

# 2023年机电一体化技术实践总结 机电一体化技术专业顶岗实习报告(优秀8篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 机电一体化技术实践总结篇一

在现实生活中，大家逐渐认识到报告的重要性，我们在写报告的时候要注意语言要准确、简洁。你还在对写报告感到一筹莫展吗？以下是小编为大家整理的机电一体化技术专业顶岗实习报告，仅供参考，欢迎大家阅读。

随着社会的快速发展，当代社会对即将毕业的大学生的要求越来越高，对于即将毕业的我们而言，为了能更好的适应严峻的就业形势，毕业后能够尽快的融入社会，同时能够为自己步入社会打下坚实的基础，我系同学各自开展了顶岗实习活动。在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工。从找工作到找到工作到工作的过程中发生的点滴给我留下了深刻的印象，也让我学到了许多知识，体会到很多，相信此次经历多我而言是一笔宝贵的财富。

毕业实习是我们大学期间的最后一门课程，不知不觉我们的大学时光就要结束了，在这个时候，我们非常希望通过实践来检验自己掌握的知识的正确性。在这个时候，我来到广东省源天工程公司机电安装公司，在这里进行我的毕业实习。

广东省源天工程公司是广东省建筑工程集团有限公司的下属企业，是于xx年由原广东省水电建筑安装公司与原广东省水

利水电机械施工公司两家“水电世家”联姻而诞生的国家水利水电工程施工总承包壹级企业。

多年来，“源天人”一直奉行“以人为本、科学管理、质量第一、信誉第一、业主至上、恪守合同”的经营宗旨，积极实施做强水利水电施工、地基与基础施工、机电设备安装“三大板块”业务的经营战略，承接了大批国家、省、市重点工程和标志性工程，施工足迹从广东辐射到广西、湖南、湖北、江西、福建、浙江、辽宁、云南、贵州、四川、青海等十七个省市及国外的越南、巴基斯坦、缅甸、老挝等国家。打造了无数“机电精品”，承建了白天鹅宾馆基础工程、花园酒店基础工程、荔湾广场基础工程等一批精品基础工程；灯泡贯流式水轮发电机组安装技术水平和装机总容量、总台数以及单机容量一直以来雄居全国顶尖水平，创造了灯泡贯流机组单机容量世界之最的记录，被誉为“南粤水电安装劲旅”。是全国首家进入地铁盾构行业和广东省率先将薄壁地下连续墙施工技术成功应用于水利工程建设的水利施工企业。

广东省源天工程公司勇于承担社会责任，被广东省三防办授予“广东省三防机动抢险四队”。

品质为源，诚信为天。“源天人”竭诚希望与社会各界合作，实现超越，实现成功，共创美好未来。

xxxx年的9月，我离开了生活了差不多2年的三峡学院□xxxx年9月20日，我第一天上班。在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工□xxxx年4月20日，我在写这份实习报告。回顾这将近一年的实习，有过欢笑有过泪水，酸甜苦辣尽在心头。在这一年脱离学校的锻炼中，我在社会中不断努力渐渐得以立足，并得到了最快速的成长。

我怀着美好的.期盼来到广东省源天工程公司开始为期几个月的实习生活。每一天、每一周、每一月都能在工作中学到很多。这次实习给我的收获是我觉得很多工作需要我去摸索和

探讨，要不怕吃苦，勇于激流勇进，有的工作虽然单调又重复，但这是磨练意志最有效的方法，我告诫自己要认真完成，对每项工作都要认真的对待，做到每一件事的过程中遇到困难，一定要争取不放弃，坚持到最后。只要希望还在，胜利一定属于我。作为一名刚毕业的学生，理论是我们的优势，但是怎么样把理论结合到实践中成了我们克服的困难之一。而经理平时对我的不断教导让我在工作中将理论融合进去，提高了工作效率。看着那些同事忙忙碌碌的来来去去，坚定的态度是那么一点一滴在铸就起来，一个被人认可的人首先一定是一个认真负责的人，一个认真负责的人无论到哪里都可以站的正。相对于经验和技巧而言，这些都是可以积累的，可以日久能熟，但能否有正确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。现在的努力并不是为了现在的回报，而是为了未来；艰难的任务能锻炼我们的意志，新的工作能拓展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性。人生并不是只有现在，而是有更长远的未来。总体来说我的这一次实习时成功的。我能在公司里学习到很多校园里、课堂上、课本中学不到的东西，也了解很多和动的了做人的道理，特别是体会到生活中的艰辛和找工作的不容易。感谢学校给了我自已实习的机会，感谢公司里的实习指导教师给予我指导，感谢领导对我的关心。我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

