

# 2023年参观汽车工厂心得体会总结(通用5篇)

心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。心得体会对于我们是非常有帮助的，可是应该怎么写心得体会呢？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来了解一下吧。

## 参观汽车工厂心得体会总结篇一

我在神风动力、大众4s店、三一重工、滨湖柴油机、吉利汽车实习的三个星期期间，在学校老师、企业领导的指导和帮助下，顺利地完成了这个十分有意义的生产实习并且收获很大。以下是我的实习总结：

通过这段时间的生产实习，我从无知到认知，到深入了解了各个公司的生产模式和经营模式，整个过程还算顺利。在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，想说的很多，我总结下来主要有以下几点：

### 1、各个公司的规章制度必须遵守

在学校里学习生活，虽然有一些校园纪律在约束自己的行为，但大多数还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有多大的影响。而在公司里面，方方面面都有详细的规章制度，我们都是还没有走入社会的学生，还不知道哪些事可以做和不可以做，完全只凭自己的想法来处理问题，但公司的那些规章制度都是有一定作用的，那些条条框框并不是只是摆在那里好看的，虽然我们还不是真正地员工，但我们还是要做到认真遵守它们所制定的规章制度，树立好的形象，留下好的印象，这也为我们以后走入社会成为一个真正地职业者打下良好的基础。

## 2、多看、多想、多做

首先我们要明确一个概念，我们是来进行生产实习的，不是来玩的，我们是要通过这次实习真正学到一些对我们有用的知识的。基于这几点，那我们就必须多看、多了解、多思考。必要的时候还要求我们要自己亲自动手来完成一些工序，只有自己真正实践了才能明白其中的奥妙。比如我们在滨湖柴油机厂进行生产实习的时候那就要求我们自己亲自动手才能明白其中的装配过程。我们在这里实习了整整一个星期，每天就是自己亲自动手来装配柴油机，从机体开始一直到柴油机的试验包装以及出厂。这样的话就让我们明白了解了整个过程，真正做到了实习的意义。

## 3、少埋怨、少说废话

在实习期间，我们会到一些条件不是很好的车间去实习，我们都是在校学校，根本就没有体会到那些艰苦，因此难免会有一些同学会埋怨，怕脏、怕累。从而导致了一些同学站在旁边看，而自己却不动手。我想说的是，我们是来学知识的，不是来好玩的，为什么那些公司的员工可以在里面全天候的工作，而我们只是在里面参观并且实践一下的会有抱怨呢，以后等到走入社会，还有更多的苦在等着我们，这次实习也给了我们一次吃苦的机会，我们应该没有抱怨反而应该感谢有这次机会。不怕苦，不怕累。等到以后走入社会才能更好的适应社会，融入社会。

## 4、虚心学习

在这次实习过程中，我们碰到很多问题，有的是我们懂得的，也有很多是我们不懂的，不懂的东西我们要虚心向公司的师傅和老师请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己是大学生就飘飘然。其实在他们眼中，我们就是一眼高手低的娇贵大学生。因此，在我们遇到难题时，我们应该虚心的向他们好好学习，学无止境。只有这样

我们的知识才能不断成长，不断的充实自己，超越自己。

以上是我的实习总结，经过这次实习，我从中学到了很多课本没有的东西，在就业心态上我也有很大改变，以前我总想找一份适合自己爱好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业对口更难，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先就业再择业的就业观。再就是时常要保持一颗学习、思考的心。作为一位大学生，最重要的就是自己学习和思考的能力。这次生产实习取得了圆满的成功，也让我的知识提高了不少，更重要的是让我们走出了学校进入到了企业这样一种过渡。为我们以后走入社会打下了坚实的基础。

## 参观汽车工厂心得体会总结篇二

三月十八号的下午，本来应该是阳光明媚的季节，这天却格外的炎热，我和同学们还是一起去参观了福田汽车股份有限公司，虽然只是参观了一下午，但还是很有收货的。

北汽福田汽车股份有限公司成立于一九九六年，是一家跨地区、跨行业、跨所有制的国有控股上市公司。总部位于北京市昌平区，我们刚进公司的大门就感受到了一种现代化的气息，高耸入云的大楼，整齐的布局，美丽的环境，给人一种很新鲜的感觉，不知道大门处是不是一个停车场，反正一进门看见的除了车之外还是车。随后，我们和公司的员工一起，参观了福田的车间，了解到了福田的发展历史还有关于汽车装配的一些知识。

