# 电装个人实习总结

来源：网络 作者：琴心剑胆 更新时间：2024-01-25

*电装个人实习总结范文实习出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实习中得到检验的。没有足够的动手潜力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。下面是小编为大家整理的关于电装个人实习总结，希望对您有所帮助。欢迎大家阅读参考学习!电装个人实...*

电装个人实习总结范文

实习出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实习中得到检验的。没有足够的动手潜力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。下面是小编为大家整理的关于电装个人实习总结，希望对您有所帮助。欢迎大家阅读参考学习!

**电装个人实习总结1**

一、实习内容：

使用电烙铁和焊锡丝在电路板上焊接元件。实习目的：初步掌握焊接技能，为后续实习打下扎实基础。实习要求：焊点要成型牢固可靠、圆滑光亮，成半球形，元件排列整齐。

二、实习器材及介绍：

1.电烙铁：由烙铁头.加热管.电源线和烙铁架组成我们使用的是内热式电烙铁，功率在20—30w之间，其优点是功率小，热量集中，适于一般元件的焊接。由于焊接的元件多，烙铁头是铜制。

2.钳子、镊子各一把。

3.焊锡丝：由37%的铅和63%的锡组成的合金。焊锡丝有熔点低，易与铜、铁等金属结合，焊接强度合适，电阻率低等优点因此是用于焊接合适材料。由于锡它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散步在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观

4.印刷电路板(pcb板)：硬制塑料板上印有钢制电路，可将一些电子元件焊在其上。印刷线路板的原料主要是铜箔，粘结剂，极板。

5.细铜丝。

三.原理简述：

电烙铁是加热工具，可将烙铁头加热到250摄氏度左右，在此温度下，焊锡便可融化为熔融状态，此时便可将与锡相亲的铜制元件与pcb板上铜制电路焊接在一起。

焊锡线为锡铅合金，通常用于电子设备的锡焊，其锡铅比为：60：40它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散步在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

烙铁头在正常使用下氧化得很快，清理办法是：将烙铁头在有松香的烙铁板上轻轻摩擦。

四.实习步骤：

步骤1：准备焊接将烙铁头和焊接物靠近焊接物

步骤2：焊接物加热将烙铁头接触焊接物

步骤3：焊接溶解将焊丝接近焊接物使之溶解

步骤4：焊丝离开见到焊锡中之助焊物流出时，将焊丝拿开

步骤5：烙铁离开将烙铁头按照箭头方向加速离开

五、实习小结及心得：

电烙铁头、焊锡丝尖与焊盘三点要接触在一点上，焊接时间不宜过长或过短，焊锡之前应该先插上电烙铁的插头，给电烙铁加热。焊接时，焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角成45度，这样焊锡与电烙铁夹角成90度。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。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。焊完时，焊锡呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。经过对焊接技术的实习，我们初步掌握了焊接方法与技术要点并对电路板的基本构造和电路元器件有了初步认识。听了老师讲的技术要点再经过在实践的过程中不断自我摸索，我们由不会到会，焊点从不均匀到均匀。整个过程持续的时间不宜太长，最多三秒而已。锡量也要进行控制，太多容易造成虚焊，而太少又有可能会容易折断。并且在焊接结束时应先将锡丝拿开后再将烙铁拿开，否则易使锡丝粘在集成板上。通过一上午的练习，我了解了焊接的基本原理与方法。

实验四：简单印制电路板设计

一、实习内容：

根据电路图，自主绘制印制电路板图。

二、设计要求

1.印制电路板图的大小为100mm\_100mm;

2.插孔直径为1mm，焊盘直径为1.5mm-2mm，铜箔宽1mm;

3.根据通过电流的大小来确定印制电路板连线宽度(1mm宽导线可按2ma电流量计算);

4.设计印制电路图形应考虑减少干扰，维修方便;

5.印制电路板四周要空出5mm-10mm的边框;

6.电源线与接地线粗一些，布线密度大时可使用过渡线;