出来社会大半年，已经是半个社会人了。不能再向学生那样，某些时候可以随心所欲。校外企业顶岗实习，为我们提供了一个很好的实践机会，可以让我们更好的把理论应用于实践，在实践中领悟理论，更可以学习到很多书本上学习不到的、甚至比理论知识更实用的业务知识。而且，这些实习经验，无疑是我们毕业后就业的一大筹码，我们与其他大专生相比，就赢在了起点上！作为一个成年人，作为一个社会职业人，任何时候都要守规矩，做好自己的本分，承担起自己所需要承担的责任。经历了2份不同的工作，我渐渐的认识到，每一

份工作或每一个工作环境都无法尽善尽美，但每一份工作中都有许多宝贵的经验和资源，如失败的沮丧、自我成长的喜悦、温馨的工作伙伴、值得感谢的客户等等，这些都是工作成功者必须体验的感受和必备的财富。如果每天怀着感恩的心情去工作，在工作中始终牢记“拥有一份工作，就要懂得感恩”的道理，你一定会收获很多很多。在你收获很多很多的同时，你会发现自己已经在锻炼中变得勇敢，坚强，乐观，豁达。这样的你，是不断前进的走在成功的路上的。

最后，感谢这一段曲折的时光，感谢每个我所在的企业，感谢企业领导以及上司对我的重视和栽培，感谢我所遇到的同事们，你们一路给我帮助和支持，让我在前进的路上充满着激情和勇气！感谢三峡学院，让我在短短的两年时间里认识到很多的良师益友，让我在知识的海洋中不断吸取知识不断的完善自己，感谢院领导们的英明政策，让我有机会将自己所学的知识充分的运用到实践中并在实践中检验所学的真理，感谢各位辅导老师的辛勤付出与教导，给我们无微不至的呵护，让我们在工作中振作起来并且找到迷茫的出口！

## 机电一体化技术实践总结篇二

实践课题：机电一体化的实践

实践内容：

高校学生实习的重要性目前在人才市场上，许多高校的毕业生频频被用人单位以没有工作经验为由拒之门外。究其原因关键在于实践动手能力较差。多数学生只会纸上谈兵，上岗还需培训。但如果在校学习期间或毕业前期能妥善的进行实习的锻炼和培养将会极大地迅速提高学生的专业素质与能力，为进一步了解、掌握和提高知识水平，调动学生学习、钻研的积极性和为未来毕业求职打下良好实践基础因此，开展高校学生的实习工作是高校教学过程的一个重要环节，是实现

高校人才培养目标的有效途径和重要保证。

实习可以增强自己在人际沟通、团队合作、语言表达、领导组织等方面的操作能力，这些能力具有很高的可迁移性，毕业后直接到社工机构（公益组织）固然可以直接应用，然即使不到专业服务机构而选择到企业做业务、人力资源、基础管理等相关岗位，这些通过专业实习和社会实践得来的能力一样可以适用，而且因为我们在进行专业实习过程中从事的多是些非盈利、价值性强、运行难度和挑战性比较大的工作，反而可以从中磨练自己的抗压能力、协调统筹和人际沟通能力及意志力等；这些对个人较快适应复杂需吃苦耐劳的工作也是非常有帮助的。

在实习的期间我换了两份工作，在电子厂当过巡检，在金属制品厂技术部学制图和企业管管理。其间我学到了很多在学校里学不到的东西。

这次我知道了不少用于生产的机器，一下列举一二。

## 1、线切割机

车间里有几台线切割机。它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量孝加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。

根据电极丝的运行速度不同，电火花线切割机床通常分为两类：一类是高速走丝电火花线切割机床，其电极丝作高速往复运动，一般走丝速度为8~10m/s~电极丝可重复使用，加工速度较高，但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿，使加工质量下降，是我国生产和使用的主要机种，也是我国

