

# 最新新能源汽车实训体会与感悟(优秀5篇)

当在某些事情上我们有很深的体会时，就很有必要写一篇心得感悟，通过写心得感悟，可以帮助我们总结积累经验。那么你知道心得感悟如何写吗？下面我给大家整理了一些心得感悟范文，希望能够帮助到大家。

## 新能源汽车实训体会与感悟篇一

1、获得与专业有关知识技能，接受实习单位文化熏陶，了解公司管理模式，让自己理论知识更加扎实，专业技能更加过硬，更加善于理论联系实际。并通过撰写实习报告，学会综合应用所学知识，提高分析和解决专业问题的能力。

2、培养良好的职业道德和正确的就业观，强化劳动观念和纪律观念。锻炼艰苦奋斗的精神，踏踏实实的工作态度和团结协作的能力，培养劳动意识和职业素质。学习如何处理人际关系，如何待人接物，开阔视野，增长见识，在实践中了解社会，为走向社会打下坚实的基础。

郑州宇通集团有限公司（以下简称集团或宇通）是以资产为纽带组建的涵盖客车、工程机械、零部件、房地产等行业的大型综合企业集团。其成员企业有郑州宇通（上市公司）、兰州宇通、猛狮客车、宇通重工、科林空调、集团零部件厂以及绿都置业等企业。宇通集团现有总资产76.45亿元。

### 1、紧固件装配工艺

率先在业界使用法兰面带齿螺栓和法兰面带齿螺母，选择国际上先进的乐泰永久锁固胶和乐泰可拆卸锁固胶。

对关键标准件采取德国扭力扳手检测工艺。

车轮电动拧紧机，极大地提高车轮装配的效率和质量。

## 2、车架制作工艺

车架组焊胎具，率先采用板簧销支架定位工艺来保证车架的焊接质量及尺寸精度。

## 3、管路装配工艺

先进的钢管切割设备及电控去毛刺吹气设备。

先进的胶管铆接技术，竹节式管接头铆接工装及拉脱力试验设备。

底盘管路密封。

## 4、底盘检测工艺

引进国际先进的美国比线检测设备。（激光式车轮定位仪）用来检测底盘推进线及四轮定位，进一步保证底盘行驶的可靠性。采用进口轮胎动平衡机来检测和保证后轮的动平衡连接板。

连接板组主要从事车架的检查、安装。是底盘车间的第一道工序，直接影响后序工作的进行，如出差错，将对生产造成损失和延误。对一些关键尺寸要细心检查，如车架平行度，倾斜度，长宽，同轴度，中心线和基准线等。主要安装连接板，牛腿，气囊支架，板簧支架以及螺栓的紧固。（其中绝大部分螺栓是东风精密铸造有限责任公司生产，质量一般。）具体流程是：

安装前检查-备料-安装-检查-紧固-复检（如无误签字）

车架由行车吊到支撑凳上，开始检查工序。检查的内容：车架左、右纵梁上、下翼面应在同一平面内，目测无翘曲、弯

扭现象，翼面纵向直线度公差为3mm;检查车架腹面目测不歪斜，纵向直线度公差为3mm□检查车架断面尺寸偏差，符合设计要求；车架端面不得出现平行四边形现象；检查发动机悬置孔尺寸，发动机前悬置支架孔与后悬固定孔之间对角线不大于3mm□直线距离不大于2mm□

前段车架：拖车购，减震器销支架，连接板等。

后段车架：连接板，减震器销支架垫板等。

在螺栓和螺母结合处均匀涂覆乐泰271锁固胶（2-4滴）。按图纸进行装配。

螺栓螺母先用风扳预紧，然后用定扭矩扳手紧固到规定力矩□m12螺栓预紧力矩120n.m□m14的螺栓预紧力矩为180n.m□m16的螺栓预紧力矩为270n.m□所用弹垫开口不得大于2mm.

