# 2024年自动化生产线实训总结报告(十五篇)

来源：网络 作者：空山幽谷 更新时间：2024-06-15

*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。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。自动化生产线实训总结报告篇一认识实习是我们工科学生的一门必修课，通过认知实习，我...*

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。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**自动化生产线实训总结报告篇一**

认识实习是我们工科学生的一门必修课，通过认知实习，我们要对电气工程及其自动化专业建立感性认识，并进一步了解本专业的学习实践环节。通过接触实际生产过程，一方面，达到对所学专业的性质、内容及其在工程技术领域中的地位有一定的认识，为了解和巩固专业思想创造条件，在实践中了解专业、熟悉专业、热爱专业。另一方面，巩固和加深理解在课堂所学的理论知识，让自己的理论知识更加扎实专业技能更加过硬更加善于理论联系实际。再有，通过参观各种生产流程，为进一步学习技术基础和专业课程奠定基础。使学生对本专业自动化技术、工业自动控制系统的各个环节有一个概括性的认识，了解工业自动化生产在国民经济中的重要地位与作用，培养学生正确的专业思想。进而对巩固专业思想有着积极的作用。同时，认识实习为学生的专业基础课和专业课的学习，提供了一个感性认识。

二、实习要求：

1)了解本专业的主要内容，加深对本专业的了解，提高我们的专业兴趣和专业学习的主观能动性。

2)建立有关工艺过程、系统原理和设备的感性认识，初步了解有关系统和设备的操作步骤和方法，提高我们的实践能力，为后续专业基础课程、专业课程的学习打下良好的基础。

3)初步了解研究和解决工程实际问题的基本方法，培养我们树立正确的工程意识和工程观点。

4)培养我们团结协作、吃苦耐劳的精神，增强我们为社会进步和经济发展服务的使命感和责任感。

5)初步了解本专业的发展现状和前景，培养我们树立正确的专业思想和学习态度，

三、实习摘要：

应学校要求，在老师带领下进行了生产认识实习，实习期间学会了工作和生活都应该脚踏实地，任务应该及时完成不可拖沓，理论应该联系实际，同时实习还教会我做事应该有计划，系统性的规划一件事。让我对自动化在生产中的很多知识有了了解，比如数控铣床的应用，线切割技术应用以及柔性制造等等。并且学习了相关安全知识，了解了在生产过程中应注意哪些事项。通过实习真正感觉到在生产和生活中自动化的重要性和优越性，给生产和生活带来很大的方便和高效率及高质量。

四、设备的工艺流程：

1、数控铣床

数控铣床引是在一般铣床的基础上发展起来的，两者的加工工艺基本相同，结构也有些相似，但数控铣床是靠程序控制的自动加工机床，所以其结构也与普通铣床有很大区别。

数控铣削加工具有如下特点：

1、零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件，如模具类零件、壳体类零件等;

4、加工精度高、加工质量稳定可靠;

5、生产自动化程度高，可以减轻操作者的劳动强度。有利于生产管理自动化;

6、生产效率高;

7、从切削原理上讲，具有良好的抗冲击性、韧性和耐磨性。在干式切削状况下，还要求有良好的红硬性;展起来的，两者的加工工艺基本相同，结构也有些相似，但数控铣床是靠程序控制的自动加工机床，所以其结构也与普通铣床有很大区别。

数控铣削加工具有如下特点：

1、零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件，如模具类零件、壳体类零件等;

4、加工精度高、加工质量稳定可靠;

5、生产自动化程度高，可以减轻操作者的劳动强度。有利于生产管理自动化;

6、生产效率高;

7、从切削原理上讲，具有良好的抗冲击性、韧性和耐磨性。在干式切削状况下，还要求有良好的红硬性;

2、电火花线切割加工

电火花线切割加工(wirecutelectricaldischargemachining，简称wedm)，有时又称线切割。其基本工作原理是利用连续移动的细金属丝(称为电极丝)作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。

工作原理：工件安装在工作台上，工作台通常由x轴和y轴电动机驱动(见图)。工具电极(电极丝)为直径0.02～0.3毫米的金属丝，由走丝系统带动电极丝沿其轴向移动。走丝方式有两种：①高速走丝，速度为9～10米/秒，采用钼丝作电极丝，可循环反复使用;②低速走丝，速度小于10米/分，电极丝采用铜丝，只使用一次。脉冲电源加在工件与电极丝之间，一般工件接正极，电极丝接负极。工件与电极丝之间用喷嘴喷入工作液(乳化液、去离子水等)。控制系统根据预先输入的工作程序输出相应的信息，使工作台作相应的移动，工件与电极丝靠近。当两者接近到适当距离时(一般为0.01～0.04毫米)便产生火花放电，蚀除金属。金属被蚀除后工件与电极丝之间的距离加大，控制系统根据这一距离的大小和预先输入的程序，不断地发出进给信号，使加工过程持续进行

电火花线切割加工主要用于模具制造，此外，直接用线切割加工某些零件，省去制造冲压模具的时间，缩短试制周期。

3、柔性制造

第一方面是系统适应外部环境变化的能力，可用系统满足新产品要求的程度来衡量;第二方面是系统适应内部变化的能力，可用在有干扰(如机器出现故障)情况下，系统的生产率与无干扰情况下的生产率期望值之比来衡量。“柔性”是相对于“刚性”而言的，传统的“刚性”自动化生产线主要实现单一品种的大批量生产。

基本特性：

(1)机器柔性，系统的机器设备具有随产品变化而加工不同零件的能力;

(2)工艺柔性，系统能够根据加工对象的变化或原材料的变化而确定相应的工艺流程;

(3)产品柔性，产品更新或完全转向后，系统不仅对老产品的有用特性有继承能力和兼容能力，而且还具有迅速、经济地生产出新产品的能力;

(4)生产能力柔性，当生产量改变时，系统能及时作出反应而经济地运行;

(5)维护柔性，系统能采用多种方式查询、处理故障，保障生产正常进行;

