# 2024年电子的实训报告(13篇)

来源：网络 作者：雾花翩跹 更新时间：2024-07-28

*在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？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，我们一起来看一看吧。电子的实训报告篇一还记得大一的时候老师说过：“笑会...*

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？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，我们一起来看一看吧。

**电子的实训报告篇一**

还记得大一的时候老师说过：“笑会给人带来幸运，特别是女孩子”。老师随口的一句话，我记住了。笑容伴随着我度过了大学，我当了班干部，进了学生会，入了党，还做了回助理班主任，交了一群活泼可爱、帅气逼人的朋友，也收获了幸福的爱情-----这些我都很满足，也很感谢。这也让我更加坚信老师那句话——--笑会给人带来幸运，特别是女孩子！

是的，我相信，我能收获美好的大学生活，我也能收获幸福的人生~~~~笑着面对生活，生活将回馈你一片阳光！

工作后还算顺利，一开始，虽然名义上挂着文案，可实际上我却做着打杂的活，打包、熨衣服、量尺寸，所有没技术工作都我包了。后来我们主管带着我去找拍摄公司合作，去找模特试镜，我开始看到了希望，觉得打杂的日子要结束了。再后来我做了策划，到最后做了店长。一切看似都很顺利，但我知道这都是因为

“做好自己职责”的原因。是的，我一直都没有忘记我曾经说过的这句话——“只求遵纪守法、做好自己的职责”。

其实接手京东的时候我是在毫无预计的情况下收到通知的。老总宣布的时候，心里除了惊讶之外更多的是迷茫，因为前店长已经此花费了一年的心血，而我只是个小小的实习生··

成为店长，是自己给自己定下的目标，只是不知道这个目标实现得太快了，但是时间不容许我过多的感叹，现在最重要的是马上上手··

接手后的情况如想象中的一样：乱、杂、烦。激情被一点点的琐事淹没，每每不懂问前店长，纠缠三句，得到半句。工作必须照常进行，可是现在的接手情况让我措手不及，能理解他的心情却不能理解他的行为。

所以我只能硬下头皮，干巴巴的说了句：“京东没有资料的嘛、我们的对接人是谁呀、怎么联系他呢？” 他把一个大大的数据包发给我，没有交代一句话。苏嘉添说过：“接单的时候，要看看有没有踩到其他同事的线”。我知道我已经踩到了，但心中无悔。

有了对接人的联系方式，有了学习的资料，工作开展起来顺利多了。我开始对着后台一个功能一个功能的学习，这时我才发现，虽然自己是学电子商务的，但是一直只限于淘宝，实在太狭隘了，原来京东买东西就跟在超市买东西一样，所有的东西都是归超市所有。而淘宝就是集市贸易，各家开各家的，只是淘宝提供个平台让你们有个交易地方。

不过京东在运营方面相对于淘宝而言却要麻烦许多，新品上架需通过京东的工作人员的审核、订单遇到问题，需向京东客服反馈问题，客服再转达给客人，自己不可私自联系客人，不然麻烦就大了，总之做什么事都要京东的工作人员的

审核，灵活度比较底，但是由于每个环节都由京东把关，所以京东在自主控制方面要比淘宝强多了。京东的供应商有几种模式，fbp 、lbp、 sop、 sopl。这几种模式有什么不一样和特点呢？简单的说fbp、lbp合作模式商家必须具备一般纳税人资格，需要给京东开具增值税发票，而sop、sopl商家不需要给京东开具增值税发票。我们公司就是属于sop模式啦！

这种营运模式意味着我们运营受到较大的限制，再加上要给京东10%提点，所以如何自我突破还有待努力啊。

淘宝相当而已就方便多了，比较这个平台也比较成熟，优点就不用说了，大家基本上都知道，而淘宝现在最大的缺点在于他的模式本身存在的缺失，古人曰：“君子不立危墙之下”。而淘宝的sop的模式本身存在不严谨，他中间有很多的合作方法存在着相当大的危机，所以就出现了大c扶大b的现象，因为淘宝没有办法在大c上得到他应该得到的利益，淘宝给以前很多的大c做了嫁衣，回过头来看才发现自已的错误，所以他现在压大c扶大b，来个壮士断腕，然后又发现管理出现了问题，所以大b又进行优化，要有销售任务，加大服务费以

便只和优秀的商家合作，决心之大，前所未有。而今年我们都知道淘宝出现了很多的丑闻，为何会出现呢？这是中国企业转型过渡后一定会出现的问题，淘宝已经早几年就在做轻团队化工作了，可是还是没有做到位，现在聚划算等什么稍微大一点的活动都采取收费的形式，让很多卖家望而止步，没有公司作为靠山，相信很多人都会死在淘宝这个平台上。

虽然自己是学电商的，但是对于电商的知识可以说一窍不通啊，现在市面上做电商的，有多少是电商专业出身的，越来越觉得自己是不是适合电商的呢？面对着大堆的数据，我表示压力巨大啊，什么转化率、什么平均客单价、什么up、什么pv。一看到这些就觉得自己不是做电商的料，所以我决定辞职了， 原来辞职的心情是有点舍不得、期望中带着迷茫

在正式辞职之前，出于对陈总的尊重，我提前和他打了声招呼，也借此机会谢谢他对我的照顾。实习这段时间，我过得很顺利，从一开始的文案到策划再到店长 ，一切都走得太过与顺利了，顺利到我觉得这其中有很多不真实的地方。

公司很看重，每次开实习生会议都不忘表扬一番，但这让我更觉得心里空空的，空得可怕。不喜欢电子商务这种人机对话的工作，接触面积又小。

电子商务很大，小小的显示器里装着大大的世界；电子商务又很小，大大的世界浓缩在小小的显示器里。

**电子的实训报告篇二**

透过对一台正规产品“收音机”的安装、焊接及调试，了解电子产品的装配过程；学习整机的装配工艺；培养动手潜质及严谨的科学作风。熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。

天线收到电磁波信号，经过调谐器选频后，选出要接收的电台信号。同时，在收音机中，有一个本地振荡器，产生一个跟接收频率差不多的本振信号，它跟接收信号混频，产生差频，这个差频就是中频信号。中频信号再经过中频选频放大，然后再检波，就得到了原来的音频信号。音频信号透过功率放大之后，就可送至扬声器发声了。天线接收到的高频信号透过输入电路与收音机的本机振荡频率（其频率较外来高频信号高一个固定中频，我国中频标准规定为465khz）一齐送入变频管内混合一一变频，在变频级的负载回路（选频）产生一个新频率即透过差频产生的中频，中频只改变了载波的频率，原来的音频包络线并没有改变，中频信号能够更好地得到放大，中频信号经检波并滤除高频信号。再经低放，功率放大后，推动扬声器发出声音。

1。检测

（1）通电前的准备工作。

a。自检，互检，使得焊接及印制板质量到达要求，特殊注意各电阻阻值是否与图纸相同，各三极管、二极管是否有极性焊错，位置装错以及电路板铜箔线条断线或短路，焊接时有无焊锡造成电路短路现象。

b。接入电源前务必检查电源有无输出电压（3v）和引出线正负极是否准确。

初测。

（2）初测：接入电源（注意+、-极性），将频率盘拨到530khz无台区，在收音机开关不打开的状况下首先测量整机静态工作总电流。然后将收音机开关打开，分别测量三极管t1～t6的e、b、c三个电极对地的电压值（即静态工作点），将测量结果填到实习报告中。测量时注意防止表笔将要测量的点与其相邻点短接。

（3）试听：如果各元器件完好，安装正确，出侧也正确，即可试听。接通电源，慢慢转动调谐盘，应能听到广播声，否则应重复（1）要求的各项检查资料，找出故障并更正，注意在此过程中不好调中周及微调电容。

2、调试

经过通电检查并正常发声后，可进行调试工作。

（1）调中频频率（俗称调中周）

目的：将中周的谐振频率都调整到固定的中频频率“465khz”这一点上。

a。将信号发生器（tpe-dx）的频率指针放在465khz位置上。

b。打开收音机开关，频率盘放在最低位置（530khz），将收音机靠近信号发生器。

c。用改锥按顺序微微调整t4、t3，使收音机信号最强，这样反复调t4、t3（2～3次），使信号最强，确认信号最强有两种方法，一是使扬声器发出的声音（1khz）到达最响为止。 二是测量电位器rp两端或r8对地的“直流电压”，指示值最大位置（此时可把音量调到最小），后面两项调整同样可使用此法。

（2）调整频率范围（通常叫调频率复盖或对刻度）

目的：使双联电容全部旋入到全部旋出，所接收的频率范围恰好是整个中波波段，即525khz～1605khz。

a。低端调整：信号发生器调至525khz，收音机调至530khz位置上，此时调整t2使收音机信号声出现并最强。

b。高端调整：再将信号发生器调到1600khz，收音机调到高端1600khz，调c1b使信号声出现并最强。c。反复上述a、b二项调整2～3次，使信号最强。

c。反复上述a、b二项调整2~3次，使信号最强。

（3）统调（调敏捷度，跟踪调整）

目的：使本机振荡频率始终比输入回路的谐振频率高出一个固定的中频频率“465khz”。

方法：低端：信号发生器调至600khz，收音机低端调至600khz，调整线圈t1在磁棒上的位置使信号最强，（一般线圈位置应靠近磁棒的右端）。

高端：信号发生器调至1500khz，收音机高端调至1500khz，调c1a’，使高端信号最强。

在高低端反复调2～3次，调完后即可用蜡将线圈固定在磁棒上。

透过这次实习，我得到了以下几个方面有所收获

1、对电子工艺的理论有了初步的系统了解。我了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、印制电路板图的设计制作与工艺流程、收音机的.工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅仅在课堂上有效，对以后的电子工艺课的学习有很大的指导好处，在日常生活中更是有着现实好处。

2、对自己的动手潜质是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手潜质，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的潜质。比如做收收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距个性小，稍不留神，就会焊在一齐了。

3。这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性”，透过实习他们更加体会到了“学以致用”这句话的道理，最后体会到“实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思”这句话的含义了，有感思就有收获，有感思就有提高。

**电子的实训报告篇三**

熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其与修理。手工电烙铁的焊接技术，能够独立的简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程，印制电路板设计的和方法，手工制作印制电板的工艺流程，能够电路原理图，元器件实物。常用电子器件的类别、型号、规格、性能及其使用范围，能查阅的电子器件图书。能够识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。电子产品的焊接、调试与维修方法。收音机的通电监测调试，电子产品的生产调试过程，学习调试电子产品的方法，培养检测能力及一丝不苟的科学作风。

