2023年汽车厂工作的顶岗实习报告(实用5篇)

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

汽车厂工作的顶岗实习报告篇一

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过生产实习，对我们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劳动观点起了重要作用。

二、实习任务

1.较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术;较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识;了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2.在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3.积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

三、实习基本要求：

1.学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2.学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3.必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4.努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。5.应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

四、实习内容

(一)安全教育

一.安全教育学习的目的：

二.事故的发生及其预防：

1.事故发生的因素

人为因素——不安全行为物的因素——不安全因素2.发生事故的认为因素1).管理层因素;2)、违章□a.错误操作b.违章操作c□蛮干3).安全责任(素质)差。

三.入厂主要安全注意事项

1.防火防爆2、防尘防毒3、防止灼烫伤4.防止触电5.防止机

械伤害6.防止高处坠落7.防止车辆伤害8.防止起重机械伤害9.防止物体打击10、班前班中不得饮酒。

四.设备内作业须知：

1.在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业2.设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离3.进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换4.应采取措施，保持设备内空气良好5.作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性6.进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施7.设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段8.《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

(二)流水线生产特点的简要介绍：顾名思义，流水线就是团体的工作，每个员工必须认真的做好自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

(三)学习和了解电子器件的结构型式、结构种类和作用。

(四)学习和了解工厂车间的生产组织管理情况，生产工艺等等。

四.实习过程

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种.种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按

照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

五.其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

六.实习感悟

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料;生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程;使用的主要工装设备;使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有“成就感”。是以学生自己动手，掌握一定操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练，基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践能力和创新精神，。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。

对自己的动手能力是个很大的锻炼。实践出真知，纵观古今，所有发明创造无一不是在实践中得到检验的。没有足够的动手能力，就奢谈在未来的科研尤其是实验研究中有所成就。在实习中，我锻炼了自己动手技巧，提高了自己解决问题的能力。比如做手电筒组装与测试时，发现的好几个短路的焊盘都被我维修好了。

对于我们四个实习生来说，刚进xx时，抱着能耐心学习的态度，能锻炼自己的心理，能扩大自己的人际圈的思想，才进去的，能不能被留用，我们大家都不知道，因为大家都不知道所分配到的部门的工作自己是不是喜欢，是不是擅长，是不是感兴趣。

23号的面试，我们都有些措手不及，一轮轮的面试，日语和中文双面夹击，这对于我来说，虽经历不少，但也有些紧张，那时的我们连自己几个伙伴都不怎么了解，就算名字，也记不住，大学四年，虽不在同一个班，但却是同一个专业的我们，竟然是如此的陌生，只因为接触不多，只因为我们都忙着干自己的事。总经办，总务课，会计课，后面加了一个资材库。四个部门，除了专业知识要求比较高的会计课之外，我都愿意，只是面试当天，当问及：你知道总务课是干什么

的吗?我才知道，原来自己挺无知的，只是觉得有总字的总比没没总字的要好，要高级的多，知道总经办是总经理办公室的简称，因当时总经办主管给我们面试的时候，给我的印象是那种特有礼貌，有修养，反正就是一好上司，所以就努力进总经办，第二次面试之后去公司得知自己进总经办的时候，真的很开心，当一个优秀上司的下属，我想我学到的东西会很多。

换上工作服的我，开始我新的实习计划，和去年年末实习的国企工作环境大不一样，这里的大家都穿上一致的工作服，不管上司，下属，不管是办公室的，还是车间的，大家都一样，没有高级写字楼的职业装，没有攀比，没有炫耀，没有橛门，大家待在同一个办公室里，四五十个人，随时窜窜部门，说说新闻，谈谈笑话，很温馨，很和-谐的画面，上司没上司的架子，下属没下属的拘束，一样的工作服，不一样的工作。我喜欢这样的工作环境，这样，同事之间的距离感就不会很大，关系也会很和-谐，不是吗??当然，不止这样，当大家结束一早上的劳累，冲进公司食堂，排着长队，期待着午餐的饭菜是否有自己喜欢的，这是一种怎样的待遇呢，像学校一样，坐在一起，有种回家的感觉，只是这个家庭的成员很多，顿时觉得ta们都好可爱的，就算盛菜的阿姨，也一样的有礼貌，一样的笑脸相迎，一样的和蔼可亲!确实，似乎我的人生没什么追求，公司的饭菜真的很美味，哈哈，比学校食堂的实惠，美味。。这是我对xx轮胎的最深刻的体会!

接下来谈谈我的实习内容吧，进来的第二天才发现，总经办其实事情并不多，工作内容也不多，田姐把我介绍给办公室的每个人认识，因为大家接下来都会每天见面，所以提前的认识与介绍是必要的。

自从进去到实习结束出来，我做的最多的是翻译，当然是书面翻译(中翻日)，其中包括：

2、关于20xx年外商投资企业网上联合年检工作的有关事项通

知

3、关于举办20xx年外资企业网上联合年检培训的通知

4□20xx年xx市外商投资企业联合年检公告

5□xx市20xx年度进口贴息资金申报工作要求(预通知)

6、进口贴息资金管理暂行办法

7、关于xx市20xx年度进口贴息资金的申报通知

8、社名变更に伴い必要な手続き及び時間

通知类文件的翻译主要是上述几类，上述通知均为官方性文件，由于平时接触不多，所以陌生在所难免，主要的解决方法是查电子词典，问边上总经理翻译罗姐姐，或上日本雅虎搜索，我工作内容的原则变是把自己不会的变成会的同时，希望自己能学到点什么，经验是最宝贵的财富，踏实地做好自己的事情，才是最正确的学习态度，当然除了翻译的工作之外，对excel等基本办公软件也有了一定的利用，原来以前在学校学的东西，只有真正利用，才会有它应有的价值，一切的纸上谈兵皆是浮云□oo□□另外便是一些打印机，复印机，传真机的使用，这些在以后的工作生涯中是必修课，没想到这必修课是xx给我上的!

在这里，日子过的很快，大家一起打的去公司，下午一起坐班车，一起回寝室，工作内容虽没有自己想象的有趣，但认识了很多同事，很多朋友，他们各个都很善良，很朴素，因为你们，我们很开心!