(6)扩展柔性，当生产需要的时候，可以很容易地扩展系统结构，增加模块，构成一个更大的制造系统。

五、安全教育

树立安全意识。安全无小事。增强安全意识，在设备运行前、运行中必须进行安全检查，防止设备带故障运行。安全实习是第一要务，要牢固树立安全意识，安全是不能马虎的，一时的疏忽可能影响一生。

我们应做到以下几点：

1、进入车间实习时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。女同学要戴安全帽，并将发辫纳入帽内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。注意：不允许戴手套操作机床;

2、注意不要移动或损坏安装在机床上的警告标牌;

3、注意不要在机床周围放置障碍物，工作空间应足够大;

4、某一项工作如需要俩人或多人共同完成时，应注意相互间的协调一致;

5、不允许采用压缩空气清洗机床、电气柜及nc单元;

6、应在指定的机床和计算机上进行实习。未经允许，其它机床设备、工具或电器开关等均不得乱动;养成良好操作习惯，杜绝违章作业和不良的工作习惯，就业后也会受益终身。在学校期间，努力掌握所学技能，加强技能训练，提升操作技能，熟练操作规程与操作程序，做到心中有数。面对突发事件，能够沉着应对，运用所学专业知识与技能，及时制止可能发生的事故，保护自身安全，是我们成材立业的根本。

六、心得体会与实习总结

认识实习是大学生脱离学校的襁褓，切实到社会中体会实际生产

的一次难得的机会，是大学生步入社会的一种过渡，不仅开阔了学生的视野，增强了学生的实践能力，同时也为学生今后的工作打好基础。通过认识实习，学生充分了解到实际生产跟书本理论的差异，全身心的融入到实习认识各个环节，切身体会机器生产流程，对于大学生来说，无论是学习上，还是生活上都是受益匪浅的。这次实习让我看到理论知识在实践中的作用。在活动执行过程中，我发现有很多东西要用到我们的专业知识。

认识实习是教学计划主要部分，它是培养学生的实践解决实际问题的第二课堂，它是专业知识培养的摇篮，也是对工业生产流水线的直接认识与认知。实习中应该深入实际，认真观察，获取直接经验知识，巩固所学基本理论，保质保量的完成指导老师所布置任务。学习工人师傅和工程技术人员的勤劳刻苦的优秀品质和敬业奉献的良好作风，培养我们的实践能力和创新能力，开拓我们的视野，培养生产实际中研究、观察、分析、解决问题的能力。

**自动化生产线实训总结报告篇二**

生产实习是一个重要的学习环节，目的在于通过此次深入企业的实习，认识和了解机械产品的生产流程，通过细致的观察，理论联系实际，巩固和深化理论知识。要熟悉几种典型机械零件的加工方法及工艺流程，积极思考产品设计过程中应该注意的问题。实习过程中，还应进一步了解机电一体化技术在生产中的实际应用，体会应用机电一体化技术在生产领域的优势，在实践中发现问题，并学会思考解决问题的方法，以达到学以致用的目的。

生产实习是锻炼和培养学生自身能力及素质的重要渠道，可以引导学生向一线工人学习吃苦耐劳、勤奋敬业的精神，形成踏实工作的意识;是学生接触社会了解行业特点、产业状况、产业发展趋势的一个重要途径。通过实践指导学习，开阔视野，增长知识，逐步实现由学校到社会角色的转变，培养学生初步担任技术工作的能力，使学生初步了解企业管理的基本方法和技能，体验企业工作的内容和方法，对以后的学习和工作打下必要的基础。

本次生产实习中，我们将先后参观济南平安精工机械制造有限公司，济南机床二厂，中国重汽集团，在实习过程中主要针对以下几个方面进行参观学习：

1、在企业员工的指导下，见习技术设计及生产流程环节，包括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，锻炼自己观察能力及知识运用能力

2、切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等

3、机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备

4、机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

5、企业生产管理模式和管理方法

6、机械制造行业的现状，了解机械工业的生产程序及产品供求情况

1、济南平安精工机械制造有限公司

济南平安精工机械制造有限公司占地面积18万平方米，建筑面积4.5万平方米，主要从事汽车零部件、柴油机、纺机、各类泵、阀等机械零部件的生产业务以及铁塔，管塔和钢结构二次加工成套设备的供应，是集设计、制造、销售及服务、进出口贸易于一体的高新技术企业，并于20xx年5月通过iso9001：20xx质量管理体系认证。公司技术力量雄厚、生产能力强，设备投资近亿元，现有进口高精度、重切削、大工作台面cnc加工中心16台(卧式加工中心6台，立式加工中心10台)，cmm三坐标测量仪1台，全机能数控4台，大型数控车床(sk50p/hk63)10台，及大批车床、铣床、磨床、钻床、等设备，并建有高标准的理化计量室等检验检测设施。平安精工一直倾力于国内、国际贸易的加工发展，经过工人的积极开拓、诚心经营，建立了广泛的国内外客户网络资源。加工的产品外销至美国、英国、挪威等国家，内销至浙江、湖南、江苏等十几个省份及省内大部分城市，同时与国内外客户建立了友好的合作关系。

在实习过程中，我首先观摩了平安精工的车间、设备和工人数量，对平安精工的规模、实力和产品有了基本的了解，并大体了解了产品的生产和销售情况。其次，我认真观察了实际应用中的液压设备，将其与理论知识结合起来，经过分析，搞清其基本工作原理。随后，认真观察了各种机床的操作和测量设备的使用。最后具体参观实习了车后桥，输入轴端盖，轮船涡轮，发动机箱体等零部件的生产流程，通过观察和和向工人师傅询问，我着重了解了输入轴端盖的工艺流程，并积极同一线工人师傅交流，思考并探讨实际生产中可能遇到的问题以及解决方法，得到了工人师傅的悉心指导。

