

2023年组装车间工作流程 组装车间实习 心得体会(汇总5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

组装车间工作流程篇一

经过这次6周的工厂的实习，让我深深的认识到自己的不足，认识到自己的动手潜力相对较差，对机械过于陌生，过于恐惧，好像怕出啥事，不敢过多的接触它们。从这次实习中，让我越发感到要有所成功，就要自己亲自去做，亲自去总结做的过程中所发生的种种困难，既要去分析，又要有坚强的毅力。使得无时无刻都要认为自己必须能够克服那些所谓的困难，要对机械的各种功能自己亲身去体验，亲身去操作，对机械的各种结构要有一个可知的了解，不要让自己经过一次实习之后却跟实习前没有什么两样。虽不要说是对它们运用自如，但至少对它们的功能以及结构要有一个大概的了解，大概的掌握。

从我们这一组做的机械作品来讲，说实话，做得相对来讲比较不如人意，没有到达要求，跟我们所看到的图纸能够说是大相径庭。然而唯一值得我们那一组庆幸的是：我们“浪费”的材料能够说是让人“受不了”，没有哪一组能够与我们那一组相匹配，然而老师却并不明白。这其中所用的材料却是这其中的小部分，大概这样的结局就应是在加工之前没有对图纸做充分的分析，没有标明尺寸就“开工”了。从我们那一组2次制作的过程中我发现，我们那一组的人都有有一种害怕把事情做坏的心里，有时候甚至有点依靠性。所以这个是比较不好的。在那里我们也克服了自己的心里。

在这期间我学到了好多东西，原本还以为搞机械这种东西很简单，只是摆弄机器罢了，没想到要做好还不容易。有时光是加工一个小零件就要好长一段时间，而且还不必须能做得十分精确，看来老师们说得很对，机械这种东西还就是越老学得越精。

从这次实习中，我感到做什么都务必做好充分的准备。对于3次的工件机械加工，要先做好合理的运算，不管是材料还是安排。无规矩不成方圆，没有一个合理的安排，成功能够算是天方夜谭，绝对无从谈起，准备就已经成功了一半，另一半就是动手去做。只有团结，只有具有团队精神，才能把图纸的产品合格的完成好。

在那里感谢这次我们的3位实习老师。你们辛苦了。谢谢你们为我们的付出的一切。真的很感谢你们。

组装车间工作流程篇二

八月一号，一个拥有值得纪念的日子，我们完成了人生第一次劳动合同的签订，意味着我们职业生涯从徐工塔机正式开始。八月是挥汗如雨的日子，我们一起经历了事业部和集团的培训，并完成了紧张艰巨的考核任务；我们还顶着烈烈夏日，在持续高温的烘烤下顺利的完成了集团的军训任务，这些都对我们日后的实习奠定了坚强的心理和身体基础。

九月，金色的收获季节，我们带着集团军训培训和事业部培训成果来到了公司车间进行轮岗实习。一个月的轮岗实习匆匆而过，但是时间虽短，我们都学到了许多知识，对我们以后进入岗位工作必将产生重大的影响。

作为一名管理人员，车间轮岗实习这段时间，在熟悉产品，熟悉流程的同时，我也侧重了解工作中“人”的因素对于工作结果的影响。下面我就我们公司车间工作中关于人的因素

简单的谈一下自己的看法。

对于生产工作中，人的因素扮演着重要的作用，特别是质量生产以及日常管理中。在竞争日益激烈的市场环境下，产品的质量生产是非常重要的。此外工人的日常管理，包括物料的摆放等也应该得到管理者的重视。在车间实习这段时间，我看到了我们公司在质量生产和工人自我管理的重视程度，这让我备受鼓舞。

要想做到安全生产和质量生产，首先是把人的意识提上来。在安全生产中，生产一线人员能否自觉的遵章守制、相互监督、自我保护显得尤为重要。一旦发生了事故，受到伤害的首先是自己，轻则扣奖罚钱，最使人痛心的是伤及生命，只有让广大职工真正认识到保证了安全生产也就保证了自身利益和生命，这样，安全意识、自我保护意识才能牢固地建立在我心中，才能自觉自愿的遵章守纪。就我们公司而言，“四不伤害”等的规定就是安全生产的准绳和保护伞，一线工人如何形成这些安全意识，不仅仅是他们自学的责任，作为车间管理人员也应该有督促他们学习，帮助他们学习的责任和意识。

