

# 2023年汽车厂工作总结(通用10篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

## 汽车厂工作总结篇一

各位领导：我叫xxx□现任xx有限责任公司董事长兼总经理。

1976年，我满怀着对美好生活的向往，来到xx厂，当上一名普通的铸造工，那时我刚满18岁。我先后干过铸造工、清整工、炉工、退火工、电工、车工，并历任车间检验员、车间主任、生产科长、生产副厂长，在生产一线摸爬滚打了14个春秋。

xx年我受命于危难之际，担任xx厂的厂长职务。当时的企业已资不抵债100多万元，银行停了贷，税务停了票，供电停了电，机器停了音，全厂70名职工就有40多人在街上卖小菜，厂内杂草丛生，一片荒凉。

在那困难时期，我团结全体职工，带领广大职工艰苦奋斗，奋力拼搏，积极抢抓随州位于汉十汽车走廊这一历史机遇，狠抓产品结构调整，不断壮大企业规模，使企业起死回生，并不断发展□xx年，根据市委、市政府的有关精神□xx厂改制成为民营企业，组建成立了新公司，使企业再次步于发展的春天。

自xx年到现在的10余年里，由于党委、政府的关心和爱护，由于各级各部门的大力支持，由于全体职工的努力，我公司发生了翻天覆地的变化。资产由不足xx万元发展到xx多

万元，产量由xx多吨发展到年产铸件x万吨，产值由x万元发展到年产销近x元，利税由x万元发展到x多万元，职工由x人发展到x人，设备由x多台发展到x台（套），成为集铸造、加工、开发为一体的专业机械加工企业，华中地区乃至全国最大的铸造基地之一，汽配行业的龙头企业。

主产重、中、轻、微、轿、军、客、农等8大系列1200余品种的'汽车底盘配件，产品畅销全国十二个省市，直接与东风、一汽、上汽□x汽、x汽、x汽、xx□xx等大型汽车集团公司配套，并跻身于“全国优秀乡镇企业”、“全省百家重点乡镇企业”□“xx市十佳工业企业”行列。近年来，企业共吸纳农村剩余劳动力450人，安置其他单位下岗职工120人，投资交通、能源、通讯、教育、福利、防汛等公益性事业建设和光彩事业资金100多万元，带动了企业所在集镇的汽车运输、饮食服务、文化娱乐产业的兴起和发展，促进了集镇建设。

下面，我把我所作的工作向各位领导作一汇报。一、危难时期挑重担艰苦创业图发展xx年中秋，高中毕业的我背着简单的行李，依依不舍告别生活了18年的xx村，来到当时的社办小厂，当上一名普通的铸造工人。

在漫长的岁月里，熊熊的炉火和飞溅的铁花，伴随我度过了人生中最美好的青春时代□xx年，xx厂受纺织行业压锭的影响，市场开始滑坡，资不抵债100多万元被迫关了门。

当时是厂房长满杂草，厂门锈迹斑斑，职工四处谋生。面对这个乱摊子，上级领导找到我，拉着我走上街头。

一些大厂派人登门拜访，说：“老聂，你有技术，有才能，来我厂吧！我们保证你要位子有位子，要票子有票子。”面对亲朋好友的诚恳劝说和其他单位的再三邀请，再想想100多双职工的眼睛，我菜饭不香，夜不能寐。

我想：企业虽说垮了，但这个从1927年就建厂的历史在，一大批技术力量在，全x的父老乡亲的殷切希望在。此时不搏更待何时！我通过调查市场，作出了“压纺机配件，上汽配产品，对内大搞技术攻关，对外广泛同大中型汽车厂家攀亲结缘”的决定。

可是，迈出第一步是多么艰难。企业复苏的关键是打开市场。

xx年深秋，我得知邻县汽车车桥厂汽车配件十分走俏，决心首先开拓这个市场。于是，我背着精心铸造的铸件产品，怀着“风萧萧兮易水寒，壮士一去兮不复返”的悲壮心情，义无反顾地踏上南下的汽车，迈出了决定企业命运的第一步。