输入轴端盖的主要工艺流程

材料：ht200 铸类

(1)粗车大端面

1) 粗车大端面，保证最小壁厚13，照顾凸台厚17，法兰及孔壁厚差1mm

2) 粗车ф120t7孔车至ф118深7

3) 粗车ф105h7内孔至ф103，保证大端面尺寸20.5

4) 粗车ф75h8孔车至ф73(0，+0.1)，保证到大端面深度尺寸34.5，车孔20.5\*45°

5) 去除大端面毛刺

2)粗车小端外圆

加工机床：cs6140车床

描校：以ф73(0，+0.1)内孔定位，大端面靠齐

(1) 粗车大端面总长181(-0.5，0)，尺寸车至183

(2) 粗车ф46h11(0，+0.16)内孔至ф44

(3) 粗车内倒角1\*45°

(4) 粗车外圆ф57e8，车至ф59，保证至大端面尺寸60+0.15

(3)精车大端面

加工机床：sk50p数控车床 夹具：三扎卡盘

1) 精车ф78h8(0，+0.040)，保证大端面深度尺寸34.5+0.1，

2) 在ф75h8孔口精车1\*15°倒角，ф105h7孔口精车2\*15°倒角

3) 精车ф57+0.1\*30°倒角，深24l6

4) 去除大端面毛刺

此道工序关键尺寸 ф120j7(-0.013，+0.022)

ф105h7(0，+0.05)

ф75h8(0，0.046)

7+0.05

为保证上述尺寸，在编程时应考虑重复对应的工步，在实际加工时车2—3刀

(4)精车小端面孔

以ф57h7内孔及大端面定位

1) 精车小端面，保证总长181(-0.5，0)

2) 精车ф46h11(0，+0.16)内孔

3) 精车ф57e8(-0.106,-0.060)外圆及精车r5圆弧，保证至大端面尺寸50

4) 车小端面内外倒角c1

(5)钻侧面小孔

以ф105h7内孔法兰端面过孔定位

钻侧面ф5小孔，钻透;至ф105h7孔壁，扩孔ф5.3h10(0，+0.048)小孔至ф14.5孔壁，保证尺寸15+0.1

以上为输入轴端盖的主要工序，在参观输入轴端盖的加工工艺路线时，为了进一步熟悉刀具的使用，特别是精车大端面工序，经过询问工人师傅得知，数控机床所用的车刀分为国产和外国进口，二者的区别在于进口刀具质量好，但为了提高经济利润，进口刀具仅有一个刀尖，即刀尖损坏后必须换刀架;国产刀具质量不如进口刀具，但有四个刀尖，可以轮换使用，因此如果能将二者的优点结合，将会大大降低生产成本。

2、济南机床二厂

济南二机床集团是一个拥有19个下属公司、产品覆盖锻压设备、数控机床、自动化设备、环保建材设备、铸造机械、数控切割设备等门类的大型机械制造企业集团。集团公司下属公司包括：压力机公司、数控机床公司、自动化公司、铸造机械公司、环保建材公司、数控切割公司、数控冲剪公司、维修改造公司等八个产品类公司;铸造公司、锻热公司、金属结构公司、机械加工公司等配套公司;销售公司、进出口公司、物资公司等业务性公司;动力公司、包装运输公司、房地产公司、物业公司等服务性公司。

各产品类公司拥有雄厚的开发制造实力。其中具有亚洲乃至世界一流开发制造能力的压力机公司，可以开发制造各种吨位、规格和参数的大中小型机械压力机。数控机床公司是中国大型数控机床制造基地，拥有国内一流的5500平方米的恒温装配车间，可为用户提供全方位数控“套餐式”服务。自动化公司独家拥有世界著名的isi机器人开发制造技术，可为用户提供压力机自动化、开卷校平设备等全方位服务。

环保建材、铸造机械、数控切割、数控冲剪等新型门类公司，依托雄厚的研发制造实力和集团公司良好的市场信誉，飞速发展，成为市场中的佼佼者。

设备维修改造公司是集团公司对外服务的窗口，全权负责企业所有产品的安装调试和维修改造工作，拥有雄厚的技术和装备实力，为用户提供高质量、高水平的设备维修改造服务。

济南机床二厂的主要产品有锻压设备、数控机床、自动化设备、铸造设备、数控切割设备、环保设备、建材设备、数控冲剪设备等。企业产品覆盖汽车、机床、模具、家电、交通、船舶、航空、航天、军工等近二十个行业领域。大、重型锻压设备国内市场占有率超过60%，为国内汽车工业提供了近百条冲压生产线;大、重型数控机床市场订货额跃居中国机床行前列，拿到了国内第一台大型五轴联动数控机床订单，为上海磁悬浮列车、四大飞机公司等重点项目提供了大量高水平装备。产品出口到以北美、西欧为重点的50多个国家和地区。20xx年，销售利润达18亿元。

在济南机床二厂，我们首先参观了压力机公司，大大开阔了视野。公司内部设有重型机械压力机设计研究所，有5个机械加工作业部、3个装配作业部、6个职能部。公司拥有生产重型、大型、轻型压力机所必需具备的各种国际先进水平的各种大型、精密、稀有设备，具有很强的大型、超大型零件加工能力，装备有2台maag插齿机，具备加工高精度人字齿轮的能力。主要产品包括：各种规格型号的闭式单点单动机械压力机，闭式双点单动机械压力机，闭式四点单动机械压力机，闭式单点双动拉伸压力机，闭式双点双动拉伸压力机，闭式四点双动拉伸压力机，三座标闭式多工位压力机，大公称力的数控液压机等其它各种超重型、重型、大型及中小型锻压设备各种冷挤压机及多工位冷挤压机等锻压设备。

随后，我们参观了数控机床公司，公司内设有数控机床研究所，拥有2个机加工车间、3个装配车间、4个职能管理部门，拥有强大的技术开发和生产制造能力。拥有国内一流的6600m2的大型恒温装配车间，有各类大型机加工设备123台，有包括高级技工在内的技术工人350余人，具备年产100台各种大、重型数控机床和刨床的实力。公司新设计制造的产品，均采用了目前国际上最先进的多连杆传动、导柱导套、湿式离合器、稀油润滑、移动工作台、全功能pc控制、轴温检测、制动角监控、电子凸轮开关、快速换模夹紧系统等各种先进结构及检测、显示等最新技术，实现了真正意义上的机电仪一体化，可以根据用户的特殊要求，提供“量体裁衣”的各种锻压设备。

