# 装配车间总结报告 装配车间工作心得(6篇)

来源：网络 作者：落花人独立 更新时间：2024-07-02

*装配车间总结报告装配车间工作心得一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...*

**装配车间总结报告装配车间工作心得一**

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20xx年5月，是长城汽车股份有限公司生产轻型汽车发动机的全资子公司。公司位于保定市定兴县，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。20xx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20xx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。

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。

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。

通过顶岗实习，自己在工作中的经验还是欠缺很多，需要自己学习的地方也有很多很多，在处理问题的时候，感觉自己还是不够沉稳，因知识面的狭窄，限制了自己的一些说辞。我反思了自己在学校期间的学习情况。我感觉自己对于知识的学习太表面化了，没有深入的理解，而事实上，与实际根本没有结合起来，知识只停留在书本上。我个人也觉得我们学校可以在专业课程的教授方面，多结合下具体工作中所需要的，与实际联系更加紧密些，同学在毕业后学习到更多真正工作中可以用得到的东西。最后，希望我们的学校越办越好，为社会培养更多的人才。实习是大学进入社会前理论与实际结合的最好的锻炼机会，也是大学生到从业者一个非常好的过度阶段，更是大学生培养自身工作能力的磨刀石，作为一名刚刚从学校毕业的大学生，能否在实习过程中掌握好实习内容，培养好工作能力，显的尤为重要。半年里，我严格按照厂人事部下发的顶岗实习大纲，认真研读，逐一学习，在思想行动上，努力做到“想实习，会实习，实好习”，把培养工作能力，提高自身素质作为己任，圆满的完成了本阶段实习任务。

(1)继续保持现有的努力拼搏，敢于争先，吃苦耐劳，扎实稳重的作风;

(3)要努力学习，全面强化自己的知识，对自己的专业知识，做到了然于胸，不断提高自己。继续巩固现有的成绩，对已经学到的知识要经常性的复习回顾。

(4)加强思想学习，主动与领导沟通，努力提高思想水平。思想是人的灵魂，是人的内在力，要想把实习任务完成好，首先要把思想调整好。我主动与领导进行了沟通，在领导的尊尊教导下，我对实习有了更为深层次的理解，更明确了我的工作目标，在思想上使我对未来的工作有了新的认识，在行动上使我对未来人生有了新的规划。

(5)注重联系实际，理论与实践相结合，努力提高实习质量。

(6)是热爱实习岗位，积极承担岗位职责，不断提升实习效率。“爱岗才能敬业”，热爱实习岗位才能完成好实习任务。在实习过程中，我努力培养自己对实习岗位的热情，珍惜在岗上的每一分钟，努力学习岗位上的相关知识，积极承担岗位上的责任义务，努力做到能够独立顶岗，能够独立完成岗位上的相关操作，对岗位技能知识做到“懂，会，做”。

我明白，我的工作刚刚开始，这只是我人生中一个奋斗的起点，我也相信自己一定会以更加饱满的热情和决心投入到未来的工作当中去，相信自己一定能交出更加满意的答卷，相信自己一定能演绎出自己的精彩。

总而言之，此次顶岗实习的机会来之不易，工作的经历也来之不易，也相信此次实习会令我终身受益。

**装配车间总结报告装配车间工作心得二**

为了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，我来到了xx公司的装配车间进行实习。

2、在发动机旋转方向不变的情况下，使汽车能倒退行驶；

3、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，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，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。装机是比较繁琐的工作，它需要耐心，积极探索，每个细节都要认真操作，有些问题可能是多个零件的影响叠加导致，注重小的细节，确保每个零件都合格是关键。

在装配车间，我对减速器的构成，各部件作用有较深刻的认识，在每个工位先观察，后自己动手装配再拆卸，犯了不少错误，如小垫片的漏装，同步器没有看识别槽，方向装反等，有机会自己试着拆一台返修减速器，来加深印象，装样机比较困难，以后还要跟着师父们多看，多积累经验，不懂就问，才能很好走上自己的岗位，为经纬公司发展，为自己的进步而努力。

**装配车间总结报告装配车间工作心得三**

随着装配车间实习的结束，三周的轮岗实习也结束了，即将进入新的实习岗位。在装配车间最重要的三点是安全、质量、生产。

安全不管在那个地房方都是第一位的。油漆是易燃易爆物品所以涂装防火应该高度重视；装配车间的上下件都是大件注意不要碰伤压伤；时刻注意挂壁的检检查。工作服必须穿戴，装配车间出入要登记。涂装车间注意职业病的防护，要走观光通道，不要从挂件下通过防止挂件掉落伤人。叉车室内最多开5码，室外最多10码。塔基下不要停留，时刻注意危险源，想好应急逃生路线。