7.布线尽可能短，尤其是晶体管的极极，布线拐角一般为圆角;

8.输入、输出的印制导线应尽量避免平行，以免发生串绕;

9.高低电频悬殊的信号线应尽可能短，且间隔大些;

10.公共地线尽量分布在板子的边缘，尽可能保留铜箔做地线。

三、实习步骤：

1.认真了解电路图的组成和结构，首先要了解电路原理，以及各个元器件的作用和大概的位置，并对照要求的电路板大小来确定大致的电路图构成。同时要考虑到各个器件的性质以及相互之间的影响。

2.整体布局与印制板结构的确定。

3.根据电路图先做简单的草图设计，画出相应的草图。考虑到跨接线，元件焊接点，还有地线走位等因素，进行修改。最后观察整体布局是否合理。

4.根据草图在正式的图纸上绘图，这时可以根据坐标纸上的网格来确定具体的走线和元件位置。另外，画的过程中要考虑到元件的实际尺寸，注意设计要求的规定，注意线与线不可以相交。

四、实习小结及心得：

本次实习的任务是在前两次实习的基础上根据电路图绘制印制电路板图，首先要求我们对电路图有深刻的理解，然后在符合客观实际的情况下，根据实验设计要求的有关规定，完成印制电路板的设计。在初次完成之后再做进一步的处理，使其更科学，更方便，实用性更高。刚开始设计时，布线时过渡线太多影响实用性，通过思考解决了这一问题。通过本次实习，我知道了怎么根据电路图设计简单印制电路板，懂得了一些基本的设计要求，为以后的社会实践打下了牢靠的基础;也懂得了在学习工作中不要急于求成，力求做到做好。

**电装个人实习总结2**

短短三天的电装实习使我受益匪浅，通过本次的实习我深刻理解到理论基础的重要性，也认识到作为一名电子专业的学生应具备的专业基本常识和动手能力的必要性，同时经过仿真练习我看到了自己在软件操作方面的严重不足等，总之，本次的电装实习让我学到了很多很多、、、、、、、、

实习的第一天，孙老师认真讲解了收音机每一部分的工作原理，又介绍了一些相关的电学常识，同时又给我们说了焊接要求已经应该注意事项，

具有一定阻值、几何形状、技术性能，专在电路中起电阻作用的器件叫做电阻器(简称电阻)。电阻器所标注的阻值称之为电阻器的标称阻值。电阻器的实际阻值相对于标称阻值的允许偏差范围叫做电阻器的允许偏差(标志电阻器阻值精度)，一般以百分比表示。

常用电阻阻值的允许偏差有±1%、±2%、±5%等等

额定功率：电阻器在规定的温度下，长期连续工作所允许消耗的功率。色环标示法：棕，红，橙，黄，绿，蓝，紫，灰，白，黑误差±5%的电阻器一般采用四个色环，左起第三个环倍乘，第四个环表示允许误差。误差±1%的电阻器大多采用五个色环，左起第四个环倍乘，第五个环表示允许误差。

电阻引脚在出厂时都镀了一层银，方便在焊接时易于和焊剂发生浸润。所以尽量不要用手去接触，以免沾上汗渍油脂被污染。电容器

电容器简称电容，基本结构是由两个金属电极中间夹一层介质构成的电子元件。

电容器在电路中起隔直流、通交流、耦合等作用，一般用于振荡、调谐、滤波电路。

单位：法拉(F)文字符号：C电路符号：

电容器的单位：

一个电极板所带的电荷为1C，两个电极板之间的电位差为1V，此时电容器的容量为1F。实际应用时，F这个单位太大，工程上常用它的导出单位：电容器的主要参数：

标称容量和允许误差：标称容量是标志在电容器上的名义电容量。电容器的实际容量对于标称容量的允许偏差范围称为允许误差额定电压：电容器在规定的工作温度范围内保证连续工作而不被击穿，能加在其上的电压电容器的主要分类：