天线收到电磁波信号，调谐器选频后，选出要接收的电台信号。，在收音机中，有本地振荡器，产生跟接收频率差不多的本振信号，它跟接收信号混频，产生差频，差频中频信号。中频信号再中频选频放大，然后再检波，就了原来的音频信号。音频信号功率放大之后，就可送至扬声器发声了。天线接收到的高频信号输入电路与收音机的本机振荡频率(其频率较外来高频信号高固定中频，我国中频标准规定为465khz)一起送入变频管内混合一一变频，在变频级的负载回路(选频)产生新频率即差频产生的中频，中频只了载波的频率，原来的音频包络线并，中频信号可以地放大，中频信号经检波并滤除高频信号。再经低放，功率放大后，扬声器发出声音。

(1)通电前的预备工作。

(2)自检，互检，使得焊接及印制板质量要求，特殊注意各电阻阻值与图纸相同，各三极管、二极管有极性焊错，位置装错电路板铜箔线条断线或短路，焊接时有无焊锡电路短路。

(3)接入电源前检查电源有无输出电压(3v)和引出线正负极。

初测。

(4)接入电源(注意 、-极性)，将频率盘拨到530khz无台区，在收音机开关不打开的情况下测量整机静态工作总电流。然后将收音机开关打开，分别测量三极管t1～t6的e、b、c三个电极对地的电压值(即静态工作点)，将测量结果填到实习报告中。测量时注意防止表笔将要测量的点与其相邻点短接。

通电检查并发声后，可调试工作。

目的：将中周的谐振频率都到固定的中频频率“465khz”点上。

a。将信号器(xgd-a)的频率选择在mw(中波)位置，频率指针465khz位置上。

b。打开收音机开关，频率盘最低位置(530khz)，将收音机靠近信号器。

c。用改锥按顺序微微t4、t3，使收音机信号最强，反复调t4、t3(2～3次)，使信号最强，使扬声器发出的声音(1khz)最响为止(此时可把音量调到最小)，后面两项同样可使用此法。

目的：使双联电容旋入到旋出，所接收的频率范围恰好是整个中波波段，即525khz～1605khz。

a。低端：信号器调至525khz，收音机调至530khz位置上，此时t2使收音机信号声并最强。

b。高端：再将信号器调到1600khz，收音机调到高端1600khz，调c1b使信号声并最强。c。反复上述a、b二项2～3次，使信号最强。(3)统调(调敏捷度，)目的：使本机振荡频率比输入回。。。。

目的：使本机振荡频率比输入回路的谐振频率高出固定的中频频率“465khz”。

方法：低端：信号器调至600khz，收音机低端调至600khz，线圈t1在磁棒上的位置使信号最强，(线圈位置应靠近磁棒的右端)。

高端：信号器调至1500khz，收音机高端调至1500khz，调c1a’，使高端信号最强。

在高低端反复调2～3次，调完后即可用蜡将线圈固定在磁棒上。

问题分析：在电焊收音机得时候，焊接最需要注意得是焊接得温度和，焊接时要使电烙铁得温度高与焊锡，可是太高，以烙铁接头得松香刚刚冒烟为好，焊接得太短，那样焊点得温度太低，焊点融化不，焊点粗糙容易虚焊，而焊接长，焊锡容易流淌，使元件过热，容易损坏，还容易将印刷电路板烫坏，或者焊接短路。

一、焊接中周，使印刷电路板平衡，我门需要先焊两个对角得中周，再焊接之前—定要辨认好中周得颜色，以免焊错，千万一下子将三个中周焊面，以后得小元件就不好按装

二、焊接电阻，测好电阻的阻值然后别在纸上，我门要按r1——r8的顺序焊接，以免漏掉电阻，焊接完电阻之后我门需要用万用表检验一下各电阻还和以前得值是一样(检验有虚焊)。

三、焊接电容，先焊接瓷介电容，要注意上面得读数，紧接这焊电解电容了，要注意长脚是\" \"极，短脚是\"—\"极。

四、焊接二极管，红端为\" \"，黑端为\"—\"。

五、焊接三极管，—定要认清\"e\"，\"b\"，\"c\"三管脚(注意：[v1，v二，v三，v四]和[v五，v六]按放大倍数从大到小得顺序焊接)。

六、剩下得中周和变压器及开关都能够焊了。

七、最需要细心得焊接天线线圈了，用四根线要电路图无误得焊接好。

八、焊接印刷电路板上\"\"状得间断，我门需要用焊锡把他门连接起来。

九、焊接喇叭和电池座。

测试是非常艰难而又需要耐心得任务，可是他得目得和意义是零分重大得。我门要对收音机得检测与测试，明白—般电子产品得生产测试，学习测试电子产品得办法，培养检测能力及—丝不苟得科学作风。我门要检查焊接得地方使印刷电路板损坏，检查个电阻同图纸相同，各个二极管、三极管有极性焊错、位置装错有电路板线条断线或短路，焊接时有无焊接得短路，电源得引出线得正负极。，要通电检测—再通电状态下，仔细调节中周，—定要记下每次调节，调节失败，再重新调回带原来得位置，实再不行就请老师帮忙!不过再整个中我门—定要有耐心。

两个星期得电工电子实习，我门学会了得焊接技术，收音机得检测与测试，知道了电子产品得装配，我门还学会了电子元器件得识别及质量检验，知道了整机得装配工艺，都我门得培养动手能力及严谨得工作作风，也为我门以后得工作了很不错得基础。最一点：以前学习>课时，总觉得老师讲得太抽象，本次学习，又重新明白了许多东西。而且这再我门以后得专业课学习中应该很有用得，就我门得专业来言要系统学习信号与系统通信电路数字信号等得知识，而本次我门再收音机得按装及测试中我门都用到了。总之，再实习过成中，要时刻清醒得头脑，错误，要得冷静得去检查分析错误。

**电子的实训报告篇四**

生产实习是教学与生产相结合的重要实践性环节。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践学习的潜力和方法为目标。培养我们的团队合作精神、牢固树立群体意识，及个人智慧只有在融入团体中才能最大限度的发挥作用。

1、训练学生从事专业技术工作及管理工作所务必的各种基本技能和实践动手潜力

2、培养学生理论联系实际、从实际出发分析问题、研究问题和解决问题的潜力，将学生所学知识系统化

3、培养学生热爱劳动、不怕苦、不怕累的工作作风以及谦虚谨慎的工作态度。

4体会严格遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要

5、熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理

6、熟悉电子产品的安装工艺的生产流程7、了解电子产品的焊接、调试与维修方法

8、了解和体验生产过程中的各种辛酸

9巩固和加深所学的理论知识，培养我们的独立工作潜力和加强劳动观念起了重要作用。

大学生电子厂实习报告实习总结大学生电子厂实习报告实习总结

1。较全面、综合的了解企业的生产过程和生产技术，较深入、详细的了解生产的设备、工艺、产品等相关知识，了解了企业的组织管理、企业文化与销售等方面的知识和运作过程。

2。在实习过程中，积累了必须的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作潜力等方面都有所提高。逐步掌握了从学生到员工的主角转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

在黎明实习，我被分配到该公司的无件厂，当了一名操作员，看似简单，其实要做好它很不容易。因为，当一名操作员首先要学会如何作好一名操作员，它最起起码的要求就是：大的要认真了解公司的整体运作、服务承诺和工作制度，小的要熟悉流程，材料等。只有这样，工作起来才能得心应手。

其次，要学会怎样与人相处和与人沟通。公司里的.作业员来自五湖四海，不一样地区的人有着不一样的生活习惯和生活方式等，与不一样地区的人相处要讲究不一样的方式方法。

只有这样，才能营造良好的人际关系。最主要的是，与同事相处必须要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

1、在实习期间我们严格遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅自离岗，有特殊状况需向我们的直接领导人请假或是获得指导老师的一致同意。

2、在实习期间我们严格遵守岗位操作流程和安全管理制度，严防工作职责事故和人身安全事故的发生。

3、务必遵纪守法，不违反厂纪厂规、校纪校规所不允许的各种活动。

4、努力工作，用心完成领导所安排下来的任务，虚心主动的向他人学习、全身心的投入到工作中去。

5、和领导及员工之间多进行沟通，沟通才能理解，使全体员工意识到沟通的重要性。

在\*\*电子实习，体会最深的有几个方面：

一、工作态度十分重要，因此，在工作中务必做到认真而细致。

二、工作要有坚强的毅力我有这样的体会：把一件简单的事做好就是不简单，把每一件平凡的事做好就是不平凡。要有效率而且又不出错地做好每一件事，真的并非容易的事。在那里实习，开始的时候很不习惯，还有点惧怕，还曾退缩过，是老师的鼓励给了我信心，使我明白：有勇气退缩为何不勇敢地应对，况且，实习的时光并不长，还是趁这个难得的机会学多一点，努力一点，因为学到的知识永远属于自我，这样一来，我不再退缩，重新又回到了实习单位，继续工作学习。

三、虚心请教是做好工作的前提实习是走上社会的第一步，实习能够积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教同事或领导，在他们耐心的教导中我不断走向成熟，也积累起必须的工作经验。所谓实习，就是从实践中学习，这是我在实习中体会出来的。学习不能光靠舒舒服服地坐在课室里听老师讲理论，还要走出课室，抛开重重的书本，走向社会去学习。因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是来源于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而构成的理论概括。现代的科技日新月异，知识需要不断拓宽。因此，我们更应学习――工作――再学习，发掘自我的实力，寻找我们的理想，实现我们的理想。

期间，我不但学会了许多书本没有的专业知识，还从中体检到人生的苦与乐。透过实际操作，一方面检验了课堂理论教学中基本知识掌握的程度;另一方面扩大了知识面;再者是锻炼和增强了实际动手和独立工作的潜力，培养了良好的工作作风和严谨求实的科学态度。之后，我来到了多威元件厂，那里，实习的时光很长，足有六个月，但也让我学到了不少的东西，在那里我学会了产品绕脚细心的操作和对产品的认识，明白了，如何把不良的产品简查出来。做这些工作，我也会遇到一些问题不懂如何去处理，碰到这种状况，刚开始时确实给我的工作造成必须的被动，因为我想请教领导又怕他们觉得我麻烦，但之后我意识到这样下去是不行的，同时我开始明白：不耻下问不单在学习中要做到，在工作中也就应如此;于是我便大胆请教带领我的师傅，还有产线上的一老员工，透过他们的指点，我在工作方式、方法上都有了很大的提高，最后把所学的专业知识灵活地运用到实际工作中，从而顺利地完成各项工作任务。这其中我也并学会了如何待人接物。