在质量管理中，全面质量管理的思想现在最为盛行，我们公司也在逐渐的把全面质量管理的理念和方法进行移植和吸收。如今，全面质量管理成为一种综合的、全面的经营管理方式和理念。iso9000标准中对全面质量管理的定义为：一个组织以质量为中心，以全员参与为基础，目的在于通过让顾客满意和本组织所有成员及社会受益而达到长期成功的管理途径。

全面质量管理的基本要求。全面质量管理中的“三全一多样”是其顺利推行的基本要求，我结合自己在车间实习的体会主要从全过程的质量管理和全员质量管理这两个方面进行分析，对于全组织的质量管理和多方法的质量管理就不在此赘述了。

全过程的质量管理

全过程质量管理要求具备预防为主、不断改进的思想。优良的产品质量是设计和生产制造出来的而不是靠事后的检验决定的。事后的检验面对的是已经既成事实的产品质量。根据这一基本道理，全面质量管理要求把管理工作的重点，从“事后把关”转移到“事前预防”上来；从管结果转变为管因素，实行“预防为主”的方针，把不合格品消失在它的形成过程之中，做到“防患于未然”。我们公司质量管理中的“三自一控”原则，作业者“三不”原则等都是质量预防的重要措施。当然质量管理不仅仅只强调预防，出现质量问题如何快速有效的解决也是很重要的，在我们公司有针对质量问题“三不放过”要求，还有对于不合格品如何处理的规定等，这些制度和规定都是为整个质量管理的实现提供了保障。

全过程质量管理还要求具备为顾客服务的思想。顾客有内部和外部之分：外部的顾客可以是最终顾客，也可以是产品的经销商或再加工者；内部的顾客是企业的部门和人员。实行全过程的质量管理要求企业所有各个工作环节都必须树立为顾客服务的思想。内部满意是外部满意的基础。因此，在企业内部要树立“下道工序是顾客”，“努力为下道工序服务”的思想。在车间实习的这段时间，关于质量问题，主任讲得最多的就是工人的质量意识不到，特别是每道工序之间的交流不足，上道工序生产没有按照下道工序的质量要求进行生产，最后导致质量问题的出现。现代工业生产是一环扣一环，前道工序的质量会影响后道工序的质量，一道工序出了质量问题，就会影响整个过程以至产品质量。因此，要求每道工序的工序质量，都要经得起下道工序，即“顾客”的检验，满足下道工序的要求，工人师傅都要树立内部顾客，生产质量满足下道工序要求的意识。

全员的质量管理

产品和服务质量是企业各方面、各部门、各环节工作质量的综合反映。企业中任何一个环节，任何一个人的工作质量都会不同程度地直接或间接地影响着产品质量或服务质量。因此，产品质量人人有责，人人关心产品质量和服务质量，人人做好本职工作，全体参加质量管理，才能生产出顾客满意的产品。要实现全员的质量管理，必须抓好全员的质量教育和培训；要制订各部门、各级各类人员的质量责任制，明确任务和职权，各司其职，密切配合，以形成一个高效、协调、严密的质量管理工作的系统；要开展多种形式的基础员工质量管理活动，充分发挥广大职工的聪明才智和当家作主的进取精神。我们公司已经开展了很多这样的活动，比如qc小组活动、质量月活动和质量相关的知识竞赛等。

工人自我管理的能力和表现如何将会间接地对公司产品质量和安全生产产生影响。为了规范车间工人自我管理，我们公司目前正在推行“6s”管理。所谓“6s”是指在自我管理中做到整理(seiri)□整顿(seiton)□清扫(seiso)□清洁(seiketu)□素养(shitsuke)□安全(security)□简言之就是要与不要，一留一弃；科学布局，取用快捷；清除垃圾，美化环境；清洁环境，贯彻到底；形成制度，养成习惯；安全操作，以人为本。在与工人的交流中，我了解到很多工人都知道“6s”管理的内容，能够背的出来，但是他们是否领会其中的意识，是否按照其要求去做了，却没有从他们的日常工作中体现出来。这就要求我们车间的管理人员能够为他们进行详细的培训，并知道他们进行“6s”管理，并监督他们执行。人的意识形成需要反复的强调和实践，因此“6s”自我管理的实现并产生效果需要常抓不懈。