按制造材料的不同可以分为：瓷介电容、涤纶电容、电解电容、钽电容，还有先进的聚丙烯电容等晶体二极管

二极管最主要的特性是单向导电性。

二极管的电路符号：

二极管的外型：有色标的一端为负极2、焊接工艺

焊接的方式多种多样，常见的有手工焊接、浸焊、波峰焊、自动化焊。锡焊实际是焊料、助焊剂、焊件(被焊物)在加热的作用下，相互之间所发生的物理----化学过程。

焊接是熔融的焊料润湿被焊金属表面，即指融化的焊料在固体金属表面的扩散，在接触界面上形成合金属，从而达到金属间的牢固连接。焊接工具：电烙铁(本实验采用内热式)焊接材料：

焊料：是易熔金属及其合金，其作用是将焊件连接在一起。锡焊所用的焊料一般为锡铅合金(称为焊锡)，一般常用的是有松香芯的焊锡丝。

焊剂：即助焊剂，其作用是净化焊料和焊件表面，清除氧化层，减小焊料表面张力，提高焊料的流动性，使其焊接牢固美观。本实验采用松香作为焊剂。焊接质量评定(合格的焊点示意图)

所示应是锡点光亮，圆滑而\_刺，锡量适中。锡和被焊物融合牢固。不应有虚焊和假焊。

虚焊是焊点处只有少量锡焊住，造成接触不良，时通时断。假焊是指表面上好像焊住了，但实际上并没有焊上，有时用手一拔，引线就可以从焊点中拔出。这两种情况将给电子制作的调试和检修带来极大的困难。只有经过大量的、认真的焊接实践，才能避免这两种情况。焊接电路板时，一定要控制好时胡间太长，电路板将被烧焦，或造成铜箔脱落。从电路板上拆卸元件时，可将电烙铁头贴在焊点上，待焊点上的锡熔化后，将元件拔出。

焊接最需要注意的是焊接的温度和时间，要使电烙铁的温度高于焊锡，但是不能太高，以烙铁接头的松香刚刚冒烟为好，焊接的时间不能太短，因为那样焊点的温度太低，焊点融化不充分，焊点粗糙容易造成虚焊，而焊接时间长，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，或者造成焊接短路现象。

三、焊接及装配

为了方便焊接操作常采用尖嘴钳、偏口钳、镊子和小刀等做为辅助工具。做好这些准备之后就可以开始焊接了。焊接前，电烙铁要充分预热。烙铁头上要吃锡，即带上一定量焊锡。烙铁头在焊点处停留的时间控制在2～3秒钟。待焊点处的锡冷却凝固后，才可松开左手。

用镊子转动引线，确认不松动，然后可用偏口钳剪去多余的引线。焊接完毕后检查焊点是否光亮圆滑，有无假焊和虚焊。将不合格的焊点重新焊接。在焊接完后就可进行万用表的调试：