独创的电火花线切割加工模式；另一类是低速走丝电火花线切割机床，其电极丝作低速单向运动，一般走丝速度低于xx $\mu$ m/s。电极丝放电后不再使用，工作平稳、均匀、抖动孝加工质量较好，但加工速度较低，是国外生产和使用的主要机种。

## 2、冲床

冲床简单的说就是一种冲压的机床，它可以产生一个很强的冲击力。它要和模具配合使用。例如，我要在一批铁皮上做出同样的方孔或其它什么形状的孔，那就不用冲床了。首先用硬度大的材料做出模具，一公一母（上下模具）。将铁皮放在公母之间冲床一冲击，公进入母，铁皮就冲出你要的形状了。

## 3、加工中心

加工中心是指备有刀库，具有自动换刀功能，对工件一次装夹后进行多工序加工的数控机床。加工中心是高度机电一体化的产品，工件装夹后，数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具，自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等，可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序。因而大大减少了工件装夹时间，测量和机床调整等辅助工序时间，对加工形状比较复杂，精度要求较高，品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。

加工中心通常以主轴与工作台相对位置分类，分为卧式、立式和万能加工中心。

（1）卧式加工中心：是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心，主要适用于加工箱体类零件。

（2）立式加工中心：是指主轴轴线与工作台垂直设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

(3) 万能加工中心（又称多轴联动型加工中心）：是指通过加工主轴轴线与工作台回转轴线的角度可控制联动变化，完成复杂空间曲面加工的加工中心。适用于具有复杂空间曲面的叶轮转子、模具、刀具等工件的加工。

加工中心采用的标准是机床工具行业内控标准。主要有xx  
□xx□□标准规定了加工中心的几何精度和工作精度的要求及检验方法。加工中心检验时还须参照□xx□等标准进行。

加工中心按其精度等级可分为普通级和精密级。检验项目一般在xx项以上，其细目及检验条件、方法在标准中均有明确规定。一台加工中心全项验收工作是比较复杂的一般需要使用如激光干涉仪、三坐标测量机等大型高精度仪器，对机床的机械、电器、液压、气动、微机控制等各部分及整机运行性能检测试验，最后得出对该机的综合技术评价。

(1) 几何精度：包括综合反映主轴和工作台的相关和相互位置精度、主轴径跳、端面跳动（窜动）、工作台平面度、回转精度等。

(2) 机床定位、重复定位精度：即工作台或主轴运动位置，回转角度的设定值与实际值（实测值）之差或多次测量差值的均值，它是反映机床数控系统的控制、差补精度和机床自身设定的综合指标。

(3) 工作精度：是指对代表性工件精加工尺寸进行检验，尺寸精度是对机床几何精度，定位精度在一定切削和加工条件下的综合考核。主要有镗孔精度、平行孔孔距精度、调头镗孔同轴度、铣削四周面精度、圆弧插补铣削精度等。

(4) 外观：可参照通用机械相关标准检验，但加工中心由于其单台价格昂贵，外观要求也高于一般机床。

#### 4、磨床

磨床是各类金属切削机床中品种最多的一类，主要类型有外圆磨床、内圆磨床、平面磨床、无心磨床。

## 5、数控机床

模具制造常用的数控加工机床有：数控铣床、数控电火花成型机床、数控电火花线切割机床、数控磨床及数控车床。数控机床通常由控制系统、伺服系统、检测系统、机械传动系统及其他辅助系统组成。

控制系统用于数控机床的运算、管理和控制，通过输入介质得到数据，对这些数据进行解释和运算并对机床产生作用；伺服系统根据控制系统的指令驱动机床，使刀具和零件执行数控代码规定的运动；检测系统则是用来检测机床执行件（工作台、转台、滑板等）的位移和速度变化量，并将检测结果反馈到输入端，与输入指令进行比较，根据其差别调整机床运动；机床传动系统是由进给伺服驱动元件至机床执行件之间的机械进给传动装置；辅助系统种类繁多。

