

# 控制工程专业工作实习报告(优秀11篇)

辞职报告是对自己在工作岗位上的表现进行总结和概括的重要文件，有助于公司了解员工的离职动机和建议。小编整理了一些开题报告的范文，希望对大家的撰写有所帮助。

## 控制工程专业工作实习报告篇一

每个应届毕业生在学校毕业前都需要进行毕业实习，以下是由中国人才网提供一篇实习总结范文，提供给应届毕业生写总结时参考所用□/shixi/

这次我们去长春一汽实习，采用讲座及到工厂进行现场参观学习相结合的教学方法，克服了实习时间短，实习经费少的困难，圆满完成了本次实习任务。通过观看汽车冲压件、锻件、铸件、焊接件的制造工艺、热处理工艺、汽车零件的机加工工艺、模具的制造工艺，以及卡车和轿车的装配生产线，使学生们对汽车零件的制造工艺及过程和装配过程有了初步的感性认识；实习管理科周科长采用多媒体做了关于汽车厂的介绍，使同学们了解到我国汽车工业的发展史和一汽人的艰苦创业精神，锻造厂朱老师的讲座，不仅使同学们学习了锻造专业知识，还使学生们对本次实习的重要意义及实习过程中遇到的一些问题有了理论上的、系统的认识。

通过参观第二铸造厂使同学了解了铸件的生产工艺流程，如发动机缸体的铸造工艺及后续的打磨清理工艺。通过参观车身厂、吉发配件厂、车轮厂使学生了解了板材零件的焊接方法、工艺及设备，如点焊□co2气体保护焊，埋弧焊。通过参观工具厂机加车间、三鑫模具厂，使学生了解了锻模和冲模的制造工艺和设备，了解了模具材料和模具结构。通过参观第二发动机厂、底盘厂，学生们了解了汽车零件的切削加工工艺和自动生产线。通过参观卡车装配线、一汽大众轿车装配线，使学生对汽车装配流水线有了全面的了解。我们采用

现场参观、讲解和讲座相结合，相互间穿插进行，使学生们能够将感性的认识与相关理论有机地结合，大大提高了实习效果，达到了预期的目的。

通过到锻造厂现场参观，同学们不仅了解了传统的模锻工艺和设备，还了解了一些目前较先进的锻造技术和设备，如电液锤、热锻机，摆辗机，楔横轧，辗环机等。通过参观工具厂锻造车间，同学们目睹了轴类件和圆环件的自由锻工艺，增加了自由锻工艺的知识，同时系统地了解了锻造工艺过程。通过参观车身厂薄板和厚板车间，使学生们了解到汽车覆盖件和大梁的生产工艺和设备，通过参观车轮厂、吉发配件厂，使同学们了解了冲压新技术如车轮的旋压，同时还了解了在汽车覆盖件批量不大的情况下，采用简易的冲压工艺、设备及模具可大大降低成本，显著提高效益。如焊接结构的拉深模代替铸造结构的拉深模，可大大节省材料，无须铸造用的模型；通用油压机代替双动压力机，可大大降低设备的费用。

通过这次生产实习，学生们不仅对汽车零部件的制造工艺及过程有了感性的认识，对下学期的专业学习起到积极作用，而且使他们更加感到自己肩上的责任，这将对他们今后的学习和工作产生不可估量的作用。按照学校关于实习的要求，我们实习队由6名实习教师组成，结构合理，在6名实习教师的积极配合下，顺利地完成了实习期间的各项任务。

热门阅读文章：

报社毕业实习总结联想实习总结车间顶岗总结

## 控制工程专业工作实习报告篇二

这个星期非常的开心，因为主管已经答应了我让我学习另一种型号的产品，我终于可以学习多点别的知识了，这真是非常值得开心的一件事。

这一个星期我接触的一种产品是dt100是一种测温的小仪表，虽然元件非常的简单，但是却非常的值得去学习。

这个产品的主要芯片是ic7107双积分式模/数转换集成电路op07运算放大器等。外接pt100测温电阻，可以即时的测量出染缸里的水的温度。其工作原是主要是运用一些基准电压的比较，然后通过7107来显示出数值。

## 控制工程专业工作实习报告篇三

出生年月：1988年7月

工作年限：2年-3年

毕业院校：河北交通职业技术学院

毕业年月：7月

最高学历：大专

所学专业：工程机械控制技术

居住地：河北省保定市定州市

籍贯：河北省保定市

自我描述：

求职概况/求职意向

职位类型：全职

期望月薪：面议

期望地点：河北省保定市定州市

期望职位：服务顾问索赔专员

意向概述：有一年的一汽丰田车间维修经验(最高通过了丰田二级专业技术员的考核认证)有一年多上海通用索赔员兼职别克服务顾问的工作经验(通过了上海通用银牌索赔员认证，通过了上海通用铜牌服务顾问的认证)熟悉车间售后工作流程，积累了丰富的索赔工作经验。具有两年驾龄，能够熟练操作电脑。