自成立以来，福田汽车依托完善的法人治理结构，坚持走技术创新、市场创新、机制创新和管理创新之路，实现了快速发展，并成长为中国汽车行业自主品牌和自主创新的中坚力量。目前福田汽车旗下拥有欧曼、欧v、欧马可、mp-x蒙派克、风景、传奇、奥铃、萨普等九大业务品牌，累计产销汽车超过240万辆。品牌价值达到175.38亿元，在汽车行业中排名第

三，在商用车行业排名第一。十一五期间，福田汽车将继续以发展自主品牌为主体，并积极推进国际合作，培育国际竞争力。到20xx年福田汽车年产销汽车将达到80—100万辆，其中20%销往海外市场，年销售收入将达600—800亿元，发展成为世界级汽车制造企业。以上这些都是福田员工讲解中知道的，平时根本就没有去了解这些。所以这次很好的开阔了眼界。

这次福田之行很好的将自习在学校所学的知识与实际结合在一起，当初选择了车辆工程这个专业，就是应为对汽车的喜爱和对这个领域有很大的兴趣，平时总以为上课的东西很不实际，现在却不这么认为了，在工业化这么发达的今天，汽车工业的前景是很光明的，虽然中国的汽车起步很晚，但不等于永远的落后，现在汽车工业成多点开花的格局，以三大汽车公司领头，带动了汽车业的发展。

我们这次参观了福田的装车车间，发动机装配车间，了解了发动机的装配过程，和汽车装配生产线，现代化的装备，自动化的生产，工人严谨的工作作风，都让人耳目一新很新奇，刚进车产的时刻是特别的让人兴奋。我们首先参观的就是蒙派克mpx的生产车间，总共是三个车间，各有各的功能，我们看见了零件的焊接，模具的冲压设计，车体的扶正，车身的喷漆，零件的装配，还有汽车内部的装潢，包括玻璃，雨刷，车座等，另外再装上一些附属的功能，为了保证公司的信用和消费者的人生安全，车产还必须做一系列的实验，检查后才能出产，主要是引擎，传动系统，灯光，刹车等检测。公司的个个方面体现的福田的人性化：以顾客的利益为第以为，为员工提供良好的环境等。

我们接下来还参观了北京福田康明斯发动机有限公司，发动机是汽车上最重要的一部分，就像人的心脏一样，康明斯是全球最大的独立发动机制造公司，他与福田的结合更折射出了该公司的先进，我们看见的全是现代化的管理，进出个个门都会检查，工厂的厂房也采用全新的材料和先进的设计，

充分考虑环保，安全，和人文关怀等。这里和汽车装配车间不同，这里大多都是自动化的先进装备，流水线的生产，很智能化的管理。我想这才是将来所有装配车间的雏形。这样才可以提高生产效率，有利于公司的管理。

实习中没有给我们任何动手的机会，这让我们在实习前感到很失望。但是在实习中发现这是正确的，以我们现在的金工实习事能动的东西不是很多，就算是当搬运工，也是受益匪浅的。总之，这次参观还是有很大的收获的。

首先，这次的实习开阔了我这只井底之蛙的大眼界。从朗朗书声的教室走进轰轰鸣鸣的车间时，顿时感到人类是多么的渺小，又是多么的富有创造性的。知识是如何变为生产的尽在眼底中。还有很重要的一点就是这次实习纠正了平时一些很严重的错误，明确了专业性质以及发展前景。平时上课时总是在抱怨，这节课学了有什么用，在看了工厂才发现要实现自动控制不是一件容易的事情，光耍点小聪明是无济于事的，丰富的理论是最关键的。严谨的理论和必要的实践经验相结合才能适应生产的需要。课堂上的每一门课，在车间里都可以找的到。现在终于明白了“纸上得来终觉浅，绝知此事需躬行”的意思。

第二，生产态度决定了企业的发展，正如学习态度一样。在福田，马路上找不到一点瑕疵，有些破旧的厂房还是那么的整洁。这都是员工共同努力的结果。福田每时每刻都在激励着自己的员工，无论在大路上还是在车间里，都是醒目的福田标语，令人刻骨铭心。从中可感到不论做什么事情，不论你现在到了什么档次都要有一个端正的态度。