或许因为我们还不够优秀，或许因为没有适合我们的职位，或许因为你们人才饱和，我们最终没有人被留用，不过我们并没有遗憾与怨恨，因为在这里，我们学到了很多，带着这

些学到的，我想我们的前景一样灿烂与美好!

xx樱花，班车，午餐，总经办，田姐。。。实习报告留给我们的不止是经验财富，还有你们脸上常挂的笑容，很温馨，很贴心。

汽车厂工作的顶岗实习报告篇二

通过实习，我学到了如何给汽车轮胎做保养，首先是将轮胎拔下来，检查一下刹车片有没有故障，是否可以继续用下去，如果磨损较大，就应换新刹车片，然后把车轮上的轴承取下来用汽油清洗干净，抹上新的球子油，然后放回原位，装好轮胎，装上半轴，同时检查半轴是否有打坏的迹象，如有：应换新的然后装上，就这样轮胎的维修、保养就做好了。

除了给轮胎做保养以外，还要给车的底盘打黄油，车的底盘下，有许多的黄油嘴，有的在半轴上，怎样才算给汽车底盘打好黄油呢?开始我也不知道：我只看到师傅在底下弄，后来我产生了好有于是我间师傅，师傅细心的为我一一解释。并且让我亲自劳动手去、体验，首先我打了一个师傅不满意说，你应该将里面的旧黄油打出来，才算可以了。就这样我又学会了如何给汽车底盘做保养。

做二保还要做的事情还有很多，我都不一一来讲述了，我想说的是通过实习我明白了许多道理：那就是要做任何事情都得用心才可以。我们学的理论知识还不够，对于一些小修都还不能完全会操作，在以后的学术中，我们还要更加认真、更加用心、更加努力的去学习，这样才可以学会、学懂师傅所教的东西。

通过实习也让我懂得干任何一件事都不是那么简单的，都要你付出行动、付出精力，用心去干，才可以干得好，干我们这行，首先要不怕苦、不怕累、不怕脏，要多动手、多动脑，这样才可以从师傅那里学到真正的技术。

光阴飞逝，转瞬间，大学的学习生活就要结束了，经过三年多专业知识的学习，这个学期我们终于要进行毕业实习了。

20xx年10月20日，我被学校安排到奇瑞有限责任公司实习。虽然不是我的第一份工作，不过却是体验我自己的工作。在这里我看到了我没有看到过的，学到了我不会的，这是在我以前的工作中所没有的。

一、学会遵从上级及公司制度

工厂中有许多的车间，各车间有各自不同的事情、和若干条流水线;在工作中必须做到：

1、服从班组长安排，相对应的岗位有关有相对应的人;

2、严格按照作业指导书操作;

3、严格遵守工厂各项规章制度;

4、熟悉公司流程及生产流程;

二、工厂注重团队精神的同时注重培养个人能力

三、在工厂上班的优缺点

四、工作体会

在奇瑞实习的这段时间里，让我体会到做事的艰难。以前什么事都没做过，在家只知道饭来张口衣来伸手，经过这次实习，让我明白了两个道理：

1、做任何工作都要积极、认真负责、做就要做好;

2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，非常感谢学校和奇瑞给了我这次难得的实习机会。这次实习，给了我一个锻炼的机会，让我从中得到了很多宝贵的经验，可以讲是受益良多啊!所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作能力，争取做一个对社会在贡献的人。初中毕业后，我就踏入了市总中专的校门。转眼，中专的学习就要告一段落，很快我就要毕业了，这不，现在正进行毕业实习呢。

以前，我总是盼望早点到社会参加工作，因为我总觉得工作是一件很容易的事，可是当我离开校园，真的进入社会实习后，才真正体验到——工作，并不是想象中的那样——它又苦又累，可不是一件容易的事。

一开始，我被学校安排到奇瑞实习。上班第一天，我的心情激动、兴奋、期盼、喜悦。我相信，只要我认真学习，好好把握，做好每一件事，实习肯定会有成绩。

在奇瑞实习，我被分配到该公司的汽车底盘流水线，当了一名流水线作业员，这份作，看似简单，其实要做好它很不容易。因为“怎样才能作好工作、“怎样才能在流水线上作好”，这里学问可大了。因此，当一名作业员首先要学会如何作好一名作业员——最起码的要求就是：大的要认真了解公司的整体运作、服务承诺和工作制度，小的要熟悉流程，材料等。只有这样，工作起来才能得心应手。

其次，要学会怎样与人相处和与人沟通。公司里的作业员来自五湖四海，不同地区的人有着不同的生活习惯和生活方式等，与不同地区的人相处要讲究不同的方式方法。只有这样，才能营造良好的人际关系。最主要的是，与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

第三，要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生

这样的事情的。工作，来不得半点马虎，如果马虎就会出错，工作出错就会给公司带来损失。于是，我意识到：自己绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

第四，要学会虚心。因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。

第五，要学会以礼待人。

在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发：

1、要认真学好专业知识，这样可以打下一个扎实和稳固的工作根基。

2、要在工作中不断学习，进一步提高自身综合素质，才能适应当今社会对人才的需求。

这次实习顺利结束了，但我明白：今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会，因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会有更大的收获和启发的，也只有这样才能为自己以后的工作和生活积累更多丰富的知识和宝贵的经验。一年前，我期盼着早日完成毕业实习，走进社会，以为这样不用每天对着课本，过着简单而重复的校园生活肯定会轻松多了，可如今真正实习了，才深深地体会到它并不是想象中那么简单，现实社会比起校园生活那是复杂多了，因为有了比较，才使我感觉到校园生活是那么的美好，那么的令人回味呀!也由此感到一种紧迫感。

汽车厂工作的顶岗实习报告篇三

20xx年11月1日到20xx年2月1日期间，我在正国汽车修理厂

进行维修实习活动。在这一个月的时间里，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。正国进口汽车修理厂是一个拥有上海大众定点、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，还拥有先进的进口检测仪器：1552电脑检测仪、点火测试仪等，及使用于维修业务的计算机网络。宽敞、整洁的业务接待大厅和服务周到的客户休息室为客户提供舒适的环境，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。

一、实习目的

1、通过实行加深我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、切身了解锡盟汽车服务市场现状。

3、熟悉汽车修理环境、修理工具。为将来工作打下基础。

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、和毕业设计打下坚实的基础。

5、维修实习是对学生的一次综合能力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动我的主观能动性，深入细致地认真观察、实习，使自己的动手能力得到提高。