管理中，最重要的就算对于人的管理。车间管理虽然有很大一部分是对物料的管理，但是好的产品的生产是离不开工人的操作的，因此无论是质量管理还是工作环境的管理都离不开对人的管理，特别是对人意识的管理。只有一线工人能够形成全面质量管理要求中应具备的意识，能够形成“6s”自我

管理的意识，管理人员能够尽到管理、引导和监督的责任，并在实践中践行这些理念和意识，公司的质量生产和车间有序安全的管理将会容易得多。

这段的实习是我从学生时代迈入社会的过渡的过程，使我感触颇深。

兴来到生产科实习，实习前我对生产科名词陌生，在的带领
下，怀着忐忑和激动的心情来到生产科办公室，与生产科的
每位工作人员了介绍。初到生产科，有管工带我生产科的工
作流程及各分队的运行情况，每天要做生产日报，每周要做
周报，每月要做月报。日报使我详细地到有鄂南、鄂北、新
疆、哈国、舞阳五个工区，每个工区是由几个分队组成每个
分队每天的工作情况。前几天日报由管工，各工区发来的日
报问题或有疑问，管工就会或电话与工区人沟通，达成意见
后即可日报，我只需要多看，多问，多思考。在管工的带领
下我很快了状态，并且开始由我尝试着独立日报，次做日报
我非常不自信，期间遇到问题，管工都会耐心地与我讲解，
一段的学习，我在管工的下可以独立日报了，使我信心大增。
周报如此，但月报还需的工作经验才能为。的工作生产科的
各位都为我做了介绍，还需要学习才能度过我的学生时代。
在整个实习过程中，我每天都有新的体会，最后总结了四点：
要有不懈的精神。要勤劳，任劳任怨。要虚心学习，不耻下
问。要确立的，并端正的。才能地。

融洽，工作人员之间关系都很不错，我平时话不多，但我却
能感受到非常欢迎我并且对我。在的环境下实习使我心情愉
悦，工作充满激情和活力。我会珍惜这次难得的实习机会，
搞好人际关系，学习技能知识，为我将来的发展打下的基础。

在实习过程中，我们先后了解了机械加工工艺的知识及方法，
铸造工艺及设备的知识，各种机床和数控系统的知识，常用
刀具的结构、选择、用途等方面，我们通过实习了解到了实
践与理论的差异。通过实习期间的体会，我更加深刻地认识

到了理论和实践并不是完全相同的，我们不能够把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。所以，在以后的学习当中，我会注意理论和实践的结合，学以致用，任何理论和知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。将理论与实践结合起来，包括各种设备的实物勘察和设备操作步骤以及注意事项，还有各工序实际上的流程。这些大都和书本上相同，通过对机械设备的观察，弥补了理论知识的不足之处，加深了对知识的巩固。

在这七天里，我学到了许多在课堂上学不到得东西，也懂得了很多从生活中无法获得的知识 and 经验。此次在工厂车间实习，我学到的更多的应该是自己的专业知识，实习上得到的感触及生产经验。在车间中，培养了自己收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。通过实习，不仅让我获得了机械加工的基础知识，了解机械生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了实践能力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。

实践是真理的检验标准，通过两星期的工厂实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。很快我们就要步入社会，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。一周的工厂实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所

收获，使这次实习达到真正目的。而且我们步入社会，面临着择业和就业的问题，这样我们就很需要在专业方面有比较深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备的人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着面对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。

通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，同时在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。我突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。当我看到那一切，与他们的交流时，我感到有些迷茫。我不知道以后的生活会怎么样，但我会勇敢的去面对自己所面临的挫折和失败。在失落的时候要学会反省自己。时刻告诉自己应该干什么，清楚的明了自己要去做什么。在失败和挫折面前应善于扬长避短，以此来提高自己的综合能力，在学校应该全面的发展自己。