如：固定循环（能进行各种多次重复加工）、自动换刀（可交换指定刀具）、传动间隙补偿机械传动系统产生的间隙误差）等等。在数控加工中，数控铣削加工最为复杂，需解决的问题也最多。除数控铣削加工之外的数控线切割、数控电火花成型、数控车削、数控磨削等的数控编程各有其特点。伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号，转换成机床移动部件的运动。

## 6、数控折弯机

本机适用于大型钢结构件，铁塔、路灯杆、高灯杆、汽车大梁、汽车车货箱等相关行业□xx系列数控折弯机的特点：主要采用we67yk系列板料折弯机结构；由xx折弯机全闭环数控系统、两把光栅尺、一个光电编码器实时检测反馈，步进电机驱动丝杆组成全闭环控制。两把光栅尺；一把对后挡料、一



把对滑块的位置实时检测反馈纠正；光电编码器对油缸死挡块的位置进行检测反馈给数控系统。

此外还有很多工具我暂时还不了解。现在的工业发展越来越快，在不久的将来中国一定更加发达。我们读的“机电一体化”在国外被称为mechatronics是xx人在20世纪70年代初提出来的，它是用英文mechanics的前半部分和electron—ics的后半部分结合在一起构成的一个新词，意思是机械技术和电子技术的有机结合。这一名称已得到包括我国在内的世界各国的承认，我国的工程技术人员习惯上把它译为机电一体化技术。机电一体化技术又称为机械电子技术，是机械技术、电子技术和信息技术有机结合的产物。

在我国工业系统中，能耗、耗水大户，对环境污染严重的企业还占相当大的比重。近年来我国的工业结构、产品结构虽然几经调整，但由于多种原因，成效一直不够明显。这里面固然有上级领导部门的政出多门问题，有企业的“故土难离”“死守故业”问题，但不可否认也有优化不出理想的产业，优选不出中意的产品问题。上佳的答案早就摆在了这些企业的面前，这就是发展机电一体化，开发和生产有关的机电一体化产品。

机电一体化产品功能强、性能好、质量高、成本低，且具有柔性，可根据市场需要和用户反映时产品结构和生产过程做必要的调整、改革，而无须改换设备。这是解决机电产品多品种、少批量生产的重要出路。同时，可为传统的机械工业注入新鲜血液，带来新的活力，把机械生产从繁重的体力劳动中解脱出来，实现文明生产。

另外，从市场需求的角度看，由于我国研制、开发机电一体化产品的历史不长，差距较大，许多产品的品种、数量、档次、质量都不能满足需求，每年进口量都比较大，因此亟需发展。

1、对机械的理论有了初步的系统了解。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。

3、这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性”，通过实习他们更加体会到了“学以致用”这句话的道理，终于体会到“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。

实习工作结束了，但是我相信这不是终点，而是另一个新的起点。在实习中获得的经历和体会，对于我们今后走上工作岗位，都有很大的帮助。经过这次实习，也提高了我的专业水平，技能水平。在以后的工作上我会有争取更大的进步。相信今后无论什么时候回想起这段经历，都会觉得是快乐的，而且永远铭记于心。

## 机电一体化技术实践总结篇三

为了保证铸件质量符合交货验收技术条件，必须依据铸件图、熔模铸件技术标准及供需双方交验合同进行全数检验。检验主要有外观质量检验、内部质量检验及其它质量检验：

### 1、外观质量检验

主要包括铸件尺寸、几何形状、铸件重量、表面粗糙度、表面和近表面铸件缺陷等检验。

### 2、内在质量检验

主要包括材质化学成分、力学性能、宏观缺陷、微观缺陷等检验

### 3、其它质量检验

主要包括物理化学性能和特殊性检验

各生产过程的工序检验主要对企业负责，以降低企业的成本；而成品检验主要对顾客负责，以满足顾客的需求和期望。所以，决不允许不合格的铸件流入顾客的仓库，虽然表面上看似会提高企业的成本，但是，作为一个企业，始终应以企业的信誉为第一。将不合格品转入顾客的仓库，既影响公司信誉，又不可能改变已成事实的废品，只是将内废“转为”外废”而已。