可是，该厂毫不留情地拒绝远道而来的我。一次！二次！三次！几次都被对方门卫挡在门外。

秋风萧瑟，落叶放歌。男儿有泪不轻弹，而此时此刻，徘徊在秋风中的我，一股说不出的酸楚涌上鼻头。

不，我一定要攻下这个市场。当我第五次迈进那家工厂的大门，门卫感动了，忙通知主管生产的厂长。

那个厂长看了我们的产品后，破例同意将一个新产品图纸交给我，叮嘱半个月见样品。半个月太短了！忙风尘仆仆赶回厂，一头扎进车间。

职工听说我带回了图纸，都高兴得合不拢嘴，可看了图纸后，都傻了眼。原来这个新产品铸造工艺十分复杂，最棘手的是机制芯子，这种芯子在市场上很难购买。

事到关键，千万不能退却。我一边给大家鼓气，一边找资料，查信息。

饿了，吃口冻干的馒头；瞌睡来了，揉揉红肿的眼睛。老天

不负有心人。

我根据书本上的理论知识并结合实践经验，用一种特殊木质粉末加某种粘合剂自制芯子，终于试制出自制芯子的最佳配方，仅用10天时间完成了样品任务。当产品送到该厂，几个检验员反复检验，认定各项质量指标全部合格，当即拍板签订了200万元的供货合同。

市场有了，但是刚刚起步的企业百废待兴，工厂四壁空空。

## 汽车厂工作总结篇二

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，这个学期我们最后要进行毕业实习了。

20xx年10月20日，我被学校安排到奇瑞有限职责公司实习。虽然不是我的第一份工作，但是却是体验我自我的工作。在那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。

- 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；

- 1、做任何工作都要用心、认真负责、做就要做好；
- 2、要不怕辛苦、不怕困难。

最后，十分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，能够讲是受益良多啊！所以，今后，我会继续努力，不断丰富知识，不断积累工作经验，不断提高工作潜力，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，此刻正进行毕业实习呢。

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，但是当我离开校园，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，我的情绪激动、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、“怎样才能流水线上作好”，那里学问可大了。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，不一样地区的人有着不一样的生活习惯和生活方式等，与不一样地区的人相处要讲究不一样的方式方法。只有这样，才能营造良好的人际关系。最主要的是，与同事相处必须要礼貌、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，下课后就明白和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在那里，可不能这样，因为，那里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情。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：自我绝不能再像以前那样，要学会像那里的同事一样严肃、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我进步快。

第五，要学会以礼待人。

1、要认真学好专业知识，这样能够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，必须会有更大的收获和启发的，也只有这样才能为自我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，以为这样不用每一天对着课本，过着简单而重复的校园生活肯定会简单多了，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完美，那么的令人回味呀！也由此感到一种紧迫感。

## 汽车厂工作总结篇三

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，没有隔阂，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。

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

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，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！

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。

## 汽车厂工作总结篇四

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。

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。

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。

## (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。

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、社名消に伴い必要な手続き及びrg

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□o()o□□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！

## 汽车厂工作总结篇五

汽车行业辞职报告

尊敬的公司领导：

您好！

转眼之间来到我公司工作也已经两年多了。在这两年中我在领导的耐心指导下学到了很多知识长了很多见识，不论做事还是做人。这些宝贵财富都将使我受用终身。感谢领导给我的工作机会及对我的培养和重用，让我发挥了自己的绵薄能力，看到了自己的一些价值。

两年多来，我一直以公司为家，尽心尽力做好每一件事，对培养了我的车架公司深有感情也常怀感恩之心。作为一个外地人，我也曾有过扎根凌源贡献青春梦想，从来没有过把公司当作一个跳板的想法。但是，我的理想是创一番事业，可我缺少经历这笔财富，所以我的潜意识告诉我到了应该去漂泊的时候了。每个人都有不同的人生规划，每个时期也有不同的想法。此次离职我也是在经过了儿番思虑之后痛下决心的。我想我应该给自己一片悬崖来激发自己的潜力，也只有这样才能摆脱平庸的生活创造出属于我生命的一份奇迹。