很感谢学校给我们安排了这次实习。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西通过生产实习，巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强了劳动观点，明白了自己以后人生奋斗的方向。

一周的生产实习对我来说，意义颇深！使我不仅熟悉了公司产品的生产流程，更让我体验到现代化作业的高效、快捷，尤其是公司良好的工作氛围，对我的人生观、价值观都产生了一定影响。在这短短地紧张而又繁忙的一周里，我学会了许多从未接触过的东西，受益匪浅！

一、现代化作业手段

一台台包装好了的产品不断的向外运送，送去的不单单是经过了千万道工序以后的产品，更是一种现代科技力量的凝练！从材料的采购、检验、测试，再到产品的装配、加工，到最后的整机调试、包装等，每一个环节都做的滴水不漏，不光有严密、科学的工艺流程，更有技艺精湛的技术人员的操作，不论是硬件的设施、设备，还是软件的技术力量，都体现了信息时代下的现代化作业的方式、方法，给企业带来了前所未有的经济效益。

二、对产品的深刻认识

虽然穿梭于繁忙而有序的生产车间的时间不是很长，但经过自己的多问、多动手、亲体验，在短短的一周里，使自己对公司的产品有了质的认识。不仅知道了产品的分类、系列、规格型号、作用特点及广泛的应用领域，而且掌握了变频器、起动器的工艺流程，还亲自操作了变频器的整个成产过程，加深了对产品的进一步的理解和认识。

三、良好的工作氛围

走进车间的那一刻，我被整个工作的场面震撼了，眼前的一切并非我想像的那样糟糕，整洁的工作环境；井然有序的设施、设备；忙碌而又节奏的身影，这一切使我摒弃了以前对车间那种凌乱不堪的印象。人与人配合的那种默契，并非每个公司都会具有的；人们之间团结协作的精神，使工作顺利的进行；互帮互助的良好作风，使人感到工作的轻松和愉快。在这里，我学会了与人合作，工作要认真细心、负责任。

四、自我认识的改变

慎地做好每项工作，方能使大家的心血不付诸东流，不合格的产品进行返工胜过再次生产机器的功夫，所以，必须保证每个细节尽量完美无缺陷，否则，会给公司的经济效益造成一定影响。因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽

善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实地，一步一个脚印，稳扎稳打，不要眼高手低，好高骛远，否则，即使象上螺丝钉这么个小事，也未必做的漂亮。其实，人的一生也像一台机器的生成一样，人生的每一个阶段都要用心去经营，一招不慎，步步错，要想拥有一个成功的，有为的人生，就要像组装一台机器那样，认真、踏实、大胆、执着。

这一周在周五之前一直在管件车间的仓门组实习，周五进行车间内小组轮班实习，我被分到了管件车间的下料组。对于将近三星期的仓门车间实习，我学到了很多车间技能，同时也有很多心理体会。

在仓门车间，我主要是跟着仓门骨架与门面粘接工序的郭师傅，我从一开始对车间工作的陌生，到现在可以独立完成一些工作。初入车间，我从观察师傅的工作开始学习，慢慢的师傅教我往骨架上贴胶带，虽然是很简单的事情，但要贴得均匀、效率高，就需要不断的练习，亲自接触，才能做到最好。大部分时间我和小组的另一名同事是在帮忙搬仓门，主要是由于有些工序的师傅只有一位，他要一个人完成仓门上工作台完成工序仓门下工作台的工作，这样的工作方式会严重加大员工的工作量，而且影响工作效率，而我们就帮师傅搬仓门，减少他们的工作量。虽然搬运的工作会很累，但是却提供了到各个工位观察学习的机会，同时这也是一个熟悉车间工作流程和跟员工师傅交流的好机会。如焊接工位，虽然由于其危险性，师傅不允许我们参与，但是我们却可以通过观察得知一个仓门需要焊接那些部位来确保其牢固性。

经过一两周的熟悉，车间师傅们对我们也比较熟悉了，经常会教我们做一些其他工作，如骨架上打孔、骨架上抽芯铆钉的安装等，师傅们不仅教我们怎么做，而且还会教我们一些技巧，令工作效率提高且省力。这一周由于要进行下一批订单的下料，所以这星期便跟着陈师傅下料，学习了下料切割机的运用。这一周的工作不是太多，所以我有空实际操作之