第三，实习使我们开始感觉到不得不开始考虑今后的发展方向，所从事的行己，以及现在必须做的准备。

第四，实习机会来之不易，非常感谢学校和各位老师以及福田公司所做的努力。

## 参观汽车工厂心得体会总结篇三

刚进入车间的时候，看到严肃的门岗和人员进出制度，就感觉到公司制度的严格。实习的前三天是我们的基本培训时期。开始对我们进行了企业文化的培训，使我们更加的了解公司的情况。然后就是部门的培训，从今天的培训中我看到了这个工作的专业性，最后给我们讲解了车间的安全操作规程，让我们更加适应这里的环境。

我实习所在的车间是汽车总装车间，主要是检测下线车辆。我学的是热能动力设备与应用专业，在实习期间学习了课本上所没有学到的知识，所以一切还要从最基本的学起。刚开始实习时，班长和其他的同事对我很关心，他们耐心的教我怎样检漏，只有看懂了，才会用自己的思维去认识，只有认识了才能更好去操作。在这期间我了解到了专业知识的重要性。在学校只能想象，现在通过自己亲自去实践，才能弄清楚整个生产线的流程。

而且在实践中也遇到了很多的困难，有问题就去询问，自己也学到了很多。这时我才真正感觉到课本的知识应该与实践相结合。从这之后我一遇到不懂的地方就记在笔记本上，没事的时候就看看，经过一段时间的认识和复习我基本掌握了一些技能，之后还对我们进行培训，使我更加了解了一些汽车方面的知识。

在实习期间，我深切地感受到，汽车总装车间是一个团结、上进、充满活力的集体。每天大家都是笑脸相迎，即使面临很大的工作压力，车间里仍然会听到笑声、面对同事，大家总是热情真诚、面对工作上的困难，大家总是互相帮助，直至解决难题。整个车间和睦相处，就像一个温馨的大家庭。而领导就是这个家庭中的家长，给每个人很大的空间自由发挥。从他们身上，我真正体会到了敬人、敬业、高效、高水平服务的真实意义，体会到了创造完美、服务社会的理念，体会到了xx汽车有限公司的企业文化，知道了什么是“有激

情一切皆有可能”。

特别令我感动的是，每当我遇到困难向大家求助时，谁都会无私的告诉我、我很庆幸自己能在这样有限的的时间里，在这么和谐的气氛中工作、学习，和同事们一起分享快乐，分担工作。所以我努力向同事学习，不懂就问，认真完成领导和同事交给我的每一项工作。领导和同事也都尽力帮助我，给我讲授知识，耐心解答我的疑难困惑，并给我制定了一系列的实习计划，帮我达到实习的目的。

在这一段时间里，我不仅很好地运用了所学的专业知识，而且还学到了很多在学校学不到的实用的待人处世之道，阔大了知识面，也丰富了社会实践经历，为我即将踏入社会奠定了很好的基础。

十分感谢凯xx汽车有限公司，感谢汽车总装车间给我这样一个宝贵的实习机会，让我对社会、对工作、对学习都有了更深一步的理解和认识，为我即将走上工作岗位增添了信心，让我在大学生活中留下了美好的一页。其次，我还要感谢技术服务部的各位师傅，感谢他们给我的指导，谢谢！我也要感谢领导及同事说一声谢谢，感谢他们对我的栽培！

## 参观汽车工厂心得体会总结篇四

通过在装配车间一周的学习，主要学到了以下几点：一、学习包装产品的各个流程，从细节上解决产品在物流运输中可能造成的损耗；二、学习接电线，掌握基本的电路工作原理和展柜光源的基本安装；三、学习安装展柜玻璃，产品的各个部件要严格按照产品标准进行生产或采购，这样有利于提高装配工人的效率；四、学习安装玻璃门缝条，掌握基础的玻璃防护知识；五、学习制作电源开关，将简单的事情做上千遍不出错，那将是一件不简单的事情；六、学习装配广告灯箱，掌握灯箱的基本结构和工作原理，加深对生产团队协作性的认识。

我通过在装配车间的学习，我看到了中国工人的伟大性和牺牲精神，他们用自己辛勤的汗水换来了公司的不断发展壮大和社会物质财富的不断递增。在这条道路上，同时实现了自己的人生价值和人生理想。正是因为有千千万万的工人在生产第一线辛勤的劳作耕耘，才使得中国成为第一制造大国和第一出口大国，才使得我们今天的生活越来越美好。

