

装配车间实习工作总结

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/228872.html>

[ECMS帝国之家，为帝国cms加油！](#)

装配车间实习工作总结优秀5篇

时间过得真快，一段时间的工作已经告一段落了，回顾这段时间的工作，在取得成绩的同时，我们也找到了工作中的不足和问题，想必我们需要写好工作总结了。以下是小编整理的装配车间实习工作总结，欢迎大家借鉴与参考！

装配车间实习工作总结（精选篇1）

两个多月的装配车间实习已经过去了，但现在在我看来，此次实习对我人生的意义很重大。现将这段时间的实习报告整理如下。

刚开始到达__公司的时候，有点惶恐，觉得还没做好准备，我就要实习了，一切是那么措手不及。

我们女生被分配到装配车间，接触到的是以生产出来的零件。我们学习如何校正、如何涂黑、如何检查、如何包装、对于不同型号的零件又有不同的校正、包装的方法。我真的学会了很多很多。在这之前，我没有想过自己会这么认真这么卖力的工作。本想就慢慢熬完这些日子就行了，但真正在那工作之后，这些想法完全被打破了，刚开始的几天，我的动作很慢，一方面是不熟悉，另一方面是没有尽全力，可到了后来，工作上手了熟悉了之后，一切都变了，我不再漫不经心而是全心全意的工作，我尽自己最大的努力完成任务。

因为我的心态变了。我慢慢的开始对这份工作认真了，对这工作有感情了，对同组的同事有感情了，我们部门分了几个组，几个组之间有个产量评比。本来不在意这些的我，在与他们相处之后，开始努力尽力的做到最优秀，因为我们是一个团队，是一个整体，要一起努力，一起奋斗才能达到目标。通过大家的共同努力，我们的产量有了明显的提高，排名也靠前了，大家心里非常开心，我想更多的是觉得自己的努力有了回报之后的那份欣慰吧。

不知不觉的日子在一天天过去。在早晨的清新空气中过去，在认真忙碌的工作中过去，在拥挤吵闹的食堂中过去，在晚上看着星空下班打卡的时间中过去。是的，两个多月转眼就过去了，离开的日子也到来了。大家都很不舍。从一言不发、互不相识到谈天说地、情同手足，大家就像自己的兄弟姐妹一样，我们舍不得离开，他们舍不得我们离开，这一份情虽然时间不长，但分量有多重，我们自己心里知道。

虽然实习已经结束，但给我的影响却是很深。短短两个多月，教会我工作的态度，对人生的态度，对工作的用心，对朋友的心，对工作的责任，对自己的责任。这次实习是一次很好的经历，有苦也有甜，对我以后真正毕业好的工作有着莫大的帮助。

装配车间实习工作总结（精选篇2）

这次能够参加车间的实习培训学习，我感到非常的荣幸。在短短的五天学习中，我始终抱着认真、积极的态度参加每一天的学习，在这几天的培训学习中，我们听了老员工的耐心讲解塔机的构成及配件知识，也得到了相应的实践机会，也对塔机有了更进一步更具体的了解，更加坚定了我成为一名优秀的销售人员的信心跟决心。

首先通过在车间培训实习，与老员工的交流，聊天，了解了很多安全方面的知识，和厂规厂纪。安全生产是重中之重，一切都要在安全的基础上完成生产任务，之所以我们刚到厂的第一天就重点培训了安全方面，了解了在以后的工作当中安全的重要性。在厂里工作，还要遵守厂里的规范纪律，俗话说的好没有规矩不成方圆，没有条条杠杠的规定是不行的。规定也更好的促进了工作的效率和减少了很多的冲突。这点我一定会做一名遵守厂规厂纪的好员工。

让我学到许多书本上学不到东西，真正地做到学以致用。有效的锻炼了自己，长了见识，开拓了视野，实习是把学校学到理论知识应用在实际中的一次尝试，迈向社会的第一步，通过这次实习，发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃陋习。让我知道自己所学的知识太肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏。让我更加明白我需要学习的太多，使我解到必须让自己懂得更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