前未曾亲自操作过的小型机械，如打磨、抛光、打孔、切割等，对一些机械的操作有了一定的了解。

在车间内的学习让我受益匪浅，学到了很多实用的技能，同时也有了很多体会。在车间内，我认为要多看多学多做，这样才会学到真实的东西，最重要的是跟师傅们多加交流沟通，与他们打成一片，这样才能有更多学习机会。这段时间的学习一定会有助于之后的车间学习、工作。

组装车间工作流程篇三

我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小直径的水阀门都有，小则通过一般家庭用的1.5英吋；大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造的流程大致分作为将阀体加工，再依照不同大小的阀体进行不同孔径之钻孔，接著再组装适合其组装之配件，组装完成进而进行试压，喷漆，品检等。

这两个月来原本我所分配到的是有關於车床的工作，虽然以前在大一时曾在接触了快一学期的车床，对这一类的工作也不算陌生，不过對於车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比，所以公司基於这方面的考量和出货的速度所以最後被分配较为简单容易的组装配件工作。

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不同大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件一定要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候。

学习：

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就知道的；只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和老师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病。

这两个月的实习大部份在於组装零件以及品管测试方面，而以五英吋之阀做为以下试范，而整个制造一开始到完成试压为止的步骤有：

阀体加工：一开始拿到的阀体(图二)仅是一个一个尚未加工的铸铁(应买方要求会有不同的材料如：黄铜，不銹钢等为多)，经过车床，铣床，抛光并钻孔後成为可用的阀体(图三)。

阀门加工：将阀门至於磨床加工研磨以防与阀体接触面不够平整使成品效果不佳(图18)。

组装前确定；将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合。

进行组装：

(1)将阀门放入阀体。

(2)取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片。

(3)在两阀门中间放上一个扭力弹簧(应阀之大小而放置数目不同)

(4) 在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏。

(5) 在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂，目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气，缺氧剂目前也常以一个叫pipe thread sealing tape的带子来代替，效果相同，只是不同於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就可以直接进型下一步品管测试。

(6) 等候三十分钟并擦掉多於的缺氧剂後面便完成。

5品管测试：在阀门完成和出货之前都必需进过这一道过程，算是最另人紧张的部份，只要通过不了测试则产品就不能够出货而且一切就重来，一开始将被测物放於试压机中并於阀下方开始灌气加压，在阀体上淋上类似肥皂水之有色液体；一切完成後开始洩压，若压力直到0□5kg/cm还没露气或是起泡的话则通过测试。

三，实习心得体会

在这一次的暑期专业实习当中，觉得自己的表现还算称职，虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在，对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习，很多老师傅的经验都不是课本上的理论所可以学到的，让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉，虽然师傅们并没有学过他们自己任内工作的一些原理理论，对於车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然，但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品。然而我虽然了解这些机器的工作原理，但对於每台机器亲手下去操作起来，却没有他们来的精确和果断，要是每个阀体让我来车床研磨的话，公司可能不旦出货延迟事小，被买方退单事大，到时可不是像学校一样错了再来就可以解决问题。

经过两个月工厂的洗礼，虽然每天都做一样的重复动作，对於组装这样的工作似乎有点割鸡用牛刀的感觉，在组装的过

程中一开始觉得很好玩有趣，跟小时候在组装乐高一样也没什么危险性，一步一步照著做就可以完成一项项任务。但过了一个礼拜，对于整个组装的过程和困难点已慢慢驾轻就熟时，一直重复相同的工作使的整个过程变的相当无趣，不过在这一直重复同样的过程当中，也让我感受到在社会赚钱的辛苦，虽然父母并非从事相关这样的事业，但可想而知等到走出学校进入社会时，一切都要靠自己，赚钱也并非如想像中来的容易。然而每一个工作也是一样，从生疏到熟悉，从新鲜充满挑战到进行相同的程序而感到无聊，但也因如此慢慢培养对自己内心的一种恒心与毅力，在工厂实习了一个礼拜左右之後，内心的成就感已不是因为装了一个我完全自己组装的成品，而是到了下班看到自己今天已做成的所有完成品。