教育经历

7月-207月

河北交通职业技术学院工程机械控制技术大专

工作实践经验

年7月-6月

索赔专员兼职服务顾问保定轩宇集团屹立别克

工程机械控制技术个人简历(二)

个人资料

性别：女

身高□160cm

年龄：24

民族：汉

婚姻状况：已婚

学历：大专

户籍：陕西省西安市

政治面貌：共青团员

现居住地：陕西省西安市

联系方式：159×××××××××

求职意向

求职类型：全职

希望职业：工程机械-不限

要求月薪：面议希望职位：机械加工，行车操作，库房管理，检验

希望地区：陕西-西安-不限

教育情况

时间：-

学校：西安工程大学

专业：机电一体化学历：大专

专业描述：我所学的专业有工程制图、金属工艺学、机械设计基础、机械制造技术、数控技术、机电一体化技术机床数控技术、测试与控制技术、电气控制与plc[]机电一体化技术等。

工作经历

时间：一月-至今

公司名称：西安国水风电投资集团

公司性质：集体企业

所属行业：生产/加工/制造

所在部门：生产部

职位名称：行车操作员，机械加工技师

离职原因：上班太远影响工作。

工作描述：

## 控制工程专业工作实习报告篇四

开展园林花卉学课程实习，主要目的是促进理论与生产实践的结合，进一步巩固和深化花卉生产与应用方面基本知识，使我们综合掌握花卉的识别、繁殖栽培技术，了解花卉市场和花卉生产管理的综合技术。增强了我们开展花卉生产与应用的能力。

### 二、实习内容

带着问题参观学习

- 1、花卉生产的常规技术与新技术特点与区别；
- 2、对公园和街区的主要花卉品种的观赏性、生态习性、配置及绿化效果进行调查。

- 1) 识别当地有代表性的花卉种类，掌握重点花卉的生态习性；
  - 2) 记录主要花卉种类，并按园林用途归类；
  - 3) 记录与绘制花卉装饰布置形式。
- 3、了解当地园林绿地花卉的养护管理水平和主要措施。

（一）本次实习，老师带领同学们参观了市区几个公园，不仅对园林花卉的识别起到很大作用，而且对公园中，园林花卉的种植、管理和配置情况都进行了解并深入讨论。

（二）在本系部温室内种植12种草本花卉，实际操作播种的、间苗移苗、中耕除草等栽培管理步骤。

### 三、实习收获和感想

通过本次实习，我们对公园和街区的主要花卉品种的观赏性的、生态习性、配置及绿化效果进行调查。对常见花卉的外形和种植特点更加熟悉，同时认知了不常见的花卉。了解了它们的应用特点、环境和方式，并记录主要花卉种类，并按园林用途归类，使自己增添了基础知识。我们参观了学校附近的虞鑫花卉市场，对花卉产品售卖的温室环境和布局有了初步了解，对盆花产品的识别、种植和营销情况进行了了解，使自己对园林花卉学这门课程的学习进入更高的层次。所以，通过实习，对园林花卉的生产、应用有了一个整体的了解。

通过几种具体草花种植过程，掌握了基本栽培管理环节，对草花露地生产有了感性认识。

## 控制工程专业工作实习报告篇五

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题

和向生产实际学习的能力和的方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

## 二、实习过程

1、我们首先面对的工作是预加工，把元器件固定到一个轨道上，然后由后面的师傅把它们安装到屏柜上，供其他师傅配线。在这里我认识了图纸和各元器件。而我每天的工作就是看图纸、拧螺丝、组装元器件。在这里我知道了一线工人的辛苦。

2、之后，我来到了配线区，我需要做的是根据图纸上的要求，把各元器件连接起来，但布线一定要规则。我认为配线工作是一项很难的事，我们需要选择不同直径的线，根据元器件间的距离选择合适的线距。还要把线的两头压上不同的线鼻，方便接到螺丝里。由于公司订单太多，师傅每天都在赶货，没时间给我们做详细讲解，我只能在观看中摸索，他们的熟练让我倍感压力。