3、中国重汽集团

中国重型汽车集团有限公司总部坐落于山东省济南市，是国内主要的重型载重汽车生产基地，也是我国重型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆重型汽车(黄河 jn150)、成功引进斯太尔重型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国重型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国重汽集团在产品开发创新上下功夫，提高产品的科技含量、创新水平和竞争能力，充分利用自身技术优势，广泛吸纳世界重卡先进技术，坚持自主设计、自主开发，努力创新，全力打造自己的产品优势，20xx年开发出飞龙系列，20xx年成功开发出了斯太尔王系列、20xx年成功开发出黄河王子系列、20xx年成功开发出howo-7系列、黄河少帅和斯太尔ш等系列整车产品，20xx年成功开发出howo-8系列、斯太尔豪骏系列、金王子系列、黄河将军系列，在整车开发的同时开发了具有世界水平的单级驱动桥、缓速器及重卡盘式制动器等重要总成，并在特种车、专用车、客车等方面不断实现新的突破，现拥有各类车型1200多个，成为国内驱动形式最全和吨位品种最多的重型汽车生产企业。特别是howo-7系列车的开发成功，在国内外重卡行业产生了巨大的影响，被业内人士誉为“重卡领袖”，拉开了与主要竞争对手的距离，巩固了中国重汽集团技术领先优势和市场地位。

长期以来，本公司立足于自主研发，通过与世界知名企业在高端技术领域的充分合作和企业内部大规模的技术改造和升级，进一步提升了本公司在重型汽车总成和零部件方面的研发、制造和质量保证能力。

目前，公司已将驾驶室、发动机、车桥、离合器、传动轴、平衡轴等关键部分搭造成为一个较完整的重型汽车总成与零部件产品平台，使本公司各大系列整车产品的核心竞争优势更为突出。

经历三个星期的生产实习终于结束了，在这期间我们总共在三个单位进行参观实习，这次生产实习虽然说时间比较少，但是在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多，让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识，这对我来说是很宝贵的。工人师傅们严谨、认真的工作作风更给我留下了很深刻的印象，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们体会到了他们的敬业精神。这次实习我总结了以下几点体会，在以后的生活中如果我能铭记，将会使我受益匪浅。

第一：在工作的时候要积极主动地和别人交流。在今后的社会工作中，工作不再是一个人所能完成的，那是几个人或是一个团队的工作，而且你还必须去帮助别人或是接受别人的帮助已完成工作。因此你不能期望你自己一个人就能完成任务，或是看到别人有困难也不去帮助。实际上，帮助别人就是帮助自己。

第二：工作时一定要一丝不苟，认真仔细。

第三：在工作岗位上一定要勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。 我个人是一个比较喜欢创新的人，在工作的时候不喜欢单调、枯燥、机械的处理任务，因为本来这类任务的处理是有规律的，完全不需要重复地做，如果动一动脑筋使用批处理或是其他方法就能大大减少处理的过程和步骤，从而减少工作时间，提高工作效率。

第四：要有丰富的专业知识和专业技能，这会使你的工作更加得心应手。在进入公司实习之前，我自信在经历了大学三年的学习后，已掌握了一定的机械相关的理论知识，可是到了公司实习后，我才发现自己离专业工作还有很大的距离，且不说自己所学的都是些基础、皮毛，就是在应用方面，飞速发展的科技已经把很早之前的理论给湮没了。当发现自己的知识已不能做为自己的资本时，我更深刻体会到专业知识和技能在工作中的重要性。一个人要想在自己的职位上有所作为，一定要对自己的专业知识足够熟悉，对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握，这样你才算是一位合格的工作人员。在工作的时候，拥有丰富专业知识和业务水平的你将会发现自己在工作时左右逢源，在处理各种难题和困难都能很顺利地去应付。

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!这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。此次实习拓展了我的知识面，了解了很多道理，总结了很多经验，这些都是一个在校学生所无法获得的。虽然实习结束了，但是我的社会生涯才刚刚开始，我会从此次实习中吸取经验，认真规划我的人生，让我在将来的路上越走越好。

**自动化生产线实训总结报告篇三**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇四**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇五**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇六**

一、实习的目的及意义

1、实习目的

本次生产实习是大四专业课学习的一个xx要组成部分，其目的在于通过实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的xx要渠道，培养我们吃苦耐劳的精神，也是我们接触社会、了解产业状况、了解国情的一个xx要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能;体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

本次实习我们主要去三家企业，中国xx汽集团、xxxx机床集团和xxxx精工机械厂，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

2、实习单位简介

中国xx汽集团简介：

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。19xx年4月试制出了中国第一辆xx型汽车-xxxx型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。总部坐落于山东省xx市，是国内主要的xx型载xx汽车生产基地，也是我国xx型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆xx型汽车、成功引进斯太尔xx型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国xx型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于xxx年，主要生产汽车零部件。该厂于xxx年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。19xxx年4月试制出了中国第一辆xx型汽车xxxx型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。

技术创新和专利技术成果不断涌现。中国xx汽集团在产品开发创新上下功夫，提高产品的科技含量、创新水平和竞争能力，充分利用自身技术优势，广泛吸纳世界xx卡先进技术，坚持自主设计、自主开发，努力创新，全力打造自己的产品优势，20xx年开发出飞龙系列，20xx年成功开发出了斯太尔王系列、20xx年成功开发出xxxx、20xx年成功开发出xxx系列、xx少帅和斯太尔xx等系列整车产品，20xx年成功开发出xxx系列、斯xxx系列、xxx系列、xxxx系列，在整车开发的同时开发了具有世界水平的单级驱动桥、缓速器及xx卡盘式制动器等xx要总成，并在特种车、专用车、客车等方面不断实现新的突破，现拥有各类车型1200多个，成为国内驱动形式最全和吨位品种最多的xx型汽车生产企业。特别是howo-7系列车的开发成功，在国内外xx卡行业产生了巨大的影响，被业内人士誉为“xx卡领袖”，拉开了与主要竞争对手的距离，巩固了中国xx汽集团技术领先优势和市场地位。中国xx汽集团已达到三个全国第一：牵引车全国销量第一，xxx上大功率发动机，装备10升以上发动机的xx型汽车。

xx第xx机床厂简介：

xxxx机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大、xx型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。