另外我还需要应用统计技术进行数据分析

一些精密铸造企业均采用了直方图、排列法、分类法、因果图分析法、柏拉图等统计方法。但是，这些数据的真实性、完整性、准确性和及时性均没有得到有效的控制，而且没有对这些数据进行分析，采取措施进行有效的持续改进，为数据而数据。这样的数据实质上没有任何作用。我认为员工的素质在很大程度上影响了全面质量管理的实施的效果。只有提高全体员工的素质，才能为全面质量管理的有效实施奠定基础。很多员工甚至一些管理人员不明白iso9001□5s现场管理及qc小组为何物，更不用说6西格玛管理了，这迫切需要对管理人员和员工进行培训和教育。培训既要注重对理论知识的灌输，更要根据生产过程中实际质量问题进行深入细致的分析，寻求解决的办法，结合管理知识针对性地进行培训，方能取得较好的效果。同时，在企业的内部建立质量责任制，规定各个职能部门和每个岗位员工在质量工作中的职责和权限，并与考核奖罚相结合。

在目前，很多通过iso9001□xx质量管理体系认证的企业，仅

仅是局限于对iso9001标准的应用与贯彻，而对iso9004标准却被束之高阁，应当说，这很不正常。其实iso9004在iso9000族质量管理体系标准中占有十分重要的地位，其宗旨在于通过组织总体业绩和能力的改进，以实现有效和高效的质量管理，并获得经营业务的开拓和市场竞争能力的提高，创造成本降低和利润增长的新目标。

很多企业的管理者不把通过iso9001标准认证作为质量改进的阶梯，而是作为质量管理的栖身之地。他们认为，通过iso9001质量管理体系的认证表明其企业的质量管理水平已达到了要求，以后的工作只是在审核前统一补充填写一些繁琐、附加的记录而已，加之审核机构的不负责，导致质量管理体系的运行很混乱，很多企业并没有踏踏实实地用这些标准来指导工作。所以，精密铸造企业必须设立专职的具有审核资格及通晓精密铸造工艺技术的体系维护人员对企业的体系运行进行监督、检查、评价和改进。同时，迫切需要对iso9001进行简化，从而提高企业管理者积极性和企业利润。

流水似箭，转眼间离开学校已有半年了。经过这半年来的实习，让我真真正正的体会到了“井底之蛙”的涵意。

在学校的时候，我们只是学习课本上的一些理论知识。那时感觉理论这么简单想比操作起来也并不难。但事实却并非如此。

## 机电一体化技术实践总结篇四

编号：

昆山登云科技职业学院

毕业实习报告

报告题目

# 自动化公司毕业实习报告

教学系：机电一体化

专业班级：13机电一体化一班

学生姓名：钱伟

指导教师：李正伟

年月日

目录

目录

1前言

## 1.1实习的背景

毕业的日子越来越近了，总会不由得对自己的未来充满憧憬，同时也伴随着担心。在与一些家人和朋友聊天时，突然听说了plc无独有偶，家里人刚好有朋友做自动化公司的，便就这样被安排进这家常州的公司当实习生。

由于对plc不甚了解，所以在工作前必须要对plc进行一定的了解学习。下面就是我对plc的理解以及查阅的资料。

### 1.1.1plc的简介

plc(可编程程序控制器)是在以计算机技术、继电器-接触器控制技术和现代通信技术为基础而发展起来的一个先进的控制技术。它主要以微处理器为核心，用编写的程序进行逻辑控制，定时，计数和算术运算等，并且还通过数字量模拟量的

输入输出[i/o]来控制各种的工厂生产的过程。

### 1.1.2plc的工作原理

plc控制系统可以分为三个部分：输入的部分、逻辑部分、输出部分。

输入部分是由系统当中全部所有的输入期间所构成的，如控制按钮、传感器、限位开关、操作开关等等一系列输入器件。输入器件与plc输入端子相连接，在plc储存器中有一输入的映像区与其输入端子相对应。。通过plc内部的输入输出接口电路，将信号隔离、电平转换后，由cpu在固定的时刻读入相应的输入映像寄存器区。

