# 装配工实训报告 装配实训报告总结(五篇)

来源：网络 作者：寂夜思潮 更新时间：2024-08-28

*在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧装配工实训报告 装配实训报告总结篇一(一) 实习目的1.通过在广东机床厂生产...*

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

**装配工实训报告 装配实训报告总结篇一**

(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，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的工作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贡献精神。

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：机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，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件进行重点的分析研究，要求如下：

(1)阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

(2)致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(3)深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况;

(4)对主要零件加工工序、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件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 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件小批量生产。

2.摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、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，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面;以及加工其他东西。

**装配工实训报告 装配实训报告总结篇二**

一、实习岗位介绍

1、实习单位情况介绍

徐工筑路作为徐工集团工程机械股份有限公司的全资子公司，是筑路机械(平地机、稳定土拌和机、稳定土厂拌)、养护机械(路面铣刨机、冷再生机、沥青洒布车、稀浆封层车、同步碎石封层车)两大类别百余种产品的专业化工程机械生产企业。公司先后获得国家、省、市颁发的高新技术企业、名优产品生产企业等荣誉称号，公司产品被广泛应用于高速公路、铁路、机场、港口、矿山、水电能源、电信工程等基础设施的建设与养护。

徐工筑路20\_\_\_\_年实现营业收入10.32亿元，跨入集团十亿板块企业。平地机销量连续五年稳居行业首位，国内市场占有率超过40%，铣刨机、路拌国内市场占有率达到50%。

徐工平地机技术成熟，品种齐全，已形成gr100、gr135、gr165、gr180、gr200、gr215、gr260、gr300等系列化产品，产品均已通过ce认证，多次荣获\"江苏省名牌产品\"称号，超过30%以上的产品销往亚洲、欧洲、美洲、非洲等八十多个国家和地区。

公司率先研发出国内第一台大型铣刨机，打破大型铣刨机国际市场垄断，目前已经形成铣刨宽度0.35 m 、0.5m、1m、1.3m、2m等系列产品，并凭借卓越的性价比占据国内铣刨机行业第一位置。

xc300-xc800系列稳定土厂拌具有材料级配准确、拌和均匀、节省材料等优点，是理想的拌制稳定材料的工程机械机种。

稳定土拌和机以xl210、xl230z、xl250为主打产品，连续多年在同行业中销量第一。路面冷再生机已形成包括xlz210、xlz250、xlz250h等系列化产品，是旧沥青路面升级改造的理想设备。

公司稀浆封层车在20世纪八十年代引进，为国内第一家技术引进产品，目前已批量生产。按照集团产业布局，公司发力于黑色路面养护机械的研发、生产，目前沥青洒布车已形成5立方、8立方、13立方系列产品。同步碎石封层车以12立方高配型和10立方经济型为主打产品。

在十二五期间，公司将在确保平地机产品达到世界先进水平，规模进入世界前列的同时，着力提升铣刨机、冷再生和成套道路养护设备的产业化规模，使之成为国际品牌强有力的竞争者，为国家公路建设提供更专业的设备和更优异的服务。

2、实习岗位情况介绍

工作岗位为平路机装配分装部门前桥装配岗位，筑路公司下辖六个车间，分别为平路机、稳定土拌和机、稳定土拌设备、路面铣刨机、路面冷再生机、养护机械车间，每个车间配车间主任一名 段长一名，段长对车间主任负责，本人工作岗位为平路机装配分装部门前桥装配岗位，负责平路机前后桥的安装与元件的质量恒定，协调部门员工优质优良地完成公司下达的任务指标。 二、实习过程及内容