经过老师的提醒，我最后认识到这些不足，同时让我明白：

①对待工作绝不能马马虎虎、随便了事。因为我此刻已经是成年人了，要对所做的事情负责，况且此刻的社会竞争激烈，大学生都很难找到工作，更何况我只是一名中专生，所以必须要珍惜每一次的实习机会。

②要踏踏实实地工作，虚心请教、刻苦钻研，努力发挥自我的潜能，这样才能进步，也更容易地被用人单位理解以至留用，否则，便会失去就业的机会。

③不断地向他人学习。一个人的知识和本领是很有限的，要想使自我的知识和本领不断提高，就需要向他人学习。每一个人的周围都有很多很有才华的人，他们就像一本无字的书本，因此，我们要仔细分析每一个人的优点，并把他们作为自我的学习榜样。

在此，十分感谢学校和实习单位给予我实习的机会。透过实习，让我看清自我需要什么，同时也让我吸取了许多工作和社会经验，这将对我以后踏足社会，谋生立业有很好的借鉴和帮忙作用。今后，我会带着这些宝贵的经验，在人生的旅途中勇往直前，迎接时代的挑战。这个学期是我在本校学习的最后一个学期，又是毕业实习期。我很感谢学校给我这个宝贵的机会，让我在实习期间学到更多的知识。

**电子的实训报告篇五**

1.1 实习目的

ｘｘ通过教师和工程技术人员的当堂授课以及工人师傅门的现场现身说法全面而详细的了解相关材料工艺过程。实习的过程中，学会从技术人员和工人们那里获得直接的和间接地生产实践经验，积累相关的生产知识。通过实习，学习本专业方面的生产实践知识，为专业课学习打下坚实的基础，同时也能够为毕业后走向工作岗位积累有用的经验。

1.2 实习单位基本情况

ｘｘ控股股份有限公司ｘｘ创立于1984年，是拥有近30亿资产和十几家分、子公司的国内首家自然人控股的上市公司。公司以“自信、诚心、创新”为企业精神，“以一流的管理和人力资源追求完美的产品质量和服务质量”为质量方针，实施产业链垂直整合，发展相关多元化产业的战略发展目标。它是集生产、科研、销售为一体，拥有10多个分子公司的国家重点高新技术企业，国家科技兴贸重点出口企业，中国电子元器件百强企业，ｘｘ并被先后命名为省级先进基层党组织、浙江省非公有制企业党建工作示范点、省级文明单位和全国精神文明建设工作先进单位。其主要业务为磁性材料、电子元件、机械设备的生产、销售及技术开发，经营自产产品及相关技术的出口业务，经营本企业生产 、科研所需的原辅材料、机械设备、仪器仪表、零配件及相关技术的进口业务。

1.3实习岗位基本情况

ｘｘ精电是ｘｘ控股股份有限公司的一个部门，主要生产各种pcba。其产线有dip线和ｘｘsmt。smt产线分为印刷、上料、炉前目检、炉后目检和aoi测试五个岗位，此外，每条产线上还有线长和技术员各一名。我所在的岗位是炉后目检。这个岗位需要目检生产出的pcba，目检出不良现象要及时送往维修区要保证流入下到工序的pcba没有不良现象。

2.1 实习过程

（1）了解过程

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，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这里工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在产线的线长、技术员给我安排工作任务，分配给我的岗位是炉后目检，我按照技术员教我的方法，拿起电路板开始慢慢学着识别各种不良现象，在是识别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目检产品，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，向产线上的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及各个岗位等有了一定的了解。车间的工作实行两班制（a、b班），两班的工作时间段为：早上8：00至晚上8：00;晚上8：00ｘｘ至早上8：00。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

（2）摸索过程

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产线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，于是我便到我们产线的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具（比如：放大灯、镊子、标记笔等）。在指定岗位上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具对机器生产出的产品进行认真的目检，并打好标记将其流入下道工序。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现不良（比如：错件、偏移、侧立、空焊、少件、多件等）。出现上述情况时，要及时告知产线线长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，线长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的不良现象不明显，刚开始目检起来还真棘手，目检效率不高，目检过的产品还会有各种不良流出，很让人苦恼，于是我便向产线上的员工同事交流，向他们请教简单快速的目检方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着目检各种产品的种种不良现象，从中体会目检产品的技巧并提高自己的目检水平。同时在目检时选择适合的目检角度，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出目检产品的有效方法和技巧。有时在目检产品时，对产品是否符合检验标准不清楚，此时，我便向员工同事学习，向他们请教，另外也可以询问品管（质检员），按品管提供的要求确定产品是否可以过关。

在发生任何异常情况的时候及时向相关人员反馈是我在这里得到的一个很重要的建议。记得有一次炉温突然降低，炉前没有注意到，锡膏板流到了我所在的工位。我当时只感觉到电路板烫得要命，我拿不手中，便低头去看，原件下面全是灰的（我还没见过锡膏板），出于好奇，我伸手去摸，就在此时，一名有工作经验的同事跟我说那是锡膏板，及时阻止了我。我便向技术员说明了此事，技术员很快调好了炉温，我有把锡膏板拿去过了一次炉。现在想起这件事我还对那位同事充满了感激之情，要不是她，我还不知道我要惹出什么祸。我也因次得到了教训。

（3）实际操作

经过一段时间目检产品的学习，我对车间产品的加工检验的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，目检产品的效率也在不断提高。上班期间，听从线长的安排，接受线长分配的工作任务，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，先自己尝试着去分析，而当问题较大自己独自难以分析出原因所在时，则向线长、技术员、品管反映情况，请求他们帮助分析并解决。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分析些稍简单的问题，慢慢提高自己分析问题的能力。在分析、解决处理问题的过程中使自己的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器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!

目检经常会出现漏检现象，光靠目检不是个好办法，总会有漏的，要从前工序着手，印刷效果、贴片效果、回流效果等等，还有就是目检人员的检测技能水平培训。稳定优异的贴片质量是非常重要的，质量不是靠后工序的检验来做出来，而是从头开始，存在的问题必须去解决、改善，检验不是增值动作，但它可以监督并督促前面的工序做的更好。所以我经常使用罩板以增强检验效果，统计不良元件分布，在零件位置图重点标示进行检查，我还参加了检验员视觉疲劳的轮调以及培训以尽量减少漏检现象。当然确实机器、印刷只能做那个样子，也可以在炉前加一道工序，先板子上的缺件、多件、移位处理一下，改善回流过来的质量。

2.2 实习成果

2.2.1素质提高

实习期间我学会了从多个角度思考问题，运用多种方法解决问题。并提高了对新技术的接受和理解能力。在这里我懂得了认真对待工作的态度、良好的工作习惯和团结协作的团队精神可以起到事半功倍的效果。此外，安全地操作以及保障产品的质量一流是非常重要的。ｘｘ具有以下公司理念:

企业精神:自信、诚心、创新。

价值观：理解、尊重、和谐。

经营理念：市场导向，一流品质，先进技术，优质服务。

发展理念：瞄准国际先进目标，立足主业发展，扩大相关产业，加强资本运营，探索多元化发展。

质量理念：以一流的人才资源和管理追求完美的产品质量和服务质量。

客户理念：想用户所想，就是公司生存与发展之根本利益所在。

用人观：ｘｘ将诚信负责、敬业爱岗的员工视为公司的财富。尊重知识、广纳贤才、善待员工、注重团队精神，是ｘｘ事业持续发展的内在要求。

股东责任：ｘｘ的管理团队通过将规范的治理和不懈的努力，为股东和投资者创造稳定增长的回报。

社会责任：ｘｘ以全球化发展为目标，以振兴中国科技产业为己任，创新图强、报效社会。

愿ｘｘ景：通过自强不息的努力，成为机电专用设备与电子元件行业世界级的领先企业。

这些都让我深深懂得了素质提高的重要，也在无形中受到了影响。

2.2.2知识的学习与扩展

ｘｘｘｘ坚深信物竞天择的生存之道，每一步的成长都基于对自身的不断挑战与超越。自强不息，敢为人先的ｘｘ，坚持发扬自信、诚心、创新的企业精神;培育人企合一、亲情关怀的企业文化;树立创新图强、报效祖国的社会形象。这使我深有感触。在这里，我认识了课本上讲到的电路板的各种不良现象，看到了它们在实践中的表现。课本知识与实践的差别让我更加注重在实践中应用和拓展所学到的专业知识。

2.2.3能力的提高与技能训练效果

为期三个月的实习让我对所学专也课有了更加深刻的认识。我学会了快速有效地获取并利用信息进行独立地分析问题、解决问题。另外，独立指定工作计划并有效地完成、勇于创新、团结协作的精神以及善于沟通的交际能力让我的工作轻松许多。随着各种能力的提高，我按照从左至右，从上至下，翻转pcba从各个角度检验的方法依次对pcba各种不良现象检验的速度和效率也在不断提高。漏检的不良现象越来越少，我也越来开心，三个月的努力付出还是有回报的。

实习期间，我对实习工厂的smt车间（部门）加工检验产品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。

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一点基础。

实习还让我早些了解了自己专业方面的知识和专业以外的知识，让我也早些认识到我们将面临的工作问题，让我明白了以后读大学是要很认真的读，要有好的专业知识，才能为好的实际动手能力打下坚实的基础，更让你明白了以后要有一技之长，才能迎接以后的挑战，也让我知道了大学是为我们顺应科学发展的垫脚石和自身发展的机会。

感谢ｘｘ控股股份有限公司给了我这样一个实习的机会，能让我到社会上接触学校书本知识外的东西，也让我增长了见识开拓眼界。感谢我所在部门的所有同事，是你们的帮助让我能在这么快的时间内掌握工作技能，感谢我们生产线线长、技术员、品管，你们帮助我解决处理相关问题，包容我的错误，让我不断进步。此外，我还要感谢我的实习指导老师，在实习期间指导我在实习过程中需要注意的相关事项。我感谢在我有困难时给予我帮助的所有人。

