

# 最新船舶报告线 船舶实习报告(优秀5篇)

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 船舶报告线篇一

1: 无论装配还是管系，画图都是非常重要的步骤，可以说不会画图看不懂图纸就等于不会说话看不见东西一样，所以说我们实习的第一课就是识图、画图。

2: 首先画的是舳龙骨肘板的放样图，画图时要保证主尺寸长宽450mm，四角要注意有四个内切圆弧半径都是25mm，中心有个半径140mm的半圆，两角还有r25mm的小圆，需要采用两圆内切找圆心法确定圆心。

3: 内底肋板，这个图尺寸非常多，值得注意的是肋板顶端距离底板顶端的距离不是150mm而是140mm，没有标注，而是通过计算得来，右边的圆弧还要向下延伸出10mm，左下角和右下角还有两个宽50mm的肘板，还有这个图有很多的小圆弧，要保证每个圆弧都能圆滑的过度和相切，还要保证尺寸的准确。

## 5: 直角三通管展开图

这是将两个垂直相交的管子展开到图纸上的图样，将两管相交处的相贯线的轮廓展开在图纸上，在用这个图样做一个样板，用来在管材上放样，将相贯线画在管材上，然后在按照这个形状进行加工。

## 6: 等径60度斜交管展开图

这个图的画图方法与等径正交管展开图的方法是一样的，只不过是角度变了，展开图的辅助圆弧的半径变了，变成了一个大圆一个小圆。其他的方法都是一样的，大圆弧金额小圆弧都是三等分然后连结取交点。在把每个交点连结起来就是等径60度斜交管的展开图了。

## 7: 等径直角三通管展开图

这个图看上去挺复杂的，其实道理很简单，它就是等径正交管的三个支管相交在一起，展开图也就只画一个支管的展开图就行了。

## 8: 虾壳管展开图

刚看到这个图挺难，感觉无从下手，但是老师讲解过了，也就简单了，它大致分成三部分，拐角处是主要的部分，将它展开了就行了。

### (二)：实操

开始实操了心理难免有些小兴奋，终于要动手干了！

1: 首先做的是等径正交管，我们要练习配合，所以是用硬塑料管来练习，每人有两根管，一根主管一根支管。首先要把画图时候做的样板拿出来套在管系上把相贯线画出来，然后开始锯割，由于以前有过钳工实训课，锯割很顺利的结束了，接下来就是配合了。配合的时候要保证两个圆管的中心线相交，还要保证垂直度，最主要的是保证配合质量，最大允许误差1mm反反复复的修了大半天，最终算是勉强合格了。

2: 等径60度斜交管。斜交管的难度比正交管难多了，它的两个相贯面并不是对称的，两边的接触面不一样大，而且角度

是60度，很难保持。但是做工方法与正交管大同小异，基本操作方法是一样的。有思路了，活就好干了。一样的锯割、配合，到了配合的时候问题就来了，它不像正交管那样好配合了。两个相贯面总是配合不好，间隙很大，而且中心线也对不准，就连角度也有偏差，弄了好长时间还是不行，总是顾东落西的，角度对了配合不严，配合严了角度又偏了。后来老师交给我一个窍门，支管和主管的四个相贯面都是平面，把它们都做成平面在配合就好配合多了。我这才恍然大悟。我把半圆尺放在相贯面来测量平面，还真是差了很多，于是开始修正，把凸出来的地方锉下去然后一点一点的找平修正，再配合再找平，还要经常看看角度是不是歪了，就这样一点一点配和越来越好了，最后当四个相贯面都成平面时我再一配合，还真是神奇，竟然配合的非常严密，角度也差不多了，再经过稍微的修正就合格了，还真是应了老师那句话，窍门满地跑，看你找不找！

3：带缆桩装配。带缆桩是我们这次实习的最主要课题也是最难的一个课题，在校内实习条件有限，我也是采用硬塑料板来练习装配，主要是要知道装配过程，部件之间是怎么连接的，是怎么组装的。我们是5个人一组，组装一个带缆桩，它的部件有一个底板、两个内底板、四个侧板、四个肋板、两个桩柱、两个盖板、两个月牙板。每个部件也都是我们自己加工制作的。领来毛坯材料，我们首先开始制作底板，要在底板上分别开两个圆孔，但是我们都愣了，不知道怎么抠这个孔了。这时候老师拿来一个小工具，是一个塑料小长条，一端有个螺丝一端有个小孔，将螺丝拧在底板的圆心上，从螺丝到小孔的距离正好是底板上要抠的圆的圆心，将锯条插在小孔里然后围着螺丝不断的画弧，这样底板上的圆一点一点的就抠下来了。