1.在200mV量程输入100mV直流电压，调节VR1使显示器显示值在

99.9~100.1之间。

2.10A档调节时输入10A电流，当显示值大时。在R9中间加锡使电阻值

变小，当显示值小时，可在R9上刻槽使电阻值变大，使显示值在说明书范围内。

3.200mA档，输入100mA当显示值大时，可并一适当阻值的R34，使显

示值在说明书范围内。

4.装配前要擦干净PCB量程开关没盖绿油的圆环。调试完成后，装好外壳，清理工具打扫试验台。

四、实习心得

在一周的实习过程中最挑战我动手能力的一项训练就是焊接。焊接是金属加工的基本方法之一。看似容易，实则需要长时间练习才能掌握。刚开始的焊点只能用“丑不忍睹”这四个字来形容，但焊接考核逼迫我们用仅仅一天的时间完成考核目标，可以说是必须要有质的飞跃。于是我耐下心思，戒骄戒躁，慢慢来。在不断挑战自我的过程中，我拿着烙铁的手不抖了，送焊锡的手基本能掌握用量了，焊接技术日趋成熟。当我终于能用最短时间完成一个合格焊点时，对焊接的恐惧早已消散，取而代之的是对自己动手能力的信心。在这一过程当中深深的感觉到，看似简单的，实际上可能并非如此。在对焊接实习的过程中我学到了许多以前我不知道的东西，比如，像实习前我只知道有电烙铁，不知道它还有好多种类，有单用式、两用式、调温式、恒温式、直热式、感应式、内热式和外热式，种类这么多。还有就是在挂锡以前不能用松香去擦拭电烙铁，这样会加快它的腐蚀并且减少空气污染等;

在这次实验中，我收获的最多的是合作、共同探讨、共同前进的精神。因为我对电路知识不是很清楚，可以说是模糊。但是当我有什么不明白的地方去向其他同学请教时，即使他们正在忙于思考，也会停下来帮助我，消除我得盲点。当我有什么想法告诉他们的时候，他们会不因为我的无知而不采纳我得建议。在这个实习整个过程中，我虽然只是一个配角，但我深深的感受到了同学之间友谊的真挚。

**电装个人实习总结3**

实习项目：电话控制灯延时开关的制作

电话控制灯延时开关的工作情况：

这种开关是可直接接在电话机旁的台灯、壁灯或其他照明电灯开关的两端，在不影响电灯正常照明的前提下，使其具有电话控制自动延时点亮功能，给夜晚人接电话带来方便。当电话铃响起或拿起听筒拨打电话时，这种开光便自动点亮：铃停或挂机后，经过约1040s，电灯自动熄灭。另外该灯还增设了一个清触按钮开关，只要触动开关，也能使被控电灯点亮延时50s左右。设计制作过程：

开关电路图与电路板图的制作，实习材料中已经给出了我们所需要的电路图，利用protel我们很轻松的就可以把电路图给画出来了。但是，在画电路图的过程中需要注意的是，软件里面会找不到那几个比较特别的元件，所以，我得观察其引脚布局，用其他引脚布局类似的元件代替。在这过程中尤其要注意某些元件的引脚布局与正负，由于之前不是很认真，在画电路板图的时候我就吃了苦头，由于一两个元件的错误，就使得快要做好的电路板图给浪费了。在弄电路板图的时候也要注意，拿到元件，用元件与电路板图对比，引脚与封装对了才算成功，之后就可以打印了。

电路板的制作，用打印好的电路板图印在电路板后，就可以用氧化剂腐蚀了，在腐蚀过程中，要随时在旁边看着，有些同学不注意，板子在氧化剂里面久了，使得整个板子的铜都没了，制作就失败了。之后就是打孔了。孔打好后就开始焊接，由于在去年我们就接触过焊接，所以在这一步是很快给弄好了。但我们还是要注意，不能再焊接的使不该连的地方给连起来了。

调试，整个电路板制作完成，下面就开始调试，我们班有同学自己制作了调试工具，我拿过去接上电路，电路一接上灯就亮了，看来不成功，仔细分析了，发现是一个三管给接错了，自己回去重新接好，再接上电路不亮，按下开关，灯亮了，成功了一半。在把光敏电阻遮挡起来，灯也亮了。最后是只把光敏电阻的大部分遮起来，这才不亮，用一块电池给电路通一下电，这时灯亮了。

实习总结;

这次实习给了一给我们自己画电路图自己手工制作电路板的机会，以前没自己亲手做过电路板都觉得很难很难，但是，当自己做过后，感觉自己还是有能力完成一块简单电路板的制作的。在实习过程中我们应该具有分析问题的能力，在失败的过程中不断总结，找出问题所在，然后把问题解决。

**电装个人实习总结4**

一、实习概况

实习时间:20\_\_-3-7至20\_\_-4-29

实习地点:长沙芙蓉中路一段

实习公司:长沙新秩序电子科技有限公司

实习目的:在实习中接触社会，学习市场营销的基本知识，掌握市场营销的基本技能，在实践中锻炼自己在与人沟通、团队合作、制定计划、应对危机等各方面的潜力，发现自身的各种问题和缺点并采取实际行动改善。