实习的第一天，厂领导把我分配到装配车间，把我交给了段长，段长让一位女师傅带我，日后，这位师傅成为了我的好朋友。师傅首先向我讲了一些概念，大概有以下几点。组件：组件是由若干零件组成，在结构上有一定独立性的部分。部件：部件是由若干零件和组件组成，具有一定独立功能的结构单元。组件装配：组件(或部件)装配是按照规定的技术要求和顺序完成上述组合的工艺过程。总装配：总装配是将部件、组件、零件组合成产品的工艺过程。任何机器都是由零件、组件和部件组合而成。装配包括对产品的调整、检验、试验、油漆和包装等工作。装配是机器制造生产过程中极重要的最终环节，若装配不当，质量全部合格的零件，不一定能装配出合格的产品;而零件存在某些质量缺陷时，只要在装配中采取合适的工艺措施，也能使产品达到规定的要求。因此，装配质量对保证产品的质量有十分重要的作用。 在机器的装配工程中，可以发现产品在设计上的缺陷(如不合理的结构和尺寸标注等)，以及零件加工中存在的质量问题。因此，装配也是机器生产的最终检验环节。 如控制装配的环境条件(温度、湿度、清洁度、照明、噪音、振动等)，推行有利于控制清洁度、保证质量的干装配方式，零件必须在完成去毛刺，退磁，清洗，吹(烘)干等工序，并经检验合格后，才能入库。

在接下来的实习中，我逐渐掌握了几种装配方法。常用的装配方法有：完全互换装配法，选择装配法，调整装配法，和修补装配法。完全互换装配法：是装配尺寸链中的所有组成环的零件，按图纸规定的公差要求加工。装配时，不需要经过选择，修配和调整，装配起来就能达到规定的装配精度。完全互换法装配法的优点是：装配工作简单，生产率高，有利于组织流水生产，也容易解决备件供应问题，有利于维修工作。

**装配工实训报告 装配实训报告总结篇三**

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活动。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，到很多，相信此次经历对我而言是一笔宝贵的财富。顶岗实习的生活是充满艰辛的、挑战的。因为实习是为我们进入社会做准备，是为了让我们毕业后能更好的去适应社会和工作岗位。

现在正在进行的这段实习时间可以说是我大学三年来最辛苦也是最充实的一段时间。辛苦是因为刚踏上工作岗位，有很多方面不能很快适应;而充实则是在这段时间里，我学到了在校园无法学到的知识和技能，更提高了自己各方面的素质，特别是专业发面的知识。同时实习也给了我一定的工作经验。为将来谋求一份好职业打下了坚实的基础。现在我真正明白了实践是检验真理的唯一标准，理论知识来源于现实生活，学习了理论后没有应用于实际中，那就等于没有学，再好的理论知识没有应用于实际，只能是纸上谈兵，所以要付诸实践来检验所学，再辛苦也是值得的。现在我为期五个月的实习结束了,我在这五个月的实习中学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,受益非浅。我在公司主要是负责车间技术主管工作，学到的知识不少，那现在我将就对这五个月的实习做一个工作。

一、概述

顶岗实习是我们大学期间的最重要的一门课程，通过实习我深刻地到了社会与校园的区别。通过在公司的实习体验到了做为一个社会人的责任和义务。在顶岗实习中不断充实自己，锻炼自身各方面能力，进而逐步融入社会，开始从校园生活进入社会生活，更好更快地适应岗位要求，做好从学生族到上班族的过渡，为彻底成为一名社会人打好了基础。争取做好社会的一份子，为建设社会尽一份力量。

保定长城内燃机制造有限公司成立于20\_\_\_\_年5月，是股份有限公司生产轻型汽车发动机的全资子公司。公司位于\_\_\_\_市\_\_\_\_县，占地面积400余亩，现有员工1800余人，现总资产6亿元。公司主导产品为gw2.8tc、gw2.8tci、gw2.5tci柴油机和gw491qe汽油机。产品除搭载长城系列汽车外，还为厦门金龙、天汽美亚、常州东风、金龙联合、南海福迪、天马、大迪等十几家整车厂配套，目前年生产能力20万台。20\_\_\_\_年始，公司为扩大规模，把握关键零部件的产品主动权，投资近3亿元进行了二、三期扩建，项目主要包括6万平方米的生产车间和铸造车间、技术中心、试验室、体育馆和职工公寓等。其中产品试验室投资5000万元引进奥地利avl公司及国内先进的测试设备，可进行发动机及零部件性能试验、可靠性试验、气道试验、整车排放试验;精密测量室投资近20\_\_\_\_万元，引进国外先进的圆度仪、三坐标、粗糙度仪等设备，有效保证了整机质量。

二、实习内容

我们学的专业是汽车检车与维修，来长城工作还算是对口，公司主要生产的是汽车发动机，正是大学里所学的课程，所以对发动机还是比较了解的，但公司有规定来这工作必须从基层做起，所以我理所当然的就被分配到了生产车间，幸运的是我被分到了车间技术组，成为了车间的一名技术员。