3、我来到了二楼的单板装置车间。这里主要是焊接我们公司的整流器、逆变装置、微机直流监控装置等模块的焊板。公司对这里工作环境要求很高，进入车间的每一个人都会穿防静电衣和防静电鞋套，因为我们焊接的元器件都很小，很容易被身上摩擦所带的静电击穿。以前在学校我也焊接过一些板子，不过都很粗糙，焊接出来的有很多都不合要求，到这里后师傅教重新认识了二极管、三极管、电容、电感等器件，教了我如何快速识别电阻大小，我要帮助师傅往单板里插这些器件，然后师傅把它们焊接好。我以后做的可能是大屏调试，这个工作我也是仅需要了解。

4、一周之后我就来到了一楼，做操作电源调试。这里可能是我以后工作的地方，它也是我们公司最重要的环节之一。由于之前在其它岗位都做过，我对屏的元器件都很了解。刚开

始我做的只是按照图纸对元器件，后来开始给直流互感器穿线，设置不同源器件的参数等等。在这里我学到了很多知识。

### 三、实习感悟

通过生产实习，使我学习和了解自动化领域的发展状况，培养和树立了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础。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。

在电气自动化实习报告中，应该重点写实习的内容和过程，要总结成绩和经验教训。提醒大家，写实习报告应该以事实为依据。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

# 控制工程专业工作实习报告篇六

姓名：

龙先生

性别：

男

出生年月：

婚姻状况：

未婚

政治面貌：

群众

民族：

身高：

181

体重：

65

最高学历：

大专

所学专业：

工程机械控制技术

毕业学校：

贵州交通职业技术学院

毕业时间：

特长概括：

踏实，善于沟通

户籍：

贵州省毕节地区织金县

现所在地：

贵州省贵阳市乌当区

自我评价

精力充沛，性格活泼开朗，随和有亲热感，善于沟通，有上进心，有责任心，诚实，豪爽

求职意向

职位性质：

全职

到岗时间:

1周以内

月薪要求:

1500~元

求职状态:

意向岗位:

意向行业:

机械/设备/重工, 仪器仪表/工业自动化, 建筑与工程

工作地区:

贵州省贵阳市

其他要求:

电话费补助

教育

学历

学校名称

专业

时间范围

专业描述

中专

贵阳经济技术学校

应用电子技术

7月-6月

电工电子技术与应用，家电产品维修工

培训

语言

外语语种

掌握程度

工作经验

技能专长

电子技术维修工，对工程机械行业酷爱

相关证书

我的职场风采

联系方式

## 控制工程专业工作实习报告篇七

### 1. 引言

生产实习是高等工科院校在教学过程中的一个重要的实践环节，是理论与实际相结合的有效方式，对于同学们接触工人、了解工厂、热爱自己的专业、热爱未来工作、扩大视野，并为后续课程学习增加感性认识提供了一个难得的机会。

过程装备与控制工程专业很多课程比较抽象，很多知识在没有与实践相结合的基础上是很难让人理解的，因此在专业课学习过程中组织学生去工厂认识实习与生产实习是非常有必要的。我们工科学生的生产实习是理论联系实际、培养高级工程技术人才、为后续专业课学习打下感性认识基础的非常重要的实践环节。实习时间虽然短暂，但在带队老师和工人师傅的细心介绍和耐心指导下，我感觉受益匪浅。

## 2. 实习目的

a) 通过观察和分析化工设备各生产过程，学到本专业的生产实践知识和了

解化工设备制造的感性认识，有利于对后续课程的理解；

b) 理论联系实际。用已学的理论知识去分析实习场所看到的实际生产技

c) 得到一次综合能力的训练和培养。

## 3. 实习单位简介

江苏恒盛化肥有限公司是以生产农用化学肥料为主的国家大型化工企业，始建于1958年。公司位于苏北唯一的三级一类城市——新沂。新亚欧大陆桥横贯东西与胶新、新长铁路交汇、京沪、连霍两条高速公路与205国道在境内形成双十字交叉。京杭大运河傍市而过，直抵长江，距徐州、连云港、临沂机场均100公里距离，交通区位得天独后。

在半世纪拼搏与奋斗中，恒盛人形成了“团结、实干、创新、奉献、”为精神的企业文化，坚持“为出资人负责、为社会负责、为员工负责、为用户负责”的企业宗旨，增强凝聚力，强化执行力，提高创新力，诚信经营，合作共赢。荣获“全国双爱双评先进企业”、“江苏省先进基层党组织”、“徐州市和谐劳动关系模范企业”称号。