质量是一个企业发展的保证，“盯住不落实的事，追究不落实的人”。涂装的质量主要体现在外观，例如飞溅、焊珠、焊流、漏焊等。外观质量是给人的第一映像，所以要重视。质量要人人把关要做到“过手有责”“道道把关”。装配车间最容易错发漏发，因为塔基主要是以散件形式发货。如果漏发错发将导致塔基不能组装。所以发货一定要细心仔细。装配车间是质量的最后把关者，所以更加要有责任心。发现问题及时找补。

意识不强，不能做到5s及“整理、整顿、清扫、清除、素养”。要做到对事不对人，要有强制性。

在装配车间的几天里我发现1.在发货时人员混乱没有条理，发货速度慢。2.不合格产品没有及时清理3.配焊工具随处乱丢4.器件直接落地5.产品摆放杂乱。6涂装车间喷涂不仔细有漏喷。可以通过现场管理教育引导改善现场质量；通过强制性和奖励政策改善。比如一个月检查发现有不合格的给与考核，连续几个月没有考核的给与一些奖励。通过现场的一些知识培训增强员工意识。还有就是进一步完善公司管理制度，加强员工管理。完善外协配送系统做的没有缺件少件。

装配经常缺件主要是因为外协没有及时配送；自制没有及时完成计划；产品不合格。多发展本地供货商做到多家供应商，有竞争才有动力，才能高质量的完成外协任务。自制件要及时跟踪，及时催促，保证货源。产品检测从源头抓起，过手有责，强化每个人的责任心，把住质量关。

在装配车间真正意义上对塔基产品有了一个概念，一个整体的认识。了解到了塔基是怎样从一根根钢管变成一个合格的塔基产品。所有的部件都在装配车间陈列着。看到了从生产到发货的全过程。增长了知识，开阔了视野，为我在后面工程制造部做实习计划调度打下了一个坚实的基础。

**装配车间总结报告装配车间工作心得四**

为了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，我来到了xx公司的装配车间进行实习。

2、在发动机旋转方向不变的情况下，使汽车能倒退行驶；

3、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，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，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。装机是比较繁琐的工作，它需要耐心，积极探索，每个细节都要认真操作，有些问题可能是多个零件的影响叠加导致，注重小的细节，确保每个零件都合格是关键。

在装配车间，我对减速器的构成，各部件作用有较深刻的认识，在每个工位先观察，后自己动手装配再拆卸，犯了不少错误，如小垫片的漏装，同步器没有看识别槽，方向装反等，有机会自己试着拆一台返修减速器，来加深印象，装样机比较困难，以后还要跟着师父们多看，多积累经验，不懂就问，才能很好走上自己的岗位，为经纬公司发展，为自己的进步而努力。

**装配车间总结报告装配车间工作心得五**

实习期间，我在工厂的atm装配车间生产部门主要从事于简单装配产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有主管1名，领班1名，技术员1名，qc人员2名，atm装配人员30名左右。

(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，我对车间的情况及atm柜员机等有了一定的了解。车间的工作实行白班，工作时间段为：早上8：00至早上11：45中午13：15至下午17：30。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。

经过两个星期的学习我了解到h22外包机柜的组装。

1.先由底座的固定和小部件的组装（如连杆，销块，插销等）

2.在固定好的底座上安装保险柜和侧柜

4.侧柜门、上机柜后壳、人员验收

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。

实习期间，我对车间的整个atm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。

**装配车间总结报告装配车间工作心得六**

立足岗位，务实创新，努力争创一流班组是装一三班全体成员对自己的要求，三班是装一车间的中坚力量。担任着大型提升机，磨机，回转窑整机装配的重要工作。一年来，在班长田海见，副班长王二磊的带领下，全班成员以公司开展的各项安全生产活动为契机，立足岗位，严细管理，不断学习创新，以优良的班组作风赢得了分厂乃至公司的赞许。现将一年来具体工作表现总结如下。

安全责任重于泰山。在工作中，装一三班严格贯彻安全生产十二字方针，把安全生产作为工作中的重中之重。做到了产品安全，人身安全双重零事故，为公司安全生产工作交了份满意答卷。在产品方面，我们严格按照装配工艺文件，图纸，以及现场技术员的要求，按章操作，进行各类产品的装配。对单配产品更是小心谨慎，认真阅读单配单，对涉及到的所有相关尺寸从新复检，拒绝残次产品从我班发出。做到不接受缺陷，不生产缺陷，不传递缺陷。严格按照公司产品安全理念来约束自己。人身安全方面，杜绝违章作业，冒险作业以及疲劳作业。班组重点做好班前预防工作。每天早班前会，班长田海见都会不厌其烦地絮叨着：工作中要注意安全，干活时先看看自己劳保用品穿戴好没，安全帽要戴规范，高空作业时一定要佩戴安全带，需要使用其它设备时要先检查再使用，诸如此类的，等等。田班长说的认真，大家听的仔细。通过每天的安全工作会议，大家＂安全第一＂的思想提高了，安全意识增强了，安全防范工作也落到了实处。一年来，三班无一例安全事故发生，无一人违反劳动纪律。