基于上述原因，我申请辞职，计划于2015年8月1日离开公司。在这段期间，我将做好工作交接，尽力让工作平衡过渡，以减轻领导负担。

我是从ac车架公司正式走向社会的，也是在这里完成了从学生到社会人的转变。一幕幕平凡而有趣的工作和生活片段都是我难忘的回忆。是同事也是朋友，是领导也是亲人，这是我的肺腑之言。

祝大家工作愉快，同时更祝愿公司兴旺发达！

公司的'领导：

您好！

首先，非常感谢您这二年来对我的信任和关照。



这段时间，我认真回顾了这二年来的工作情况，觉得来公司工作是我的幸运，我一直非常珍惜这份工作，这二年多来公司领导对我的关心和教导，同事们对我的帮助让我感激不尽。

在短短的二年时间我们公司已经发生了许多可喜的变化，我很遗憾不能为公司辉煌的明天贡献自己的力量。我只有衷心祝愿公司的业绩一路飙升！公司领导及各位同事工作顺利！

此致

敬礼！

## 汽车厂工作总结篇六

20xx年8月28日到20xx年9月3日，我们车辆工程专业在五位老师的带领下前往xx定州xx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xx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。

xx汽车有限公司成立于20xx年7月8日，是xx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”“xx省诚信企业”“xx省文明单位”等荣誉称号。从成立至今xx已累计产销汽车突破100万辆，是xx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xx重型汽车有限公司□xx重型汽车有限公司（原为xx南方重型汽车有限公司□20xx年10月份更为现名），是中国xx汽车集团股份有限公司于20xx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xx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。

xxxx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□xx重汽拥有与清华大学联合设立的北京研发中心和位于xx的省级研发中心，已顺利通过国家iso9001-20xx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。

1、安全教育。29号上午，实习开始时□xx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xx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xx新研发的微型客车——xx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。

内饰工段，汽车的内饰是要被装配到车身上的，内饰是一切的基础，那么内饰开始的地方必须离车身的来源非常近。而内饰工段的开始处正好安排在涂装车间的出口处。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xx生产系统□changnanproductionssystem□简称cps□的相关知识□cps是将xx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的精神文明建设相结合的思想；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。

4、焊装车间实习。在2号上午，我们来到了xx的焊装车间，由于没有生产任务，我们来到车间时流水线是停工的。焊装车间自动化程度也很高，一台汽车质量的好坏，很大程度上取决于焊装工艺的好坏，与总装车间类似，焊装车间也是将车辆悬空在吊臂上，通过流水线的移动，各工位各司其职，完成焊装工作。在车间看到焊接设备，车架等承重结构的焊接方法应该是二氧化碳气体保护焊，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xx之行的一个遗憾。

5□xx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xx高新开发区的xx重汽，与定州的xx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xx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。

此次实习收获颇丰，我们经过三年理论知识的学习，第一次到生产一线实地见习，增长了眼见。而且通过理论与实际的结合，我还是发现了一些问题。

4、我在车间看到一个不认识的设备，问工人师傅是什么他居然不知道是用来干什么的。这样的话，工人每天在做的工作连自己都弄不清是干什么的，第一不利于提高工人的素质，第二，如果工人能清楚本工位的意义，也有机会提出一些合理化建议。

5、还是关于工人素质，段长之间是有轮换岗位机制的，有机会接触各个工段。而工人却没有这个机制，只能每天在自己的岗位上进行单调的工作。长此以往，不利于培养工人对工作的感情，也会降低生产效率。

生产实习是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。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，我们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。大学生怀着满腔热忱，却没有思考怎么去投入工作，怎么去实现理想，怎么去适应社会。结果可想而知，面对工作，是茫然和无措。如何让所学变为所用，如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。经过几天的车间实习，我认识到产品的结构和工艺是不容忽视的。成本的约束，结构的可行性，这是生产实际中最重要的问题。一个结构可能非常精巧，但更要去兼顾加工的难易程度。