集团公司旗下有19个专业公司,其中3个商品公司、4个配套公司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司：

拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验实、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。

20xx年通过了xxxxx质量体系认证，20xx年通过了xxxx质量体系认证。

产品与服务范围:锻压设备、(数控)金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务;机床设备维修改造、备件供应;铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。

-自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

大、xx型机械压力机的国内市场占有率达70%以上，为国内汽车工业及其它行业提供了数百条大型冲压生产线和上千台xx型机械压力机，被誉为“xxx汽车工业的装备部”。1997年以来，为世界xx名汽车公司提供十余条冲压生产线，并于20xx年开始xxx高端市场出口具有完全知识产权的以多工位压力机为代表的xx型机械压力机，产品远销50多个国家和地区。

xx精工简介：

始建于20xx年，是由xxxx建筑集团出资创的民营股份制企业，座落于美丽的x城xx西部经济开发区，占地面积8万平方米，建筑面积15000平方米，主要从事汽车零部件、柴油机、纺机、各类泵体、阀等各种机械零部件的订单生产业务，是集设计、制造、销售及服务、进出口贸易于一集的高新技术企业。

公司现有员工160余人，中、高级专业技术50余人，技术力量雄厚、生产能力强，设备均为新购设备，设备投资共20xx余万元，设备有进口高精度、xx切削、大工作台面xx加工中心6台，xx三坐标测量仪1台，大型数控车床(sk50p/hk63)10台，及大批车床、铣床、磨床、钻床、等设备，并建有高标准的理化计量室，于20xx年5月通过iso9001：20xx质量管理体系认证。

xx精工是机械加工中小型企业的典范，在市场中很有活力，主要是承接外加工，是典型的机械加工企业，这对于我们的生产实习有着至关xx要的意义，非常接近于中国广大中小型企业的现实制造水平。主要加工箱体类零件和轴类零件，我们学习的主要是xx型汽车减速箱后壳的加工。

**自动化生产线实训总结报告篇七**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇八**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇九**

这次为期六个月的毕业实习是我顺利完成大学所有课程以及参与社会实践活动很重要的一部分。在就业指导处老师帮助下我在xx公司参加毕业实习。可以说我在这里的实习中学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅，为毕业之后顺利就业奠定了良好的基础。

我的实习岗位是ccpbg事业群cnp组装b04线完成品检查，在师傅和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了领导和同事的一致认可。

我们生产的产品名称是sok，是一种高端游戏机，是为日本企业代做的产品。我从事的岗位是完成品检查，隶属于检测段，是组装段与后测试段的过度，有着至关重要的作用。我的工作就是把待检测品从流水线上取下来，然后放在完成品检查治具上，拉合把手，启动电源，待被检查品进入检测画面后，按照画面的提示操作，严格按照sop作业，直到出现pass画面。然后关闭电源，把被检查物从完成品检查治具上取出，放回流水线。在检查过程中，可能出现各种情况的不良现象。如72-008-201为电池没电了，需要更换电池，在这个过程中必须关机。要是出现其他代码，需写不良品票，按照公司的要求详细、认真填写不良品票。如25-004-205，这样的填写不良品票，送修就行了！

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境还好，就是人特别多，车间也非常大，有1000多平方。呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作6个月。第一天进入车间开始工作时，所在线体的线长、多能工给我安排工作任务，分配给我的任务是跟着一名老员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，在检查的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上检查产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向线体里的师傅、员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及生产组装产品、检查产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制（a、b班），两班的工作时间段为：早上7：10至晚上7：10，晚上7：10至早上7：10.车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待副线长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们工站的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具（比如：不良品票，手指套，防静电手套，静电环、产品标识单等）。在机台位置上根据sop（员工作业指导书）上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的治具将流水线上的产品检测好，并将检测完毕的产品放回流水线，进行下一道工序。另外在工作中，检测生产出的产品有时会出现异常（比如：彩屏、黑屏、不读卡、开机断电等）。出现上述情况时，要按照规定的程序填写不良品票，交给线外人员送修。

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng， 这是需要追加四次检测，在这四次当中出现一次ng，视为不良，不能像良品一样放回流水线，需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率，避免ng的发生，于是我便向同工站的员工同事交流，向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的产品，从中体会检测产品的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的心态，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索检测产品的有效方法和技巧。有时在摇杆按键测试工站，对怎样高效率的检测不太明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的摇杆按键测试方式，另外也可以询问品管（品质管理员），按品管提供的要求进行生产、检测产品。

经过一段时间的完成品检查、摇滚按键检查、lcd&key、tp校正及产品老化的学习，我对车间产品的检测的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向线长、多能工反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决治具小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所用的治具不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿！这工作任务也较艰巨的啊！

实习期间，我对实习企业的cnp组装sok生产的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了坚实的基础。

**自动化生产线实训总结报告篇十**

每位大学生首先最主要的是学习课本上的知识,然而光从理论上认识只能让大学生纸上谈兵,因而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学不到的知识，为我们以后进一步走向社会打下了坚实的基础。同时，通过亲身体验社会实践，锻炼自己的才干，培养自己的韧性，更为重要的是检验一下自己所学的知识能否被社会所用，自己的能力能否被社会所承认,同时,这也是给我们一个找出自身知识的不足与缺陷的实践机会。生产实习是我们自动化专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的培养计划列入专业教学计划之中。其目的在于通过生产实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

1、山西运城职业技术学院教学矿井

我们所进行实习的教学矿井地属于山西运城职业技术学院，学院投资2亿元，以1：1比例在校内建设了一个年生产能力达300万吨的教学矿井，为高等院校、煤炭企业及科研院所开展实践教学、生产培训、科学研究、技能鉴定提供了一个具有真实现场环境的实践条件。它位于学院最东边，金工数控实训车间北。总共有三个井，一个主井和两个副斜井，有电梯直达井下，还有模拟绞车，实况轨道小火车。