我们有两个人去抠圆，其他三个人做其他构件。接下来做的是侧板和肋板，都比较简单，只要按照尺寸制作就行了，这些做完了，底板也抠完了，然后又换了两个人去继续抠内底板，其他人又开始做盖板，就是一个圆形的板，我们在一块

方形板上用圆规画一个圆，然后同样用钳工基础锯割锉磨一点点修正。这个做完了就还剩下最小的部件也是最难弄的部件了，那就是月牙板！它是整个带缆桩所有部件里面最难弄的一个所以老师给我们讲解了一下具体怎么操作怎么画线！在方形板上画两个圆弧内切，第一个圆弧要画的大一些在向下延伸10mm然后第二个圆弧与这个圆弧内切，两个圆弧之间的部分就是我们要弄的月牙板了，线是画完了，接下来是动手把他抠下来一共有两个月牙板画好了两个后我就拿着这个艰巨的任务去了钳工实验室进行制作了，外面的圆还算可以，但是里面的圆弧就不好做了我是拿个小圆锉一点一点的抠下来的，抠完的时候手都起了好几个水泡，不过还是很有成就感的。这样所有的部件都制作完了，就该装配了，装陪的时候我们都很专注，有个人在看图纸其他人进行装配。要保证总体尺寸、垂直度、平行度等等，又必须几个人配合装，有的位置难安的部件我们安了好长时间才安上！

最后眼看安完的时候，我们发现了一个重要的问题，就是我们采取的是倒装法，结果我们没有注意把桩柱安反了连带的把底板和内底板的位置也搞反了，无奈只好拆了重新装。最后装配的是盖板和月牙板，要在桩柱上画好理论线同时要保证月牙板装配后与桩柱的垂直度与地板的平行度，虽然很难把握，但是我们都很有耐心的两个人把着一个往上装，再一点一点的调整，最后搞定，经过测量，尺寸、垂直度、平行度等等都合格了！

## 船舶报告线篇二

### 一、目的意义。

熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程，印制电路板设计的步骤和方法，手工制作印制电板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物。了解常用电子器件的类别、

型号、规格、性能及其使用范围，能查阅有关的电子器件图书。能够正确识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。了解电子产品的焊接、调试与维修方法。通过收音机的通电监测调试，了解一般电子产品的生产调试过程，初步学习调试电子产品的方法，培养检测能力及一丝不苟的科学作风。

## 二、原理。

天线收到电磁波信号，经过调谐器选频后，选出要接收的电台信号。同时，在收音机中，有一个本地振荡器，产生一个跟接收频率差不多的本振信号，它跟接收信号混频，产生差频，这个差频就是中频信号。中频信号再经过中频选频放大，然后再检波，就得到了原来的音频信号。音频信号通过功率放大之后，就可送至扬声器发声了。天线接收到的高频信号通过输入电路与收音机的本机振荡频率（其频率较外来高频信号高一个固定中频，我国中频标准规定为465khz）一起送入变频管内混合一一变频，在变频级的负载回路（选频）产生一个新频率即通过差频产生的中频，中频只改变了载波的频率，原来的音频包络线并没有改变，中频信号可以更好地得到放大，中频信号经检波并滤除高频信号。再经低放，功率放大后，推动扬声器发出声音。

## 三、安装调试。

### 1、检测。

（1）通电前的预备工作。

（2）自检，互检，使得焊接及印制板质量达到要求，特殊注意各电阻阻值是否与图纸相同，各三极管、二极管是否有极性焊错，位置装错以及电路板铜箔线条断线或短路，焊接时有无焊锡造成电路短路现象。

(3) 接入电源前必须检查电源有无输出电压 $\approx 3\text{V}$ 和引出线正负极是否准确。(初测)