## 汽车厂工作总结篇七

次我们去\*\*\*\*实习，采用讲座及到工厂进行现场参观学习相结合的教学方法，克服了实习时间短，实习经费少的困难，圆满完成了本次实习任务。通过观看汽车冲压件、锻件、铸件、焊接件的制造工艺、热处理工艺、汽车零件的机加工工艺、模具的制造工艺，以及卡车和轿车的装配生产线，使学生们对汽车零件的制造工艺及过程和装配过程有了初步的感性认识；实习管理科周科长采用多媒体做了关于汽车厂的介绍，使同学们了解到我国汽车工业的发展史和一汽人的艰苦创业精神，锻造厂朱老师的讲座，不仅使同学们学习了锻造专业知识，还使学生们对本次实习的重要意义及实习过程中遇到的一些问题有了理论上的、系统的认识。

通过到锻造厂现场参观，同学们不仅了解了传统的模锻工艺和设备，还了解了一些目前较先进的锻造技术和设备，如电液锤、热锻机，摆辗机，楔横轧，辗环机等。通过参观工具厂锻造车间，同学们目睹了轴类件和圆环件的自由锻工艺，增加了自由锻工艺的知识，同时系统地了解了锻造工艺过程。

通过参观车身厂薄板和厚板车间，使学生们了解到汽车覆盖件和大梁的生产工艺和设备，通过参观车轮厂、吉发配件厂，使同学们了解了冲压新技术如车轮的旋压，同时还了解了在汽车覆盖件批量不大的情况下，采用简易的冲压工艺、设备及模具可大大降低生产成本，显著提高效益。如焊接结构的拉深模代替铸造结构的拉深模，可大大节省材料，无须铸造用的模型；通用油压机代替双动压力机，可大大降低设备的费用。

通过参观第二铸造厂使同学了解了铸件的生产工艺流程，如发动机缸体的铸造工艺及后续的打磨清理工艺。

通过参观车身厂、吉发配件厂、车轮厂使学生了解了板材零件的焊接方法、工艺及设备，如点焊 $\text{CO}_2$ 气体保护焊，埋弧焊。

通过参观工具厂机加车间、三鑫模具厂，使学生了解了锻模和冲模的制造工艺和设备，了解了模具材料和模具结构。

通过参观第二发动机厂、底盘厂，学生们了解了汽车零件的切削加工工艺和自动生产线。

通过参观卡车装配线、一汽大众轿车装配线，使学生对汽车装配流水线有了全面的了解。

我们采用现场参观、讲解和讲座相结合，相互间穿插进行，使学生们能够将感性的认识与相关理论有机地结合，大大提高了实习效果，达到了预期的目的。

通过这次生产实习，学生们不仅对汽车零部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：

(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。

## 汽车厂工作总结篇八

1、了解机械制造技术的现状及其发展方向；

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。

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。

3月x号

1、了解机械制造技术的. 现状及其发展方向；

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；

运营中心于20xx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20xx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。

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。

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) 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。

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) $\square$ v型发动机曲轴的曲拐数等于气缸数的一半。

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 $ra0.8\mu m$ 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。

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。

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。

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。

## 图1 气门摇杆轴支座

### (1)、气门摇杆轴支座加工过程

## 汽车厂工作总结篇九

20xx年10月我校组织机械工程学院10级学生到长春进行了为期两周的生产实习并在之后的一周里组织学生在哈市周边的企业进行了参观实习。本次实习旨在开拓学生视野，使学生充分了解什么是现代加工制造技术和大型制造业的管理运作模式。