二、实习内容

这家公司不但拥有一批高素质、高技能的汽车维修技术人员，而且从国内、外购进一批先进的汽车维修检测设备。例如：电脑检测分析仪、喷油清洗分析仪、四轮定位仪□atf自动循环清洗等等。使得该厂软、硬件兼备且完善。拥有完善的维修

服务流程，流程如下：

（一）汽车保养

汽车保养是很重要的，买的一辆新车，首先要懂得如何保养。汽车保养需要做的几项工作：清洁汽车外表，检查门窗玻璃、刮水器、室内镜、后视镜、门锁与升降器手摇柄是否齐全有效。检查散热器的水量、曲轴箱内的机油量、油箱内的燃油储量、蓄电池内的电解液液面高度是否符合要求。检查喇叭、灯光是否齐全、有效，安装是否牢固。检查转向机构各连接部位是否松旷，安装是否牢固。检查轮胎气压是否充足，并清除胎间及胎纹间杂物。检查转向盘的游动间隙是否符合标准；轮毂轴承、转向节主销是否松动。检查离合器和制动踏板的自由行程是否符合规定。检查轮胎螺母、半轴螺栓、钢板弹簧骑马螺栓和u形螺栓是否牢固可靠。起动发动机后，察看仪表工作是否正常，倾听发动机有无异响。检查车辆有无漏水、漏油、漏气、漏电等“四漏”现象。检查拖挂装置工作是否可靠。机油的作用主要是对发动机进行润滑、冷却、密封、清洁、防锈、防腐若没有机油，汽车的心脏就不能正常运转。使用矿物油，一般5000公里换一次机油。汽车换机油的五个步骤：

（1）正确选用润滑油的质量级别和粘度级。

（2）选用正规厂家生产的高质量机油滤芯，防止因滤芯质量问题造成的油路阻塞、压力不足或过滤效果差而影响润滑效果。

（3）换油时要在发动机出于正常工作温度时关闭发动机，拧开加油口盖，拆下放油螺丝放出旧油，用专用工具拧下旧滤清器。有条件时应对发动机进行清洗以便彻底清洗掉发动机内的油泥和胶质。

（4）更换新滤芯时要检查滤芯密封圈是否完好，如发现有变

形、破损等要及时更换。装配滤芯时应将滤芯内灌满干净润滑油，并将密封圈上涂抹润滑油，以防止在安装时造成损坏。

（5）机油滤芯装好后，拧紧放油螺丝，按要求往发动机曲轴箱内加注一定量的新润滑油，油尺、油面应在上下刻线之间，装好油尺、拧紧加油口盖，启动发动机快速转动几分钟，检查油压是否正常、有无漏油现象，如有异常应及时停机检查排除。机油切不可加得过多或过少，过多会造成润滑油消耗过快，发动机运转阻力增加，燃油消耗增加。过少会造成油压太低、润滑不良等后果。汽车保养除了换机油外，还要用电脑检测仪检查车各个电控部件是否正常。查看发动机机油液位，发动机冷冻液液位，自动变速器润滑油液位，刹车油油位，动力转向润滑油油位和轮胎气压。谈到轮胎气压，很多车主看到车轮很扁，以为气压不足，而给汽车车胎打气，直至不扁。实际上这是错的。太高的轮胎气压，造成轮胎过早磨损，在高速公路行驶时，容易发生爆胎，十分危险。轮胎气压太低也不好，最好按各车的标准，可查随车手册或驾驶员车门侧边的说明标签。

汽车制动液检查与更换：汽车行驶一定的时间就要检查制动液，必要时需更换。制动液在使用一定时间后，会出现沸点降低、污染及不同程度的氧化变质，所以应根据气候、环境条件、季节变化及工况等及时检查其质量性能，做到及时更换。普通工况下，制动液在使用2年或5万公里后就应更换。原则上，不同型号的制动液不能混用，以免相互间产生化学反应，影响制动效果。不同车型，使用的制动液也往往不同。制动液有矿物油型制动液、合成型制动液等类型。合成型制动液具备很多优点被普遍使用。此外，在更换制动液时应使用专业更换设备，这样更换制动液更彻底，不残留杂质，避免出现气阻，并能有效避免人工更换制动液常出现的问题。如制动发软、放液阀的损坏。

1、发动机火花塞的更换

虽说在时间和行驶里程上没有更换机油要求得严格。但如果长时间不更换火花塞，也会影响发动机工作及寿命。火花塞一般分为两种，一种是普通型，这种火花塞使用寿命是两年或四万八千公里。另一种铂金火花塞，这种火花塞由于使用了铂金材料，因此寿命可达十二万公里或五年。大多数汽车的火花塞可以自己更换，尤其是四缸发动机更为容易。全世界的家用小汽车火花塞只有两种尺寸，你如果想自己更换火花塞，可到autozone或autoparts等汽车零部件商店，报上你汽车的年代及型号，购买和你汽车匹配的火花塞，然后向服务生借用更换火花塞的工具便可自己更换。

2、装肇事车

车身变形严重的肇事车，机修师傅都要把其发动机、仪表盘、座椅、车桥等部件拆下来，经钣金师傅将车身修正后在装上去。在我实习期间正好我们组就装了一辆轿车。下面我简单叙述一下其装配的步骤：

（1）固定发动机。

□2□v6发动机是由四颗螺栓经减振块固联在车架上的。为了防止因车祸使车架变形，车架上的螺栓孔有多个，这样更能够把发动机合适地固定在车架上。

（3）装变速器操纵杆等发动机部件：固定好发动机后就可以把变速器操纵杆连接到发动机变速箱上。离合器也可以固定在摩擦片推杆上，把车架底部排气管与发动机气管相连接好安装龙门架、保险杠。