三班在厂领导和车间主任的带领下，秉着团结拼搏，务实创新，圆满的完成了一个又一个生产任务。特别是多次面临突击任务时，我们凭着对工作的热情和爱岗敬业的精神，在车间树立了＂一直敢打硬仗的队伍＂的良好形象。今年二月份，春节刚过，我们班接到了工号为（工号）的磨机试车任务。磨机试车工作量大，操作麻烦，但我们不畏艰难，迎难而上。凭借去年工号692的国内最大半自磨机装配试车的经验，熟练转化运用到（工号）磨机上。为了尽快完成试车任务，班长把我们分成三个小组，轮流加班加点保进度，经常晚上加班到十一二点。二月的天气依然寒冷，尽管磨机工部有暖气，也难以抵挡夜寒的侵袭，大家伙就是凭借着一股对工作的热情，不畏惧严寒，最终保质保量地提前完成了试车任务。五月的洛阳城繁华似锦，热闹非凡。三班的干劲也热情高涨，因为我们接手了工号为（工号）巴西淡水河谷磨机的装配试车任务。此工号产品与以往试车产品不同，出国产品，公司特别重视，并且有监理时刻监督着。当把图纸拿到手时，大家不由得捏了把冷汗，因为每个技术参数都比以往的技术要求更精准，如何使工作做到完美，如何优质地将（工号）磨机顺利完成，到把我们难住了。装二试车那台同工号磨机，仅大齿圈找正就用了将近半月时间，还没有完美地达到监理的要求。这也无形中给我们凭添了几分压力。遇到困难，迎难而上，三班发扬了敢打，敢拼，能打硬仗的精神。团结一致，结合以往经验，并且试着探索新的装配方法，群力群策，遇到问题一起探讨。一时间各种预见的难题随即迎刃而解，真应了那句＂三个臭皮匠顶一个诸葛亮＂，我们十二位成员，一切困难还不都是浮云吗？五月底的天气热浪滚滚，磨机工部的板房难以抵挡烈日的炙烤，车间内如蒸笼般，大家衣服湿了又干。由于磨机筒体较大，起吊不易，一次起吊就想把活干完。因此，加班加点在所难免，大家轮流加班，几乎每天都有人加班到十一二点，尽管这样，没有一个人退缩。功夫不负有心人，我们的努力换来了客户的满意和领导的赞许，大齿找正我们仅用了两天时间，30到65道的啮合间隙，我们圆满地完成了，就连苛刻的监理也不得不叹服。

作为生产车间的一个班组，我们主要任务是保生产进度。前三季度车间工作任务一直比较多，每个班组接手的工作量都很大，加上我们班出差人员较多，一度达到五位人员在外出差，为了能顺利完成工作任务，班长田海见身先士卒，处处显带头作用，带头加班加点，遇到问题，出谋划策。从（工号）磨机试车，到（工号）巴西淡水河谷磨机，再到250，346提升机无不身体力行，就连脚纽了还坚持天天到现场指导。副班长王二雷平时沉默寡言，但干起活来一点不含糊。脏活累活从不躲避。在班组长带领下，我们每月都按时完成生产任务，工作小时量连续几个月达到（点数）之上，在九月份更是达到（点数）。在生产的同时，我们不忘加强班组建设，班里经常组织成员熟悉图纸，对一些小部件产品进行训练组装，要求大家学习钳工手册，掌握更多使用技能。于此同时，集体学习6s现场管理理念，把现场环境卫生列为成员考核指标的一项，谁工作场地，谁整理，现场活件摆放，场地卫生，以及休息场地卫生都要时刻保持整洁。为了调动大家劳动积极性，施行奖罚分明制度，落实责任到人。

班组是企业大厦的一块砖是企业管理的基层和基础，班组工作是一项＂强根固本＂的基础工程。在即将结束的一年里，三班作为装一车间的重要一员，发挥了活力，创造了有目共睹的业绩。面对新目标，三班成员将继续发扬敢打，敢拼，能吃苦，能战斗的优良作风，再接再厉，更进一步。20xx，我们三班蓄势待发。

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！