了一个表面的认识，了解了它是怎样运作的。以后我们又在负责人的带领下进行了现场参观实习，实地了解了自动控制过程的运行及操作。同时，我为了能够更好的了解棒材车间的工作流程，我个人又了解到棒材车间的产品主要有：优质碳素圆钢、低合金圆钢、合金结构圆钢、普碳圆钢、热轧带肋钢筋。

为了给以后的专业课程有一个更深入的认识，我还跟着公司的几位技术人员参观了车间的总控制室，了解了plc的基本工作原理：plc采用“顺序扫描，不断循环”的工作方式。

1．每次扫描过程。集中对输入信号进行采样。集中对输出信号进行刷新。

2．输入刷新过程。当输入端口关闭时，程序在进行执行阶段时，输入端有新状态，新状态不能被读入。只有程序进行下一次扫描时，新状态才被读入。

3．一个扫描周期分为输入采样，程序执行，输出刷新。

4．元件映象寄存器的内容是随着程序的执行变化而变化的。

5．扫描周期的长短由三条决定。

（1）cpu执行指令的速度

（2）指令本身占有的时间

（3）指令条数

6．由于采用集中采样。集中输出的方式。存在输入/输出滞后的现象，即输入/输出响应延迟。

经过一个月的生产实习，我对自动化的应用有了很深的理解。不论是在钢铁生产，还是水利发电，自动化都渗透到了其基本的运作流程。自动化的应用实在是太广泛了，这同时就使很多的同学反而找不到正确的学习方向。所以，这次实习的过程中，我尽可能的去多方面的学习相关行业对于自动化应用的需求，然后根据自己所感兴趣的去选择以后所要从事的工作。

总之，在这次的实习中，我学到了许多在学校不曾学到的知识，摆脱了枯燥的课堂理论学习，找到一个更好的学习方式，理论结合实际操作，让我对自动化专业知识有了一个感性的认识和理解，在此，我要感谢学院的领导和老师给我们提供了这次实习机会。

**自动化生产线实训报告 机械生产实习报告篇十三**

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。

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

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找