**电子的实训报告篇六**

本次社会实践是我们毕业前的最后一次实习，本次实习是为了拓展我们的知识面，扩大与社会的接触面，增加我们在社会竞争中的经验，锻炼和提高我们的能力，以便在毕业后能够真真正正的走入社会，能够适应生活和工作中各方面的问题。

1、 训练学生从事专业技术工作的各种基本技能和实践动手能力。

2、 将理论联系实际，从实际出发分析问题，将平时所学知识系统化。

3、 培养学生热爱劳动、不怕苦、不怕累的工作作风。

4、 基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接，熟

悉电子产品的安装工艺的生产流程 ，并了解了电子产品的调试与维修方法。

此次实践是学生在修完全部的理论课程之后，正式走上工作岗位之前的一次专业性实习。要求学生在实习期间，严格遵守实习单位的各项规章制度和作息时间，能基本独立的完成制定岗位的工作任务，能综合运用所学理论知识，和技能分析解决较简单的实际问题，具有一定的团队合作精神和创新思维，并按要求完成实践报告。

1、进行入职培训

在进入工厂以后，我们就开始针对各个岗位的入职前的具体培训过程。整个培训时间为期三天。第一天，我们主要学习了一下公司的各种规章制度与章程，并根据公司的领导要求，参观公司的各个部门，对公司的整体有一个初步的了解。第二天，我们主要是学习了公司的一些产品， 学习了公司的各种产品的详细信息，并了解了产品研发生产的流程步骤。第三天，公司安排人员参观了公司的各个生产车间，在参观的`过程中，我们了解了产品生产的全过程，以及以后需要注意的一些问题。这三天的培训，对于我

们的实习生活有很大的帮助，也标志着我们将开始正式的实习生活。

正式开始实习后，厂里将我分配到生产线上工作。在生产线工作的时间里，我彻底的了解了公司的各个产品的生产流程以及相应产品的全部信息，这其中有很多知识都是我们在课堂里面学习不到的，当然也让我们有机会把课堂上面学习的知识应用到具体的实践中来。在生产线上，我体会到了工人的那种辛苦，这也在一定程度上，锻炼我的工作毅力，有利于我后面的实习生活。

在流水线上作业，因为一个产线分成了若干站别，所以在操作的过程中就要与产线上的其他同事的良好配合，否则会直接影响到生产的效率。因此，就需要作业员在作业的时候提高处事的能力，在工作中，学会了使用正确和高效的方法。

在整个实习的过程中，我不仅将我自己在学校里面学到的理论知识运用到了实践当中，也学习到了很多的实际知识，也更多的将自己融入到社会生活，为未来的职场生涯打下了坚实的基础。

在近一个月的实习过程中，我充分的意识到知识的重要性。与此同时，作为一个企业，只有不断的创新才能够不被社会淘汰，同样，作为我们每一个人，只有不断地学习，我们才能与时代同步，不让自己与时代落伍。在公司的这段时间，我们在巩固固有知识的同时，也不断地学习一些新的技术，了解一些新的产品，只有这样 ，我们才能更好地胜任我们的工作。在实习的过程，不断地学习，只有这样，我们才不会落后，这是我最大的一个收获。

工作不只是做事ω重要的是与人相处ξ曳⑾知θ绻不与自己的同事交流δ敲从行┕ぷ骶秃苣炎龊锚θ绻不和上级交流τ涝兑膊换嵊猩钤旌头⒄沟幕会。但只要多问、多与同事沟通就能够学到更多的知识就能与同事更加接近ω好的相处。只要和上司多沟通、多交流就能使他更多地了解自己的长处与不足κ顾们更好地安排自己工作ω好地帮自己弥补不足和发挥长处。

要想在短暂的实习时间内，尽可能能多的学一些东西，这就需要跟老师有很好的沟通，加深彼此的了解，刚到公司，老师并不了解你的工作学习能力，不清楚你会做那些工作，不清楚你想了解的知识，所以跟老师很好的沟通是很必要的。同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可缺少的钥匙。人与人之间的沟通，有的时候让我们能够做

到很多我们自己一个人没有办法做的事情，所以学会沟通，利用集体的力量，我们可以收获更大的成功。

社会实践是艰苦的，但收获是巨大的。社会实践是一笔财富，一分付出，一分收获。在社会实践中我学到了好多书本上学不到的知识，它让我开阔了视野，了解了社会，深入生活，无限回味。走出校门融入社会这个大舞台，我才真正体会到自身知识的欠缺，能力的有限。任何理论知识只有与实践密切结合，才会真正发挥它的价值。行不行，实践中看！

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

**电子的实训报告篇七**

1·熟悉手工焊接的常用工具的使用及其维护与修理

2·基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程。

3·熟悉印制电路板设计步骤和方法，熟悉手工制作印制电路板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物设计并制作印制电路板。

4·熟悉常用电子元器件的类别，符号，规格，性能及其使用范围，能查阅有关的电子器件图书。

5·能够正确识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。

6·了解电子产品的焊接，调试与维修方法。

1·要求学生熟悉常用的电子元器件的识别，测试方法。

2·要求学生练习和掌握正确的焊接方法。

3·要求学生练习和掌握电子工艺的基本要求，了解电子产品的生产的工艺文件，对照电路原理图，能看懂接线图，理解图上的符号及图注并与实物能一一对照。

4·认真阅读有关的工艺图纸以及文件，并据此细心独立的进行安装，连焊，并记录有关的心得，经验和体会。

5·根据文件调试，会利用仪器和工对机芯进行调试，学会排除故障，使整机达到指标要求，

6·根据工艺文件的指导，独立封装整机外壳，完成一件正式的产品。

电烙铁：马蹄形，大功率35瓦 镊子 起子 焊锡 松香 两节5号电池

电阻：各色电阻共11个

电阻的识别和检测：电阻在电路中用“r”加数字表示，如：r1表示编号为1的电阻。电阻在电路中的主要作用为分流、限流、分压、偏置等。电阻的参数标注方法有3种，即直标法、色标法和数标法。a、数标法主要用于贴片等小体积的电路，如：472 表示 47×100ω(即4.7k); 104则表示100kb、色环标注法使用最多，现举例如下：四色环电阻五色环电阻(精密电阻)2、电阻的色标位置和倍率关系如下表所示：颜色 有效数字 倍率 允许偏差(%)银色 / x0.01 ±10金色 / x0.1 ±5 黑色 0 +0 / 棕色 1 x10 ±1 红色 2 x100 ±2 橙色 3 x1000 / 黄色 4 x10000 / 绿色 5 x100000 ±0.5 蓝色 6 x1000000 ±0.2紫色 7 x10000000 ±0.1 灰色 8 x100000000 / 白色 9 x1000000000 /

电容：瓷片电容1p:1个 2p:2个 5p:2个 15p:1个 30p:2个 47p：1个 120p:1个 102:2个 103:4个 223：1个 473：1个 104：6个

电解电容：4·7uf：2个 10uf：3个 47uf：1个 220uf：2个

电容的.识别和检测：、电容在电路中一般用“c”加数字表示(如c13表示编号为13的电容)。电容是由两片金属膜紧靠，中间用绝缘材料隔开而组成的元件。电容的特性主要是隔直流通交流。

电容容量的大小就是表示能贮存电能的大小，电容对交流信号的阻碍作用称为容抗，它与交流信号的频率和电容量有关。

容抗xc=1/2πf c (f表示交流信号的频率，c表示电容容量)

电话机中常用电容的种类有电解电容、瓷片电容、贴片电容、独石电容、钽电容和涤纶电容等。

2、识别方法：电容的识别方法与电阻的识别方法基本相同，分直标法、色标法和数标法3种。电容的基本单位用法拉(f)表示，其它单位还有：毫法(mf)、微法(uf)、纳法(nf)、皮法(pf)。

其中：1法拉=103毫法=106微法=109纳法=1012皮法

容量大的电容其容量值在电容上直接标明，如10 uf/16v

容量小的电容其容量值在电容上用字母表示或数字表示

字母表示法：1m=1000 uf 1p2=1.2pf 1n=1000pf

数字表示法：一般用三位数字表示容量大小，前两位表示有效数字，第三位数字是倍率。

如：102表示10×102pf=1000pf 224表示22×104pf=0.22 uf

二极管：in4001：1个

二极管的识别与检测方法：二极管的主要特性是单向导电性，也就是在正向电压的作用下，导通电阻很小;而在反向电压作用下导通电阻极大或无穷大。识别方法：二极管的识别很简单，小功率二极管的n极(负极)，在二极管外表大多采用一种色圈标出来，有些二极管也用二极管专用符号来表示p极(正极)或n极(负极)，也有采用符号标志为“p”、“n”来确定二极管极性的测试注意事项：用数字式万用表去测二极管时，红表笔接二

**电子的实训报告篇八**

xxx市xxx光电科技有限公司成立于xxx年，位于xxx省xxx市xxx工业区，占地面积100多亩是专业从事太阳能光电产品的研发，生产营销的高科技企业，拥有独立的科研，生产基地和营销中心，拥有先进的设备和娴熟的制造工艺，从业员300多人，各种生产设备200多台（套），同时拥有一批高素质的专业管理团队和技术研发队伍以及一系列完整生产流水线和生产设备、厂房等。我们依靠不断创新的生产工艺、先进的生产设备、完善的管理体系和良好的售后服务使公司产品的造型、质量和实用性能，使自己在同行业中处于领先地位。

在产品种类上主要有七大类：太阳能户外照明灯具系列、太阳能工艺品灯系列、太阳能广告灯箱系列、太阳能道路交通警示标志系列、太阳能便捷照明电源系列、led夜景工程专用灯系列、太阳能光伏产品系列。

企业被评为“xxx省高新技术企业”，产品先后获得“国际优秀奖”、“国际金奖”等荣誉奖项，深受广大消费者和客户的喜爱和信赖，这就是企业“技术创新、质量优先”的结晶。

xxx光电科技有限公司生产部是现是最大的一个部门，占地面积50亩，拥有流水线数条和各种先进的设备。主要产品是电子产品和大理石灯饰品，电子产品年产量上百万，大理石灯饰品年产量达上万。