附件组

附件组主要生产上中段桁架，货仓底架，边横梁

工作过程如下：

- 1、将型材放进主梁胎具，各型材紧靠定位块，不得有间隙。
- 2、将横梁型材放进胎具，注意型材上焊缝朝向侧面，将管路支架放进胎具进行定位。
- 3、点焊定位各型材和管路支架，焊所有立焊焊缝，再焊上平面横焊缝，打磨焊缝，无焊渣。
- 4、焊管路支架和水暖钢筋。

- 5、将上桁架总成从胎具吊出，并用龙门吊车吊出翻转，放平。
- 6、补焊横焊缝，补焊管路、线束、水暖圆钢或支架，打磨各焊缝，无焊渣。

### 三段式车架组焊

这是宇通的关键工序，前、后段车架和上中段桁架组焊成三段式底盘，生产过程如下：

- 1、吊分装好的仓体底架总成、前后段车架总成到胎具上，将板簧固定端板簧支架销孔对准u型定位块，插4个定位销到板簧支架销孔和定位块u型槽内。
- 2、反变形。在三段式组焊胎具最后一个支撑点处定位平面上增加垫板，把车架后段定位点往上抬高一个尺寸，尺寸视车型而定。
- 3、将前后段车架用胎具上丝杠压紧和c型夹夹紧。
- 4、将对应的上桁架吊到胎具上并按图纸要求点焊定位、校正。
- 5、将仓体底架及立柱、斜撑按图纸要求位置和高度点焊。
- 6、上桁架焊接即连接板和主梁的焊接，要求塞焊焊缝饱满没有焊接缺陷。
- 7、仓体型材及仓体两端立柱焊接，所有型材焊接处均采用混合气体保护焊焊接，所有型材采用四周焊（焊缝接口应躲过型材原角），焊缝应无虚焊、假焊、未焊透、焊穿、气孔、咬边等现象。外观质量上焊缝饱满、平整、无遗留渣、刺。焊后清除焊渣、毛刺、飞溅，并修整焊缝。
- 8、仓体两侧边横梁焊接，按产品图纸尺寸点焊固定两侧边横

梁：两侧支架点焊前需从上下、左右两个面进行校正，然后点焊并进行焊接。仓体不平可以用锤或火焰烧烤校正。仓体上平面焊缝需要打磨，对仓体加强板进行补焊，仓体底面的加强板和型材焊接为通焊，焊角大于或等于5mm.

9、其他零件焊接，主要包括减震器上支架焊接，减震器销焊接，支撑梁焊接，牛腿焊接。焊后要求所有尺寸符合图纸要求。

10、将车架吊出胎具，放到支撑凳上，焊接仓体蒙皮。先焊立封板，后焊仓体封板，搭接方式按图纸要求。

11、涂密封胶。打胶位置：仓体立封板周围和仓体底板横焊缝。一般有如下位置：管路封板与其固定型材间接缝，管路封板与仓体封板处立蒙皮、仓体封板处立蒙皮与加强板间接缝，仓体封板处立蒙皮与仓体立柱见接缝，仓体侧蒙皮与加强板或纵梁间接缝。

涂胶规范：等待焊缝冷却后，若底材为镀锌板，先用擦拭布将焊缝内的灰尘、焊渣清除干净，自然晾干。若底材为普通钢板，则涂胶在干燥的底漆表面进行，涂胶前要求将预涂部位表面的灰尘清除干净。然后根据接缝的宽窄程度，把塑料管口开成（30-45）度大小不等的椭圆形斜口，用手动胶枪在上述接缝处涂胶，涂上的胶宽比接缝宽 $3-10\text{mm}$ 要使密封胶完全盖住接缝，然后用刮刀刮平。

检查方法：从管路封板向下观察，所有封板或蒙皮（含加强板）与骨架型材之间接缝没有漏打、断打胶现象，胶厚度、宽度、胶型符合上述工艺规定，各密封板安装平顺，与仓体接缝均匀，保证密封（一定要形成封闭的环）。

12、用行车翻转车架，对前段工序没有焊接的焊缝进行补焊。

13、补胶并打磨修整各焊缝。

对于即将走出校门的我们，这三个月的实习给了我们很多东西，不仅是技能上的提升，更多的是社会经验以及思维方式的转变。在此，我衷心对培养我三年的老师，对我关心照顾的公司领导表示感谢！！！！

在连接板组，焊接等工位的实习不是很轻松，我都有意打退堂鼓了。但是看到身边那些甚至比我都小的师傅们辛苦的在工作，我在想我为什么做不到？为什么会眼高手低？细想来，但凡一个成功的人不正是从小事做起的吗？“勿以善小而不为，勿以恶小而为之”，“天将降大任于斯人也，必先苦其心志劳其筋骨饿体夫。”这些都不一个道理吗？所以我坚持了下来，而且做的很好！车间的领导给了我很高的评价，在整个底盘车间的实习生中，我也以104分的成绩位居榜首。