输出部分是由系统中的所有的全部的输出器件所构成，如接触器线圈、电磁阀线圈等执行类的器件以及信号灯，输出器件与plc输出的端子相连接。在plc储存器中有一输出映像寄存器区域与输出端子相对应[]cpu执行完用户的程序后会改写输出映像寄存器中的原有的状态值，输出映像寄存器中的状态位，通过输出锁存器、输出接口电路隔离和功率放大后，是输出端的负载进行通电或断电。

逻辑部分是由微处理器和储存器所构成，由计算机软件代替继电器控制电路，实现所谓的“软接线”，可以进行灵活编程。尽管plc与继电器控制系统的逻辑部分组成的器件各不相同，但在控制系统中所起的逻辑控制作用是基本一致的。一二我们可以把plc内部看成由许许多多的“软继电器”所组成，例如“输入继电器”、“输出继电器”、“中间继电器”、“时间继电器”等等。这样子，我们模拟继电器控制一个系统的编程方法，仍然按照设计继电器控制电路的形式来编写程序，这就是梯形图编程的方法。使用梯形图编程时，完全不用去考虑微处理器内部较为复杂的结构，也没有必要使用计算机语言，所以使用梯形图编程会让人感到十分方便。

触器控制系统是一种硬件类型逻辑系统。继电器-接触器控制系统采用的是并行工作方式。

而plc是一种工业控制的计算机，它的工作的原理是建立在计算机工作的原理之上的，即通过执行反映控制要求的用户程序来实现控制逻辑，属于一种串行工作方式。

plc对输入输出的处理规则也有自己特殊的地方[]plc与继电器控制系统这两个对信息的处理的方式是不相同的。继电器控制系统是“并行”处理的方式，只要电流能够形成回路，就可能有几个电器同时动作。然而plc是以扫描的工作方式处理信息的，是循序的、连续的、循环的逐条执行用户的程序，在任何时刻只能执行一条指令，所以这是“串行”处理的方式进行工作。因而在考虑plc的输入输出之间的关系时，应要注意它的周期性扫描工作方式。

在用户执行阶段plc对输出、输入的处理必须要遵循下面的规则：

- 1) 输入映像寄存器的数据是由上一个扫描周期输入端子上各输入点的状态决定。
- 2) 输出映像寄存器的状态是由程序的执行期间输出的指令的执行的結果所决定的。
- 3) 输出锁存器中的数据是由上一次输出刷新期间输出映像寄存器中的数据来决定。
- 4) 执行程序时所用的输入、输出的状态值取是由输入、输出映像寄存器中的状态决定的。
- 5) 输出端子的接通以及断开的状态是由输出锁存器决定的。

在对plc有了一定的了解后，我对plc渐渐有了浓厚的兴趣，并

且对我实习有了一定的帮助。

## 1.2 实习的公司概况

实习的公司坐落在常州，常州是我的家乡泰州的近邻，所以来去也较为方便。公司是在工业园区的一栋楼的第二层，刚进公司大门，就会看到“常州锐控自动化有限公司”几个大字。左手边是员工的办公室，里面有着六七张办公桌。再往里左转后就是会议室，会议室里就是公司老总的办公室，再往里就是工作车间了。公司的大体结构就是上面所介绍的那样。

公司规模较小，有着十二名员工。面积也没有想象中的那么大，但也透露出严谨严肃的气氛。

## 1.3 实习工作的岗位

被亲戚带进去后，公司的张总接待了我，带我逛了下公司，并且把我带到一位哥哥旁边就说：“老许啊，这个孩子就跟你后面，多教教他啊。”

所以实习生活就此开始，我就是跟在了许哥后面的实习生了。

实习生的工作就是打打下手，并且学点东西。

## 1.4 实习的目的

1、通过毕业实习，将我所了解的plc的知识上升到时间的高度，更好的将我在学

校里学校学到的知识与实践相结合，会让我更加的对plc加深理解，为将来正式工作打下良好的基础。



会主义现代化建设及责任感、使命感，为离开学校、走向社会、适应社会、融入社会做好充分的准备。

## 机电一体化技术实践总结篇五

有限公司

安徽·全椒

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。读了几年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，在学习机电一体化专业理论知识后，学校为了开拓学生自身的知识面，增加社会竞争中的优势，进一步锻炼和培养我们的社会实践能力，以便毕业后能更好的融入社会，适应国内外严重的经济形势变化。社会实践是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它不仅让我学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,还开阔了视野，增长了见识，了解一个企业生产流程。为我以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。