首先让我解药厂厂区布局，刚入厂。车间布局，熟悉相关原则，给我介绍各个车间生产的药品和车间领导人。然后就是各个部门管理人员给我讲解车间工艺，安全，消防知识和企业文化，让我熟悉了药品生产工艺流程(从原料到成品)学习了各车间物料流程，加强了GMP知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合。培训了这些知识后久把我分配到各个车间开始车间实习。

和我一起的还有2名应届毕业生。这个车间是20__年建的车间，被分配到四车间。刚到车间时，主任给我说进入车间的注意事项，然后给我介绍车间主要生产的药品。这个车间主要生产紫杉醇特素，Vc:醋酐等原料药，主任给我分配岗位，一开始被分配在胶塞铝盖清洗灭菌岗位，跟着陈新的师傅学习了很多关于胶塞机和铝盖机的工艺的知识与清洗操作。发现，就那样小小的一个胶塞铝盖需要那么多的工艺流程才可以灭菌成功。后来主任又从新岗位，被分到包装。包装虽然不像别的岗位那么需要工艺知识，但我包装学习的很开心。每个新学员和包装的师傅们关系很融洽。就这样通过我大家共同努力，完成了一次次的任务。

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

市机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于市工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥

有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行ISO9001：20__体系;生产管理方面，公司全面推行Lean的管理思想并坚定不移的有效落实6S管理要求;信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的ERP系统;基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力;机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

装配车间实习工作总结（精选篇3）

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6个月的生产实习，我们去了广东机床厂，在广东机床厂实习当中，我们学到了许多学本上没有的知识，真的是受益匪浅。

（一）实习目的

- 1：通过在广东机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机床厂的生产组织形式以及生产过程，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。
- 2：在实习期间，通过对典型零网机械加工工艺的分析，以及零网加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。
- 3：通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私奉献精神。
- 4：通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床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，开阔了视野。
- 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。

（二）生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1：机械零网的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零网作为实习对象，通过对典型零网机械加工工艺的学习，

掌握各类机器零网加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零网进行重点的分析研究，要求如下：

(1)阅读和查阅典型零网的零网图及其加工图，了解该零网在机床中的功用及工作条网，零网的结构特点及要求，分析此零网的加工工序、工艺。

(2)致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）网、型材的分型（模）面。

(3)深入了解零网的制造工艺过程以及零网的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况；

(4)对主要零网加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2：装配工艺

(1)了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2)了解各种装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

(3)了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3：基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附网的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工网的安装及定位方式。

(1) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(三) 生产实习的时间：20__年12月-20__年6月

(四) 生产实习的内容

1.摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单网小批量生产。

2.摇臂万能铣床的六大网分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台；该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火。

3.摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

4.牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工网，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西。

4.工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等；工作台面表面需要进行淬火处理；在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照。

1.床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工。

6.升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑。

7.万能摇臂铣床x轴方向丝杆动，螺母不动；da轴方向丝杆不动，螺母动；z轴方向丝杆动，螺母不动；当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象。

8.铣床与刨床加工工网的不同特点：铣床用于加工较大的面（如底面），加工效率较高；而刨床加工t形槽和窄长面（如导轨面）。

9.粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整。

10.夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

11.工作台一般用铸网毛坯来加工，材料牌号ht210,仅第一步，钳（划线）分为两个步骤：

一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；

二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大网车间完成，在铣床或刨床上加工；

12.升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13.砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏；

14.加工工网时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

11.在机床上加工工网时，必须用夹具装好夹牢工网。将工网装好，就是在机床上确定工网相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工网夹牢，就是对工网施加作用力，使之在已经定好的位置上将工网可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

16.工网的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工网的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工网正确定位，然后将工网夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

17.工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工网在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工网的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

- (1) 夹紧应不破坏工网的正确定位；
- (2) 夹紧装置应有足够的刚性；
- (3) 夹紧时不应破坏工网表面，不应使工网产生超过允许范围的变形；
- (4) 能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；

(1) 工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

18.工网在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工网都能在夹具中占据正确的位置。工网定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19.加工中心中贴塑导轨的加工过程：加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时。