### 一、实习行程安排

20xx年10月9日在实习生公寓会议室进行入场的安全教育和一汽集团的概况介绍。

20xx年10月10日到一汽下属解放公司薄板冲压车间参观。

20xx年10月11日到连杆和发动机车间参观。

201xx年10月12日到一汽变速箱车间参观。

20xx年10月13日全体学院学生休息一日。

20xx年10月14日到一汽杂件车间参观。

20xx年10月15日到轮钢车间和前桥车间参观。

20xx年10月16日到解放卡车装配车间参观。

20xx年10月21日到校现代制造工程中心参观。

20xx年10月22日到哈尔滨特种塑料制品有限公司参观。

20xx年10月23日到哈尔滨电机厂参观。

20xx年10月24日到工程训练中心参观。

20xx年10月26日到哈尔滨内燃机厂参观。

## 二、中国第一汽车集团概况

中国第一汽车集团公司简称中国一汽或一汽，总部位于吉林省长春市，前身是第一汽车制造厂，\*主席题写厂名。一汽1953年奠基兴建，1956年建成并投产，制造出新中国第一辆解放牌卡车。1958年制造出新中国第一辆东风牌小轿车和第一辆红旗牌高级轿车。一汽的建成，开创了中国汽车工业新的历史。经过五十多年的发展，一汽已经成为国内的企业集团之一。52年来，第一汽车肩负中国汽车工业发展重任，经历了建厂创业、产品换型和工厂改造、上轻型车和轿车三次大规模发展阶段，产品生产由单一卡车向轻型车和轿车方面发展。1991年，与德国大众汽车公司合资建立15万辆轿车基地；2002年，与天津汽车工业(集团)有限公司联合重组；与日本丰田汽车公司实现合作。

目前，产品结构已构成以轿车为主的新格局。

一汽现有职能部门17个，全资子公司19个、控股子公司14个。其中上市公司4个，分别是一汽轿车股份有限公司、长春一汽富维汽车股份有限公司、天津一汽夏利汽车股份有限公司、一汽启明信息技术股份有限公司。主营业务板块按领域划分为：研发、乘用车、商用车、毛坯零部件、辅助和衍生经济等六大体系。现有员工13.2万人，资产总额1340亿元。

汽集团半个多世纪的时光里经历了三次艰苦创业，实现了年产百万辆汽车的目标。从1953年建厂到1978年末，是一汽建立和成长发展时期。在这个阶段，第一辆国产解放牌卡车、第一辆国产东风牌轿车、第一辆国产红旗牌高级轿车相继下线，结束了我国不能生产汽车的历史，汽车生产潜力也从建厂初期的3万辆提高到6万辆。从1979年起到1988年末，一汽进入了解放汽车的换型改造时期，这一时期又被称为二次创业时期。在这期间，一汽人完成了解放第二代产品ca141汽车

的设计、试制、定型，一汽再次焕发出青春活力，闯出了一条老企业自主换型改造的路子。

从1988年到2001年末，一汽进入了结构调整期，也就是第三次创业时期。这次创业的标志就是发展轿车和轻型车。在这一时期，一汽轿车、一汽大众两个现代化轿车基地相继建成，产品结构也取得了重大突破，中、重、轻、轿并举的局面已经构成。产品出口到70多个国家和地区，初步实现了从单一国内市场向国内、国外两个市场转变。一汽产销量有了质的飞跃。到2004年底，一汽在国内汽车企业中率先实现了年产销汽车百万辆。

### 三、实习行程详述

10月10日在教师带领下我们来到了长春一汽集团公司一号门，在参观的过程中了解了薄板车间时解放公司卡车厂的一个冲压生产车间主要承担着卡车驾驶室及部分红旗轿车、捷达轿车等冲压件的生产任务，现生产零件中有740个，车间员工474名，有4个职能组，7个工段，25个班组，有压力机42台，模具2173套，车间占地18911平方米，6条冲压生产线，10线为自动优化冲压生产线。同时也了解到车间的生产精神：学习、创新、抗争、自强。因为是第一次到这种现代生产加工企业车间参观，看到巨大的冲压机床快速而又准确的加工各种薄板，很有震撼力，在此之前我是完全不能够想象出这种场景的。

10月11日在教师带领下我们来到了一汽的连杆与发动机车间。连杆是汽车发动机中的重要零件，它连之后活塞和曲轴，其作用是将活塞的往复运动传递给曲轴。在该车间我看到了一则工人工伤鉴定报告和处理结果，深感现代企业中安全生产的重要性。

10月12日在教师带领下我们来到了一汽变速箱车间，让我感受最深的就是变速器的加工，也明白了变速器是能固定或分

档改变输出轴和输入轴传动比的齿轮传动装置。又称变速箱。变速器由传动机构和变速机构组成，可制成单独变速机构或与传动机构合装在同一壳体内。传动机构大多用普通齿轮传动，也有的用行星齿轮传动。普通齿轮传动变速机构一般用滑移齿轮和离合器等。同时改变机床、汽车、拖拉机等机器运转速度或牵引力的装置，由许多直径大小不一样的齿轮组成。通常装在发动机的主动轴和从动轴之间。变速箱工场的质量方针是：预测客户要求，不断改善质量管理体系的有效性，带给满足或超越客户期望值的高质量产品和优质服务。兴业格言：质量，立业之本；管理，强业之路；效率，增业之法；效益，兴业之源。由此，我明白了一个大型企业做大做强的核心就是具有凝聚力和生命力的企业精神。