（4）在龙门架上装发动机和空调散热百叶窗以及冷却油管散热管总成。把龙门架固定在发动机前面，再装上保险杠。

要进行四轮定位，就需要用到四轮定位仪，它主要由两大部分组成：一部分是计算机软硬件，计算机是我们常见的pc机，

这部分的关键是车规数据库；另一部分就是传感头。电位计或红外成像传感器用来测量束角、退缩角、推进角、轮距角，角度计用来测量外倾角。在打方向盘测量时，角度计和电位计或红外成像传感器结合起来，由计算机对结果进行计算，可以测量主销后倾角、主销内倾角以及转向角。所以，束角、退缩角、推进角、轮距差以及外倾角是不打方向就可以直接进行测量的角度，主销后倾角、主销内倾角以及转向角是必须打方向盘间接进行测量的角度。行驶时的正确操作方法：通过障碍物时，尽可能缓慢、绕行；防止轮胎与油脂和燃油接触；前轮轮胎花纹必须保持一致，这样可以保证最佳的行驶性能，防止漂滑、防着力不足、噪声和偏磨的发生；更新和修理轮胎后，必须进行轮胎动平衡。

在车辆运行时发现行驶跑偏、行驶稳定性差、轮胎偏磨或发出尖锐的声音等情况时，使用四轮定位仪对问题车辆进行测量，就会发现车辆主销后倾角、前束、主销内倾角、前轮外倾角等数值都已经改变，只是数值的偏差凭肉眼无法判断。其实这些偏差角度，决定了车辆的转向和行驶性能。四轮定位角度是存在于悬吊系统和各活动机件间的相对角度，保持正确的四轮定位角度可确保车辆的直进性及操控性，改善车辆的转向性并确保转向系统之回复性，避免轴承不当受力而受损及失去精度。更可确保轮胎与地面紧密接合，减少轮胎不当之磨耗及吃胎，确保转弯时的稳定性。车轮的定位和悬挂系统组件的角度有关，车轮是以悬挂系统所设定的角度与地面接触的，要充分利用胎面上的胎纹，使车轮与地面保持垂直。这些角度可以让轮胎寿命达到最长，车辆行驶时的稳定性、转向操控性最好。如果没有这个偏转角度，轮胎与地面保持垂直会使车辆的操控性能降低，当车辆转弯时，会觉得方向沉重并且灵敏性降低。因此，只有车辆的定位数据准确，它的操控性能、稳定性能才能达到最佳状态，轮胎的寿命也才能达到最长。在现在汽车的日常保养当中四轮定位保养是非常必要的。

（二）汽车维修技术

汽车电子点火系统的故障检查及排除方法，汽车电子点火系统的故障检查，与传统触点式点火系统有许多相同之处。除了对点火线圈、火花塞、高压线、点火正时等进行检查外，还应检查点火器、点火传感器以及连接导线等。但是，在故障检查时还应注意以下几点：

（1）在发动机启动和工作时，不要用手触摸点火线圈高压线和分电器等，以免受电击。

（2）在检查点火系统电路故障时，不要用刮火的方式来检查电路的通断，这种做法容易损坏电子元器件，电路通断与否应该用万用表电阻挡来进行检查判断。

（3）进行高压试火时，最好用绝缘的橡胶夹子夹任高压线来进行试验，直接用手接触高压线容易造成电击。另一避免电击的方法是将高压导线插入一只备用火花塞，然后将火花塞外壳搭铁。从火花塞电极间隙观察是否跳火。

（4）在点火开关接通的情况下，不要做连接或切断线路的操作，以免烧坏控制器中的电子器件。

（5）在拆卸蓄电池时，必须确认点火开关和其他所有的用电设备及其开关都已关闭，才能进行拆卸。

（6）安装蓄电池时，一定要辨清正负极，负极搭铁。千万不能接错，蓄电池极性与线夹的连接一定要牢固，否则容易损坏电子设备。进行全体检查和维修前，应切断电源后，再按要求进行；当使用外接电源供维修使用时，应严格限制其电压不大于16v□当电压达到16—17v时，接通时间不允许达到或超过1分钟；效应式电子点火系统的汽车被拖动时，应首先切断点火系统电源；点火线圈负接线柱不允许与电容相连；任何条件下，只允许使用阻值为1k欧姆的分火头，防止电磁干扰的1k欧姆阻尼电阻电缆不得用其他代替，火花塞插头电阻值应在1k一5k欧姆。

一辆桑塔纳20xx电喷轿车进厂维修时，表现为怠速不稳，加速不良。故障检查：针对上述故障现象，首先用电子眼读取故障码，但读不到任何故障码。接着对发动机进行断火测试，发现发动机一缸不工作。于是把火花塞拆下来，发现火花塞油大了，不能跳火。因此更换上新的火花塞。开始几分钟工作正常，但几分钟后，一缸又不工作。我们测量缸压，发现一缸缸压很低，别的缸均很正常。于是向一缸加注机油，又测量缸压，这时缸压正常。但是，在装上火花塞后，刚才的现象又出现了：开始几分钟正常，几分钟后又不工作了。我们怀疑是喷油嘴出的问题，于是把喷油嘴进行超声波清洗，而且在试验台做了试验，喷油嘴工作良好。接着我们装复试车，但故障还没有消除。这时想起一缸为什么总是油大呢？问题会不会出现在线路？仔细检查线路，终于找到故障起因。原来缸喷油嘴的线束磨损，导致线路搭铁，使缸喷油嘴不断地喷油，不受电脑控制，最终使一缸火花塞因油大而不能工作。最后重新包扎线束，试车故障排除。在发动机一切正常的情况下，启动机或蓄电池有故障都会使发动机难以启动，甚至不能启动。遇此情况，首先要了解启动机与蓄电池的使用情况，以便大致判断故障部位。若蓄电池使用时间已经超过1年，应重点检查其技术状况；若蓄电池使用时间较短，而启动机长时间未检修，则应从启动机查起。然后根据启动时的故障现象进行分析和处理：

1、启动时只听到启动机电磁开关“咯咯”声，或首次启动时启动机带动曲轴缓转几下，继而出现启动电磁开关“咯咯”响，但曲轴却不转动。此现象一般属于蓄电池“断格”故障。

2、临时停车每次都能启动，但停车时间较长或第二天启动时却只能使曲轴转一下。此现象属于蓄电池自放电严重，其极板、隔板严重老化，说明该蓄电池已经接近报废。

3、启动时启动机突然转动无力，并伴有烧橡胶气味或蓄电池处有烟冒出，多属极桩、极桩夹子接触不良而发热烧损。

4、若启动时启动机驱动齿轮与发动机飞轮齿圈发出撞击的空转声，其原因有二：一是飞轮齿圈的啮合切入面变形；二是启动机驱动齿轮与飞轮齿圈的间隙太大。两者无法啮合，发动机也就不能启动。