经过40多年坚持不懈的发展，企业规模不断壮大，具有年产36万吨合成氨、80万吨尿素、30万吨硫酸、30万吨甲醇、10万吨硫酸钾复合肥、10万吨磷酸一铵、20万吨高浓度复合肥料的生产能力。逐步成为江苏化肥行业的骨干企业，连续六年选入中国化工500强，化肥50强。企业通过了gb/t19001-2000质量管理体系、gb/t24001-2004环境管理体系、gb/t28001-2001职业健康安全管理体系认证，凭借雄厚的技术力量、严格规范的质量管理，确保了产品质量的卓越可靠，恒盛、沭河牌系列产品荣获“国家免检产品”、“江苏名牌产品”、“江苏省产品质量信得过”、“质量跟踪重点保护产品”等称号，深受广大用户信赖。企业被评为“全国质量服务信誉aaa级”、“江苏省质量诚信企业”。

2004年5月，公司与全国520家重点企业之一的山西晋城煤业集团进行战略合作，晋煤集团出资8120.5万元，成为企业最大股东，公司股权结构进一步优化，注册资本增至15000万元，企业实力、发展后劲明显增强。晋煤集团的加入，确保了优质原料煤的安全有效供应，也为公司走上规模扩张之路带来了有力支持，企业在投入25000万元，完成20万吨合成氨，30万吨尿素、10万吨甲醇技改项目的基础上，于9月底，出资并购了邳州天一化工有限公司，注册设立江苏恒鑫化工有限公司，投资2000余万元改造了合成氨生产装置，成功启动了碳铵生产，最高日产超过600吨。

2008年，江苏恒盛化肥有限公司与黑龙江神农农业生产资料连锁公司共同出资成立江苏恒盛生物化工有限公司，对公司产品的服务进行有效延伸：专注于生产经测土配方证明适用的复合肥料，专注于网络服务的北京乐姆农业生产资料有限公司新沂销售处农化队伍建设等。

主要产品：恒盛、沭河、好望角牌尿素、碳酸氢铵、磷复肥。复合肥料品牌还有三有，亚菲利及乐姆等。

#### 4. 实习内容

## 4.1 准备工作

实习第一天为准备资料时间。首先，我们到学校图书馆借阅与实习内容相关的书籍。然后，利用空余时间熟悉实习内容，并结合辅导书籍整理实习相关资料，记录好不懂得地方，方便到实习工厂后解决疑问。

## 4.2 理论课

第二天正式坐车前往恒盛化肥厂。由于实习地点离学校较远，不能每天返回学校住宿，因此学校在实习工厂附近为我们安排了住宿。到达新沂市区并安顿好后，主要的任务就是熟悉实习工厂及住宿周边环境，确保接下来的实习任务顺利完成。

真正到工厂实习的第一天，上午主要是理论课。首先给我讲课的是工厂负责安全生产的主任，他主要给我们介绍了化肥厂的一些安全规章制度及措施。通过他的讲解我们知道：在化工厂里，人生安全是放在第一位的，工厂严格按照国家《安全法》、《职业病防治法》等有关规定实施，工厂的准则是“安全第一，预防为主，综合治理”，并倡导“不伤害自己，不伤害他人，不被他人所伤害”。工厂性质为：高温高压、易燃易爆、有毒、易灼伤、连续性生产的高危企业，危险性较大。但工厂里大都实行自动化控制，安全性还是有保障的。他还教了我们一些小方法，比如，进厂之前看风向，遇气体泄漏时往逆风方向逃跑。此外，进入工厂还要注意穿着，不能穿短裤，尽量穿长袖衣服，以防被灼伤。进厂之后，也要注意观察厂里的设备，如管道高度，地沟面，空中和地面的一些其他事物。

接着，工厂工艺流程的负责人给我讲解了该厂主要的工艺流程，并对工艺操作条件做扼要分析，弄清主线流程中机器设备的作用，方便我们接下来的实习过程。

工艺流程图：

# 过程装备与控制工程专业生产实习报告

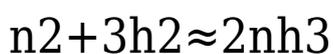
## 4.3 实习参观

### 4.3.1 合成氨概述

氨是重要的无机化工产品之一，在国民经济中占有重要地位。农业上使用的氮肥，除氨水外，诸如尿素、硝酸铵、磷酸铵、氯化铵以及各种含氮复合肥都是以氨为原料生产的。合成氨是大宗化工产品之一，世界每年合成氨产量已达到1亿吨以上，其中约有80%的氨用来生产化学肥料，20%作为其它化工产品的原料。

合成氨主要用于制造氮肥和复合肥料。氨作为工业原料和氨化饲料，用量约占世界产量的12%。硝酸、各种含氮的无机盐及有机中间体、磺胺药、聚氨酯、聚酰胺纤维和丁腈橡胶等都需直接以氨为原料生产。液氨常用作制冷剂。