我被分配到装配车间后，首先要接受安全知识的培训，培训合格后才能正式的上岗。进入车间后我了解到装配车间生产流程。装配车间大体分三大部分：清洗、总装和磨试。

清洗，清洗发动机的各个零部件，保证发动机的清洁度，给缸体打号刻字、给缸体喷漆，最后把缸体和清洗好的零部件送到总装车间。

总装，总装车间是无尘车间。分四个组，四个组的分工不同。一组是分装区，主要包括标件区和组装汽、柴油机的缸盖;二组主要装曲轴、碗型塞、机油泵、连杆、活塞、油底壳等;三组主要装配飞轮、压盘、凸轮轴、正时链轮、齿轮室盖、减震皮带轮、缸盖、水泵皮带轮等;四组主要装配发动机的附件，如进排气软管、发电机、发电机线束、各种传感器、皮带、燃油分配器、缸线、中冷器、涡轮增压器等。

磨试，主要检查发动机是否漏气、漏水、漏油，还有是否有异响的等内容，其中汽油机磨试8分钟，柴油机磨试14分钟，在这期间内未检查出问题经检验判定合格后入库。

刚到车间感觉这的环境很陌生但又很新奇，琳琅满目的扳手整整齐齐的挂在生产线的两侧，每个员工都在有条不紊的工作着，其中的力量吸引着我让我对此产生好奇，原来发动机就是这样被生产出来的啊。经过安全教育培训后我被分到了中线品质门，主要负责检查发动机的品质是否良好。具体说来汽油机检查十六个项目，柴油机检查二十一个项目。发动机是否合格我肩负的很大的责任，我的职责就是截留问题，将不良品及时发现然后及时处理，不能让不良品流出。经过半个多月的初期管理我终于掌握了此项技能并且在今后的工作中截留了不少问题，最最重要的是我了解了发动机的结构，我为此感到很自豪。

由于我们组内要调走两个职员，车间技术组内大量工作需要交接，我理所当然的就被调离原岗位，接任新的工作任务。自从那时起至今我一直协助技术主管工作，管理品质方面的问题。自从换新工作以后工作量日渐增多，压力也越来越大，不仅要管理车间的品质门的日常工作，还要和外面的打交道。经过几个月的锻炼我的业务水平逐步得到了提高，最主要的是我的沟通能力有了很大的长进，随之工作压力逐渐减小，信心不断增强。

**装配工实训报告 装配实训报告总结篇四**

从学生到实习工作者，短短几个月的工作过程使我受益匪浅。不仅是在专业知识方面，最主要是在为人处事方面得到了很大提高。社会在加速度地发生变化，对人才的要求也越来越高，要用发展的眼光看问题，不断提高思想认识，完善自己。近两个月的工作使我成长了不少，从中有不少感悟，下面就是我的一点：

第一是要真诚：你可以伪装你的面孔你的心，但绝不可以忽略真诚的力量。第一天到公司时，心里不可避免有些疑惑：应该去怎么做啊，要去干些什么呢等等。我总觉得，一些东西被我们忽略了，比如轻轻的一声问候，但它却表达了对同事对朋友的尊重关心，也让他人感觉到被重视与被关心。仅仅几天的时间，我就和同事们打成一片，很好的跟他们交流沟通学习，我想，应该是我的真诚，换得了他们的信任。

第二是沟通：要想在短暂的实习时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要跟同事们有很好的沟通，加深彼此的了解，刚到公司时，大家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，所以跟同事们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。

第三是激情与耐心：要有激情，耐心的去不断的学习，提高自己的专业水平。这项工作我深深地感觉到没有激情与耐心是做不好的。

第四是细心负责和基本的专业素养：细心负责是做好每一件事情所必备的基本素质，基本的专业素养是前提。在公司的时候经常有同事都会告诉我，做事应该认真负责，做每一件事，不做就不做，但你要做，就要做好它，这才是真的有专业素养!