10月12日在教师带领下我们参观了杂件车间，我主要学习的资料就是杂件车间半轴生产的工艺流程。半轴的生产主要包含钻中心空、校直、车断面、粗车、精车外圆、铣花键、去除飞边毛刺、热处理、检验。透过对半轴生产工艺的完整跟踪学习，我了解到一个完整简洁的工艺流程对产品生产和企业效益的重要性，对机械制造工艺学这门课程的学习热情有了很大提高。

10月15日上午在教师带领下我们来到了轮钢车间，主要了解轮钢生产的工艺流程：卷圆压平、对焊刮渣、复圆挤压焊缝、扩张、轮钢运行、立车、充气门与自检、压配、焊缝清理检查、摆差检测、动平衡检测。工艺的重要性又一次体现出来了，还有轮钢车间的生产环境让我又一次深刻认识到了安全生产的重要性。午时我们参观了前桥车间，了解了前桥的重点零件是转向节(羊角)，它是汽车转向桥上的主要零件之一，转向节的功用是承受汽车前部载荷，支承并带动前轮绕主销转动而使汽车转向。在汽车行驶状态下，它承受着多变的冲击载荷，所以，要求其具有很高的强度。转向节形状比较复杂，集中了轴、套、盘环、叉架等四类零件的结构特点，主要由支承轴颈、法兰盘、叉架三大部分组成。支承轴颈的结构形状为阶梯轴，其结构特点是由同轴的外圆柱面、圆锥面、



螺纹面，以及与轴心线垂直的轴肩、过渡圆角和端面组成的回转体；法兰盘包括法兰面、均布的连接螺栓通孔和转向限位的螺纹孔；叉架是由转向节的上、下耳和法兰面构成叉架形体的。

10月16日我们来到了此次实习的最终一战：解放卡车装配车间。整条流水线包含24个工位，完美展示现代化流水线生产的快速搞笑，使我深刻认识到了技术革新的重要性。

10月21-26日我们在哈市周边和校内继续进行了一周的生产实习。在特种塑料加工厂简单了解了各种塑料管道产品的制造过程并对一些基本设备有了简单的认识。在哈尔滨电机厂，我了解到了作为老的国有企业各种生产设备的维护与保养是多么重要，一台服役60年的功勋级龙门铣床就是明证。在哈尔滨内燃机厂让我明白了选取一个用心健康的工作环境很重要。在校内，我们重温了钳工的各种技能。

#### 四、实习心得体会

为期三周的参观实习很快结束了，在教师带领下，我们参观了一汽在教师的带领下，我们参观了一汽解放公司卡车厂、一汽解放公司车桥分公司、一汽解放公司变速箱分公司等公司，收获颇丰。在学校里理论知识学的再扎实，若不能够与实际生产相结合，理论也便失去了其原本的好处。切实的走进厂房车间生产线，与一线的师傅与工程师进行交流，虽然不能实际的动手操作，但也让我们学到了许多课本上学不到的知识，也发现了不少平时学习的漏洞，强化了对理论知识的理解掌握，也更加贴近的实际的生产生活，为今后的学习工作打下了基础。在实习过程中，透过人员入场安全教育及与教师、工厂师傅的交流及亲身体会，使我们充分认识到了安全生产的重要性及必要性。透过在各条生产线的参观比较，让我们对中国的制造业现状有了必须的了解，更加体会到了科学技术是第一生产力这句话背后的深刻含义。

我们的教育就应社会实践更多得结合起来，采用理论和实践的办学模式，做到课堂教育与社会实践的关系，暑期实践与平时实践的关系，社会实践广度与深度的关系，分别同过课堂，暑期和实践把我们所学的和运用想结合起来，才能更完全的掌握。“千里之行，始于足下”，这近三周充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个十分重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮忙。更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人礼貌交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实践更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自我这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是的教师，正所谓“三人行，必有我师”，我们能够向他们学习很多知识、道理。