德国化学家哈伯1909年提出了工业氨合成方法，即“循环法”，这是目前工业普遍采用的直接合成法。反应过程中为解决氢气和氮气合成转化率低的问题，将氨产品从合成反应后的气体中分离出来，未反应气和新鲜氢氮气混合重新参与合成反应。合成氨反应式如下：



合成氨的主要原料可分为固体原料、液体原料和气体原料。经过近百年的发展，合成氨技术趋于成熟，形成了一大批各有特色的工艺流程，但都是由三个基本部分组成，即原料气制备过程、净化过程以及氨合成过程。

恒盛化肥厂地处苏北平原，天然气主要靠西气东输，价格昂贵，但周围煤炭资源较丰富，因此采用煤炭进行造气。生产

过程中，煤炭经脱硫、脱CO转化等工序，制得合成氨的原料气——半水煤气，它的主要成分为H<sub>2</sub>、N<sub>2</sub>、CO、H<sub>2</sub>O混合气体经压缩后送入合成工序合成制得氨，后由冷冻工序提供冷源值得分离产品氨。上述工艺过程大致可分为制气、净化和合成三个部分。此外还有一套完整的蒸汽动力系统穿插于各个工序内。

其基本流程图如下：

## 过程装备与控制工程专业生产实习报告

### 4.3.2 原料气的制备

#### 4.3.2.1 原料气制造

氨的合成以氮、氢两种气体为原料。原料气制造工序的主要任务是制造生产合成氨所用的粗原料气，即氢气和氮气的混合物。要生产合成氨，首先要制造含有氢、氮混合气的原料气。氢气来源于水蒸气和含有碳氢化合物的各种染料，恒盛化肥厂采用晋煤来制原料气。将煤放入半水煤气发生炉里，交替通入空气和水蒸气或连续通入富氧空气与水蒸气，就可以得到半水煤气。半水煤气的有效成分是和，还含有CO、CO<sub>2</sub>和等杂质。半水煤气净化后，可做合成氨的原料气。

#### 4.3.2.2 原料气净化

脱硫工段：

变换

利用一氧化碳与水蒸气作用，生成氢气和二氧化碳的变换反应，去除原料气中的大部分一氧化碳，并生成等体积的氢气。

变换时用铁铬系或铜锌系或钴钼系作为催化剂。铁铬系中变换催化剂的活性温度为 $320\sim 550^{\circ}\text{C}$ ，但对等抗中毒能力差；铜锌系低变催化剂的活性温度为 $200\sim 280^{\circ}\text{C}$ ，对的抗毒能力差；钴钼系全低变催化剂的活性温度为 $180\sim 500^{\circ}\text{C}$ ，但对等抗毒能力强。

## 脱碳工段

原料气经一氧化碳变换后，含有较多的二氧化碳，既有在原料气制造过程中生成的，也有变换反应过程中产生的。脱碳工序就是采用物理或化学方法脱除去原料气中的大部分二氧化碳，并回收二氧化碳作为工业原料。

## 精炼工段

合成氨原料气经变换和脱碳后仍含有少量的 $\text{CO}$ 和 $\text{CO}_2$ ，它们的存在将构成对氨合成催化剂的影响。精炼工段的任务就是脱除少量的 $\text{CO}$ 和 $\text{CO}_2$ 以及微量的、等，此外，还有一些气体，如、虽然对催化剂无毒，但会影响合成氨的反应速率和转化率，在可能的条件下，也要除去，得到符合氨合成要求的洁净氨、氮混合气，清除杂质的方法常用的有三种。

铜氨液吸收法吸收 $\text{CO}$ 、 $\text{CO}_2$ 和等气体。

转化法使 $\text{CO}$ 、 $\text{CO}_2$ 在较低温下转化为。

液氮洗涤法让气体在低温下，使杂质气体逐一液化，最后用液氮洗涤，这可以比较彻底地清除有害气体。

以煤为原料的合成氨工艺流程

我国以煤为原料的中型合成氨厂多数采用20世纪60年代开发的'三催化剂净化流程，即采用脱硫、变换和甲醇化三中催化剂气体，以代替传统的铜氨液洗涤工艺，以煤为原料的小型氨厂则采用碳化工艺，用浓氨水吸收二氧化碳，得到碳酸氢铵产品，将脱碳过程与产品生产过程结合起来。