该学院现已建成矿山测量实验室、矿山采掘机械实验室、矿山供电实验室、矿山流体机械实验室、矿山采掘技术实验室、通风与安全实验室、通风管路实验室和全国煤炭院校中是数一数二的矿山实训拆装车间。。

具有硬件支撑的职业学院可以教授煤矿开采技术，培养具备专业的基本知识和技能，从事煤矿生产一线的采掘施工、生产组织、技术管理、工程设计和安全管理的高技能应用型人才。具有从事矿山机电设备的技术管理、生产运行、维护检修及基本选型设计能力的高级应用型技术人才。具有矿井通风与安全专业基本知识和技能，从事瓦斯检查、瓦斯抽放、防尘、通风与安全技术测定，工程设计与施工、技术管理等高技能应用型人才。

2、洛阳中信重工发电设备有限责任公司

洛阳中重发电设备有限责任公司（原洛阳发电设备厂）建于1971年，是国家定点生产中、小型汽轮机和汽轮发电机的专业公司。国家汽轮机行业协会成员。主要从事50mw以下各种类型汽轮机和汽轮发电机的设计、生产制造、安装调试和电站设备的成套供货。年生产能力200万kw，产值超4亿元。隶属于国家大型重点企业中信重工机械股份有限公司。地处重工业城市洛阳市。占地面积16、2万平方米，厂房建筑面积5万平方米。拥有雄厚的科研设计能力和一整套生产汽轮发电机组专业加工设备和试验装置。现有职工人数760余人，其中工程技术人员151人，技师22人。主要加工设备500多台，其中大型、稀有、精密设备60多台，数控设备20多台。1997年通过iso9001质量体系认证，并通过iso9001：20xx版质量认证审核。40多年来，产品遍布全国各地，并出口东南亚国家及印度。上世纪90年代以来，主要从事符合国家循环经济模式和环保利用的各类余热发电机组的开发利用。在焦炉煤气、高炉煤气、硫酸余热、热电联产等领域广泛利用。水泥窑纯低温余热利用汽轮机获得国家专利产品，得到国家发改委及建材局的认可并大力推广。该厂的主导产品是13、5万千瓦以下背压式、冷凝式、抽气式、抽背式及工业汽轮机五个系列的汽轮机及30-1500kw系列普通型和自动型柴油发电机组。并可提供各种大中型回转窑、冷却机、磨机等一系列水泥、石灰、炼铅厂成套设备。

3、中信重工机械股份有限公司中信重工机械股份有限公司，原洛阳矿山机械厂，是我国第一个五年计划期间兴建的156项重点工程之一，著名物理学家钱伟长曾担任公司技术顾问，公司第一任厂长纪登奎曾任国务院副总理，毛主席的好学生、县委书记的好榜样焦裕禄同志曾在公司担任一金工车间主任。1993年并入中信集团，更名为中信重型机械公司。20xx年元月，改制为中信重工机械股份有限公司。公司通过iso9001:20xx质量体系认证、iso14001:20xx环境管理体系认证和gb/t28001-20xx职业健康安全管理体系认证。拥有甲级工程设计院，即洛阳矿山机械工程设计研究院，是国内最大的矿山机械综合性技术开发研究机构。经过50多年的发展，公司服务领域已从单一的矿山机械产品，扩展到煤炭、建材、冶金、有色、电力、化工、洗选、环保、军工等行业，产品遍及国内各地，远销欧、美、亚、非等国际市场。众多科研成果填补国内空白，达到国际先进水平。被誉为“中国工业的脊梁，重大装备的摇篮”。

中信重工机械股份有限公司（原中信重型机械公司），20xx年元月通过股份制改造，正式成立中信重工机械股份有限公司。公司历经50多年的建设与发展，已成为中国最大的矿山机械与水泥设备制造企业、中国最大的重型机械制造企业之一。被国家定点为机电产品出口基地企业，赋予外贸自营权和对外经济合作经营权。企业整体通过iso9001：20xx版质量体系认证，并通过iso14001：20xx环境管理体系认证和gb/t28001-20xx职业健康安全管理体系认证。银行信用等级为aaa级。

公司主要产品有：采掘、提升、选煤、破碎粉磨、水泥、冶金轧钢、环保机械，发电设备、大功率减速器、大型铸锻件等。可为矿山、建材、冶金、有色、电力、化工、环保、军工等行业提供重大技术装备，同时可承担工程成套业务。主导产品具有自主知识产权。产品覆盖国内大多数省、直辖市、自治区，并远销亚、非、欧、美、澳等20多个国家和地区，在国内外市场占据较大份额。

4、中国一拖集团有限公司

中国一拖公司是毛泽东主席亲自敲定的厂址、周恩来总理亲自任命的厂长，中国第一台拖拉机、第一台压路机和第一台的军用越野汽车的诞生地。“东方红”―这个响亮的名字，反映了新中国翻身农民的喜悦心情。经过五十多年的发展，中国一拖公司已成为以农业装备、动力机械、汽车和零部件制造为主要业务的大型综合性装备制造企业集团。在公司众多产品中，大功率轮式拖拉机、履带拖拉机、非道路用中缸径柴油机、农村工程机械等产品市场占有率国内第一；压路机、中小功率轮式拖拉机等产品，市场占有率居国内前三强。

中国一拖集团有限公司(以下简称一拖集团)，总部位于河南洛阳。是按照现代企业制度要求，由国有独资公司改制而成的多元持股有限责任公司，是我国“一五”时期156个重点建设项目之一。经过五十余年奋斗，一拖集团已发展成为以农业机械、工程机械、动力机械、车辆和零部件制造为主要业务的大型综合性机械制造企业集团，最大的子公司－－第一拖拉机股份有限公司是我国唯一在香港上市的农机制造企业。拥有国家级技术中心，具有较强的自主创新研发能力，产品设计能力和制造水平在国内处于领先地位。拥有的“东方红”商标是中国驰名商标。累计为社会提供大中小型拖拉机、工程机械、动力机械等产品300多万台，向国家上缴利税50多亿元，为我国农业机械化和机械工业的发展做出了应有的贡献。