5、电源总开关一接通，启动机驱动齿轮就和飞轮齿圈啮合在一起转动。出现这种故障，一是启动机电磁开关的保持线圈错接在了电源接线柱上；二是钥匙开关上的3根线接错，判断方法是：钥匙在“0”位置时启动机驱动齿轮不转，在“2”位置时启动电机驱动齿轮与飞轮齿圈啮合一起转动。

一辆20xx年产上海大众俊杰轿车，搭载01n型四挡自动变速器，行驶里程为11万km□该车在外地山路行驶途中变速器油底壳损坏，造成变速器缺油而烧损。在当地修理厂维修后，维修人员发现没有高速挡，且加速反应迟钝。该车型线路设计考虑了维修检查的方便性，所有的电器连接插头基本上都是惟一的，如插反就不能装配，如果在电器系统中有2个传感器、传感器的连接插头的插脚完全相同，则用不同颜色或连接导线的长短来区分，该车就属此类。对于变速器转速传感器和车速传感器这2个传感器，它们从结构、外形上来看是完全相同的，都是电磁式，同为两脚插头，而且阻值也相同，都为60ω□但它们各自所起的作用并不一样。变速器转速传感器位于变速器顶部左侧，负责检测行星齿轮组中大太阳轮的转速，控制单元利用此信号来检测换挡的动作，执行延迟发动机的点火提前角，在换挡时控制多片离合器。如果此传感器发生故障，那么变速器控制单元会切换到紧急运行状态，紧急运行时处于3挡。而车速传感器信号由输入齿轮的脉冲轮得到，变速器控制单元利用该信号确定换挡正时和控制变矩器的打滑量。变速器转速传感器至线束插脚应为黑色，车速传感器至线束的插脚应为棕色，由于维修人员的忽略，造成变速器处于紧急运行模式而没有高速挡。将2个插头对调后试车，一切正常。

1、应先清洁受损部位，利用修补漆进行填补。为增强附着效

果，可以先用高目砂纸打磨一下。

2、如果砸痕处金属外露，喷漆前还要涂抹具有防锈效果的氧化中和剂，待中和剂彻底干透后再喷涂底油，并重复喷漆、晾干、打磨的过程。

3、补漆最忌讳一次喷涂较厚的漆层，既费工费时，又难以控制补漆效果，容易出现气泡、流挂。有耐心、细心的车主可买一些工具自己动手修补，能节约不少费用。但如果自己没有把握，最好送到专业快修店修补。

4、如果暂时没时间去维修站修车，可以先在被剐的部位涂一层指甲油，防止氧化生锈。一些专业汽车装饰店也有漆面快烤急修业务，使用进口敷料、漆料可以在两三个小时内完成，如车门的修复工作。

三、实习总结

虽然我在修理厂实习的时间很短，但是我在修理厂学到了很多我们想学习到的知识，使我们对汽车行业有了更进一步的了解，我知道自己在学校学到的东西很少，还有很多是我们不知道的。在实习期间我们认真和师傅们学习汽车方面的知识，积极动手，培养了我们吃苦耐劳的精神，认真了解是车身的构造。完成了汽车拆装的目的，达到了我们实习的要求，我们在企业里，了解到很多企业文化和企业管理体制。使我们不紧在自己的专业有了突破，也在学习到许多关于企业管理方面的知识。总体来说我成功的完成了这次实习，为我以后的工作道路上起着很重要的作用。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

汽车厂工作的顶岗实习报告篇四

通过这次生产实习，学生们不仅对汽车零件的制造工艺及过程有了感性的认识，对下学期的专业学习起到积极作用，而且使他们更加感到自己肩上的责任，这将对他们今后的学习和工作产生不可估量的作用。

按照学校关于实习的要求，我们实习队由6名实习教师组成，结构合理，在6名实习教师的积极配合下，顺利地完成了实习期间的各项任务。

这次实习中主要存在的问题：

汽车卡车的生产任务少，与卡车有关的工厂处于半停产状态，因此现场的生产过程看到的很少。为此及时作了调整，(1)工厂有生产任务时，就及时赶到参观;(2)联系有生产任务的较小企业参观，以弥补大厂看不到生产过程的不足。

综上所述，希望我的经验和体会能够在以后的道路上指导我走向成功，同时，也希望我们每一个大学生都一这个态度去面对我们这个社会，外面的世界很精彩，但是，没有实力就变成别人是你的精彩，而不是你是别人的精彩。

在公司实习期间，我仍然在焊装压合122班次。

“在大学里学的不是知识，而是一种叫做自学的能力”。参加工作后才能深刻这句话的含义。课本上学的理论知识用到的很少很少。我在这个岗位上，虽然每天都与焊钳打交道，

如机械般重复着同样的动作。名义上在焊接，实际上几乎没用上自己所学的专业知识。确实，我得承认虽然我们来了两个多月，很多东西对我们而言还是很陌生，我们会的岗位技能少之又少，相对老员工来说，还是有一段距离，着确实是不真的事实。在工作过程我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，虚心求学，不断学习不断积累。在焊接过程中遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人。而每日重复单调繁琐的工作，时间久了容易厌倦。

确实踏上社会，我们与形形色色的人打交道。由于存在着利益关系，又工作繁忙，很多时候同事不会像同学一样对你嘘寒问暖。而有些同事表面笑脸相迎，背地里却勾心斗角不择手段，踩着别人的肩膀不断地往上爬，刚出校门的我们很多时候无法适应。环境往往会影响我们的工作态度。一个冷漠没有人情味的车间，大家就会毫无眷恋之情，有更好的机会他们毫不犹豫的想选择跳槽。我们情绪低落导致工作效率不高，每天只是在等待着下班，无精打采地工作。

毕业实习的体会收获：

眼尖：眼尖包括“观察”，再者就是有“眼力见”。作为一名实习生，在单位里首先要不给人家添乱。虽然有指导老师，但提问也要看准时机，别在老师正在忙的时候去打扰人家的正常工作。在初步了解了行业的内部运作后，要有针对性地去学习岗位上的具体工作，为以后的就业打基础。