## 控制工程专业工作实习报告篇八

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。

## 控制工程专业工作实习报告篇九

下面是本站小编为大家整理的工程机械控制技术专业毕业实习报告，欢迎大家阅读。更多工程机械控制技术专业毕业实习报告请关注本站毕业实习报告栏目。

### 工程机械控制技术专业毕业实习报告【一】

转眼之间，两个月的实习期即将结束，回顾这两个月的实习工作，感触很深，收获颇丰。这两个月，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过我自身的不懈努力，我学到了人生难得的工作经验和社会见识。我将从以下几个方面总结工程机械控制技术岗位工作实习这段时间自己体会和心得：

#### 一、努力学习，理论结合实践，不断提高自身工作能力。

在工程机械控制技术岗位工作的实习过程中，我始终把学习作为获得新知识、掌握方法、提高能力、解决问题的一条重要途径和方法，切实做到用理论武装头脑、指导实践、推动工作。思想上积极进取，积极的把自己现有的知识用于社会实践中，在实践中也才能检验知识的有用性。在这两个月的实习工作中给我最大的感触就是：我们在学校学到了很多理论知识，但很少用于社会实践中，这样理论和实践就大大的脱节了，以至于在以后的学习和生活中找不到方向，无法学以致用。同时，在工作中不断的学习也是弥补自己的不足的有效方式。信息时代，瞬息万变，社会在变化，人也在变化，所以你一天不学习，你就会落伍。通过这两个月的实习，

并结合工程机械控制技术岗位工作的实际情况，认真学习了工程机械控制技术岗位工作各项政策制度、管理制度和工作条例，使工作中的困难有了最有力地解决武器。通过这些工作条例的学习使我进一步加深了对各项工作的理解，可以求真务实地开展各项工作。

## 控制工程专业工作实习报告篇十

终于快到毕业了，今年暑假，学院为了使我们更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到几个拥有较多类型的机电一体化设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习，现在将我的实习经历整理成一篇机电专业实习报告，希望可以帮到其他机电专业的大学实习生。

为期23天的生产实习，我们先后去过了杭州通用机床厂，杭州机密机床加工工厂，上海阀门加工工厂，上海大众汽车厂以及杭州发动机厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在机械制造业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

### 通用机床厂

x月3日，我们来到实习的第一站，隶属杭州机床集团的杭州通用机床厂。该厂主要以生产m-级磨床7130h□7132h□是目前国内比较大型的机床制造厂之一。在实习中我们首先听取了一系列关于实习过程中的安全事项和需注意的项目，在机

械工程类实习中，安全问题始终是摆在第一位的。然后通过该厂总设计师的总体介绍。粗略了解了该厂的产品类型和工厂概况。也使我们明白了在该厂的实习目的和实习重点。

在接下来的一段时间，我们分三组陆续在通机车间，专机车间和加工车间进行生产实习。在通机车间，该车间负责人带我们参观了他们的生产装配流水线，并为我们详细讲解了平面磨床个主要零部件的加工装配工艺和整机的动力驱动问题以及内部液压系统的一系列构造。我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压系统，共分为供油机构，执行机构，辅助机构和控制机构。从不同的角度出发，可以把液压系统分成不同的形式。按油液的循环方式，液压系统可分为开式系统和闭式系统。

开式系统是指液压泵从油箱吸油，油经各种控制阀后，驱动液压执行元件，回油再经过换向阀回油箱。这种系统结构较为简单，可以发挥油箱的散热、沉淀杂质作用，但因油液常与空气接触，使空气易于渗入系统，导致机构运动不平稳等后果。开式系统油箱大，油泵自吸性能好。闭式系统中，液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连，工作液体在系统的管路中进行封闭循环。其结构紧凑，与空气接触机会少，空气不易渗入系统，故传动较平稳，但闭式系统较开式系统复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。为补偿系统中的泄漏，通常需要一个较小流量的补油泵和油箱。由于闭式系统在技术要求和成本上比较高，考虑到经济性的问题，所以该平面磨床采取开式系统，外加一个吸震器来平衡系统。

现代工程机械几乎都采用了液压系统，并且与电子系统、计算机控制技术结合，成为现代工程机械的重要组成部分，怎样设计好液压系统，是提高我国机械制造业水平的一项关键技术。在专机车间，对专用磨床的三组导轨，两个拖板等特殊结构和送料机构及其加工范围有了进一步的加深学习，比向老师傅讨教了动力驱动的原理问题，获益非浅。在加工车间，对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切的感性认知，

听老师傅们把机床的五大部件:床身,立柱,磨头,拖板,工作台细细道来,如庖丁解牛般地,它们的加工工艺,加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋。