20.在检验燕尾是否是11度，应于标准化进行接触磨（涂色法）。

21.工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量。

22.若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补。

23.在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块。

24.发蓝处理：强制性的氧化措施

21.升降台的砂轮机越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工网不易加工。

26.工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面。

27.镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零网零网上的孔或孔系。

27.镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元网的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28.工网在镗床夹具上常用的定位形式工网在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29.钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

通过这次为期不长的实习生活，让我看清了自己仍然有很多不足之处，也发现自己有很多东西没有学到。也让我更明确了以后的学习方向和奋斗目标，我的学习和生活将有一个新的起点和突破

点。在以后的学习生活中，我会把这次的实践经验与自己的专业相结合，认真把自己没学会的东西努力学好，进一步提高自己的能力为以后就业做好准备。

装配车间实习工作总结（精选篇4）

光阴飞逝，转瞬间，大学的学习生活就要结束了，经过三年多专业知识的学习，这个学期我们最后要进行毕业实习了

20__年x月x日，我被学校安排到__有限责任公司实习。虽然不是我的第一份工作，但是却是体验我自我的工作。在那里我看到了我没有看到过的，学到了我不会的，这是在我以前的工作中所没有的。

一、学会遵从上级及公司制度

工厂中有许多的车间，各车间有各自不一样的事情、和若干条流水线；在工作中务必做到：

- 1、服从班组长安排，相对应的岗位有关有相对应的人；
- 2、严格按照作业指导书操作；
- 3、严格遵守工厂各项规章制度；
- 4、熟悉公司流程及生产流程；

二、工厂注重团队精神的同时注重培养个人潜力

工厂不是个人舞台，在工厂上班是几个部门相辅相成的，所以工厂个性注重团队精神，只有相辅相成，生产线才能正常运转，公司才能正常运转；在培养团队意识的同时公司也注重个人潜力，只有个人潜力提升了，团队的契合度才会更好、更完美；

三、在工厂上班的优缺点

在生产线上（流水线）上作业，因为一个程序分成了若干岗位（工位），所以在操作的过程中就要有高度的契合度，那就需要作业员在作业的时候提高处事的潜力，对人际交流有实质性的帮忙；工厂也因个人潜力不相同而分配各不相同的工作，从而培养了个人的办事潜力；能有效的发挥自我的长处，同时弥补自我的不足；不足之处就是工人被流水线束缚，压力大等；

四、工作体会

在奇瑞实习的这段时光里，让体会到做事的艰难。以前什么事都没做过，在家只明白饭来张口衣来伸手，经过这次实习，让我明白了两个道理：

- 1、做任何工作都要用心、认真负责、做就要做好；
- 2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，十分感谢学校和奇瑞给了我这次难得的实习机会。这次实习，给了我一个锻炼的机会，让我从中得到了很多宝贵的经验，能够讲是受益良多啊！所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作潜力，争取做一个对社会在贡献的人。

装配车间实习工作总结（精选篇5）

在学校的统一安排下，我来到了__公司进行实习，主要是在装配车间当工人。

一、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。车间环境还算不错材料摆放整齐，卫生也比较干净。使我感觉到员工素质还是不错的。即将在这里的两个星期有所期待。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的小部件组装。我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始学着组装部件。在组装的同时注意操作流程及有关注意事项等。实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上组装小部件，同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到厂的我来说，对厂的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是不足的。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，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况有了一定的了解。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，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定，地点等待领班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，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关工具和材料配件。若在装配期间遇到问题或困难要及时告知领班、工程师，让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过部件的调节让组装出的产品恢复正常，符合检验的要求。在工作期间有些部件的组装难度较大。我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的组装方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着组装这有难度的部件，同时在组装中选择适合的工具，也有利于提高工作的效率。

二、实习期工作总结和收获

实习期间，我对车间的整个装配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有所不同。但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多专业以外的知识，甚至在书本难以学到的东西。

此次实习，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。通过实习，让我在工厂磨练了下自己，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，为以后各车间实习也打下了一点基础。在实习期间反映出我具有较强的适应能力，

具备了一定的组织沟通能力，能很好地完成企业在实习期间给我布置的工作任务。

更多工作总结 请访问 <https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发