感激学校带给这样一次亲身走进工厂的机会，感激教师在实习期间的无私关心！

## 汽车厂工作总结篇十

### 【范文一】

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

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。

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，（手动变速器润滑油，由于结构不同不需查看）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(气)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 auto parts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

### (1)、固定发动机

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，传感头主要由两种传感元件组成：1、角度计，2、电位计(拉线式)或红外成像传感器(红外线式)。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。

## 1、汽车电子点火系统的故障检查及排除方法

(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。

(7)、在检查点火信号发生器曲轴位置传感器时应注意：

a.对于磁感应式的，在打开分电器盖时注意不要让垫圈、螺钉之类的金属物掉入其内。在检查导磁转子与定子之间的间隙时，要使用无磁性厚薄规，并注意不要硬塞强拉。

b.对于光电式的，不要轻易打开分电器盖子，若确需打开检查时，要注意避免尘土对发光二极管、光敏元件和遮光转子的污损。

c.在用干电池模拟点火信号检查电子点火控制时，测量动作要快，干电池连接的持续时间，一般不要超过5秒。

进行全体检查和维修前，应切断电源后，再按要求进行；

一辆桑塔纳2000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。

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。

6、启动开关转到启动位置发动机不能启动，也无其他现象。这种故障，一是钥匙、开关因磨损而未接通启动电路；二是启动继电器未接通启动机电磁开关电路；三是电源开关未接通主电路。

7、启动时只有轻微嗒的一声，再无任何反应，这是启动继电器发卡所致。这时只要按一下电磁铁尾部，迫使电磁铁前移，即可将启动电路接通，从而使发动机启动。

### 桑塔纳3000自动变速器故障

一辆2000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。

连接故障诊断仪v.a.g1552。输入02自动变速器系统，显示临时性故障码变速器转速传感器信号太弱，测量位于变速器顶部左侧传感器电阻为60  $\omega$ 。属正常范围。怀疑该传感器出故障的可能性较小，于是把检查重点放在线路上，当查到位于变速器尾部的2个插头时，发现有插头错接的现象。

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60  $\omega$ 。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。

### 车辆破损修复

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，可以先在被刮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。

## 一. 实习目的

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。

## 第一部分：实习情况概述

时间过的真快，中专的日子就快要结束了。十二年的学习生涯，正在远离我的身旁，变成了我身后的影子，而它留给我的只有年少的懵懂。到底该是喜悦，还是悲伤，似乎都已经不那么重要了，眼前的未来才是。转眼间，我已经在这里工作了一年，也许是自己太年轻了，完全不知道自己该怎样确定自己的位置，不知道以后会怎样。我想参加了实习的同学都会有这样的体会吧！一年的时间说长不长，说短也不短，但我知道这些日子对我很重要。我必须坚持做好自己的工作，为我将来的发展打下坚实的基础。



## 第二部分：正文

### 1. 对实习单位东南(福建)汽车工业有限公司的认识

东南(福建)汽车工业有限公司成立于1995年11月，注册资本1.38亿美元，总投资2.27亿美元，占地面积83.3万平方米，福建省汽车工业集团有限公司占股份50%，台湾中华汽车工业股份有限公司占股份25%，日本三菱自动车工业株式会社占股份25%，现已建成二期双班15万台的产能。未来将依市场状况逐步进行三四期建设，形成年产双班30万台的汽车厂。

目前，东南汽车已推出东南、三菱、克莱斯勒、道奇四大品牌，东南v3菱悦、东南得利卡、东南富利卡、东南菱帅、东南菱利、三菱君阁、三菱戈蓝、三菱蓝瑟、三菱菱绅、克莱斯勒大捷龙、道奇凯领等十一大系列车型。

东南汽车吸取台湾中华汽车先进管理经验以及源自日本三菱汽车领先时代的全球造车科技，引进日本、德国等全自动化尖端技术设备，形成冲压、焊接、涂装、总装、车检线等多位一体的现代化生产流程，在国内汽车整车企业中首家通过iso9001:2000质量体系认证、首批通过国家强制性产3c产品认证，通过国家环境保护总局颁布的中国环境标志产品认证，并通过iso14001□2004版环境体系认证。