(4) 接入电源(注意、一极性),将频率盘拨到 $530\text{kHz}$ 无台区,在收音机开关不打开的情况下首先测量整机静态工作总电流。然后将收音机开关打开,分别测量三极管 $t_1 \sim t_6$ 的e、b、c三个电极对地的电压值(即静态工作点),将测量结果填到实习报告中。测量时注意防止表笔将要测量的点与其相邻点短接。

## 2、调试。

经过通电检查并正常发声后,可进行调试工作。

### (1) 调中频频率(俗称调中周)。

目的:将中周的谐振频率都调整到固定的中频频率“ $465\text{kHz}$ ”这一点上。

a) 将信号发生器[xgd—a]的频率选择在mw[中波]位置,频率指针放在 $465\text{kHz}$ 位置上。

b) 打开收音机开关,频率盘放在最低位置[ $530\text{kHz}$ ]将收音机靠近信号发生器。

c) 用改锥按顺序微微调整 $t_4$ 、 $t_3$ 使收音机信号最强,这样反复调 $t_4$ 、 $t_3$ [2—3次],使信号最强,使扬声器发出的声音[ $1\text{kHz}$ ]达到最响为止(此时可把音量调到最小),后面两项调整同样可使用此法。

### (2) 调整频率范围(通常叫调频率复盖或对刻度)

目的:使双联电容全部旋入到全部旋出,所接收的频率范围

恰好是整个中波波段，即525khz——1605khz□

a□低端调整：信号发生器调至525khz□收音机调至530khz位置上，此时调整t2使收音机信号声出现并最强。

b□高端调整：再将信号发生器调到1600khz□收音机调到高端1600khz□调c1b使信号声出现并最强。

c□反复上述a□b二项调整2~3次，使信号最强。

(3) 统调（调敏捷度，跟踪调整）。

a□目的：使本机振荡频率始终比输入回。

b□高端调整：再将信号发生器调到1600khz□收音机调到高端1600khz□调c1b使信号声出现并最强。

c□反复上述a□b二项调整2~3次，使信号最强。

(3) 统调（调敏捷度，跟踪调整）。

a□目的：使本机振荡频率始终比输入回路的谐振频率高出一个固定的中频频率“465khz”□

b□方法：低端：信号发生器调至600khz□收音机低端调至600khz□调整线圈t1在磁棒上的位置使信号最强，（一般线圈位置应靠近磁棒的右端）。

c□高端：信号发生器调至1500khz□收音机高端调至1500khz□调c1a'□使高端信号最强。

在高低端反复调2~3次，调完后即可用蜡将线圈固定在磁棒上。

#### 四、总结。

问题分析：在电焊收音机得时候，焊接最需要注意得是焊接得温度和时间，焊接时要使电烙铁得温度高与焊锡，可是不能太高，以烙铁接头得松香刚刚冒烟为好，焊接得时间不能太短，因为那样焊点得温度太低，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。

#### 五、焊接顺序：

2、焊接电阻，测好电阻的阻值然后别在纸上，我们要按r1——r8的顺序焊接，以免漏掉电阻，焊接完电阻之后我们需要用万用表检验一下各电阻是否还和以前得值是一样（检验是否有虚焊）。

3、焊接电容，先焊接瓷介电容，要注意上面得读数，紧接这就是焊电解电容了，特别要注意长脚是“+”极，短脚是“-”极。

4、焊接二极管，红端为“+”，黑端为“-”。

5、焊接三极管，一定要认清“e”“b”“c”三管脚（注意[v1]v二，v三，v四]和[v五，v六]按放大倍数从大到小得顺序焊接）。

6、剩下得中周和变压器及开关都能够焊了。

7、最需要细心得就是焊接天线线圈了，用四根线一定要按照电路图准确无误得焊接好。

8、焊接印刷电路板上“+”状得间断部分，我们需要用焊锡把他门连接起来。



## 9、焊接喇叭和电池座。

测试与检测：测试是一个非常艰难而又需要耐心得任务，可是他得目得和意义是零分重大得。我们通过对收音机得检测与测试，明白一般电子产品得生产测试经过，初步学习测试电子产品得办法，培养检测能力及一丝不苟得科学作风。首先我们要检查焊接得地方是否使印刷电路板损坏，检查个电阻是否同图纸相同，各个二极管、三极管是否有极性焊错、位置装错以及是否有电路板线条断线或短路，焊接时有无焊接造成得短路现象，电源得引出线得正负极是否正确。第二，要通电检测一再通电状态下，仔细调节中周，一定要记下每次调节经过，如果调节失败，再重新调回带原来得位置，实在不行就请老师帮忙！不过再整个经过中我们一定要有耐心。

