

车辆工程实习报告总结【篇1】

本学期第3、4周我们到安徽江淮汽车集团和安徽奇瑞股份有限公司进行了生产实习，主要是了解这两家工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，以及工人的工作情况等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，特别是车辆工程专业知识在实际生产中的重要应用，同时也让我们意识到学好本专业知识的重要。本次实习以生产实习参观为主，生产实习是我们学习车辆工程专业的一项重要实践性教学环节，旨在开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。同学们下生产车间参观，向企业的现场管理，技术生产工作人员学习请教相关知识;通过交流实习体会方式，加深和巩固实习所学知识。通过本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，并对生产管理有了更深的认识。具体的实习报告如下：

一、实习目的

(一)通过生产实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面，培养从事专业技术工作及管理工作所必须的各种基本技能和实践动手能力。

二)同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养吃苦耐劳的精神，也是接触社会、了解产业状况的途径，了解本专业业务范围内的现代工业生产组织形式、管理方式、工艺过程及工艺技术方法。

(三)参观与本专业相关的企业，初步了解企业管理的基本方法和技能，以及在生产现场将本专业的知识结合起来，增加感性认识。体验企业工作的内容

和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

(四)培养学生热爱劳动、不怕苦、不怕累的工作作风。培养合理的劳动观点和工程观点。

二、实习内容

(一)、实习时间：20_年9月15日

实习地点：安徽江淮汽车集团我们的首站是江淮汽车有限公司，安徽江淮汽车集团有限公司(简称江汽集团公司)于20_年5月18日经安徽省人民政府批准成立，是安徽省12家重点企业集团之一，现由安徽省人民政府国有资产监督管理委员会直接监管。

江汽集团公司注册资本12.8亿元，截至20_年12月底，江汽集团公司拥有总资产140亿元，净资产49亿元;汽车年综合生产能力49万辆，产品形成多档次、多系列、多品种的格局。

生产实习总结：

其前身是合肥江淮汽车制造厂始建于20_年，原名巢湖汽车配件厂，20_年划属中国人民解放军南京军区安徽生产建设兵团，20_年归口于省机械局管辖，当年6月正式更名为合肥江淮汽车制造厂。20_年生产安徽第一辆载货汽车;20_年自主开发我国第一辆客车专用底盘，结束我国客车无专用底盘的历史;20_年年产销汽车首次突破10000辆;20_年率先在汽车行业创建学习型组织，构筑江汽企业文化大厦;20_年江汽集团公司为第一大股东的安徽江淮汽车股份

有限公司(以下简称江汽股份公司)成功上市;20_年收购安徽安凯汽车股份有限公司(以下简称安凯股份公司)28.12% 的股权,成为安凯股份公司的第一大股东;年产销汽车突破十万辆;20_年江汽股份公司完成股改;完成了总体战略的制定并开始实施;研发中心、JAC 大学先后开工建设;20_年《JAC 宪章》隆重发布;整体改制工作正式启动;国家级技术中心获得认定;国际化战略发布;江汽股份公司成功实施组织变革;安凯股份公司完成股改;荣获“全国先进基层党组织”称号;20_年1月17日,轿车项目获国家批准;9月26日,改制后的新江汽集团公司正式揭牌成立;客车板块完成了整合;3月18日,江淮瑞鹰和瑞风祥和两款新车型同时上市。20_年1月17日,轿车基地落成暨宾悦轿车批量下线。20_年,江汽集团公司销售各类汽车21.7万辆,同比增长21.7%,销量居全国汽车行业第11位;实现销售收入182亿元,同比增长29.1%。产销数量在中国汽车行业中整体排名为第11位。

三、小结

为期2周的实习结束了,在这期间我们总共在2个厂进行参观实习,在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。虽然生产工艺、生产流程也各不相同,但不管何种产品,从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理,通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此,在专业实习过程中,首先要了解其

生产实习报告:

生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、对工厂的实际生产情况有了确切的了解，对我们工作以后的工作情况及工作环境有了更深一步的体会；

了解了当代汽车工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、通过这次实地车间观察实习，我学到了很多书本上学不到的东西，我看到了汽车生产的大部分工序，基本知道了怎样由一大堆材料经过一道道工序变成一辆辆汽车。

了解了机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则，学习企业员工那种“从小事做起，从我做起”的扎实态度。

3、在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力

4、社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。

感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学

生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

通过这次的生产实习，让我知道生产实习是我们车辆专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。其中让我学习到了许多东西，也让我对机械产业有了更进一步的了解和认识，也进一步的锻炼了自己。

车辆工程实习报告总结【篇2】

在这次生产实习中，我们首先是在学校的实训楼进行实习的。主要是关于发动机以及变速器的拆装。在整个拆装过程中，我们都积极的参与其中，积极动手与交流，互换各自的看法及理解的问题。因此，通过在校的实习，再加上老师的讲解，我们对发动机以及变速器的结构组成以及工作原理有了较为清晰的认识。而之后，我们的实习地点是上海交运旗下的三个公司，下面是关于在交运公司的实习报告。