生产部现设有行政部、打样部、插件部、电子生产部、大理石生产部、销售部等部门。公司对于生产始终坚持：1、用真心创造感动，创造感动，就是对工作充满激情，就是不断满足用户个性化的需求，就是用自己的“真心”去工作，对产品、对用户用心；2、坚信用户永远是对的，用户永远是对的，即用户是衣食父母。坚信用户永远是对的，就要在生产工作不断提高产品质量，不断在产品和服务上满足用户的需求，用户就能为企业带来良好的效益。

自xxxx年起，生产部引进了新的管理理念，从生产工艺入手，改进生产中的缺陷，提高产品的质量，及减少生产中材料的浪费和人力资源的合理利用，采用奖罚政策，提有利生产的意见，采用绩效手法，鼓励员工积极生产，提高了生产效率，降低了生产成本，向前跨了一大步！

我主要负责的是电子生产部的工作，生产流水线是电子生产部的主要环节，电子生产部位于车间一楼，一件产品需要很多道工序，从最开始的`插件，一块线路板看着上面的名字，插上5分线、7分线、9分线、红线、黑线各种不一样的线和各种原器件，插件完后就是浸锡，切掉管脚后，才能流到我们生产线上。

生产线根据产品数量领出充足的材料，流水线工序包括：给五金片上锡，期间要把不合格的五金片挑出来，避免流到下一道工序；把五金片插到塑件上，注意不要把正负极插反；线路板接到led灯和电源五金片，烙铁容易烫伤塑件，工作时应特别小心；给电源开关套上开关帽，开关应按到位，保证开关的灵敏度；打热溶胶固定led、线路板和电源开关，胶不能打多，影响美观和功能的正常，应避免胶滴在塑件上，烫到塑件或影响到后面工序的正常进行；装上电池，检测产品性能，既led能否正常发光和太阳板的灵敏度；把上盖和下盖旋紧，保证旋到位；旋上闪光器，挑选出没有黑点的闪光器，刮掉毛边，旋到位；贴标签，注意标签的代码不要混掉；qc检测，qc在检测中会发现一些问题，向组长反映后，及早解决问题；清洁产品，除掉上面的胶，灰尘，塑件的毛边，手中工具如小刀不要划伤产品，酒精不能擦拭金属物件；包装；数数，确保数量准确；维修人员维修故障产品。

做完自己工序的员工，继续去帮忙其他工序，保证流水线的正常运行，看似每一道简单的工序，都有可能出现失误，如插五金片，这道工序比较简单，人比较容易分神，一分神就会出现把正负极插反的现象，烙铁不注意就会烫伤塑件。在线上的人员应多注意产品，一发现上道工序出现问题，就提出来及早解决问题，保证生产效率，不出现返工事件。

生产过程中，不要把产品堆积在传送带上，会磨损产品。有些产品需要防水，则要把严，出现任何不防水的产品都是致命的。当通过品管的检测后，生产出的产品才能入库。满足每一个顾客的要求才是达到标准。

**电子的实训报告篇九**

生产实习是本科教学计划的一个重要组成部分，是培养学生理论学习与实践相结合的重要的一环，使学生进一步理解和巩固所学的理论知识，培养学生在生产过程中善于发现问题、分析问题和解决问题的能力，进一步加强劳动观念、实践观念和创新意识，从而提高自我的综合素质。同时也为后续的专业课程积累一定的认知，更好的有目的的去学习专业知识。通过生产实习应达到以下目的：

1：了解实际生产知识和装配技术，单位的工作方式和工作流程。

2：通过工程师，掌握生产线设备的基本操作，零件加工的基本工艺和质量控制方法。3：掌握理论学习与实践相结合的方法，理论联系实际，巩固课程的基本理论。4：学懂流程表的填写。

5：基本掌握实习报告的撰写。

6：拓宽知识面，提高分析能力和解决实际问题的能力。

7：增强独立工作能力，培养学生团结合作、共同探讨、共同前进的团队精神和吃苦耐劳的上进精神。

通过生产实习，使学生学习和了解成品从原材料到成品批量生产的全过程以及生产组织管理等知识，培养学生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，为后继专业课的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基矗通过生产实习，拓宽学生的知识面，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矗

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。

实习时间为两周，20xx年11月8号――20xx年11月20号。

第一周在长利实习，实习时间安排如下：

第二周在吉华实习，实习时间安排如下：

广东江门市

江门市长利光电科技有限公司（工程部）

江门市吉华光电有限公司

（一）在进入生产线的作业范围前，要穿戴好防静电服和防静电手环：

防静电服，是用特殊合成纤维织成布料，一般情况下揉搓磨擦不会产生静电。它不是静电屏蔽服，它不能消除身上其它衣料产生的静电。内穿衣服，外着防静电服。冬季内穿多件化纤类，毛类衣物穿著防静电服也无大用。做好控制环境温度，湿度，戴好静电手环比着静电服重要。防静电手套则起防止静电产生；隔离手与产品（绝缘）；防止汗渍污染产品等多重作用，是必用的。

防静电手环是由紧贴手腕的不锈钢外壳通过线内1mω电阻由导线，铁夹接地。目的是既要随时泄放掉人体上的静电，又要防止快速放电产生的火花，对静电敏感器件造成损害，并起隔离作用。而断线或接触不良会使静电手环形同虚设。其实无线手环实际起不到泄放人体携带的静电荷作用。但起到了保护成品的质量。

1）规范静电手环佩戴，夹持方法：

a。静电手环不锈钢壳应戴在左手腕内侧，此处触接电阻最校

b。要与皮肤紧密接触，不得松驰，不得隔以衣物。

c。鳄鱼夹应用根部夹持静电地线裸露部份，而不应使用前端齿部夹持。

d。下班或行走时，可摘下手环，流动人员（干部，品管）应取下夹子，将联机绕在手腕上，以便流动使用。

2）静电环应每班上午，下午各测一次并记录，松紧以通过测试为准，不合格的应立即调整或更换。

3）不准佩戴无线手环。

（二）穿戴好防静电服和防静电手环后，放可进入生产线的岗位上工作。

led封装生产流程主要分为五个步骤：1、固晶，2、焊线，3、灌胶，4、测试，5、分光。

1、固晶：

a。排支架（25排\*20个/排=0。5k）。

b。点胶（银胶或绝缘胶）。普管（红、橙、黄、黄绿）点银胶（导电，灰褐色），蓝、绿、白管点绝缘胶（绝缘，一般为白色，但用于白管的绝缘胶也叫底胶，为黄色）。在生产红、黄等颜色的ｌｅｄ时，使用的芯片黏接剂是银浆。这种黏接剂是导电的，因此点胶时对胶量多少致关重要，量少可能粘接不牢．量大则可能造成ｐｎ结短路而使产品成为废品，也可能使ｐｎ结之间电子迁移数量减少造成亮度降低，或出现反向电流增大，造成ｌｅｄ可靠性下降。黏接剂的多少还影响到晶片在支架上位置的高低，晶片在支架上的位置受黏接剂的多少影响，黏接剂适中，支架碗面聚光效果就好，黏接剂过多，使晶片位置向上，支架碗面聚光效果就受到影响。

c。固晶。主要分为倒膜、扩晶、点胶、固晶四个步骤，关键在防静电和固正晶片（正负级、正反面不固反，正中不倾斜），不得划伤芯片。点晶一般有两种形式，一为针刺，二为夹放。一般认为针刺效果比较好，因此有条件时尽可能使晶片与支架晶片放置面方向一致。这样既可以保证质量，又可以提高点晶速度。当晶片放置面与晶片方向不一致而无翻膜机时，只能采用夹放。这时操作人员应注意掌握好夹的力量，当夹的力量过大有可能损伤晶片的半导体导电层，直接效果是减小发光面积，影响发光亮度。

d。烤干。绝缘胶烤1。5个小时左右；银胶烤2个小时左右，如做的是白管还要等焊线结束后再点荧光粉和再烤干（半小时）。固晶是最关键的一个环节，固晶的力度要控制好，不能过大，过大了就会把膜压破了，如果力度过小的话，就不能把芯片压到位。或者压到了，但是不牢固，轻轻一碰就会掉。

2、焊线：

纯金材料，主要注意。a。不得正负极焊反，b。焊接牢固，焊点不得过大。c。不能伤及芯片。

焊线时压力的大小也是十分重要的，压力过小可以导致虚焊、焊线不牢，压力过大则可能伤及晶片。在这里还有一个重要的问题，即焊线时间的长短，也就是说使用焊线机打线的时间控制。焊线时间过长，就可能造成焊点过大。由于焊接面在晶片上方，焊点所占面积的大小直接影响到发光面积的大小，也就是说焊接面越大，发光面越小，发光强度就影响越大。一焊和二焊的压力是不同的，因此在焊线时要在正确的地方才下焊（下焊的地方一般是芯片的正上方，否则的话就会出现虚焊的现象）。如果一焊和二焊对换过来了，很多时候都会把芯片压碎。焊不到位，重焊的话，发光面积就减少，发光强度从而受到影响。

3、灌胶：

a。预热。b。配胶（环氧树酯）。c。抽空（去除气泡）。d。喷离模剂（以便烤干后胶体与模具分离）e。灌胶（不得多胶和少胶，不得让杯体内形成气泡）。f。粘胶。g。插支架。h。短烤（约50分钟）。i。离膜。j。长烤。约6小时。灌胶过程不能出现表面不良、气泡、偏心等不良现象。

封装工序应选用质量较好的灌封材料，并在封装前将灌封材料中空气排尽，封装后，一般不会出现气泡现象：如出现气泡，绝大数原因出在封装前的粘胶工序。此时用于粘胶封装材料流动性比较好，而且粘胶动作不易过猛，尽可能使支架上芯片周围完全粘上封装材料；只要精心操作，气泡现象是可以避免的。