在通机工厂的实习,了解了目前制造业的基本情况,只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性,很遗憾地,不能多做一些具体实践的操作,但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程,使许多自己从书本上学的知识鲜活了起来,明白了本专业在一些技术制造上的具体应用。

今年暑假为期23天的生产实习,我们先后去过了长沙通用机床厂,长沙机密机床加工工厂,上海阀门加工工厂,上海大众汽车厂以及长沙发动机厂等大型工厂,了解这些工厂的生产情况,与本专业有关的各种知识,各厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用,传感器在空调设备的应用了,电子技术在机械制造工业的应用了,精密机械制造在机器制造的应用了,等等理论与实际的相结合,让我们大开眼界,也是对以前所学知识的一个初审.通过这次生产实习,进一步巩固和深化所学的理论知识,弥补以前单一理论教学的不足,为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

## 长沙通用机床厂

x月3日,我们来到实习的第一站,隶属长沙机床集团的长沙通用机床厂.该厂主要以生产m-级磨床7130h,7132h,是目前国内比较大型的机床制造厂之一.在实习中我们首先听取了一系列关于实习过程中的安全事项和需注意的项目,在机械工程类实习中,安全问题始终是摆在第一位的.然后通过该厂总设计师的总体介绍.粗略了解了该厂的产品类型和工厂概况.也使我们明白了在该厂的实习目的和实习重点.

在接下来的一段时间,我们分三组陆续在通机车间,专机车间和加工车间进行生产实习.在通机车间,该车间负责人带我们

参观了他们的生产装配流水线, 并为我们详细讲解了平面磨床个主要零部件的加工装配工艺和整机的动力驱动问题以及内部液压系统的一系列构造. 我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压系统, 共分为供油机构, 执行机构, 辅助机构和控制机构. 从不同的角度出发, 可以把液压系统分成不同的形式. 按油液的循环方式, 液压系统可分为开式系统和闭式系统. 开式系统是指液压泵从油箱吸油, 油经各种控制阀后, 驱动液压执行元件, 回油再经过换向阀回油箱. 这种系统结构较为简单, 可以发挥油箱的散热、沉淀杂质作用, 但因油液常与空气接触, 使空气易于渗入系统, 导致机构运动不平稳等后果. 开式系统油箱大, 油泵自吸性能好. 闭式系统中, 液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连, 工作液体在系统的管路中进行封闭循环. 其结构紧凑, 与空气接触机会少, 空气不易渗入系统, 故传动较平稳, 但闭式系统较开式系统复杂, 因无油箱, 油液的散热和过滤条件较差. 为补偿系统中的泄漏, 通常需要一个较小流量的补油泵和油箱. 由于闭式系统在技术要求和成本上比较高, 考虑到经济性的问题, 所以该平面磨床采取开式系统, 外加一个吸震器来平衡系统. 现代工程机械几乎都采用了液压系统, 并且与电子系统、计算机控制技术结合, 成为现代工程机械的重要组成部分, 怎样设计好液压系统, 是提高我国机械制造业水平的一项关键技术. 在专机车间, 对专用磨床的三组导轨, 两个拖板等特殊结构和送料机构及其加工范围有了进一步的加深学习, 比向老师傅讨教了动力驱动的原理问题, 获益非浅. 在加工车间, 对龙门刨床, 牛头刨床等有了更多的确切的感性认知, 听老师傅们把机床的五大部件: 床身, 立柱, 磨头, 拖板, 工作台细细道来, 如庖丁解牛般地, 它们的加工工艺, 加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋.

在通机工厂的实习, 了解了目前制造业的基本情况, 只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性, 很遗憾地, 不能多做一些具体实践的操作, 但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程, 使许多自己从书本上学的知识鲜活了起来, 明白了本专业在一些技术制造上的具体应用.

## 长沙精密机床厂

x月8日我们到了同属长沙机床集团的长沙精密机床厂,顾名思义,长沙精密机床厂是生产一些加工精度较高,技术要求高的机床设备的大型工厂,主要加工的是机床内部的一些精度等级较高的小部件或者一些高精度的机床,如m级,mm级平面磨床.由于加工要求较高,所以机器也比较精密,所以有些也要在恒温这个环境下伺候它们呢.这样才能保证机床的工作性能,进而保证加工零件的加工精度要求.