实习任务:透过面试被聘为长沙新秩序电子科技有限公司的一名实习生，在其销售部担任一名市场营销人员，参与公司在湖南省内进行的电子产品的市场维护及拓展的营销计划。

二、实习资料

(一)培训期间

1、了解新秩序公司

在长沙理解新秩序公司人事部主管、营销部等相关人员的基本培训，了解公司的基本概况。长沙新秩序电子科技有限公司是一家研发、生产、销售新型电子产品于一体的高科技有限公司，公司产品旨在降低客户设备购置和使用成本。

在培训的那天，三位公司职务不低的培训人员在上午连续培训几个小时后，只在报告厅的桌子上睡了一下又之后在下午给我们进行精彩的培训，在中午的时候他们完全能够享受更好的休息条件，但他们却没有。在这种行为之中我感受到了公司中人的那种敬业的精神、能吃苦的精神。这也促使我之后在网上搜索该公司更多的信息，使我对公司有了更深刻的了解。

2、业务培训

在到公司办公室后，我们刚好赶上经理在安排的一个产品的营销模式，过程就不用详细叙述了，我主要是从这个销售模式看到了公司培养员工的独特方式，体会了一些商场上尔虞我诈、残酷无情的味道，这是我在学校肯定学不到的东西，我感觉这个游戏已经使我不虚此行了。

在我们理解公司营销部的业务培训，了解公司产品的种类、特性、市场定位、价格、竞争优势、产品流入市场的渠道、竞争产品的相关信息等。

(二)实习期间

1、拜访经销商，督促其下单，了解市场信息

(1)跟着业务经理一齐到各市县拜访各级经销商，了解公司产品出货价格、出货渠道、出货时的促销优惠措施等，同时了解各级经销商所卖其他竞争产品的各种信息，针对产品信息做出产品销售策略的调整。

(2)一些大的经销商不用督促其进货，沟通是的手段，只要沟通的好他们会很容易的按其需求进货。送些小样品给老板自己用，老板忙的时候给老板帮帮忙等等。只要这些情感的沟通技巧用的好，比说产品性能和促销政策等效果要好很多。有时候印象很重要，要让别人理解你的产品，就得先让别人接收你这个人。

2、拜访销售终端，销售公司产品，摸清销售渠道，核实市场信息跟着业务经理拜访营销点、经销商、等销售终端和终端用户。

(1)了解他们使用或销售产品的感受，记录客户使用产品后的反馈信息(包括产品质量问题、实际使用时的产品特性和使用感受)，帮忙用户解决使用过程中出现的问题，带给技术咨询与技术服务。

(2)从这些销售终端得到电子产品及其他竞品的销售渠道、价格、促销、推广力度等的真实信息(竞争品的情报信息尤为重要)，与从经销商处得到的信息核对，决定经销商在信息上是否对我们有所隐瞒，如有必要可调整与经销商的合作策略。

(3)从销售终端(以包子铺为例)了解其他相关产品配送的渠道信息，为我们省去找渠道的时间。

如了解营销点所用所经营各类产品的种类、进货渠道、价格、得到的促销政策、用竞争产品而不用我们公司产品的原因(如果用竞争产品的话)。

如从营销点了解经销商的信息，若该经销商不经营我们公司的产品，之后能够找该经销商谈，尽量将其争取为我们公司产品的经销商。同时从营销点能够了解到一个地区的经销商网络状况，透过经销商找终端会为我们拜访客户省去很多找客户的时间。从营销点能够了解到我们的经销商是否执行了我们要求其执行的我们公司产品推广计划。