“十五”期间一拖集团销售收入年均增长36．8%，企业综合实力一直处于中国企业500强之列。20xx年经济总量跨过了百亿大关，实现了“十一五”良好开局。20xx年，一拖集团累计实现销售收入121亿元，同比增长18%；实现利润2．69亿元，同比增长为62%；实现出口总额8925万美元，同比增长57%，企业步入—个新的发展阶段。

5、洛阳市机器人研究院洛阳市机器人研究院创建于20xx年，是一个集教学、科研、开发为一体的研究实体。主要从事机械学及机器人技术方面的理论研究和技术开发，在机器人学、先进电子制造、rv减速器、工业机器人、服务机器人、工业机器人系统集成、机电设备及自动化生产线的设计与开发等方面有显著的特色与优势。研究院拥有各类机器人近100余台，与国内外知名机器人厂商建立了长期的战略合作伙伴关系，与河南科技大学、北京航空航天大学、香港科技大学等高校建立了产、学、研合作。制造业信息化、装备自动化与先进机器人等在国家经济建设、社会发展、国防安全等将发挥重要作用，机器人研究院发展战略是：依托洛阳，面向市场，以机器人技术为核心，以rv减速器制造为突破口，不断拓宽应用领域，走国际化发展道路。

**自动化生产线实训总结报告篇十一**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇十二**

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xxx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。

1、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。

2、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。

3、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。

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。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1、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。

2、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。

xxx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日邯郸纺织机械有限公司9月15日23日(四)：实习过程

1、xxx汽车制造厂

保定xxx汽车投资有限公司是国务院国资委所属企业?中国xxx集团有限公司下属子公司，是xxx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。

20xx年11月控股大迪汽车集团，20xx年8月全资收购天马汽车，目前，xxx汽车已拥有100000台整车的年生产能力，在此基础上引入全新的产品设计和技术，推出全新的皮卡及suv产品，正在按年产30万台整车的目标建设新的生产基地。与整车配套的v6 系列汽油机柴油机生产项目也在实施中，20xx年下半年将陆续投产，届时xxx搭载自己研发的v6发动机的suv汽车将投放市场。

20xx年4月18日，越野型皮卡途腾t1、城市型皮卡途腾t2已同时投放市场，得到了市场的检验和广大用户的认可。今年4季度，全新研发的智能型皮卡途腾t3和欧系风格suv将闪耀面市。

xxx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。

2、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xxx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。

3、长城内燃机制造有限公司

保定长城内燃机制造有限公司 主导产品为长城牌491qe多点电喷汽油机、4d28柴油机，年生产能力10万台，市场占有率30%以上。保定长城内燃机制造有限公司 新开发的4g24汽油机20xx年6月投入生产，年生产能力3万台。

现以摇臂轴支座为例来分析加工工艺。

工件名称：摇臂轴支座工序1：铸造; 工序2：清砂，检验;工序3：时效处理;工序4：以下底面c以及外圆端面g或f定位，粗铣上端面a; 工序5：以粗铣后的上端面a以及外圆端面g或f定位，粗铣下底面c;半精铣下底面c;工序6：以加工后的下端面c，底座左端面b以及端面g或f定位，钻通孔;工序7：以加工后的内孔表面h，以加工后的下端面c以及后端面g定位，粗铣前端面f，粗铣前端面i，半精铣前端面f;工序8：以加工后的内孔表面h，以加工后的下端面c以及前端面定位f，粗铣后端面j，粗铣后端面g，半精铣后端面g;工序9：以加工后的内孔表面h，以加工后的下端面v，端面g或f定位,钻→扩→粗铰→精铰 通孔，并倒角;工序10：以加工后的内孔表面g，以加工后的下端面c，端面g或f定位, 钻→扩→粗铰→精铰 通孔，并倒角;工序11：以上端面a偏 以及端面g或f定位，钻 偏 内孔;工序12：钳工去毛刺，清洗;工序13：终检。

4、邯郸内燃机厂

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。

5、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，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。

1999年2月公司一次通过了中国新时代质量体系认证中心iso9001-20xx版换版认证。公司现有员工1389名，其中专业技术人员386余名，大专以上学历300余名,中高级职称150余名。

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。

**自动化生产线实训总结报告篇十三**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇十四**

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。

**自动化生产线实训总结报告篇十五**

实习名称：

河南科技大学生产实习 实习性质：

生产实习 学 生：

\*\*\* \*\* 指导教师：

\*\*\*\*\* 学 院：

电子信息工程学院 专业班级：

\*\*\*\*\*\*\*\* 学 号：

\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* 指导教师的评语及成绩:

20xx年 2月15日

生产实习是高等工科院校一个重要的实践教学环节，它是将理论知识运用到生产实践中去，是培养我们分析问题和解决问题能力的一种实践活动，对后续课程和教学环节的学习具有促进作用；它在学生的非专业能力和非技术素质，如社会活动能力、组织协调能力、与他人交往和沟通能力、语言文字表达能力等的能力培养中是必不可少的，有利于人生观、价值观、效益观和竞争观的形成。因此，生产实习质量的高低是办好专业教学的重要一环，关系到教学质量提高与人才培养的大问题。

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到重要作用。

生产实习是本专业学生的一门主要实践性课程。是学生将理论知识同生产实践相结合的有效途径，是增强学生的群众性观点、劳动观点、工程观点和建设有中国特色社会主义事业的责任心和使命感的过程。

通过生产实习，可以使我们对电气工程及其自动化专业未来的工作环境和所学专业在实际生产中的应用有一个理性的认识。培养我们树立理论联系实际的工作作风，以及生产现场中将科学的理论知识加以验证、深化、巩固和充实。并培养学生进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力。通过生产实习，还能拓宽我们的知识面，增加感性认识，把所学知识条理化系统化，学到从书本学不到的专业知识，并获得本专业国内、外科技发展现状的最新信息，激发学生向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

生产实习是与课堂教学完全不同的教学方法，在教学计划中，生产实习是课堂教学的补充，生产实习区别于课堂教学。课堂教学中，教师讲授，学生领会，而生产实习则是在教师指导下由学生自己向生产向实际学习。通过现场的讲授、参观、座谈、讨论、分析、作业、考核等多种形式，一方面来巩固在书本上学到的理论知识，另一方面，可获得在书本上不易了解和不易学到的生产现场的实际知识，使学生在实践中得到提高和锻炼。