作为一名新世纪的大学生，拥有一身抱负是远远不够的，还需要有一技之长。但是在如今复杂的社会背景下，社会竞争日趋激烈，社会在不断地发展，如果你适应时代的潮流，终究处在城市的边缘角落。

首先来说说我的专业吧，机电一体化技术是将机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。现代化的自动生产设备几乎都是机电一体化的设备。

据报道称，中国机电设计迈入plm全新阶段，正挑战着前所未有的、不可预测的难题。此次实习，带着什么是测控技术与仪器、本专业适合干那些方面的工作、本专业前途如何等问

题，在我参加实习中我深刻对电工技术、电子技术、机械设计基础、机械加工机床、机械加工工艺、数控技术等进行初步的实践，认清就业形势及当今社会对机电一体化专业技术的需求。

1、来到一线的车间进行生产，真正的自己动手操作，熟悉车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉了工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。更加了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在车间里，友好的老师傅几乎寸步不离我身边，手把手教我具体的操作，这让我们在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能，明白了一般零件的加工过程如下：胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面。在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆更深了。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了 my 工程实践能力、创新意识和创新能力。

4、车间里老师傅的细心也让我们明白做事要认真小心细致，不能马虎大意。这同时也培养了我坚强不屈的本质，永不言弃的信念！

5、工厂领导时刻提醒安全和质量问题，也让我内心领会到了安全的重要性，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念。在一定程度上加强了遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护公共财产的自觉性，提高了我的整体素质。

6、在这次实习过程中，纪律要求非常严格，工厂特意为此制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我即将步入社会，面临就业。虽然完成了单位所下达的任务，但是对于即将毕业的我是完全不够的，因为我即将成为其中普通的一员，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我的，不全是我所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我锻炼的几种能力，更多的则需要我在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的要有与时俱进，开拓创新的信念；向更高的彼岸冲刺，达到自己事业顶峰的雄心。

## 机电一体化技术实践总结篇六

- 1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。
- 2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。
- 3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。
- 4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平

稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名铣工必须懂的基本知识。第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约 $10^{\circ}$ ~ $15^{\circ}$ ，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力

逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名铣工的苦和累，也体会到为什么有人把铣工说成“铣工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名铣工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

1、我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

2、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对车工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己较大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友

谊。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

车工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。车工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

## 机电一体化技术实践总结篇七

在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工。从找工作到找到工作到工作的过程中发生的点滴给我留下了深刻的印象，也让我学到了许多知识，体会到很多，相信此次经历多我而言是一笔宝贵的财富。

毕业实习是我们大学期间的最后一门课程，不知不觉我们的大学时光就要结束了，在这个时候，我们非常希望通过实践来检验自己掌握的知识的正确性。在这个时候，我来到xx省xx工程公司机电安装公司，在这里进行我的毕业实习。

xx省xx工程公司是xx省建筑工程集团有限公司的下属企业，是于xx年由原xx省水电建筑安装公司与原xx省xx水电机械施工公司两家“水电世家”联姻而诞生的国家水利水电工程施工总承包壹级企业。

打造了无数“机电精品”，承建了白天鹅宾馆基础工程、花园酒店基础工程、荔湾广场基础工程等一批精品基础工程；灯泡贯流式水轮发电机组安装技术水平和装机总容量、总台数以及单机容量一直以来雄居全国顶尖水平，创造了灯泡贯流机组单机容量世界之最佳的记录，被誉为“南粤水电安装劲旅”。是全国首家进入地铁盾构行业和xx省率先将薄壁地下连续墙施工技术成功应用于水利工程建设的水利施工企业。

XX省XX工程公司勇于承担社会责任，被XX省三防办授予“XX省三防机动抢险四队”。

品质为源，诚信为天。“源天人”竭诚希望与社会各界合作，实现超越，实现成功，共创美好未来。

20xx年的x月，我离开了生活了差不多2年的三峡学院。20xx年x月x日，我第一天上班。在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工。20xx年4月20日，我在写这份实习报告。回顾这将近一年的实习，有过欢笑有过泪水，酸甜苦辣尽在心头。在这一年脱离学校的锻炼中，我在社会中不断努力渐渐得以立足，并得到了最快速的成长。