在实习过程中，我掌握了基本的操作技能，尤其是对二保焊的操作，我也有了一些心得，为以后的工作打了坚实的基础。在这段实习期间，除了浅层次地学习了专业技能外，我还感受和体会到了很多技能之外的东西。首先是宇通人的敬业和那种生机蓬勃的工作氛围。走进这样的一个集体中，你的心会不由自主地年轻起来，你的脚步会不由自主地跟着大家快起来，而你的工作态度更会变得努力、认真，再认真一些，再努力一点。也许，这就是一个集体的凝聚力，这就是一个企业写在书面之外的“特殊文化”！

短期的实习，让我学到了不少东西。自己呢，也有一些不成熟的话想说。实话实说，我觉得在用料的时候存在很大的浪费；上级的指示有时候传达不到位，就给很多员工造成误解；质量管理方面应多注重预防措施，而不是事后应急；“以员工为中心，以客户为中心”在质量自主管理方面体现的不到位，因为每道工序的上下级都是你的客户，有时候由于上道工序的质量问题会影响下个工序很多的问题。核心是为了到达规定的质量标准，对质量问题进行，要严格检查和控制，预防不合格品产生，同时要建立明确的责任制度以及考核制度，这样就会使每位员工具有主人翁的态度来对待自己的工

作。

在和宇通结缘之后，我一直在为自己“估价”，也一直在想我到底能公司做些什么。我不敢骄傲、不敢妄言，我只能说，在以后的日子里，我会尽200%的努力，尽200%的热情去工作，同时也期盼着自己能够很好的从最低点做起，一步一步扎扎实实地往前走，全心全意为成为一个合格，再到优秀，直至出色的宇通人而努力！

## 新能源汽车实训体会与感悟篇二

新能源汽车是近年来快速崛起的一个领域，它以其环保，绿色的特质受到了越来越多的关注。我有幸参加了一场有关新能源汽车的演讲，听了一些专家对该领域未来发展方向的展望，也对自己对新能源汽车的认识有了更深刻的理解。

### 第二段：新能源汽车的优势

在演讲中，专家们首先讲到了新能源汽车相对于传统汽车的优势。新能源汽车是一种使用新型的搭载电池，燃料电池，甚至太阳能等新能源的汽车，与传统汽车相比，它不仅能减少汽车排放的污染物，还具有噪音小，节能环保，使用成本低等优势。这不仅可以有效改善空气质量，也可以减轻传统汽车对环境所带来的影响。

### 第三段：新能源汽车的发展趋势

在演讲中，专家们指出，新能源汽车是未来的主流，它将成为未来能源消费的主要趋势。在全球各个国家，已经纷纷推出了相关的新能源汽车政策，鼓励和支持新能源汽车产业的发展。因此，未来，新能源汽车的市场需求将会越来越大，厂商也将会不断推出更具竞争力的新能源汽车产品。

### 第四段：个人体验

在演讲的过程中，我亲身体验了一款新能源汽车的驾驶，真正感受到了它与传统汽车不同之处。它的加速度较快，行驶噪音较小，且大多数部件都是电子化的，通过耗能回收和能量转换来获得动力，这对于减少能源的浪费和环境污染都有着重大意义。我的亲身体验也让我意识到了新能源汽车的前景，它将改变我们的驾驶方式，提高我们的生活质量。

## 第五段：结语

作为一名普通的消费者，我对新能源汽车的前景充满了希望。随着新能源汽车的不断推广和技术的不断提升，相信它会成为未来的主流，为人们的生活带来更多的便利和环保。而消费者们也应该关注新能源汽车的发展，积极参与到新型汽车消费中来，共同创造更美好的未来。

## 新能源汽车实训体会与感悟篇三

在和宇通结缘之后，我一直在为自己“估价”，也一直在想我到底能公司做些什么。我不敢骄傲、不敢妄言，我只能说，在以后的日子里，我会尽200%的努力，尽200%的热情去工作，同时也期盼着自己能够很好的从最低点做起，一步一步扎扎实实地往前走，全心全意为成为一个合格，再到优秀，直至出色的宇通人而努力！感谢感谢我的指导老师黄华，他严肃的科学态度，严谨的治学精神，精益求精的工作作风，深深地感染和激励着我。