生产实习是学校教学的重要补充部分，是区别于普通学校教育的一个显著特征，是教育教学体系中的一个不可缺少的重要组成部分和不可替代的重要环节。它是与今后的职业生活最直接联系的，学生在生产实习过程中将完成学习到就业的过渡，因此生产实习是培养技能型人才，实现培养目标的主要途径。

它不仅是校内教学的延续，而且是校内教学的总结。可以说，没有生产实习，就没有完整的教育。学校要提高教育教学质量，在注重理论知识学习的前提下，首先要提高生产实习管理的质量。生产实习教育教学的成功与否，关系到学校的兴衰及学生的就业前途，也间接地影响到现代化建设。

本次实习的实习单位是安钢集团永通球墨铸铁管有限责任公司，公司是20xx年 12 月 30日由安钢集团下属的水冶钢铁有限责任公司和永通球墨铸铁管有限责任公司重组成立，公司管理科学，内部控制健全，地处甲骨文故乡安阳西二十二公里的中州名镇水冶。公司产品主要有炼钢生铁、铸造生铁、球墨铸造用生铁 、球墨铸铁管。

由于年前工作签到了该单位，报道时间是在毕业后，所以现在是以临时实习生的身份进入单位，没有确定的岗位。经申请实习内容是以学习安全规章制度，熟悉生产环境，了解自动化操作过程为主。

由于自己毕业后的工作签到了安钢集团永通球墨铸管公司，所以经申请和协调自己也很幸运的进入该公司进行为数几天的生产实习。回首实习的几个，现在想来好像自己虽然已经实习结束了，收获也很多，但也好像还有很多东西没有学到，还要加强向师兄师姐们学习。不仅要学习相关操作技能及相关的专业知识，还应该认真并虚心地向他们学习为人处事，与他人沟通，组织协调的能力。这些东西也正是我们在学样课堂上所学不到的知识。以下是实习过程的详细内容。

1、本单位安全生产情况及安全生产基本知识；

2、国家有关法律法规及安全标准；

3、本单位安全生产规章制度及劳动纪律；

4、从业人员的基本权利与义务；

5、本单位或相关类似单位事故案例；

6、重大危险源事故应急救援预案及预案演练与预防措施的有关内容；

7、其他需要培训的内容。

1、职工工作场所的环境及危险有害因素的基本情况；

2、所从事工种的岗位安全职责、操作技能及强制性标准；

3、职工自救、互救、急救方法疏散和现场紧急情况的处理方法；

4、安全设备设施、个人防护用品的使用与维护；

5、本部门的安全生产情况及有规章制度；

6、预防事故及职业危害的措施及应注意的安全事项；

7、有关的事故案例；

8、其他需要培训、告知的内容

1、岗位安全操作规程；

2、岗位之间工作衔接配合的安全与职业卫生注意事项；

3、有关的事故案例；

4、设备性能与安全装置、工具或器具的使用方法；

5、劳动防护用品（用具）的性能及正确使用方法；

6、事故应急处理技能；

7、其他需要培训的内容。

公司规定不能进入内部去参观，只在外面看了一下大概，看到高炉及水塔等重要生产条件

为期近10天的生产实习生活结束了，本想在单位多待一段时间，深入到大家的生活中，毕竟毕业后自己就要来这里工作了，提前跟大家熟悉下也好。但时间紧迫，还是草草的结束了自己的实习生活。实习中感觉自己好像什么也没有做，但仔细想想自己还是收获了不少。整个过程如果让我用一句话来总结的话，我觉得应该是：大学学习真得很重要。

记得刚上大学时跟自己的师兄们讨论起大学生活时，我说感觉大学里的好多学生对生活都很懈怠，师兄们说其实没什么，过一段时间你就会觉得正常了。当我说起自己最近没有认真学习时，好多师兄就说没什么，工作了能用到学到的书本东西真得很少，最重要的还是学好做人，做事，要“混好”。现在想来其实不然。四年一晃就过去了，想自己当年很庆幸每次突击都顺利过去了，还

总是感觉自己学习能力超强，自我感觉良好。其实呢是老师怕看到我们为了简单的几道题愁眉苦脸。这次实习最大的收获我觉得不是学到了好多生产过程中的操作技能，或是交流沟通技巧，最大的收获是使自己清楚了学习的重要性，趁实习这几天没事做，自己也突击了下当年觉得完全没用的单片机。

当然在生产实际中我也学习到了相关电气设备运行的技术管理知识、部分电气设备的制造过程及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我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的组织观。

本想这次的生产实习多学些强电方面的东西，但这是一个钢铁生产相关的单位，发电厂没能进去，说是要报道后的6个月实习中才能去发电厂，所以强电方面也只能跟我们这住宿小区的电工师傅了。实习中了解到了工厂供配电系统，生活区的输电系统，以及工厂变电所的组成及运行过程。钢铁生产车间里的供配电系统本想去看看的，但公司为了人身安全也没去成。

跟领导还有师傅们的相处让我学到了很多做人的道理，对我来说受益匪浅。作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，在领导和师傅的帮助下，我很快融入了这个新的环境，这对我今后踏入新的工作岗位是非常有益的。除此以外，我还学会了如何更好地与别人沟通，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重要基石。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。

其实刚来到单位还真得有点不适应，从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成老板，同学变成同事，相处之道完全不同。在这巨大的转变中，我们可能彷徨，迷茫，无法马上适应新的环境。我们也许看不惯企业之间残酷的竞争,无法忍受同事之间漠不关心的眼神和言语。很多时候觉得自己没有受到领导重用，所干的只是一些无关重要的杂活，自己的提议或工作不能得到老板的肯定。做不出成绩时，会有来自各方面的压力，老板的眼色同事的嘲讽。而在学校，有同学老师的默默关心和支持，每日只是上上课，很轻松。常言道：工作一两年胜过十多年的读书一个月的实习时间虽然不长，但是我从中学到了很多知识，关于做人，做事，做学问

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