手勤：尽管是实习岗位，也不要有丝毫懈怠的想法。不能把自己还看成一名大学生，而要像正式员工一样严格要求自己，熟悉单位的规章制度和企业文化。

心细：用人单位都喜欢把一些琐碎、的工作交给实习生做，如给复印机加纸，换一下饮水机上的空水瓶……这个阶段缺乏乐趣和挑战性，只有经过这样的考验，才有机会获得进一步施展才能的机会。除了指导老师交代的工作要用心去做，

还要细心地记录观察，最好做实习日记，将每天的收获、感触和遇到的问题，企业的信息都一一记录下来，这不仅会对学习有益处，而且在写实习报告的时候会有帮助。此外，端正心态和学会面对自己“不喜欢”的工作，也是实习的必修课。因为心态决定生活状态，不要有“我在学校怎么怎么”或者“我比你现在的员工学历高”这样的优越感。要知道企业要的是实用型人才，企业要看你是否符合他们的要求。老板给你安排工作，可能很少是你“喜欢”做的。能否做好那些自己不愿意做的事情是一个人是否成熟的标志，也是一个人能否取得人生成功的重要因素。

通过这次实习，我从中学到了很多课本没学到的东西，在就业心态上我也有了很大改变，以前我总想找一份适合自己的爱好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业的更难。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观。应该尽快丢掉对学校的依赖心理，学会在社会上独立，敢于参与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。再就是时常保持一颗学习、思考的心。作为一个大学生，最重要的就是自己学习和思考的能力。在成飞瑞鹄这样的一个新环境中，有我们很多学习和思考的地方，这就需要我们自己保持一颗学习、思考的心。首先在技术方面，要刻苦的补充自己的不足没认真对待工作，时时刻刻的思考和学习，同时，在企业的环境中，更要学习他们先进的管理和人文文化，以丰富自己的社会知识和管理文化知识。这样，可以为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

汽车厂工作的顶岗实习报告篇五

毕业实习是学生在校的一次实践性教学环节，主要结合毕业设计课题熟悉毕业设计相关内容，培养学生查阅、收集资料的能力，熟悉各种工程设计规范，锻炼学生走向社会的综合技术技能和社交能力。通过实习应达到以下目的：

1、了解机械制造技术的现状及其发展方向;

2、熟悉机械制造技术、机械制造工艺、机械制造系统自动化及计算机辅助制造;

3、理论联系实际，扩大学生的知识面，培养学生将新理论、新知识应用于机械制造工艺设计的能力。

二、实习地点

东风汽车公司(原中国第二汽车集团有限公司)，邯郸内燃机厂。

三、实习时间

3月_号

四、实习要求

1、了解机械制造技术的现状及其发展方向;

2、收集和机械制造工艺、机械制造系统自动化及计算机辅助制造有关的资料;

3、描绘与毕业设计有关专用组合机床、主轴箱、专用夹具及刀具设计草图;

4、调查现有机械零部件制造过程、存在问题及其具体解决问题的设想;

五、东风汽车有限公司概况

运营中心于20__年9月28日由十堰迁至武汉。主营业务包括全系列商用车、乘用车、汽车零部件和汽车装备。目前，整车业务产品结构基本形成商用车、乘用车各占一半的格局。截

至20__年底,公司总资产768.9亿元(rmb)□净资产339亿元(rmb)□在册员工10.6万人。以质量取胜是东风的战略思想。东风将用户满意作为质量标准，从产品设计、生产到用户使用全过程都严格实施一系列有效的质量保障措施。用户至上是东风的经营理念。东风建立了遍及全国的完善的销售、服务体系，为用户提供专业、快捷、优质的售前、售后服务，是工程机械行业首批“三满意”企业。独具特色的“三到位”服务，确保用户无后顾之忧。完善的售后服务体系和不断创新的优质服务，已成为东风的核心竞争力之一。

从建厂至今，在几十年的创业和奋斗中，东风人积累了丰富的技术开发经验，拥有一批资深的行业专家，成为开发国家重大科技攻关项目的一支骨干力量。公司技术力量雄厚，先后荣获国际国内科技大奖40余项，并拥有众多自主知识产权，12项软件著作权、32项软件产品通过认定。东风在全国建有多个科研开发基地，聚集了来自全国各地的富于创新精神、充满生机和活力的顶尖技术人才，他们秉承严谨、求实的工作作风，谱写着东风汽车的辉煌篇章，成为促进科技进步的生力军。

六、实习内容

1)邯郸内燃机配件股份有限公司实习

在短期的参观学习中，我们参观了气门摇臂架的生产车间，该车间规模不大，各种机床都在运行着，工人师傅认真熟悉的加工着每道工序。老师给我们讲解了各种摇臂架的功用和技术要求以及其大体工艺规程，然后我们自由参观了支架的实际加工过程。

在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上。加工支座的各道工序均采用了专用

夹具和专用的组合机床，一次装夹多个工件同时加工，大大地提高了生产效率，降低了工人师傅的劳动强度。夹具体一般采用底面、侧面、孔进行定位，夹紧可靠，铣端面时是将多个工件用夹具体夹紧，工作台带动夹具体从一端向另一端运动，端面两侧铣刀同时加工;而钻削和镗削加工中，将两个或多个工件装夹，机床多轴驱动钻头或镗刀对工件同时加工。大大地提高了生产效率，降低了工人的劳动强度。

2)东风汽车公司实习

1.参观东风汽车有限公司发动机厂——凸轮轴车间

我们参观了凸轮轴的加工车间，对凸轮轴的加工过程有了一定的直观了解，由于气门运动规律关系到一台发动机的动力和运转特性，因此凸轮轴设计在发动机的设计过程中占据着十分重要的地位。

凸轮轴是活塞发动机里的一个部件。它的作用是控制气门的开启和闭合动作。虽然在四冲程发动机里凸轮轴的转速是曲轴的一半(在二冲程发动机中凸轮轴的转速与曲轴相同)，不过通常它的转速依然很高，而且需要承受很大的扭矩，因此设计中对凸轮轴在强度和支撑方面的要求很高，其材质一般是特种铸铁，偶尔也有采用锻件的。