## 六、制作心得体会：

经过两个星期得电工电子实习，我们学会了基本得焊接技术，收音机得检测与测试，知道了电子产品得装配经过，我们还学会了电子元器件得识别及质量检验，知道了整机得装配工艺，这些都我们得培养动手能力及严谨得工作作风，也为我们以后得工作打下了很不错得基础。最基本一点：以前学习《模拟电子技术》课时，总觉得老师讲得太抽象，通过本次学习，又重新明白了许多东西。而且这再我们以后得专业课学习中应该也是很有用得，就我们自己得专业来言我们也是要系统学习信号与系统以及通信电路数字信号处理等方面得知识，而本次我们再收音机得按装及测试经过中我们都用到了。总之，再实习过成中，要时刻保持清醒得头脑，出现错误，一定要认真得冷静得去检查分析错误。

## 船舶报告线篇三

x月x日上午我们参观了xx船厂工厂□xx船厂船厂又名xx工厂□xx船厂修造船历史悠久，经验丰富，技术力量雄厚，生产设施、设备齐全，能批量修理和改装了xx吨以下各种远洋货

船、远洋渔船、集装箱船。能修理改装海军各种舰船装备，能建造各类中型舰船和xx吨以下各类民船。工厂先后建造各类军民船百余艘。近几年来为国内外修理改装各种船舶xx余艘。通过对工厂生产车间的参观，我们了解了船舶的基本组成，了解了各类船舶的作用以及各类船舶修理方面的知识。

## 2、参观xx股份有限公司

x月x日上午，我们去了xx公司[]xx公司有六大主要产品类型包括：清洗过滤、物流运输、自动化装配、自动检测、自动化制造工艺系统研发及系统集成等。并成功研发设计了我国第一条转向机装配、测量自动线，第一台平面数控涂胶机，第一台六轴机器人涂胶机，目前以其“精密、高效、柔性、可靠、成套、低成本”的设计特点已成为国内主要成套自动化装备的方案解决商之一，其核心技术应用产品气缸盖气门阀座及导管柔性装配线和柔性气密泄漏检测设备分别20xx年和20xx年获得xx市科技进步x等奖。同时经xx市科学技术局鉴定，公司所研发生产的典型产品柔性气密泄漏检测设备、柔性自动化装配(机)线设备和柔性高压清洗机设备整体技术均达到国内领先水平。

## 船舶报告线篇四

1. 通过在校内的实习，自己动手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部件组装形式以及装配过程，了解和掌握本专业基础的实际操作知识，巩固和加深已学过的理论知识。

2: 在实习期间，通过对典型零件的分析，以及零件组装过程中所用的，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, 与指导教师的广泛接触, 学习他们的好的操作经验, 动作要领和技巧, 实践中的经验, 学习他们在船舶行业中的无私奉献精神。

4: 通过老师组织参观大连鱼轮制造厂和大连船舶重工管系加工厂, 掌握了部件装配和管子加工的整个过程, 操作要领和动作要求等方面的知识, 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。

## 船舶报告线篇五

实习目的是, 通过船舶轮机员相关工作岗位实习使我了解以后再船舶轮机员相关工作岗位工作的特点、性质, 学习体验船舶轮机员相关岗位工作的实际情况, 学习与积累工作经验, 为以后真正走上船舶轮机员相关工作岗位做好岗前准备。

同时通过船舶轮机员相关工作岗位的实习, 熟悉实际工作过程的运作体系和管理流程, 把自己所学船舶轮机员工作岗位理论知识应用于实际, 锻炼船舶轮机员工作岗位业务能力和社交实践能力, 并在工作中学习船舶轮机员相关工作岗位的新知识, 对自己所学的知识进行总结并提升, 以指导未来在船舶轮机员相关工作岗位的学习重点和发展方向。