

2023年汽车检测与维修个人简历(优秀5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

汽车检测与维修个人简历篇一

2019年7月，我在_4s店进行电工实习。在这一年的时间里，我对汽车维修服务站的整车销售、零部件供应、售后服务、维修以及信息反馈等有了一定的了解和深刻体会。

_销售服务有限公司是一个拥有_公司定点、配套直接提供的一流维修设备：举升机、轮胎动平衡机、车身校正架、烤漆房等，使用于维修业务的计算机网络。宽敞、整洁的业务接待大厅，宽敞的维修车间，设置24个标准工位充分满足维修作业的需要。规格齐全，优质纯正的配件是雪铁龙系列车辆运行的安全保证。_销售服务有限公司是一个大型的四s店，销售服务的车型共有九种车型。

1. 通过生产实习加深对汽车专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激发学习热情。
2. 熟悉汽车修理环境、修理工具。为以后走上工作岗位积累一定的知识与经验。
3. 开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。
4. 通过现场维修实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、

解决工程实际问题的能力，为后继专业知识的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。

布线

现在越高档的车，其电控部分越复杂，传感器越多，其线路非常繁多。在安装时要特别注意其走向和每条线束的用途。否则就会出现线束太短或过长等问题。这要求修车师傅对车的线路走向要非常熟悉。在接插线合时要特别注意观察对接两个插头孔的大小、孔位、颜色等特征。

装仪表和工作台

仪表总成的电路是现代集成电路，只需要将相应的插头插在上面即可。工作台上要安装空调风量控制口、负驾驶位置安全气囊和固定工作台的支架等部件。

实习收获及总结

总的来说这次实习给了我两个方面的收获：工作环境的适应与社交；理论与实践的结合。

从以开始到维修车间，跟我本家的师傅的微笑就给了我实习的以个良好的开始，在整个实习过程中我除了几次特殊情况外，每天都按时上班、下班，经常参加早会，跟大多师傅相处比较融洽。

这次生产实习给了我个宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。但这短短的3周实习时间远远不能够对一个行业做深入地了解，对

专业技能有较大的提高，所学所见都是肤浅的、粗略的。

实习中也让我对自己的众多不足有了一个清洗的认识：做事不够踏实沉稳，社交能力有较大的提升空间，专业英语不够扎实。

汽车检测与维修个人简历篇二

这周是轮到我到右边工位操作，其实跟左边工位的操作内容没有多大的差别，所以动手起来也比较简单操作。

首先我们先到预装台检查右前舱上边梁总成质量，目视检查零件表面无生锈、开裂、焊点无漏焊、脱焊、虚焊缺陷，最重要检查右前大梁螺栓1颗，要求螺栓焊接位置正确、垂直，无漏焊、脱落、焊偏质量缺陷。若发现有质量缺陷，应立即标识或隔离，并拉暗灯汇报班组长。

然后把前舱上边梁吊装到预装台上，吊装左/右前舱上边梁总成转移至拼台上，吊具定位好左/右前舱上边梁总成后，再关闭吊车夹具，吊车上扶住前转移至拼台上，下降过程中自动调整好位置，用手扶住吊车，定位孔对准拼台夹具上的定位销，进行安装。

当确认前舱上边梁总成零件，进入拼台定位槽，开吊车返回预装台，顺着导向杆，安装前舱上边梁总成进入定位槽。马上去取焊钳焊接。焊钳电极垂直于零件，按工艺依次焊接。右前舱上边梁总成与前轮罩焊合件搭接处焊，共5点，焊点：要求焊点分布均匀、平整，无漏焊、焊穿、焊点扭曲、毛刺缺陷。焊完后把焊钳放回原处。

再进行目视检查焊接质量检查焊点分布符合工艺要求，无漏焊；焊点无毛刺、无焊穿、无扭曲、无边缘焊点，焊点直径： $6 \pm 1\text{mm}$ 以及检查右前纵梁零件与前轮罩板零件搭接处无错

位或无挡孔；还要对焊点做非破坏性试验检查，方法：还是要用铁锤将非破坏凿子在离焊点3-10mm处打入一定深度（与被检焊点内边平齐），垂直于板材方向上下扳动凿子约30度，焊点无开焊，此状态为合格；检查完毕，用铁锤将检查部位敲打恢复原样。

最后检查完毕后，到拼台控制盒，按工作完成按钮，先确定前车体右1工位已焊接完成，并离开夹具行程区域，确认夹具行程内无人。按工作完成，确认夹具全部打开夹具在打开过程中与零件干涉立即按急停，并按暗灯，反馈班组长。