2.参观东风汽车有限公司发动机厂——装试作业部

我们来到了发动机装配车间，该车间是发动机的装配车间，我们参观了两道装配线。该车间流水线总体上可以分为两部分，这两条装配线是混装线，可用于多种发动机的同时装配，当日主要是组装eq6105和eq6100(均为六缸汽油机)，具体顺序为：

(2)外装配线：装减震器、装缸盖总成、预拧紧缸盖螺栓、拧紧缸盖螺栓、装摇臂轴、装油箱泵传动轴、调气门间隙、装

喷油器总成、装气缸盖罩、装空开机、装排油管、装增压器、装增压器进气管接头、装曲轴箱通风、装水泵、装节温器、装风扇皮带轮、装制冷器、装放水阀。这个过程，成功组装出汽车使用的发动机。

3.参观东风汽车有限公司发动机厂——康明斯零件作业部

该车间主要是生产发动机曲轴，曲轴是活塞式发动机的主要零部件之一。曲轴一般由主轴颈、连杆轴颈、曲柄、平衡块、前端和后端等组成。一个主轴颈、一个连杆轴颈和一个曲柄组成了一个曲拐，曲轴的曲拐数目等于气缸数(直列式发动机);v型发动机曲轴的曲拐数等于气缸数的一半。

曲轴一般用中碳钢或中碳合金钢模锻而成。为提高耐磨性和耐疲劳强度，轴颈表面经高、

中频淬火或氮化处理，并经精磨加工，以达到较高的表面硬度和表面粗糙度的要求。同时会通过淬火和滚压进行圆角强化。

用来将活塞的往复运动转变为旋转运动。根据发动机气缸的数目，曲轴一般分单缸、双缸、三缸、四缸和六缸曲轴。曲轴的加工工艺复杂，特别是轴颈有很高的尺寸和形位公差要求，一般按6级精度制造，粗糙度不高于ra0.8μm□轴颈表面需要热处理以提高其耐磨性，常用的热处理形式为氮化和高频淬火。

4.东风汽车公司总装配厂

东风汽车总装厂流水生产线：总装配厂拥有装配、调整、发交、坐垫、充电等十二个生产车间，三条桥链板链结合式整车装配线及与之对应的三个调整车间。三条装配线总长度依次为242米、210米或235米;设计生产节奏依次为3.5分/辆、2.5分/辆、5分/辆;设计年生产能力依次为7万、5.5

万、5万辆。经过26年的建设与发展，尤其是“七五”期间的技术改造、技术革新，该厂已发展成为能够装配生产eq1092f□eq1141g□eq1118g□eq1061等四个基本车型36个品种，具备年生产座椅14.2万套、电瓶充电21.5万组和年装调整车17.5万辆生产能力的全国最大的中吨位卡车装配厂。

5.参观东风汽车有限公司发动机厂——连杆车间

连杆是汽车发动机中的重要零件，东风汽车有限公司康明斯作业部连杆加工车间采用了普通数控车床、端面外圆磨床、双砂轮架半自动外圆磨床、专用铣床等加工设备进行加工，并有质量中心机等先进的质量检测系统，保证了连杆生产质量。

该车间连杆的加工工艺如下：

6.参观东风汽车有限公司发动机厂——箱体车间

在这里箱体的生产已形成一条完整的流水线。箱体毛胚采用铸件，主要的加工过程就是铣端面和孔的加工。多数的面和孔的加工已经采用组合机床进行加工，精度要求较高，少数面和孔在加工中心中完成。箱体发动机的载体，对发动机的各个零件和部件起着支撑和连接的作用。

七、典型零件加工

图1气门摇杆轴支座

1、气门摇杆轴支座

(1)、气门摇杆轴支座加工过程

20__年8月28日到20__年9月3日，我们车辆工程专业在五位老师的带领下前往河北定州长安汽车厂进行了为期6天的实习。生产实习是学习与生产实际相结合的重要实践性环节。在生产实习过程中，我们细致的参观了长安汽车厂各个车间和生产环节，对汽车的设计研发制造有了全新的认识。通过这次实习，培养了我们观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力，同时培养了我们的团结合作精神，树立了我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过生产实习，对我们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劳动观点起了重要作用。

河北长安汽车有限公司成立于20__年7月8日，是长安汽车实施“北上战略”的重要窗口企业，公司连续多年荣获“全国重质量，守信誉诚信联盟单位”、“河北省诚信企业”、“河北省文明单位”等荣誉称号。从成立至今，河北长安已累计产销汽车突破100万辆，是河北省产销量最大的整车生产企业，微型货车市场占有率多年雄居全国第一，对当地制造业、服务业起到了重要拉动作用。

9月6日，我们又去了太原长安重型汽车有限公司，太原长安重型汽车有限公司(原为太原南方重型汽车有限公司，20__年10月份更为现名)，是中国长安汽车集团股份有限公司于20__年在重组山西省汽车工业集团有限责任公司的基础上设立的全资子公司,集研发、生产和销售于一体，主要产品为各类自卸车、牵引车、公路运输车、燃气车、专用车等。新基地座落于太原市经济技术开发区最南端，总占地面积750亩，是山西最大的商用车生产基地。

太原长安重型汽车有限公司设备先进，四大工艺布局齐全，拥有目前国内较大规模的重车总装车间。全部使用智能化、信息化管理，全线产能达5万台。长安重汽拥有与清华大学联合设立的北京研发中心和位于太原的省级研发中心，已顺利通过国家iso9001-20__质量体系认证，营销网络遍布全国，并已实现了多个国家的出口。

二、实习内容

1、安全教育。29号上午，实习开始时，长安公司委派专业人士对我们进行了安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种.种危险和潜在的危险等等。通过安全教育，我们知道了要正确地按客观规律办事，严格执行安全操作规程，认识和掌握不安全，并及时发现和消除隐患，把事故消灭在萌芽状态，保证安全生产。

2、总装车间实习。从当天下午开始，我们正式开始了车间实习过程。我们组被分到总装二车间，这个车间是长安集团比较先进的一个车间，生产过程基本实现了自动化。进入总装车间，首先的印象是这个厂房很大，一切生产设施布置得很合理，没有想象中生产厂房的杂乱无章，相当干净。据师傅介绍，这个车间有两万多平方米，现在在流水线上等待加工的是长安新研发的微型客车——长安星光4500。车间流水节拍为90至150秒。没来之前，我想象中整条装配线是直线形的，拉得很长，从头走到尾要花很长时间。而实际上，车间生产线是折叠起来的。这样一来，从车间一个地方到车间任何一个地方都相对比较短，发现问题能够得到及时反映。车间运输通道比较多，东西方向四条，南北方向两条，零部件运输方便快捷，杜绝了交通堵塞的现象。