第五是讲究条理：如果你不想让自己在紧急的时候手忙脚乱，就要养成讲究条理性的好习惯。

通过在保定长城内燃机制造有限公司的顶岗实习，我深深的感觉到我们在学校学习的那些知识远远不够。刚毕业的大学生往往会觉得毕业了，告别了校园生活再不用学习了。可是在顶岗实习过程中，我才发现学校里我所学习的那些知识，学得再好不过是书本上的东西，真正到了实际工作中相差太远了。我们在学校中学习的，事实上真正重要的是那种自主学习的方法，所学习的是再学习实际东西的一些学习工具，更重要的还有做人的道理。学校里我们要学会做人，才能更好的学做学问。在工作中，一切都是新的，都要从零开始。我很深刻的体会到，学无止境。我们要想在这个社会上很好的立足是需要不断的学习，不断的充实自己才行的。否则，在当今竞争如此激烈的社会，我们就将被淘汰。

我认识到在社会这个大环境下为人处事是需要变通的，社会上没有人会包容我们的脾气，在毕业顶岗实习过程中，我学习到了不少这方面的经验。

**装配工实训报告 装配实训报告总结篇五**

1.实习目的:① 对公司的产品有个初步的认识(掌握变速器总成的基本工作原理及零部件在总成中的作用);

② 掌握通用量检具的使用方法;根据装配车间的实际装配情况，掌握配工艺的特点及工装的设计，总成出厂的检测。

2.实习经历：

在装配车间，员工在装配线上把各个零部件巧妙装配在一起，组装成汽车变速器。变速器是汽车组成不可或缺的一个部分，发动机产生动力，经过离合器传递到变速箱。变速箱有三个作用：一、改变传动比，扩大驱动轮转矩和转速的变化范围，满足汽车在不同情况下行驶要求;二、在发动机旋转方向不变的情况下，使汽车能倒退行驶;三、利用空挡，中断动力传递，使发动机能够启动、怠速，便于变速器换挡或进行动力输出。它主要是齿轮和轴组成，通过不同齿轮组构成，通过切换不同的齿轮组，来实现齿比的变换。作为分配动力的关键环节，变速箱必须有动力输入轴和输出轴两大件，加上构成变速器的齿轮。动力输入轴与离合器相连，从离合器传递过来动力直接通过输入轴传递给齿轮组，驾驶中切换不同的齿轮比达到不同的动力传动效果。

实习期间，员工正在装配jw5f18c手动变速箱。我从装配流水线按流程走下来，在离壳部装工位上我发现压入工装可以伸缩，把那个工装拆开了，内部有个弹簧和顶部有个可以摇晃的半球形铁块，工装受力后球形铁块可以在小范围内改变受力方向。在变速器壳体部装中定位销，主控制轴处的线性轴承，衬套，油封，机油导管等都是过盈配合，压入深度靠工装保证。

差速器允许左右两边的驱动轮以不同转速运行，汽车转弯时，差速器分配动力，导致内侧轮转速减小，外侧轮转速增加。差速器两端压入轴承，图纸中轴承外圈与离合器壳体过盈配合，操作中，变速器壳体内加调整垫片，导致轴承外圈和孔过盈量减小，壳体的锥轴承孔都加工到尺寸上偏差，轴承外圈用手可以轻易扳出，属于过渡配合，上线装配后，员工用指针式力矩扳手卡住齿轮轴匀速旋转，测试差速器旋转时力矩大小，调整选择合适垫片，。

到了输入轴部装工位，前轴承内圈、齿轮轴套和轴装配时属于过盈配合，压入时紧一点但能压到位是允许的，太松导致齿轮沿轴向滑动。同步器的摩擦面呈锥形，带有螺纹槽，在直齿和圆盘的立齿相接触之前，提前进行摩擦，将转速大的一方的能量传递给转速较小的一方，到达转速同步，保证换挡正常。 输出轴部装和输入轴部装差不多，三、四、五档从动齿轮与输出轴装配属过渡配合，师父指点我去查找弦齿厚，我对比了那两对配合尺寸进行验证，在热后车间有批三档从动齿轮，内花键m过大，原因是员工拉花键第一次拉小，重拉后m值偏大，以后热前有内花键m值超差的产品要暂时隔开，根据实际装配情况评估，再采取相应方案解决。输入轴和输出轴的部装有些零件要涂少量齿轮油，孔和轴的油孔大致对齐，变速箱工作时，齿轮油流动润滑和均衡温度。 换挡滑轨分组件和控制轴的部装。这个工位要确保拨叉与拨叉轴相对应，控制轴组件零件不能漏装。现场有个别换档滑轨焊接不到位，拨叉开裂等，长时间换档滑块会脱落，拨叉断裂，装配时要检查零件外形。