为提升自主研发能力，东南汽车于2005年7月开始兴建技术研发中心，并于2006年6月开始投入使用，东南汽车技术研发中心总建筑面积1.09万平方米，初期投资额达7,527万元，现已荣获国家级试验室、福建省省级技术研究中心、福建省高新技术企业、等称号。

创新科技，以人为本，发展的东南除了要依靠现有员工的群策群力，还需要新鲜血液注入，东南才会永葆青春，生机无限。为振兴我们共同的民族工业，我们诚邀各类人才的加盟，共同为我们的民族产业出一份力。

## 2. 学习《安规》

由于厂内管理严格，不能随意走动，应按照规定划分路线走，放置物品，例如：垃圾分为可回收，不可回收与危险源三种，水杯放置区，安全护具放置区等等。上班不迟到早退，依sop作业标准作业，依规章着装，上班时间不做与工作无关的活动，上下班应及时刷卡，乘坐上下班交通车应排队等等。

福利：1、三节礼品(金)：公司将于春节、端午节、中秋节发放礼金或礼品。2、公司为员工投保养老保险、基本医疗保险、工伤保险、失业保险、生育保险、住房公积金(即五险一金)。3、享有国家规定的各类法定假期，如：生育照顾假、婚假、产假、哺乳假等。4、对于在公司服务满十年以及满十年之后每满五年的员工，发放纪念奖杯和奖金。5、公司设有医务室，配备专业的医生为同仁看诊，且每2年安排1次健康体检。6、为生产车间的同仁免费提供制服及御寒大衣。7、为每位同仁提供生日礼券。

多元化的学习与发展渠道：1、公司依员工的个人特点和公司需求为员工规划多样化的职业发展渠道，现场技术工人可转任为管理规划职。2、每2年开展1次职业技能竞赛，为员工搭建学技能比技能的平台。3. 公司被授予福建省企业高技能人才考核认定单位，凡经公司考核认定之高技能人才均可获得相应国家职业资格证书。4. 依据公司职能针对主管及同仁开设「新进人员入职训练课程」、「个人能力发展」、「管理能力提升」、「岗位相关的专业课程」等多元化培训课程。同时，同仁还可从其它不同渠道学习，如公司时时更新电子版的学习资料及网络课程，其涵盖专业类、语言类、管理面、心理健康知识、政策法规等，同仁可选择自行下载学习。5. 新人导师制。每一位刚入职的新人，公司会为其安排一名导师在工作、生活等多方面进行指导。

激励性的薪资报酬：1. 激励性的薪资成长机制：建立薪资与个人绩效表现紧密相联的制度，确保优秀员工可以获得更多

的认可与薪资成长机会。2. 保障兼具激励的年终奖金制度：每年发放2个月基本工资的年终奖金，另依个人绩效不同加发相应的绩效奖金。

### 第三部分：收获与感受

通过此次实习，让我们近距离的接触了公司的各个主要设备，并在之前的理论上更深刻的了解了其构造以及主要功能，并通过在这一年的实习，更详细的理解了熔接课hem5线的整个生产工作流程，将以前学过的汽车的相关知识连成一个体系，同时通过在不同岗位的实习，更是收获颇多。首先，通过进入工厂之前的安规学习，让我认识到无论之后从事什么岗位，都要熟悉其相关规定，这是对个人及工作负责的表现。通过在各个岗位的轮流实习，让我更深切的体会到各个岗位相互协调的重要性，提醒我们工作之后要妥善处理与同事间的关系，培养强烈的团队精神。作为即将步入社会的应届毕业生来讲，要懂得虚心求教，向前辈学习，敢于挑战新事物，勇于实践。通过理论联系实际让我全面地运用所学知识去分析判断生产中的实际问题，进一步扩大了我的专业知识，培养独立工作能力。总之，通过此次实习，与实际环境有了直接接触，无论是从理论认知还是从各能力培养来讲，都让我有了很大的提高，为以后步入社会、踏上工作岗位打下了坚实的基础。