4、测试：

a。前切（长正短负）（胶体圆正缺负）（如需镀锡应在前切后镀锡）。b。测试死灯、漏电、和一致性等，检查外观（气泡、表面不良、偏心等。

c。后切。容易出现支架毛刺现象，切反现象。

5、分光：

可根据波长范围（白管按x、y轴设定范围）、亮度范围电压范围和漏电范围通过分光机进行自动分类分置。容易出现少数现象、容易出现分类产品达不到客户要求。

影响ｌｅｄ质量的因素除选用原材料质量好坏外，直接参与封装操作人员的操作过程至关重要。因此ｌｅｄ封装各工序中要大力提倡ｑｃ管理是十分必要的。要使每一个操作工人上岗前要明确每一道工序的要领，并明确每一环节与质量优劣的利害关系。而每一道工序都要设立ｑｃ管理负责人和监督员，对每一个产品质量逐个检验，严把质量关。这样才能保证每一个产品符合质量要求。这个步骤在我们手工做的时候忽略了（自己制作的成品没有分光），不过通过工程师，我还是问得比较清楚。最后的成品是否及格，还是要得到客户的认可才行的。

led数码管工作原理：

七段led数码管是里哟纪念馆七个led（发光二极管）外加一个小数点的led组合而成的显示设备，可以显示0~9等十个数字和小数点。应用范围非常广泛。

这类数码管可以分为共阳极和共阴极两种，共阳极是把所有的led的阳极连到共同接点com，而每个led的阴极分别为a、b、c、d、e、f、g、及dp（小数点）；共阴极则是把所有led的阴极连接到共同接点com，而每个led的阳极分别为a、b、c、d、e、f、g、及dp（小数点），下图所示：

led数码管作业流程：

生产实习是工科类本科教学中一个非常重要的实践教学环节，具有战略性地位，是我们将所学的基础理论知识与生产实际相结合的实践过程，是培养我们实际操作能力、分析解决问题能力的有效途径，有助于实现我们工程实践能力和创新意识的培养。通过生产实习，我们不仅可以初步接触生产实际，了解相关企业的产品设计、生产工艺、企业生产的组织管理和企业精神，深化社会对所学专业技能要求的认识，提高独立工作能力和培养更加牢固的专业思想，增强事业心和社会责任感。

通过这段时间的学习，从无知到认知，到理解。让我深刻的体会到学习的过程是最美的，在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，想说的也很多，我总结了一下几点：

1、坚持，我们不管到那个公司上班，一开始都不会立刻给工作我们做，一般都是先让我们看，时间短的要几天长则几个星期，在这段时间里很多人都会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的念头，在这个时候我们就要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。

2、帮忙做一些零碎的工作，我们主动找一些事情来做，从小事做起。

3、多听，多看，多想，多做。我们到公司工作以后，要知道自己能否胜任这个工作，关键是看我们对待这个工作的态度，即使以前没学过的知识，只要你用心去学，就能在短时间里，逐渐掌握到要点。态度不好，就算你知识面多丰富，基础都好都是徒劳无功的。在实习的过程中，我们应该多看别人怎样做，多听别人应该怎样做，然后自己再动手去尝试。我们做任何事情前，端正的态度往往是决定我们能否把事情做好的首要前提。

4、少埋怨，多宽容。微笑是我们共同的语言。时时保持工作的激情！

5、虚心学习。在工作的过程中，我们会遇到不少的问题，有的是我们懂得的，也有很多事我们一知半解，也有我们根本就不懂的。不懂的就要虚心的向别人请教，别人指导我们时，我们要虚心接受，不要总以为指导半桶水就可以了。

6、不要害怕犯错，错不可怕，就怕一错再错。

在工作的过程中，我从中学到了很多课本没有的知识，在就业的心态上也有很多的转变，不再总是抱怨。应该快丢掉学校的依赖心理，学会在社会上独立，敢于参加挑战自我，敢于接受社会压力，是自己在社会上快速成长。所以我对自身定位和自身价值又有了一个新的认识。我意识到，作为一个大学生，只有理论知识是远远不够的，即使在学校专业知识学得再多，如果没有真正去实践，用到实际中去，那也是没有真正掌握好，只有实践才能出真知。简单的工作中往往也蕴含了大道理，在课堂上学到的东西，我们要用起来还真不容易，很多工作看似简单，做起来却很难。例如焊接，我曾在实验室里在老师的指导下小心翼翼地焊过几个管脚，总觉得自己是个会焊接的人了。其实不然，在生产线上，不但要求质量，也要求速度，要求焊的还是各种各样不同的东西，有些像小蚂蚁一样校所以，就业的时候，不要先想什么待遇，而应先估算一下自己有多少能力。

**电子的实训报告篇十**

通过对一台调幅收音机的安装、焊接和调试，使学生了解电子产品的装配过程，掌握电子元器件的识别方法和质量检验标准，了解整机的装配工艺，培养学生的实践技能。

1．会分析收音机电路图。

2．对照收音机原理图能看懂印制电路版图和接线图。

3．认识电路图上的各种元器件的符号，并与实物相对照。

4．会测试各种元器件的主要参数。

5．认真细心地按照工艺要求进行产品的安装和焊接。

6．按照技术指标对产品进行调试。

1．标准超外差式调幅收音机简介

标准超外差式调幅收音机一般为六管中波段收音机，采用全硅管线路，具有机内磁性天线，收音效果良好，并设有外接耳机插口。

2．咏梅838型超外差式收音机的技术指标频率范围：535——1605khz输出功率：50mw（不失真）、150mw（最大）扬声器：φ57mm、8ω

电源：3v（两节五号电池）体积：宽122×高65×厚25mm重量：约175克（不带电池）

1。咏梅838型超外差式收音机的材料清单，见表1。

2．用万用表检测收音机各个元器件检测顺序和要求见表2，将测量结果填入实习报告。注意：v5、v6的hfe相差应不大于20％，同学之间可互相调整使管子性能配对。

3．用万用表检测输出、输入变压器绕组的内阻，见表3

4．对元器件的引线进行镀锡处理

5．检查印制板的铜箔线条是否完好

咏梅838型超外差式收音机的印制电路板如图1所示。要特别注意检查板上的铜箔线条有无断线及短路的情况，还要特别注意板的边缘是否完好，如图2所示。

6．安装元器件

焊接

（1）焊接t5输入变压器（要使之与印刷版紧紧相贴）（2）r2、r3要平着版焊接且要高于版0。5cm，然后焊接剩下的电阻（电阻成三角形状）（3）二极管（红正黑负且焊接形状为三角形（红色为短腿））（4）瓷介电容（5）三极管（平向自己三条腿从左到右为e、b、c）（6）涤纶电容（7）电解电容（形状为）（8）t2、t3、t4（9）双联电容（10）t6（11）天线线圈（先焊l2）

7．收音机的检测和调试

学生通过对自己组装的收音机的通电检测调试，可以了解一般电子产品的生产调试过程，初步学习调试电子产品的方法。咏梅838型超外差式收音机的电原理图如图3所示。收音机的检测调试步骤，如图4所示。

⑴通电前的检测工作

①同学之间对安装好的收音机进行自检和互检，检查焊接质量是否达到要求，特别注意检查各电阻的阻值是否与图纸所示位置相同，各三级管和二极管是否有极性焊错的情况。

表1咏梅838型超外差式收音机的材料清单

表2用万用表检测元件的参数

②收音机在接入电源前，必须检查电源有无输出电压（3v）和引出线的正负极是否正确。

⑵通电后的初步检测

表3变压器绕组的内阻测量

图1收音机印制电路板图

图2有问题的线路板示意图

将收音机接入电源，要注意电源的正、负极性，将频率盘拔到530khz附近的无台区，在收音机开关不打开的情况下，首先测量整机静态工作的总电流“i0”。然后将收音机开关打开，分别测量三极管v1——v6的e、b、c三个电极对地的电压值（即静态工作点），将测量结果填到实习报告中。注意：该项检测工作非常重要，在收音机开始正式调试前，该项工作必须要做。表5给出了各个三极管的三个极对地电压的参考值。

⑶试听

如果元器件质量完好，安装也正确，初测结果正常，即可进行试听。将收音机接通电源，慢慢转动调谐盘，应能听到广播声，否则应重复前面做过的各项检查，找出故障并改正，注意在此过程不要调中周及微调电容。

⑷收音机的调试

收音机经过通电检查并正常发声后，可以进行调试工作。

①调中频频率（俗称调中周）

目的：将各中周的谐振频率都调整到固定的中频频率465khz这一点上。

方法：

将信号发生器（xgd—a）的频率选择置于中波位置，频率指针放在465khz位置上。打开收音机开关，将频率刻度盘放在频率指示的最底位置530khz附近，将收音机靠近信号发生器。

表4元器件的安装顺序及要点

图3收音机的电原理图

用无感螺丝刀按顺序微微调整中周t4和t3的磁心，使收音机收到的信号最强。这样反复调t4和t3的磁心两到三次，使收音机的信号最强。调中周时的可调元件位置图如图5所示。

确认收音机信号最强的方法有两种，一是使扬声器发出的声音（1khz）达到最响为止，此时可把音量调到最小；二是测量电位器rp两端或r8对地的直流电压，使电压表的指示值

最大为止，此时可把音量调到最小。

②调整收音机的频率范围（通常叫调频率覆盖或对刻度）

目的：使双联电容全部旋入到全部旋出时，收音机所接收的频率范围恰好是整个中波波段，即525——1605khz。

图4收音机的调试流程图

图5调中周时的可调元件位置图

先进行频率底端的`调整：将信号发生器调至525khz，收音机的刻度盘调至530khz位置上，此时调整中周t2，使收音机的信号声出现并最强。再进行高端频率的调整：将信号发生器调到1600khz，收音机刻度盘调到1600khz位置上，调双联上的微调电容器c1b使信号声出现并最强。将上述步骤反复调整2——3次，使收音机接收的信号最强。

③统调（调收音机的灵敏度和跟踪调整）

目的：使本机的振荡频率始终比输入回路的谐振频率高出一个固定的中频频率465khz。

方法：

低端调整：将信号发生器调至600khz，收音机刻度盘调至600khz，调整线圈t1在磁棒上的位置，使接收的信号最强，一般线圈的位置应靠近磁棒的右端。

高端调整：将信号发生器调至1500khz，收音机刻度盘调至1500khz，调双联电容器c1a，使收音机在高端接收的信号最强。在高低端要反复调2——3次，调完后即可用蜡将线圈固定在磁棒上。

8．收音机产品的验收

要按产品出厂的要求进行验收：

（1）外观：机壳及频率盘清洁完整，不得有划伤、烫伤及缺损。

（2）印制板安装整齐美观，焊接质量好，无损伤。

（3）导线焊接要可靠，不得有虚焊，特别是导线与正负极片间的焊接位置和焊接质量要好。

（4）整机安装合格：转动部分灵活，固定部分可靠，后盖松紧合适。

（5）性能指标要求：

①频率范围：525——1605khz；

②灵敏度较高。

③收音机的音质清晰、洪亮、噪音低。

9．六管超外差式收音机的维修指南

（1）维修基本方法

①信号注入法：收音机是一个信号捕捉、处理、放大系统，通过注入信号可以判定故障位置。用万用表挡，红表笔接电池负极（地），黑表笔触碰放大器输入端（一般为三极管基极），此时扬声器可听到“咯咯”声。然后用手拿螺丝刀金属部分去碰放大器输入端，从扬声器听反应，次法简单易行，但响音信号微弱，不经三极管放大则听不到声音。