3、两个县级市场的比较

走市场期间，我们碰到两个典型的市场模型，如何分别做市场的拓展或维护，以下是我和同事交流后想出的方法。

(1)我们公司及其他所属产品占市场的60%以上:做好经销商的回访工作，定期和经销商联系、联络感情，做好市场维护，持续原有份额的基础上促进份额增长。

(2)我们公司及其他所属产品占市场的40%以下:在县城所属市区或县城内发展一家具有必须实力的经销商，利用其现有的网络和较强力的促销政策铺货以打开市场，此为“上推”;同时拜访终端用户替换竞争产品，此为“下拉”。透过这种“上推下拉”的方式进行一段时间后，产品即可逐步流入并占有这个市场。

三、实习心得感悟

实习到最后，我体会最深的是这几个词语:沟通、坚持、尝试、总结。

(一)沟通

有很多沟通的技巧在销售上是很有用的，个性是在外面拜访客户的时候有很多说话的技巧、观察的技巧，如在拜访营销点、经销商的时候如何打消他们的戒心和疑虑，如何让他们理解你、让他们对你说实话，如何从他们不经意间透露的信息了解到他们卖或用的产品、进货渠道、用量或销量，如何说服他们用我们公司的产品，如何对他们讲解我们公司电子产品的优势，如何让他们对我们的产品感兴趣、进

而用我们的产品等等。我也将我学到的和客户谈话技巧的小细节，与客户沟通的小招数，观察客户开的店子需要注意的细节等都认真总结、细心揣摩，从中我汲取到了更多的养分。

(二)坚持

说实话，工作是有点辛苦的，有时候会有些消极的想法，这个时候就需要靠自己的意志来坚持了，有时候自己和别人做事的差别可能只有一个，就是能不能坚持了，如果能坚持下去，慢慢的就会习惯了。

举个例子，有一次拜访营销部，刚开始走了十几家，结果不是货没卖完就是根本不卖我们公司的最新电子产品。当时天很热，下午两点了，我们汗流浃背、又累又饿，我们准备吃饭后就休息下，再去下一个市场。然而我们最后又无意看到了一家店，店主在躺着午休，像是睡着的样貌，当时我们顶着饥饿和困乏，抱着试一试的态度去拜访，结果卖了20几元的货物，从这件事我体会到越是最后关头越要坚持!

(三)尝试

工作中有很多事没开始做的时候感觉很难，但真正开始做的时候会发觉其实没有想象中的难。有些事不管怎样，首先要尝试，只要在尝试后慢慢调整策略就很可能成功。

有一次想坐公交车到经销商的仓库去，但当时整条路都在修，我们所明白的几路公交车都改线路了。因为目的地本身就有点偏，几乎不可能有别的公交车到那里了。当时状况有点急，也能够步行到经销商那里，但会耽误时间，最后我还是尝试问了一个大叔有没有公交到我们的目的地，我们很幸运的得到了肯定的回答。有时候看似不可能或很困难的事，其实只要去尝试，就有解决的机会，不去试的话连丁点机会都不会有。

(四)总结

总结是很重要的，自己学到的、体会到的知识能不能升华、能不能使自己得到更多的启示就靠总结了。总结能使我反思自己工作中的不足，继而想出解决的办法;能使我举一反三，加快我学习、成长的速度;能使我更清楚我前进的方向。这次写实习报告的过程也就是我总结反思的过程，在写报告的过程中发现了自身很多不足之处，在今后我会很重视这些在实践中发生的问题，竭尽一切努力去改善。

(五)实习改善推荐

1、增加实践环节。学生们共同的体会之一是“书到用时方恨少”。从销售终端的商品管理、价格确定，到渠道控制、广告投放、新品开发及至市场调研，都需要宽泛的理论知识支撑。

2、承认教师指导社会实践的工作量。目前教师指导社会调查实习、毕业实习都没有计入教学工作量，所以不能调动教师用心性，也出现了上面三番五次强调但总是难以见效的实际状况。包括毕业论文也存在这样的问题。指导社会实践和毕业论文需要教师投入必须的时间和精力，才能收到效果。