在这两个月的实习过程也体会到如何一步一脚印去学习任何东西，在学习的过程中绝对不能刚学会如何走就想著如何去飞。学校的学习科目也是如此，基础观念是每个老师刚开始教学每个内容时第一个讲的地方；也是最最重要的地方，虽然基础观念相当简单，而以前我却常常忽略了这这个部份而往往只去计算後面的应用问题，这样反而得到了反效果，就算问题最後解决了也未必发现问题的出处，生产一个水阀门更是如此，很多生产的制程都必须按照步骤来做，不能旁门左道想要偷懒走捷径，不然到了试压冲气的那一环便无法安全过关。也不能因为每个阀体的大小差不多相同就不去测尺寸是否过关，一旦为先量测而直接制造，等到了出货而与买家的尺寸误差过大，那麽就必须接受退货和重做，那时不只有种赔了夫人又折兵的感觉，更有种怎麼赶工都赶不完一波为平一波又起的感觉，基础的重要，重视每一个环节，尽管容易也不容忽视，产生问题往往不是在最困难的地方，这是我学习到最深的地方。

去了暑期专业实习之後，生活不像在大学时一样不规律；每天都很晚睡又很晚起床，每天一大早就要出门赶著去工厂，下了工又很狼狈的回到家里，到家里时已经累的没有力气再去

上网打b[]生理时钟回到了正常，整个身体都好了起来，也让我更加珍惜放假的日子，因为这是唯一可以让自己心情放松的时间，而不像以前一放假就是睡大头觉。

四，对系上的建议

专业实习对不管是毕业後要继续升学或是就业的同学来说，都能给我们不同的感受，能在大学四年的日子里抽两个月的时候让平时学习一堆理论的我们能有个时间去沉垫并学习如何去实地操作并了解学校以外的社会是什麽样子，如此能让我们提早知道社会的需求和对以後走出学校能对心理能提早建设而不是茫然不知。学校能给我们这个机会让我们自己去外面找公司并实习两个月，虽然有点半强迫，但最後的结果却让人很满意，外面的世界虽然紧绷，但并没有像完全不知道前想像来的恐怖，也让剩下不到一年的大学生活里让人能更了解自己的人生方向，而不是一味的去往某个方向冲，我想经过了这两个月，对於未来几个月的日子，自己的规划方向也更加地明确。

组装车间实习心得体会【篇2】

组装车间工作流程篇四

我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小直径的水阀门都有，小则通过一般家庭用的1.5英吋；大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造的流程大致分作为将阀体加工，再依照不同大小的阀体进行不同孔径之钻孔，接著再组装适合其组装之配件，组装完成进而进行试压，喷漆，品检等。

这两个月来原本我所分配到的是有關於车床的工作，虽然以

前在大一时曾在接触了快一学期的车床，对这一类的工作也不算陌生，不过对于车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比，所以公司基于这方面的考量和出货的速度所以最后被分配较为简单容易的组装配件工作。

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不同大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件一定要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候。

学习：

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就知道的；只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和老师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病。

这两个月的实习大部份在于组装零件以及品管测试方面，而以五英寸之阀做为以下试范，而整个制造一开始到完成试压为止的步骤有：

阀体加工：一开始拿到的阀体(图二)仅是一个一个尚未加工的铸铁(应买方要求会有不同的材料如：黄铜，不锈钢等为多)，经过车床，铣床，抛光并钻孔后成为可用的阀体(图三)。

阀门加工：将阀门至于磨床加工研磨以防与阀体接触面不够平整使成品效果不佳(图18)。

组装前确定;将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合。

进行组装:

(1)将阀门放入阀体。

(2)取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片。

(3)在两阀门中间放上一个扭力弹簧(应阀之大小而放置数目不同)

(4)在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏。

(5)在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂，目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气，缺氧剂目前也常以一个叫pipe thread sealing tape的带子来代替，效果相同，只是不同於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就可以直接进型下一步品管测试。