在听了工人师傅的讲解后,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)--磨面齿轮零件加工工艺:粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯,轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--铡键槽--钳工--完工精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床,数控机床的体积小,价格相对比较便宜,加工比较方便,加工中心有一个刀床和多个工作台同时对多个工作面进行加工,不仅避免了由于基准不重合产生的误差,提高了加工精度,而且也大大提高了加工效率,但是加工中心体积大,价格昂贵,而且对环境要求较高,这就提高了产品的成本,一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件.在精机公司的实习中,极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识,拓展了自己的知识面.在这次实习中,感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性,它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物,它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体,具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点,是尖端工业所不可缺少的生产设备.目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商,无论在数量上,精度,性能指标上,中国制造业都远远落后于发达国家,需要我们奋起直追.

## 上海阀门厂

上海大众汽车生产有限公司接下来的日子我们乘车去了上海,因为时间比较紧迫,所以这次上海之行应该以参观为主,在上海阀门厂的时间比较短,也很难获得比较理想的实习效果,在上海大众汽车有限公司的参观,多少令我们了解了机械制造业的发展方向,我想,这也是本次上海之行最大的收获.

就目前而言,汽车等一系列高新技术的运用开看,如何将电子技术与机械技术更好的结合,实现机电一体化,将是日后一端时间机械发展的重中之重长沙发动机厂我们此次实习的最后一站是长沙发动机厂,该厂建于1958年,是由长沙动力厂和汽车修配厂等合并而成,该厂参与生产了浙江省第一辆重型柴油机,第一辆拖拉机,第一辆大客车以及第一部无轨电车,曾在92年被列为国家重点大型企业,浙江省机械100强的美誉,现在该厂拥有员工1800人,具有多台专业机器,该厂的x6130柴油机,615柴油机,tir型柴油机都在浙江省内市场上占有主流地位,年产值达10多亿元,是浙江省内重点发动机生产基地.在此次实习中,在长沙发动机厂的时间最长,历时12天,分别介绍了x6130柴油缸体的加工工艺(分为面加工和孔加工),凸轮轴孔的加工,数控设备的加工特点,分类及具体运用,曲轴的加工工序以及发动机的具体工作原理.在最后一天,我们还参观了其铸造部,参观了其铸造生产过程.在该厂的实习中,深刻明白了数控机床的生产中发挥的切实作用,以及目前社会对数控机床及数控人才的急需,而在一些重要数控产品,如量大面广的数控车床、铣床、高速高精高性能数控机床等的需求上,决不能过于依赖进口.

历时将近一个月的实习结束,该次实习,真正到达机械制造业的第一前线,了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造业的发展趋势.在新的世纪里,科学技术必将以更快的速度发展,更快更紧密得融合到各个领域,而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向.它的发展趋势可以归结为“四个化”:柔性化、灵捷化、智能化、信息化.即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要,能适用于迅

速更换工艺、更换产品的需要,使其与环境协调的柔性,使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化,还有使制造过程物耗,人耗大大降低,高自动化生产,追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化.当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的,它们是有机的结合在一起的,是相互依赖,相互促进的。同时由于科学技术的不断进步,也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而,作为社会发展的一个部分,它也将和其它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动,而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来,以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动,智能化促进柔性化,它使生产系统具有更完善的判断与适应能力。当然这一切还需要我们大家进一步的努力。

## 控制工程专业工作实习报告篇十一

我所实习的××软件有限公司简称××公司,公司成立于××年,主营软件开发和信息系统集成,专门从事工程建设项目管理信息系统开发和实施,具有自主知识产权的项目管理软件产品××项目管理系列软件(包括××投资控制合同管理软件、××进度控制计划管理软件、××质量控制安全管理软件、××项目管理门户、××城建项目管理平台等)。

### 二、实习的内容

今年××月××日开始,我正式走进××开始了实习工作,并被调到了××省建筑质量检测中心,参加正在进行的一个检测项目。由于我才大×,本身对企业的经营方式等都很陌生,公司让我们的××带我学习,以师傅带徒弟的方式,指导我的日常实习。在王工的热心指导下,我依次对此次项目

的业务流程和大概框架进行了明白，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。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好来适应公司的工作，完成公司的任务。

### 三、实习的提升与收获

实习收获，主要有四个方面：

一是通过直接参与企业的运作过程，学到了实践知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，使理论与实践知识都有所提升，圆满地完成了本科教学的实践任务。

二是提升了实际工作能力，为就业和将来的工作取得了一些宝贵的实践经验。

三是一些学生在实习单位受到认可并促成就业。

四是为毕业后的正式工作做好了准备。

### 四、结语

到公司实习并没有我想象中的难以融入，通过慢慢的学习，发现在公司用的到得知识在我们的学校学习中都会遇到。至暑期结束，从不懂到渐渐的做了几个检测项目。学到不少的东西。实习生活还没结束，开学了我还是会继续留在公司我的学习和探索。