这就是右一工位上的操作内容，只要对操作流程都能熟练，以及能达到焊点高超的技术，那么你先可以达到公司的优秀员工了。

这周是我们实习的第二周了，学到的技术也是在不断的增加，积累的知识也是在不断的吸收中，总的来说，有付出必有收获，继续坚持，努力做好每一天的工作。

这周还是老样子，继续轮换工位操作，还是先培训sos/jes的操作流程，以及每周都要培训不同的安全主题等内容。

安装好之后，按下降按钮，将右前舱上边梁总成零件对准托架定位槽放入，也要确认右前舱上边梁总成的定位孔是否完全进入拼台定位销，最后按下降，保证零件装配到位。

当装完之后，再到料框取1件右前轮罩焊合件总成，并目视检查右前轮罩焊合件总成质量有无凹凸、变形、锈斑、切边不齐、开裂、缺少孔缺陷；以及装好定位安装孔。安装右前轮罩焊合件利用拼台上的定位销，将安装右前轮罩焊合件安装到拼台夹具上或内板上；确认安装右前轮罩焊合件定位孔完全进入拼台上定位销或与内板上搭接边缘平齐；最后关闭安装右前轮罩焊合件夹紧器，夹紧器应当能正常关闭，不能正常关闭，应该立马核对，防止车型零件错装。

然后从料框中取出1件右上弯梁支撑板焊合件，目视检查右上弯梁支撑板焊合件质量有无凹凸、变形、锈斑、切边不齐、开裂、缺少孔等缺陷；确认定位安装孔完好。还是利用拼台上的定位销，将右上弯梁支撑板焊合件安装到拼台夹具上或内板上；还是确认右上弯梁支撑板焊合件定位孔完全进入拼台上定位销或与内板上搭接边缘平齐。最后关闭右上弯梁支撑板焊合件夹具，并检查零件装配检查右上弯梁支撑板焊合件与右前纵梁总成装配不离空，不错位。

最后操作气扳机将m6螺栓打紧在右前厢前板延伸件与右前舱上边梁的螺孔处，打紧后就完成右二工位的操作了。

汽车检测与维修个人简历篇三

不知不觉，七天实习审核过去了，生活还在慢慢的适应，每天按部就班的工作。除了学习岗位相关的业务知识，我还加强大学汽车检测与维修技术专业相关知识与自己岗位相结合，努力让汽车检测与维修技术专业相关知识应用到实际工作中。实习不想在学校，很多工作遇到的很多问题都只能自己钻研，但不过好在有很多资料可以查，大学里学习的汽车检测与维修技术专业相关知识能够帮上忙，也不枉大学的学习。不懂时就查查资料，也慢慢的培养了自学能力，同时了解许多相关的知识，一举多得。

经过2个多星期的正式实习工作，现在的我已经慢慢适应这样的作息和工作方式了。而以前在学校的时候，有时候偷懒或者身体不适，就会请假或者逃课，老师也会很理解很包容我们这群他眼里的“没长大的孩子”。但是现在开始上班，同事中没有人再会把我们当成孩子，也不会像老师那样宠溺和包容我们。不管是谁，迟到都是会受到领导的批评。所以每天早上都不敢偷懒，准时起床去上班，有时候为了不迟到，不吃早饭都是常态。为了给大家留下好的印象，我都要提早去办公室，把办公室清扫一下，再给大家打上热水。虽然都是一些微不足道的小事情，但是也算是给这个办公室做出的

一些贡献。

第三周快到了了，我相信下个星期我能做得更好，每天进步一点点。

汽车检测与维修个人简历篇四

今天是我来一汽丰田有限责任公司实习的第一天，首先在正式实习前，公司安排了专人对我们进行了培训，分有公司级别的培训，厂部级别的培训，车间级别的培训及班组级别的上岗培训，当然更有入厂安全教育的培训。只有通过入厂安全教育培训考核合格后才能正式实习上岗，因为安全工作中重中之重，我们厂依据市局下发的相关文件的指示精神把安全工作放在各项工作的首位，时刻对新进员工进行安全教育，不能松懈，做好企业安全工作是确保企业财产及员工人身安全。

第二三天我们是在厂里的会议室进行的安全教育。厂里的安全工程师对我们详细讲解安全工作的重要性，要把企业的安全工作放在各项工作的首位，建立了个人安全档案，把安全工作落实到实处，这几天的安全教育我收获丰富，为自己以后的工作，做下良好的铺垫。

然后到第四天是进行入厂安全教育的考试，由于我们都很珍惜这份工作，所以在考试之前我们都是很努力的复习，功夫不负有心人，最后我们都能顺利的考试及格，通过入厂安全教育考核的培训。

最后一天是由公司的负责人带我们去车间看现场的设备，以及需要学习很多在熟悉车间的生产流程后，比如进公司前必须穿好个人的ppe（个人防护用具），必须走绿色通道，对陌生的控制盒以及控制柜的东西以及检测汽车的仪器，没有师傅的指导下是不可以乱动乱拿的，然后我们到总装车间的工段园地看一些关于汽车维修常见的资料，在翻看这些资料的