3、加大教学改革力度。以社会需求为导向，调整课程设置。实习中了解到，目前社会需要超多的市场营销人才，但是，我们的学生却难以找到适宜的岗位。客观表现为企业一般招聘有几年工作经验的人。

最后，我要由衷的感谢长沙新秩序电子科技有限公司给我这个宝贵的实习机会，感谢公司人员的培训。

**电装个人实习总结5**

一、实习单位及公司简介:

瑞仪光电(苏州)有限公司于20\_年2月成立，总厂设于台湾，占地31600平方公尺，建筑面积5200平方公尺，主要以液晶显示器光电元件为主，如背光板模组(b/l)、精密光电导光板(lgp)、膜片的组立，裁切。公司总投资金额计美金3580万元，注册资本额1500万美元。公司位于江苏省吴江松陵镇经济开发区江兴东路1621号。公司的主要客户有:友达光电、松下电器、三星等等。公司品质政策:注意源头、关心过程、追求卓越。公司的经营理念:一流的员工、一流的产品、一流的设备。公司产品的进出口都按照国家有关规定进行办理，在税收方面做到，不偷税、不漏税，严格按照财政有关政策进行纳税。

在20\_\_年5月19日至20\_\_年9月15日，我院组织我们进行了顶岗实习。

实习单位:瑞仪光电(苏州)有限公司，本次实习主要有两个方面:一、参观实习并从基层做起、二、锻炼在工作中不怕苦、不怕累的精神及坚强的意志，坚持不懈的工作风貌。

这段时间，我经过顶岗实习这段过程，我收获颇多，为了给自己的工作做一个交待，也为了给日后写实习报告带给素材。我将顶岗实习报告写下，敬请各位老师及同学提出宝贵意见。

二、实习目的:

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限度的发挥作用。

1、透过这次生产实习，使我在生产实际中学到了背光板模组的全部操作流程以及技术管理知识，背光板模组的组装过程知识是我们在学校无法学到的实践知识。在向老员工学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风，谦虚谨慎的工作态度。在生产实践中体会到了严格遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所务必的。从而进一步的提高了我们的组织观念。

2、透过这次生产实习，对我们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。

三、实习任务:

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。

四、实习的基本要求:

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。

透过在瑞仪的四个月的实习过程中，我收获颇多，虽说是很苦很累，但最终还是受益匪浅。

实习期间我操作的具体工作是确认四角，看我们所做的产品是否合格，看panel是否完全卡入到mf中，同时个性注意我们的产品有无欠品，看panel有没有broken、crack、chipping，这些知识对以后的作业有很大的指导好处，在日常生活中有着更现实的好处。然后这次实习对自己的动手潜力是个很大的锻炼，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，没有足够的动手潜力就没有未来的科研成就，在实习中，我锻炼了自己的动手潜力及技巧，提高了自己解决问题的潜力。

五、实习感悟:

我出来学校的四个月，已经是半个社会人了，不能再像学生那样，某些时候能够随心所欲。校外企业顶岗实习，为我们带给了一个很好的实践机会，能够让我们更好地把理论应用于实践，在实践中领悟理论。在实习过程中，我渐渐的认识到，每一份工作或是每一个工作环境都无法尽善尽美，但每份工作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、温馨的工作伙伴等等。这些都是工作成功者务必体验的感受和必备的财富。在工作中每一天始终怀着一颗感恩的心，你必须会收获颇多，同时你还会发现自己已经在锻炼中变得勇敢、坚强、豁达。这样的你已是不断前进在成功的路上了。

最后感谢这一段曲折的时光;感谢企业对我们的重视和培养;感谢我们所遇到的同事们的一路支持和帮忙，让我们在前进的道路上充满了激情和勇气;感谢渝州科技学院，让我们在大学生涯中结识到很多良师益友，让我们在知识的海洋里不断吸取知识和完善自己;感谢我的指导老师动的辛勤付出与教导，给我们无微不至的呵护，让我们在工作中振作起来并找到了迷茫的出口。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！