(6)等候三十分钟并擦掉多於的缺氧剂後面便完成。

5品管测试：在阀门完成和出货之前都必需进过这一道过程，算是最另人紧张的部份，只要通过不了测试则产品就不能够出货而且一切就重来，一开始将被测物放於试压机中并於阀下方开始灌气加压，在阀体上淋上类似肥皂水之有色液体；一切完成後开始洩压，若压力直到0□5kg/cm还没露气或是起泡的话则通过测试。

三，实习心得体会

在这一次的暑期专业实习当中，觉得自己的表现还算称职，虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在，

对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习，很多老师傅的经验都不是课本上的理论所可以学到的，让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉，虽然师傅们并没有学过他们自己任内工作的一些原理理论，对于车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然，但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品。然而我虽然了解这些机器的工作原理，但对于每台机器亲手下去操作起来，却没有他们来的精确和果断，要是每个阀体让我来车床研磨的话，公司可能不旦出货延迟事小，被买方退单事大，到时可不是像学校一样错了再来就可以解决问题。

组装车间工作流程篇五

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。

一个机械毕业生进了大企业，例如像是__、__这样的企业。刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在柳工参观的时候，正好遇见柳工刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到__的毕业生刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该开始

的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如__采用了6sigma六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

如果进了小企业，例如像是__模具厂、__这样的企业。刚开始工资就不是很高，企业的各方面事情都要涉及，去了解，可能一开始就直接投入工作，而没有经过培训、入场教育等等。刚开始就要学习大量的知识来为工作服务。可能住的宿舍是合住的，条件没有那么好。小企业很重视人才，人才需求量很大，所以在小企业工作接触的东西会更加广，得到的锻炼会更加大。有相当一部分大学生认为，只有到大型企业去干，才能充分发挥出聪明才智，因为大型企业具备了实现人生价值的物质和精神条件，机遇好，福利好，工作稳定，而小企业只有那么几十或几百号人，资金不雄厚，更谈不上什么发展前途了。其实，有些大型企业里面人才济济，竞争十分激烈，而一般的小企业，对人才的需求如饥似渴，事实上近年，大企业里的大学生“大材小用”，而小企业却多“小材大用”。总的来说，在小企业工作自己处理各种事情，虽然缺少了系统的企业文化和管理知识，但是能够真正动手去做很多事情(无论管理、技术、客户等等)知识面比较宽，如果以后有机会跳到大企业，能力会大大超过一直在大企业相同经验之人。

下面是对国内几种企业工作的分析：

民营企业：各种各样都有，层次不齐，效率高的也有，效率低也有，一般都是一个人去干很多事情，工资可能会低一些，但是或许是一个很好提升自己能力的地方，不同的公司不同环境，企业文化一般不是很先进，个人在企业里可以起到龙头的作用。

台资企业：台资企业呆过的人都会觉得郁闷，但是都不可否认的说台资企业是一个很好的锻炼人的地方，一般的台资企业都会有较好的培训机制，会让你有一个很好的学习过程，台资企业是靠系统作业的，个人的作用固然很大，但是它是靠系统的理念把整个工作系统的分块，一个人只是做很小的一块，工作很简单单调，效率是很高的(可能工作是体会不到的)，即使一个很有能力的人离职也会对公司造成很小的影响。工资不高不低，工资长的也比较慢，会比较繁忙。

欧美企业：欧美企业追求自由和主动，他们也是靠系统的工作的，这方面和台资企业有相似之处，但是比起台资企业多了一些自由和主动地理念，很多事情工程师有较大的自由去发挥，但是一般的欧美企业英语门槛一定要通过，否则免谈。欧美企业比台系企业更注重培训，甚至花很大的价钱去培训一个人，所以有机会进去也是一个好的方向。

日韩企业：日韩企业一般都是相同的工作模式(台资企业也是跟日资企业学的)，工作系统化作业，采用的管理模式有点类似泰勒管理模式，把人机器化，防呆化，尽量减少人为出错的机会，培训也是比较注重的，工作时间是比较长的，日资企业如果正常下班老板一般都会以异样的眼光看着你的(不是绝对的)。但是日系企业工作非常的严谨，他们的产品畅销全世界从他们的工作方式和态度上是能够看出点什么的。也是很好的提升能力的地方(首先要吃苦的心理准备)。

组装车间实习心得体会【篇4】