②电位测量法：用万用表测各级放大管的工作电压，可具体判定造成故障的元器件。

③测量整机静态总电流法：将万用表拨至250ma直流电流挡，两表笔跨接于电源开关的两端，此时开关应置于断开位置，可测量整机的总电流。本机的正常总电流约为10±2ma。

（2）故障位置的判断方法

判断故障在低放之前还是低放之中（包括功放）的方法：

①接通电源开关，将音量电位器开至最大，喇叭中没有任何响声，可以判定低放部分肯定有故障。

②判断低放之前的电路工作是否正常，方法如下：将音量减小，万用表拨至直流电压挡。挡位选择0。5v，两表笔并接在音量电位器非中心端的两端上，一边从低端到高端拨动调谐盘，一边观察电表指针，若发现指针摆动，且在正常播出时指针摆动次数约在数十次左右，即可断定低放之前电路工作是正常的。若无摆动，则说明低放之前的电路中也有故障，这时仍应先解决低放中的问题，然后再解决低放之前电路中的问题。

（3）完全无声故障的检修方法

将音量电位器开至最大，用万用表直流电压10v挡，黑表笔接地，红表笔分别触电位器的中心端和非接地端（相当于输入干扰信号），可能出现三种情况：

①碰非接地端喇叭中无‘‘咯咯’声，碰中心端时喇叭有声。这是由于电位器内部接触不良，可更换或修理以排除故障。

②碰非接地端和中心端均无声，这时用万用表“ω×10”挡，两表笔并接碰触喇叭引线，碰触时喇叭若有“咯咯”声，说明喇叭完好。然后将万用表拔至电阻挡，点触t6次级两端，喇叭中如无“咯咯”声，说明耳机插孔接触不良，或者喇叭的导线已断；若有“咯咯”声，则把表笔接到t6初级两组线圈两端，这时若无“咯咯”声，就是t6初级有断线。

③将t6初级中心抽头处断开，测量集电极电流

若电流正常，说明v5和v6的工作正常，t5次级无断线。

若电流为0，则可能是r7断路或阻值变大；v7短路；t5次级断线；v5和v6损坏（同时损坏情况较小）。

若电流比正常情况大，则可能是r7阻值变小，v7损坏；v5和v6初、次级有短路；c7或c10有漏电或短路。

④测量v4的直流工作状态，若无集电极电压，则t5初级断线；若无基极电压，则r5开路；c8和c11同时短路较少，c8短路而电位器刚好处于最小音量处时，会造成基极对地短路。若红表笔触碰电位器中心端无声，碰触v4基极有声，说明c8开路或失效。

⑤用干扰法触碰电位器的中心端和非接地端，喇叭中均有声，则说明低放工作正常。

（4）无台故障的检修

无台故障是指将音量开大，喇叭中有轻微的“沙沙”声，但调谐时收不到电台。

①测量v3的集电极电压：若无，则r4开路或c6短路；若电压不正常，检查是t4是否良好。测量v3的基极电压，若无，则可能r3开路（这时v2基极也无电压），或t4次级断线，或c4短路。注意，此时工作在近似截止的工作状态，所以它的发射极电压很小，集电极电流也很小。

②测量v2的集电极电压：无电压，是t4初级断线；电压正常而干扰信号的注入在喇叭中不能引起声音，是t4初级线圈或次级线圈有短路，或槽路电容（200pf）短路。

③测量v2的基极电压：无电压，是t3次级断线或脱焊；电压正常，但干扰信号的注入不能在喇叭中引起响声，是v2损坏。电压正常，喇叭有声。

④测量v1的集电极电压：无电压，是t2次级线圈、初级线圈有断线；电压正常，喇叭中无“咯咯”声，为t3初级线圈或次级线圈有短路，或槽路电容短路。如果中周内部线圈有短路故障时，由于其匝数较少，所以较难测出，可采用替代法加以证实。

⑤测量v1的基极电压：无电压，可能是r1或t1次级开路，或c2短路；电压高于正常值，是v1发射结开路；电压正常，但无声，是v1损坏。到此时如果仍收听不到电台，可进行下面的检查。

⑥将万用表拨至直流电压10v挡，两表笔分别接于r2的两端。用镊子将t2的初级短路一下，看表针指示是否减小（一般减小0。2——0。3v左右）。若电压不减小，说明本机振荡没有起振，振荡耦合电容c3失效或开路，c2短路（v1发射极无电压），t2初级线圈内部短路或断路，双连质量不好。若电压减小很少，说明本机振荡太弱，或t2受潮，印刷板受潮，或双连漏电，或微调电容不好，或v1质量不好，用此法同时可检测bg1偏流是否合适。若电压减小正常，可断定故障在输入回路。检查双连对地有无短路，电容质量如何，磁棒线圈t1初级有否断线。到此时收音机应能收听到电台播音，可以进行整机调试。

**电子的实训报告篇十一**

实习主要围绕这三年来所学地知识进行调研，通过20xx年3月7日到20xx年4月21日在唐山科润化工实习，了解电子商务系统建设情况，了解现在如火如荼的阿里巴巴网站中国站的具体情况，了解电子商务在传统企业中如何运作和如何融合。理论联系实，企业电子信息化的趋势在传统企业中的表现，以及所学专业知识能否在工作中得到有效地利用，为毕业设计累积素材。

唐山科润化工产品有限公司是在原唐山市丰润区科润树脂厂、唐山市丰润区新星石油树脂厂基础上经过改制而成，经过三年发展现已成为一家国内较大型民营石油树脂公司。

由于该企业大量产品用于国内销售，且信息宣传主要靠阿里巴巴的网站，我就是主要负责阿里巴巴的后台操作，通过产品信息发送和顾客的咨询来开拓客户。由于该公司已经申请了阿里巴巴的诚信通服务，能通过阿里推广的即诚信通会员形式更好的在其网站上发布信息。网上的联络方式还有msn和email联系顾客，网络之外的还有电话、信件联系等等，从而通过与顾客不断的沟通来获得商机。此外，还负责国内贸易相关的货运和沿海运输的管理，把货物发往全国各地需求者。

由于整个实习都围绕着阿里巴巴的诚信通服务运转，那我就介绍一下阿里巴巴的诚信通服务吧，20xx年3月10日阿里巴巴中文网站正式推出诚信通产品，主要用以解决网络贸易信用问题。它专为发展中企业量身定制，提供强大的服务，使成交机会提高7倍！诚信通服务包含以下强大的服务内容，使成交机会提高7倍！它包括：1、网上服务：独一无二的a&v认证，拥有诚信通企业商铺，独享大量买家信息，优先排序，方便查看和管理。留言反馈，买家询盘，第一时间即时了解。2、线下服务：展会，采购洽谈会，与国内外世界级大买家做生意。培训会，交流网上贸易技巧，分享成功经验；服务人员为您提供365×8小时专业咨询服务。

我就是通过操作该网络平台来实现信息的收发，再通过即时通讯软件阿里旺旺贸易通版来实现与顾客的即时通讯，帮助企业打点日常的顾客咨询事宜。这也与电子商务专业紧密的联系了一起，使我们的专业知识更好的发挥在现实工作当中。作为信息化的一种趋势，电子邮箱和网站留言也是通讯的一种不错的选择。

我的主要任务是操作阿里巴巴诚信通，主要步骤有：

1、直接登录阿里巴巴网站，在网站上点击我的商务中心，填写登录名和密码即可。

2、登录阿里旺旺贸易通，选择左边阿里帮帮，点击右上角的产品管理，即可直接进入阿里巴巴的我的商务中心。

3、商务中心为商家提供的发送信息和重复发送信息的服务，由于以前已经有部分商品上架。所以每天的主要是重复发送以前的信息，以来获取较靠前的信息排名。但是一天24小时之内一条信息仅可以重发一次，修改信息不能提高信息排名，且信息通过审核后才能上榜，每天仅可以修改一次。逐一点击产品后的重发按钮，便可以重发信息。

4、通过订阅产品信息或在阿里巴巴站内搜索引擎中搜取需要石油树脂产品的公司，还可在站内搜索引擎中搜取供应有关产品信息的一些贸易公司，都可以找到顾客。

5、点击客户，再输入验证码便可查看该公司的联系方式，需要注意的是必须是诚信通会员才能看到。阿里巴巴也会随机匹配一些客户给会员！

6、如果该公司的阿里旺旺诚信通的人头是彩色的，说明此时电脑或手机在线。如果您已经登录阿里旺旺的.话就可以直接通过点击来实现即时通讯了。

7、如果网上洽谈的可以的话，再通过电话就可以商量具体事宜。关键的付款基本都不是是通买卖通来实现的，而是通过传统手段来实现的。

客户在贸易通上咨询的问题很多，首先的是商品的用途问题，有油漆厂、涂料厂、油墨厂等。首先问的是顾客能用什么样的树脂。比如油墨的用户，就有两种选择10号的软化点为120℃和深色120℃的两种，一般的时候顾客是知道自己的需要的。其次是价格问题。真正想购买产品的顾客首先是要考虑价格的，包括运费等其它费用。但是价格总是在不断的变动当中，半个月前碳五的价格是每吨8200元左右，但是现在已经随着石油的价格已经涨到9800元每吨了，可见报价总是滞后的。再次是能否寄样品。这个问题针对不同的顾客是不同的，有诚意的顾客就可以，但是诚意一般都是靠感觉的。另一个考虑的是该商品是否有积压，如果有就可以相应的放宽限度。

该厂由于是生产厂家，所以主要顾客还是贸易公司的中间经销商的。这是由市场决定的，因为很多顾客需求量是较小的，不适合公司直接联系的。公司的主要目标也是培养大量的经销商，这样不仅能够减轻自己的各方面压力，而且能够拥有稳定的货源，对于企业的发展是非常有力的。