车间的每条线上分类摆放的装配件整齐而科学。装配件离装配车位的距离既能节约来回拿件的时间，又不会妨碍工人在车辆周围工作。车间地面很少能看到垃圾，每天早晚清洁和拖地，这不仅给人带来一种清爽的感觉，同时也减少了空气的浮沉量，对一线员工的健康是有利的。

我们组共四十余人，每5人一组分组后跟班到车间内暂时有空的各生产段长。我们的段长是一个年轻的小伙子，他给我们详细介绍了车间内各个工位的工作。整个车间被分为总装车间的布局从头至尾分别是内饰工段、综合工段、底盘工段、发动机工段和检测工段。其中发动机工段最终汇入底盘工段，

而底盘工段和内饰工段最终汇入综合工段。

间的出口处。这个工段主要完成了车锁、车门开关、内壁、内顶盖、迎风玻璃等的安装。

综合工段，任务是把汽车底盘和车身装配成整车，那么综合开始的地方必须同时离内饰工段和底盘工段的末尾最近。而综合工段的开始处正好安排在内饰工段与底盘工段的会聚处。这个工段上完成了中控仪表台以及制动油泵等零部件的安装。

底盘工段最重要的是发动机工段，发动机和变速箱的重量是比较大的，这个工段自动化的程度比较高，工人将安装好的发动机和离合器总成用机械吊手放置到一台全自动的小车上，这台小车依靠路面铺设的磁性轨道实现自动行驶，到预定安装地点后小车将发动机总成举起，位置恰好为车辆悬停处，工人只需在此处将总成固定即可，不用费神费力，也实现了较为精确的安装。此外还安装了前后制动器，变速器、油箱、消声器等。

检测工段，车辆已经安装成型，经过一轮质量检查后开始安装前保险杠和汽车电瓶。到轮胎总成安装区，车体放下到循环地板，开始安装侧窗、全车座椅，最后加注各种车用液体，调整车门及各部件间隙。而后质检员开始了针对车辆各部件是否安装到位，车身喷漆是否有划痕，车灯仪表是否能按需工作的各项检查。随后车辆接受淋水检测，以检查车窗有无漏水情况。最后车辆由厂里专门验车员开到车辆检测场地，车辆在s路，起伏路，坡道等各种复杂路况接受全面检验。

3□cps学习。1号下午，我们在总装二车间学习室学习了长安生产系统(changanproductionsystem□简称cps)的相关知识□cps是将长安公司与生产管理相关的若干子系统进行资源集成化、管理it化、考核规范化的一种推进及整改活动。其内涵是将erp等it系统作为支撑手段，采用小组化工作方式，通

过建立一套覆盖生产经营管理全过程的基础管理体系和科学有效的绩效考核指标体系，把与生产管理系统相关的各种资源(人、机、料、流程、标准、制度)和各个环节(开发、质量、物流、销售、售后)进行系统地集成，在生产管理中全面、全程地贯彻精益管理的思想，最大限度地消除一切浪费，以最好的质量、最低的成本、最短的时间提供市场最需要的产品。

cps同时是一种先进的企业管理文化体系。首先它体现了对整个企业生产经营活动进行精益化管理的思想;其次体现了对生产经营管理的物质文明和企业文化建设的精神文明活动相结合的思想;最后它充分体现了事前预防、事中控制和事后分析的全过程控制的思想□cps作为一种管理学理论，融合了丰田的jit思想，实在博大精深，一时我们还是无法理解其要旨，但最重要的一点，就是消除浪费，这是我们机械学科中最需要重视的一点。

表一cps的. 主要内容cps由12个要素模块构成，详见下图：

而车身等薄板金属材料的焊接大部分是使用点焊，不过同时还使用了氩弧焊或混合气体保护焊。

由于电焊过程较为危险，焊装车间采取了很多安全措施，带队师傅给我们介绍了一台红外线测控仪，在焊装进行时，工人师傅在流水线外，依靠各种点焊或喷焊工具完成工作，一旦身体进入危险区域，就会遮挡红外线的传输，此时红外检测设备动作，电焊工具停止工作，保障工人的生命安全。由于时间也不甚充足，又加上停工的关系，我们对焊装车间的认识较少，算是长安之行的一个遗憾。

5、长安重汽实习过程。9月7号上午，我们又在老师的带领下去了位于太原高新开发区的长安重汽，与定州的长安商用不同，这里生产的是用于运输货物的重型卡车。这样一来，所有的生产设备与长安商用相比都大了不止一倍。进入生产车间，可以看到，由于车辆体积和重量的成倍增长，流水线的

布置和之前的也不太一样。首先来说，车辆不能悬空在那么高的位置，否则工人加工不方便，也会把较多的能量浪费在车辆的升降上。

车辆的较大体积还带来一个问题，车辆的几根轴不能从底部向上安装，于是我们看到，车辆在安装车轴的这个工位之前一直是倒着的，待车轴安装完毕后，再将车翻到正面，进行下一步的工作。轮胎的安装也有很大变化，重量很大的轮胎经自动运输机运至安装工位，工人用机械夹具将轮胎定位后用机器旋装螺丝固定。

从总装车间出来后，我们到了涂装车间，这个车间面积也较大，涂装车间最重要的设备是中间相互连接的大池子，从涂料池顶部的走过，可以看到操控涂料池的各种电器设备，而各涂料池里有不同颜色的水，据介绍，每次车的每次喷涂都用不同的化学制剂，所以涂料颜色五花八门，但这些化学制剂确实没有刺鼻的味道，看来现在的涂料已经不像我们过去想象中那么落后了。

6、汇众家园4s店实习□4s店不只是销售汽车，平时车辆的保养维护都在这里进行。我们也了解到，汽车4s店是一种以“四位一体”为核心的汽车特许经营模式，包括整车销售(sale)□零配件(sparepart)□售后服务(service)□信息反馈(survey)等。