总装轴类部件，总装好后要上下拨动换挡杆，倒档转换臂，观察倒档各部位是否装配到位，有无卡滞现象。这个工位工作量比较繁重，流水线上经常有零部件堆压在这，影响装配速度，建议该工序任务重新合理分配，把惰轮和惰轮轴组装，螺纹涂胶等部分操作前移。

总装变速器壳体，导油槽卡在变速器壳体的槽中，检查结合面无毛刺，划痕等，涂1-3mm厚连续不断裂的密封胶。离合器壳体放入磁性塞，打入定位销，在15分钟内把变速器壳体结合离合器壳体，交叉预紧4个螺栓，逐序紧固。 总装控制机构，控制壳体大面涂适量密封胶，拨动拨块挂空挡，沿着定位销压入变速器壳体侧面，交叉拧紧带胶螺栓，其中两个孔是通孔，对应的两个螺栓既涂螺纹胶又凃密封胶，确保两通孔不漏气，依次装配其它零件。

气密性检测，先用堵塞堵住气孔，用密封工装压入到差速器两端的油封，用弹性卡板夹紧。密封轴端是圆台，小头可以套入油封，大头通不过油封，取下油封，密封轴上涂满了亚米加润滑脂。不合格产品浸水法检测返修;合格产品加入一定量的齿轮油后压入油封保护套，进入实验台架。

台架实验，主要是检测各档换档手感，噪音，倒车灯开关，限位器功能。定位压紧变速器，连接好倒车灯开关插头，在台架上体验了下换档手感，分别在两个转速下，工艺要求是一百次，实际操作中比较少，最少要求五十次换挡，齿轮磨合到位，换挡才可靠。

变速器总成，行车吊起合格品放在油箱上部，松开油塞放油，装配通气管，通气帽，定位销等小零件，安装离合器分离缸组件，定位好离合器液压管线，组装分离拨叉组件，分离轴承等。我观察了齿轮油，机油油箱里有很多杂质，循环使用中的过滤网不能完全过滤掉杂质，进入减速箱后，对齿轮啮合，使用寿命等有影响，建议装配线要保持干净，定期清理过滤网上的杂物，装配的样机注入新的齿轮油。

后期我跟廖师傅学习单独装配和维修。在线上有少量不合格产品会在返修台上返修，5/r档换挡不灵活，换挡噪音大等情况比较常见，拆机前先要试着手动换挡，进一步确定具体有哪些问题，熟悉了变速器内部结构，根据反馈问题对应相关机构，廖师傅教我返修了台5/r档换挡异常的变速器，先把相关零件逐个取下，每取一个，就试着换挡，感觉有大的变化就换新的零件再测试，检查所有零件直到找出问题，有些可疑零件被直接替换，造成一定浪费，建议可疑零件单独放好，进行下检测、评估再判断是否报废。

在学习返修中，我们遇上很多问题都不能确定，有时甚至多次返修都找不出原因，部分零件解体时没有专用拉马，在批量生产时要提前考虑到返修工装问题，使用的有些零件质量不能完全保证装配要求，这个对成品合格率有比较大的影响，控制好散件的质量对装配很重要。

装样机是比较有挑战性的任务，我跟邓师父装了jw5f18h，它在jw5f18的基础上改变部分零件，查看并打印配料清单，清洗零件，每个部件组装到变速器总成，都凭着以往经验和基本常识来试装，在安装过程中不懂的地方要停下来摸索，查看临时图纸，比对尺寸，特别要防止漏装，装配输出轴时改变了5/r档结构，在输入轴部装好后却旋转不动5/r档同步器，检查零件装配完全正确，考虑间隙过小，邓师父开始找可以调整的相关尺寸，同步器齿毂面有个台阶比较高，车去0.1mm对同步器影响不大，齿毂也容易用三爪卡盘装夹定位，拿去热后硬车，输入轴重新部装。

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