但是传统企业在向现代化企业转型的同时，尤其是b2b行业在电子商务领域的发展还远没有像欧美国家那样发达。尤其是在交易的后期，国内的大量厂家在资金投放是通过传统的银行和企业信誉保证来实现的，而在国外除了商品的运输之外其它都已能通过网络来实现。可见国内的电子商务还有很长的一段路要走，还不成熟。

由于专业知识的一些限制和自身知识的匮乏，在日常的操作过程中暴露出许多的问题，最主要的是以下的两个问题：

1、由于对阿里巴巴的了解一些，主要操作问题主要集中在阿里巴巴网站的信息排名上来。他的排名顺序是怎样的？有什么规则。

2、对化工产品的了解，主要是对产品的生产生产过程及原理，对竞争对手以及整个行业的了解太少，产品的性能、用途和价格也不太了解。

于是，我针对问题查阅了一些资料，了解到了一些信息，对我帮助很大。

通过实习，我学到了在课本上学不到的许多事情。我有一个很深的感触，科技的力量不可小视，技术的飞速发展给我们的生活与工作带来了无比的快捷，原来都需要人工来出理的数据，单证，业务，现在都只需要在电脑操作界面上点动鼠标，片刻就能搞定。其中，电子商务在企业信息化发挥着巨大的作用，但是，纯粹的电子商务是无法在企业中应用的，必须与传统的商务相结合，才能适应中国的特有的经济市场。只靠书本上的知识是无法完成整个电子商务管理的，同时也看到电子商务的进程还有很长的一段时间还要走，发展过程中一定会有许多困难，只有通过不断的完善。许多环节都需要不断的改进，需要更多的企业加入到这个过程当中去。这样才能使企业在二十一世纪的竞争中立于不败之地，才能使中国在世界经济中更加迅猛的发展！

**电子的实训报告篇十二**

1.了解电话机的基本知识，通过具体的电路图，初步掌握焊接技术，简单电路元器件装配，对故障的诊断和排除以及对电话机原理工作的一般原理。2.熟悉电子装焊工艺的基本知识和原理，掌握焊接技术并装焊一台电话机。3.了解安全用电知识，学习安全操作要领，培养严谨的工作作风，养好良好的工作习惯，培养正确的劳动观与人生观，也培养团队意识和集体主义精神。

1．元器件的识别

对于此次电话机装配中所用到的所有元器件，如色环电阻、二极管、稳压管、三极管、瓷片电容、涤纶电容、电解电容、变压器、单片机及其他各种所用到的器件都应该能很好的识别。

2．元器件的插装

元器件在焊接前，需要对其进行正确的插装，这一点是十分重要的，它关系到我们电话机组装成败与否。对于器件的插装，要求我们能在正确识别元器件的基础上，认真，小心，对照元器件清单表，不漏插，不错插。

3．元器件的焊接

在进行元器件的焊接前，要求我们首先掌握正确的焊接工艺，这就需要我们在掌握焊接理论的前提下，进行大量的焊接练习。焊接时，要做到快、准、稳。实习

4．电话机的测试

在完成了电话机的焊接以后，我们并不能急着进行整机的`装配，还要先对其进行测试，以便确定我们的电话机是否符合要求，对于发现的问题，要认真的寻找原因，并加以改正。

5．整机装配

装好电话机剩下的零件，接受检验。

元件认知电话是通信中实现声能与电能相互转换的用户设备。由送话器、受话器和发送、接收信号的部件等组成。发话时，由送话器把话音转变成电信号，沿线路发送到对方；受话时，由受话器把接收的电信号还原成话音。电话机一般分为磁石式、共电式和自动式三类。磁石式电话机，用磁石式手摇发电机作振铃信号源并配有通话电源。它对线路和交换设备的要求低，通话距离较远，机动灵活，使用方便可不经过交换机直接通话。因此它适用于野战条件下和无交流电地区的电话通信。共电式电话机，由交换设备集中供给通话和振铃信号电源。它结构简单，使用方便，用户间通话由人工转接。自动式电话机，是在共电式电话机上，加装拨号盘或按键盘等部件组成的。它通过拨号或按键发送选号信息，控制交换机进行自动接续。使用简便，不需要人工转接，但自动交换设备较复杂。

电话机的功能由五大功能部件完成：送受话器，叉簧，拨号，振铃，电话回路。送话器是一个装着碳粒的小盒子，小盒子的后面有一个固定电极，前面有个振动膜，当对着送话器讲话时，振动莫随声音的大小变化做幅度不等的振动，使碳粒时而压紧(电阻减小)，时而放松(电阻增大)，从而使两个电极之间的电流也跟着变化，使得声音大小的变化转变成为适合在电路上进行传输的电信号的强弱的变化。

受话器的主体是一个绕有线圈的永久磁铁，对方传来的话音电流通过线圈产生一个磁场，吸引磁铁前面的薄铁片产生振动，发出声音，振动的大小决定电流的大小，进而还原成不同的声音信号。

打电话时，第一个动作是摘机，这时，电话机上承载送受话器的部分（叉簧）就会弹起来，使电话机与交换机之间的电路联通，如此时交换机有空，便向电话机送去一个连续的拨号音，表明可以拨号了

电话机拨号时，不论是摁建式还是旋转式，送出去的是直流脉冲或双音频信号，它的作用是控制电话局里的交换机，让它去完成主叫用户和被叫用户之间的连接。若被叫电话空闲，交换机便向他发送一个振铃电流，使对方的电话机响铃。实习

元件认知：电话机元件主要有电阻、电容，二极管、三极管，电解电容、发光管、稳压管、振铃集成模块，拨号集成模块，晶振、ic等。

电阻的阻值是通常是通过它上面的色环表示的，因此我们要知道色环到底代表什么。色环颜色：棕、红、橙、黄、绿、蓝、紫、灰、白、黑、银、金分别代表1、2、3、4、5、6、7、8、9、误差10%、误差5%。其中常见是四色环和五色环电阻,四色环的电阻前两位表示数值,第三位表示十的次方数,第四位表示误差，五色环的电阻是前三位表示数值,第四位表示十的次方数,第五位表示误差。另外像二极管、三极管这类元器件都是有极性的,在插装的时候一定注意不要插反,再者电子元器件的焊接时间不要太长,以免温度过高损坏元件。

二极管的反向电阻值远大于其正向电阻值，据此则可判断出它的正极和负极。将万用表的量程开关拨至r×1k档，两枝表笔分别接在二极管的两端，依次测出二极管的正向电阻值和反向电阻值。若测得电阻值为几百欧姆至几千欧姆，说明这是正向电阻，这时万用表的黑表笔接的是二极管的正极。

**电子的实训报告篇十三**

电子实习过后的报告有利于帮助相关人员及时积累相关的工作经验。

1、熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理，基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接，熟悉电子产品制作过程及主要工艺;

2、掌握电子组装的基本技能;

3、掌握电子元器件的识别及选择;

4、学习焊接电路板的有关知识;

5、看懂收音机的安装图，学会动手组装和焊接收音机。

6看懂充电器的安装图，学会动手组装和焊接充电器。

7、了解电子产品的焊接

1.要求学员熟悉常用电子元器件的识别,选用原则和测试方法。

2.要求学员练习和掌握正确与焊接的方法,熟悉焊接工具以及焊接材料的选择.并了解工业生产中的电子焊接技术的发展,焊接的流程以及装配整机的生产流程。

3.要求学员掌握收音机，充电器的装配,焊接,调试.的基本操作技能，并对实际产品的制作，安装，调试和检测。

4.要求学员掌握了解电路板的基本知识,基本设计方法。

(1)焊接训练：

元器件：电路板、导线;

工具：电烙铁、锡线;

焊接训练时，首先加热电烙铁，然后根据老师的要求焊接导线。在焊接时特别要注意锡不能太多，否则易发生短路。焊接完后再利用万用表进行检测。

2组装收音机(略)

3组装充电器(略)

1、焊接的技巧和注意事项:

焊接是安装电路的基础，我们必须重视它的技巧和注意事项。

(1) 焊锡之前应该先插上电烙铁的插头，给电烙铁加热。

(2)焊接时，焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角最好成45度，这样焊锡与电烙铁夹角成90度。

(3) 焊接时，焊锡与电烙铁接触时间不要太长，以免焊锡过多或是造成漏锡;也不要过短，以免造成虚焊。

(4) 元件的腿尽量要直，而且不要伸出太长，以1毫米为好，多余的可以剪掉。

(5) 焊完时，焊锡最好呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。

2、手工插旱元器件的原则:

先焊矮的元件,在焊稍高的,最后焊最高的`元件以及:先焊小元件,后焊体积大的元件;焊接时锡量适中,避免漏焊虚焊和桥接等故障的发生.不必将所有的元件都插上在焊接,而是插一部分,(必须保证元件插对位置). 焊接好,并剪掉管腿。

通过一个星期的学习，我觉得自己在以下几个方面与有收获：

1，对电子工艺的理论有了初步的系统了解。我们了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、印制电路板图的设计制作与工艺流程、工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅在课堂上有效，对以后的电子工艺课的学习有很大的指导意义，在日常生活中更是有着现实意义。

2，对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距特别小，稍不留神，就焊在一起了，但是我还是完成了任务。

3，对印制电路板图的设计实习的感受。焊接挑战我得动手能力，那么印制电路板图的设计则是挑战我的快速接受新知识的能力。在我过去一直没有接触过印制电路板图的前提下，用一个下午的时间去接受、消化老师讲的内容，不能不说是对我的一个极大的挑战。在实习过程中，我熟悉了印制电路板的工艺流程、设计步骤和方法。可是我未能独立完成印制电路板图的设计，不能不说是一种遗憾。这个实习迫使我相信自己的知识尚不健全，动手设计能力有待提高。

两周的实习短暂，但却给我以后的道路指出一条明路，那就是思考着做事，事半功倍，更重要的是，做事的心态，也可以得到磨练，可以改变很多不良的习惯，例如：一个工位上两个同学组装，起初效率低，为什么呢?那就是没有明确分工，是因为一个在做，而另一个人似乎在打杂，而且开工前，也没有统一意见，彼此没有应有的默契。而通过磨合，心与心的交流以及逐渐熟练，使我们学到了这种经验。

实习这几天的确有点累，不过也正好让我们养成了一种良好的作息习惯，它让我们更充实，更丰富，这就是一周实习的收获吧!但愿有更多的收获伴着我，走向未知的将来。

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