一、实习时间

20_年7月29日至20_年8月16日

二、实习地点

上海交运股份公司汽车零部件分公司
上海交运汽车精密冲压件有限公司
上海交运动力系统有限公司

三、实习目的

此次实习主要是进一步了解汽车在生产中的加工工艺，加工流程，汽车行业的标准，生产过程以及之后的检验。具体达到以下目的：

- 1、了解汽车零部件的测量的用具，如三坐标测量仪等；
- 2、了解零件的样品检验方法并联系所学知识，如铁样中碳和硫的检验，金属硬度的检验等；
- 3、基本掌握金属的连接工艺以及冲压成形工艺，如焊接，冷冲压等；
- 4、熟悉金属的热处理工艺及分类；
- 5、大致了解汽车行业标准 TS16949 的相关知识；

四、实习内容

(一)、关于三坐标的了解

在上海交运股份公司汽车零部件公司，我们了解了三坐标仪的基本知识及操作，并且工作人员为我们演示了三坐标的工作实况。

三坐标测量仪测量仪，三坐标测量仪是指在一个六面体的空间范围内，能够表现几何形状、长度及圆周分度等测量能力的仪器，又称为三坐标测量机或三坐标量床。三坐标测量仪又可定义“一种具有可作三个方向移动的探测器，可在三个相互垂直的导轨上移动，此探测器以接触或非接触等方式传递讯号，三个轴的位移测量系统(如光栅尺)经数据处理器或计算机等计算出工件的各点(x, y, z)及各项功能测量的仪器”。三坐标测量仪的测量功能应包括尺寸精度、定位精度、几何精度及轮廓精度等。

三坐标测量机的机械结构

结构形式

三坐标测量机是由三个正交的直线运动轴构成的，这三个坐标轴的相互配置位置(即总体结构形式)对测量机的精度以及对被测工件的适用性影响较大。

工作台

早期的三坐标测量机的工作台一般是由铸铁或铸钢制成的，但近年来，各生产厂家已广泛采用花岗岩来制造工作台，这是因为花岗岩变形小、稳定性好、耐磨损、不生锈，且价格低廉、易于加工。有些测量机装有可升降的工作台，以扩大 Z 轴的测量范围，还有些测量机备有旋转工作台，以扩大测量功能。

导轨

导轨是测量机的导向装置，直接影响测量机的精度，因而要求其具有较高的直线性精度。在三坐标测量机上使用的导轨有滑动导轨、滚动导轨和气浮导轨，但常用的为滑动导轨和气浮导轨，滚动导轨应用较少，因为滚动导轨的耐磨性较差，刚度也较滑动导轨低。在早期的三坐标测量机中，许多机型采用的是滑动导轨。滑动导轨精度高，承载能力强，但摩擦阻力大，易磨损，低速运行时易产生爬行，也不易在高速下运行，有逐步被气浮导轨取代的趋势。目前，多数三坐标测量机已采用空气静压导轨(又称为气浮导轨、气垫导轨)，它具有许多优点，如制造简单、精度高、摩擦力极小、工作平稳等。

测头三坐标测量机是用测头来拾取信号的，因而测头的性能直接影响测量精度和测量效率，没有先进的测头就无法充分发挥测量机的功能。在三坐标测量机上使用的测头，按结构原理可分为机械式、光学式和电气式等；而按测量方法又可分为接触式和非接触式两类。

(二)、铁样中碳和硫的检验

在上海交运股份公司汽车零部件公司，我们在样品检验实验室中看到了实验人员对于铁样中碳和硫的检验，具体原理是： $C+O_2=CO_2$ $S+O_2=SO_2$ 高温下碳，硫与氧气发生反应生成二氧化碳，和二氧化硫，通过检测气体中二者的含量来确定样品中 C 和 S 的含量。

(三)、金属硬度的检测及相关知识

在上海精密冲压件有限公司，我们碰到了本校的学长，冯灏，并由他为我们介绍了金属硬度的检测及相关知识，由于是学长，同学们听得都比较认真。下面就是我所了解到的知识。对于被检测材料而言，硬度是代表着在一定压头和试验力作用下所反映出的弹性、塑性、强度、韧性及磨损抗力等多种物理量的综合性能。

由于通过硬度试验可以反映金属材料在不同的化学成分、组织结构和热处理工艺条件下性能的差异，因此硬度试验广泛应用于金属性能的检验、监督热处理工艺质量和新材料的研制。

车辆工程实习报告总结【篇3】

20__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

20__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。

20__年 10 月 10 日到一汽下属解放公司薄板冲压车间参观。

20__年 10 月 11 日到连杆和发动机车间参观。

20zX 年 10 月 12 日到一汽变速箱车间参观。

20__年 10 月 13 日全体学院学生休息一日。

20__年 10 月 14 日到一汽杂件车间参观。

20__年 10 月 15 日到轮钢车间和前桥车间参观。

20__年 10 月 16 日到解放卡车装配车间参观。

20__年 10 月 21 日到校现代制造工程中心参观。

20__年 10 月 22 日到哈尔滨特种塑料制品有限公司参观。

20__年 10 月 23 日到哈尔滨电机厂参观。

20__年 10 月 24 日到工程训练中心参观。

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，毛泽东主席题写厂名。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汽车企业集团之一。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;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

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 20__ 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 20__ 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 日在老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，**m6** 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。

月 11 日在老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 日在老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 日在老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。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/576004100153010231>