相对于经验和技能而言，这些都是可以积累的，可以日久能熟，但能否有正确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。现在的努力并不是为了现在的回报，而是为了未来；艰难的任务能锻炼我们的意志，新的工作能拓展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性。人生并不是只有现在，而是有更长远的未来。总体来说我的这一次实习时成功的。我能在公司里学习到很多校园里、课堂上、课本中学不到的东西，也了解很多和动了的做人的道理，特别是体会到生活中的艰辛和找工作的不容易。感谢学校给了我自已实习的机会，感谢公司里的实习指导教师给予我指导，感谢领导对我的关心。我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

出来社会大半年，已经是半个社会人了。不能再向学生那样，某些时候可以随心所欲。校外企业顶岗实习，为我们提供了一个很好的实践机会，可以让我们更好的把理论应用于实践，在实践中领悟理论，更可以学习到很多书本上学习不到的、甚至比理论知识更实用的业务知识。如果每天怀着感恩的心情去工作，在工作中始终牢记“拥有一份工作，就要懂得感

恩”的道理，你一定会收获很多很多。在你收获很多很多的同时，你会发现自己在锻炼中变得勇敢，坚强，乐观，豁达。这样的你，是不断前进的走在成功的路上的。感谢各位辅导老师的辛勤付出与教导，给我们无微不至的呵护，让我们在在工作中振作起来并且找到迷茫的出口！

## 机电一体化技术实践总结篇八

### 机电一体化技术的社会实践和就业形势

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。自从走进了大学，距离工作就不远了，学校为了拓展我们学生自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高我们的能力，以便在以后毕业后能真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，在学习机电一体化专业知识后，要求我们进行社会实践。社会实践是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它不仅让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，还使我们开阔了视野，增长了见识，了解一个企业是怎样进行生产的。为我们以后更好把所学的知识运用到实际工作中打下坚实的基础。

作为一名新时代的大学生，空有一身抱负是不行的，还要有一身的本领才行。但是在新时代的情况下，社会竞争日趋激烈，社会的发展越来越快，只要你跟不上，就会被社会淘汰。

先说说我的专业。机电一体化技术是将机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。是现代化的自动生产设备几乎可以说都是机电一体化的设备。据报道称，中国机电设计迈入plm全新阶段，正挑战着前所未有的、不可预测的难题。此次实习，带着什么是测控技术与仪器、本专业适合干哪方面的工作、本专业前途如何、等这些问题，我参加了实习。对电工技术、电子技术、机械设计基础、机械加工机床、机械加工工艺、



数控技术等进行初步的实践，认清就业形势及当今社会对机电一体化专业技术的需求。

1、亲临了一线的车间进行生产，真正的自己动手操作，熟悉车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉了工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。更加了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

2、在车间里，友好的老师傅几乎寸步不离我身边，手把手教我具体的操作，这让我们在

工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能，在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆更深了。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了 my 的工程实践能力、创新意识和创新能力。

4、车间里老师傅的细心也让我们明白做事要认真小心细致，不能马虎大意。这同时也培养了我坚强不屈的本质，永不言弃的信念！

5、工厂领导时刻提醒安全和质量问题，也让我内心领会到了安全的重要性，培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念。在一定程度上加强了遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护公共财产的自觉性，提高了我的整体素质。

6、在这次实习过程中，纪律要求非常严格，工厂特意为此制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较

好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

在金融危机的大背景下，社会的就业压力越发的巨大了，我们不能坐以待毙，我们要努力的争取经济的好转过来。现在开始实习就是为毕业后的工作做准备，等到毕业后，如果没有工作经验的话，一般的企业是不会要你的，这是一个巨大的考验，我们不能等闲视之。

建设有中国特色中国特色的社会主义和谐小康社会需要你我的努力，在这个关键时刻，我们每个人都要绷紧弦，不要关键时刻掉链子，我们的社会才会更加的美好。在世界强者如林、弱肉强食的情况下，实现中华民族的伟大复兴，屹立在世界不败之地。