当然，我也发现了一些潜在的问题。

第一，产品的很多配件没有严格按照工艺生产要求进行生产或采购，导致装配工人费很大劲才能装配好一个成品，这样大大延缓了装配效率。

第二，部分产品问题发现之后没有及时上报，而是自行处理，这样的处理方式没有给生产工人敲响警钟，不利于大家认真总结教训，吸取经验，避免类似的错误再次发生。

除此之外，我有些个人的拙见，仅供参考。

第一，由于夏季高温，车间应该配备一些防暑降温的个人用品，比如薄荷糖、清凉油、凉茶等。

第二，可举办员工生产技能大比拼的比赛，将他们好的生产方法和经验推而广之。第三，经常性的举办员工座谈会，了解他们的想法，解决他们在生产和生活中遇到的一些实际困难。

这些便是我在装配车间一周的实习心得，如有表述不对之处，敬请谅解！

## **参观汽车工厂心得体会总结篇五**

来到xx工厂已有三个多月的时间，通过一些课程的培训，还有在工厂的车间实习，我对公司的企业文化、价值链，以及



制造部的生产流程和现场管理等方面有了深入的了解。在xx新工厂为期六周的车间实习，也让我学到了很多，这个崭新的现代化工厂带给了我很多的震撼，无论是先进的生产技术，还是卓越的现场管理，处处都有值得我们学习的地方。回顾过去三个多月的实习情况，发现通过这段时间的学习和思考，我有了不小的收获，同时也感触颇深。

## 生产流程

生产流程会是今后开展一切工作的基础，因此对流程的熟悉非常的重要。在进行车间实习前，我对汽车结构和生产流程并不了解，通过几个月的学习和观察，现在对每个车间的生产流程已经有了具体并且形象的理解，知道了一辆辆漂亮的汽车是如何生产出来的。从冲压到焊接到涂装再到最后的总装，每一个车间每一个工序都有相应的流程和作业标准，确保了工厂的生产能够有序的进行。

其中总装车间采用多品种混流的柔性生产线，这样的生产方式实现对市场需求订单的准时化满足，其指导思想是平准化的多品种、小批量混流生产。多品种混合装配能够按照数量均衡和品种均衡的要求，依据日均产量和品种比例的规定，均匀交错地混合安排总装上线的品种投入顺序。使得总装线能够在同一单位时间内生产多种产品，从而尽量满足市场的多样性外部独立需求，对相关需求中的生产环和供应环则提供了均衡消耗、减少负荷波动、提高生产效率方面的支持。在柔性装配线组织模式中，包括产品装配线和部件子装配线，存在多级生产线共同完成产品的生产；在线与线的联接过程中，存在一定的缓冲区域，保证前序和后序的生产衔接；前序生产计划由后序计划来拉动，并保证生产的协调和节拍的一致性；在每一条生产线的生产装配顺序，根据订单的要求要保持一致性；每一条生产线上的物资供应可以采用领送料、看板等多种方式。

## 现场管理

在现场管理的各个方面，我也学习到了很多。在每个班组，我们都可以看到文件柜里整齐的摆放着各种相关的资料，非常齐全，从标准作业书、工程作业表、作业观察、不良点记录到改善报告、技能管理、安全管理等等都有详细的记录和相应的资料。

在看板管理方面，有gk看板，习熟管理看板等，对方针、品质、成本、时间、安全、士气和各个工位的人员布局、技能培训等方面都有详细的统计，这不仅方便各个班组长进行管理，并且对操作人员熟悉工作、提高工作效率都有很大的帮助。

## 作业人员

在车间的实习让我深刻感受到了一线操作工人工作的辛苦，他们每天经历着快节奏的生产和高强度的劳动，让我们看到了劳动者的伟大，每辆车里都倾注了太多他们的汗水。他们如此辛苦的工作，却依然保持着积极的心态。我在总装车间曾看到一个安装后门玻璃胶条的男孩，他是刚来没有多久的新人，但是他作业的熟练度丝毫不逊于其他人，并且还会经常在完成自己工位的任务后主动帮助前个工位的人，他还利用十分钟休息的时间练习其他工位的作业，他的工作态度非常让我钦佩。他让我学到，无论何时，无论面对多么艰苦的环境，只要有一颗积极进取的心，我们便会感受到快乐。

## 设备

在新工厂实习期间，给我最多震撼的是设备，让我看到了先进技术带来的智能和便捷。在涂装车间，喷涂机器人的操作不仅可以使工人从恶劣的工作环境中解放出来，并且机器人的操作更加精准、省料。并且每个车上安装的芯片集成了该车包括车型、颜色等在内的各种信息，通过自动识别，可以使信息录入系统，自动选择颜色等，减少了很多人工的操作，提高了工作的效率。