过程中，记忆和我们课堂所学的维修知识还要全面，但是我们有很多不懂或弄不清楚的资料，都积极向车间维修的师傅请教，在他们的耐心指导下，我们对车间制造以及维修程序方法有了一定的认识。

我们都严格遵守车间的生产纪律，遇到不懂地方都积极发问，以免造成安全事故。在车间里必须首先了解生产工艺流程，车间师傅还教我们检测汽车仪器和设备的使用方法，以及介绍这些设备的名称和用途。

总结：在第一周里，我的所实习到的就是公司给我们一周的入厂安全知识教育的培训，以及了解汽车维修的一些仪器用途，虽然没有什么是比较技术的东西，但是这些是必须要做的。在接下来的实习期间，我会不断的去努力提高自己的动手能力。

这一周是我被分配到乘用车宝骏工厂车身车间进行实习。在上班的第二周里，实习的主要内容是公司的企业文化的培训，因为每一个大公司都有自己的企业文化，其主要内容是gms基础知识的培训，这个内容是进入上汽通用五菱公司的所有员工都必须掌握的知识，最后是公司的要求我们每一天都要做好5s的工作，首先由公司的优秀培训师对5s现场管理的培训□5s就是整理、整顿、清扫、清洁、素养。在这5s管理中，素养是现场管理的最高境界，而对于我们每一个员工，素养则是我们良好的生活工作习惯、组织纪律和敬业精神。

通过一周对5s的学习，首先从概念上对它有了一定的了解，字面理解比较直观简单，但是实际做起来确实比较困难，特别是整理、整顿这块。在我们现实操作中，没有把员工带动进去，员工甚至连意识中都不知道什么是5s□5s要的是全员参与，现在员工接触的少，认为5s就是把卫生打扫好就没事情了。我们即使拥有世界上最先进的生产工艺或设备，如不对其进行有效的管理，工作场地一片混乱，工件乱堆乱放，其

结果只能是生产效率低下，员工流失率增加，成本上升，通过5s现场管理可以有效地解决这个问题，它能使我们公司的生产环境得到极大地改善，是走上成功之路的重要手段。

最后一天是到车间学习，主要内容是如何去辨别在维修过程中的危险源，以及最重要的就是注意自己和他人的人生安全，因为在车间，是有很多危险源的，如汽油加注机区域、制动液加注机区域、发动机分装区域、升降机区域以及油漆返工区域等等，所以只有经过培训后才能正式上岗工作，是需要我们牢记在心的危险源。必须非常严格，任何细节都不能放过，也正因为如此，所以在车间每个工段的都设立了一个安全人的目视板。

体会：这一周的主要内容还是理论知识的培训，虽然都是学到很多企业文化和5s的工作要求，这些知识虽然没有直接关联到汽车维修的操作运用方面，但是在一个大型的公司里，必须只有经过这些知识去培训员工后才能做大做得更好。还有最重要的还是以安全第一为主，所以只能通过很多在维修方面的安全事故例子给我们一个很好的经验，也是为我们以后在工作中更能注意，避免类似事故再发生。

汽车检测与维修个人简历篇五

我这一周所做的内容，虽然没有多少含量的技术所学，来来回回操作，但是可以懂得哪些零件装在车上的哪个部位上，总之有时间会经常去向各个工位上的同事学习。汽车的检测、定价、维修流程熟练了。

这周的实习工作内容是，进行工段上的工位调换，这样的调换是让我们接触更多的操作内容，比如今天你是在调整工段的左边工位上操作，那么下周你就到右边的工位进行操作装配。同事们很照顾我的检测和实操流程。

这周我做的工作内容就是，每天都是按操作流程来做，首先

先到车身左前侧，然后将移动小车下部叉子插入雪橇后部支撑架，用磁铁磁平左后侧门与左后侧围后，再磁平左前门与左后侧门。当磁铁放置于后侧门和前门腰线锁扣处时，就方便我们检查左前门的装配质量，要求装配质量一定要达到标准，比如间隙，段差，平行度等差值达到符合工艺上的要求，避免产生间隙，段差缺陷。之后我们用手扳动左前门对不符合标准的间隙和段差，按工艺要求进行调整，取开左前门与后侧门磁铁，调整左前门间隙和段差，将工具放回移动小车，将小车从雪橇支撑架上取出返回工位定置处。

这些就是一周所操作的内容，还是反反复复的操作，虽然现在已经很熟练了，但是也有装反的时候，因为有些左右零件是很难辨别出来的，所以在装之前一定能仔细去辨别左右零件的区别。