焊装车间的焊接机器人的操作可以使焊接更加精准、高效。在机器人操作时，如果出现漏焊或是焊的不好时，都会自动记录在系统中，并且报警提示，以便进行修补。让我们特别感兴趣的是agv小车，这些智能的小车能够自动地排着队，按照预定的路线前进，我们都纷纷猜测它的工作原理，后来得到了证实，原来是地上有磁条，小车可以按照磁条的路线前行，并且小车可以自动调节视野的范围，当扫描到前方有障碍时可以自动停下等待。更有意思的是小车还可以唱歌，这给车间带来了欢快的气氛。

总装车间的内饰线采用宽板块输送系统，车门采用单独的分装线进行分装的工艺形式。小件部品的供应通过agv智能小车运送，在装配大件部品时主要采用助力装置抓取。让我感触最深的是轮胎的装配，在中牟工厂，不同型号的轮胎堆落在工序的两旁，作业人员安装时完全依靠体力将轮胎搬运并高举到车架上，需要消耗很大的体力；而在新工厂，采用传输带运送轮胎，先将不同型号的轮胎按车型的顺序排好送入传输带上，设备会自动完成传送，工人运用助力装置将轮胎安装。在安装轮胎螺母时，可以完成一次五个螺母同时安装和紧固，大大降低了操作工人的劳动强度。

在中牟工厂，设备和环境相对落后一些，但是只要能够激发员工的智慧，就能更好地利用现有设备，因为依赖设备组织生产的模式也有一定的局限性，通过新设备的引进实行成本降低也似乎不太可行，只要发挥人的智慧和创造力去更好地利用现有设备，即使是旧设备，如果能够确保其在订单下达的时候可以立刻开工，对设备进行维护就是值得的。

## 改善

从进入公司起，“改善”大概是最常听到的一个词之一了，改善无处不在。从管理人员到一线操作人员，改善是每个人都要进行的工作。

通过自己亲身做改善的经历，我发现改善需要深入现场，进行观察。当发生问题是，应该先去现场，去了现场之后立即检查现物，当场采取暂时的处理措施，必须需要寻找问题发生的真正原因。进行现场改善必须具备质量至上、客户导向的观念。

有人对改善的作用半信半疑，认为改善不过是小范围的成本节约，或是简单的工作方法的调整。实际上，真正的改善是一种思维方式的变革，是一种永不满足的状态，更是一种不断追求更高目标的自我挑战。改善必须依靠员工的自主性和积极性，只有保持坚韧不拔的态度，并且通过改善培养人才，才能让改善在企业中落地生根。

## 标杆管理

新工厂的生产方式和管理水平有很多地方是值得我们学习的，我们可以将其作为我们的标杆，运用标杆管理的方法进行改善。但是如果只是将“现在”作为尺度去推进改善很可能会导致失败，时代的变化速度如此之快，我们必须留出1~2年的提前期，否则，即使改善是在努力地进行，也很可能因为时代的变化而惨遭淘汰。只要设定了目标，就必须随即设定标杆管理的对象。一旦设定好标杆，就需要将自己公司的情况与之进行详细的对比。这就要用到之前培训时学到的设定dst基准时间，再通过统计实工数，算出基准时间倍率dstr从而找出自己需要改善的方面。

## 库存

最后我想说的是关于库存，看到停车场上停满的成品车，我想也许这是可以进一步改善的地方。堆积如山的库存无疑是一种损失，甚至是生产现场的资金浪费。我们追求的生产方式应该是能够在必要的时间生产出必要数量的必要产品，要想降低成本，除了需要理解市场决定生产数量的大原则外，还必须掌握迎合销售数量去组织生产的方法。持有大量的库

存，虽然能够保证按时发货，但实际上，它与延期交货的效果是同样的。

通过三个多月的实习，我不但对车间的工艺流程有了详细的了解，知道了每辆车是怎样生产出来，并且学习到了许多先进的管理方法，日后还要将学到的方法和实际工作结合起来，不断的学习不断的进步。

希望这段时间学到的东西能够为日后的工作提供很好的借鉴与参考，并且一直保持乐观积极的心态，快乐的工作和生活，相信这段实习的日子会成为我难忘的经历和宝贵的财富。