感谢林野书记，杨长春科长，付秀丽老师在实习前期的指导。

感谢郑州宇通公司为我提供这么好的实习机会，感谢车间领导对我们的关心照顾。

20xx年7月6日-7月10日

汽车底盘部件有限公司(万向钱潮·桂林)；



新领跑一站式汽车维修公司；

随着科技的越来越发展，汽车已经成为了我们生活中必不可少的代步工具，而我们作为一名汽车服务工程专业的学生，作为一个汽车人，我们不仅仅要对汽车的各种相关知识要过关，同时，我们也要对汽车的各个零件有大概的认识。通过去汽车厂和4s店的参观，可以让我们对于汽车这个行业有更加深入的了解，并把实际与课本联系起来，对于我们自己的能力，有大大的提升。

我们有幸参观了万向钱潮底盘有限公司和新领跑一站式汽车维修公司，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，，使我对汽车底盘的制造工艺及过程和装配过程有了初步的感性认识；通过到锻造厂现场参观，我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、热墩机，摆辗机，楔横轧，辗环机等。通过参观工具厂锻造车间，我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。在新领跑汽车维修公司，我们看到了整个汽车售后的维修，包括从接待到保养，一条龙服务。通过参观比较，我们才认识到自己在学校里学到的知识是多么的少，同时也认识到自己的不足。我希望能通过自己的努力，去改变这些。

知识还是远远不够的，事物是运动、变化、发展的，只有贴身接近它，才能让自己学到的东西融会贯通，不断的丰富自己的知识，我也真正相信，只有通过实践的知识，才是我们自己的知识。虽然参观时间是短暂的，但它留给我的印象是深刻的。

在整个参观过程中，我们都能看到整洁干净的车间、纤尘不染的设备、认真负责的工人，自始至终都能感受到企业的特色文化，细致严谨的工作气氛、一丝不苟的工作态度、科学认真的工作作风。不可否认，我们大家都应该向他们学习，

用他们的工作的态度与作风于我们专业基础知识的学习中，使我们能够成为汽车工作方面所需要的人才。

这次参观，由于汽车底盘生产线的自身的限制和危险性，我们只能通过远距离的参观，不能进一步向技术工人请教和学习而感到遗憾，总的来说，这次活动十分圆满。

## 新能源汽车实训体会与感悟篇四

1.2了解液压制动系主要工作部件的构造和原理。

1.3掌握盘式制动器的结构及工作原理

2. 准备工作：1.1分组：

1.2所需工具：轮胎套筒；梅花扳手；内六角扳手，车轮挡块；安全凳；千斤顶

3. 布置作业：1.1认识鼓式制动器

1.2填空

1.实训目的：1.1、掌握球笼式万向节拆装的正确方法和顺序

1.2掌握球笼式万向节结构及名称

2. 准备工作：1.1分组：

1.2实训器材：球笼式万向传动装置、螺丝刀、尖嘴钳、铁锤、卡

簧钳；铜棒

3. 布置作业：

图：()万向节

1. 实训目的：1.1能够严格遵守安全操作规程

1.2能够熟练使用汽缸压力表

1.3能够利用汽缸压力表的指示数字进行故障诊断。

2. 准备工作：1.1分组：

1.2实训器材：气缸压力表、汽车一辆，火花塞套筒、套筒扳手。

3. 操作内容

(1) 启动发动机并运转到正常工作温度，熄火并等发动机停止运转后，卸下全部火花塞；

(2) 使节气门全开，将压力表的连接头压紧在火花塞孔上；

(4) 按一下按钮，使指针归零；

(5) 按以上步骤，重复测量2~3次，以提高测量精度。

4. 布置作业：怎么造成气缸压力过低

1. 实训目的：1.1了解车轮定位作用

1.2掌握前轮前束的检验

2. 准备工作：1.1分组：

1.2实训器材：奥迪轿车一辆；卷尺；

3. 操作内容

## 1. 1检查:

检查两前轮气压

检查两前轮轮毂轴承

检查横拉杆球头有无松旷

检查横直拉杆有无变形

## 1. 2训练步骤:

将车辆停放在坚硬的水平路面上，转动方向盘使两前轮处于直线平行位置

用卷尺测量左右车轮中心至地面的高度

在两轮轮胎胎面中心做“十”标记

转动车轮使其“十”标记至地面高度与车轮中心至地面高度相同

用卷尺测量左右车轮“十”标记距离为a(前端)

转动车轮180° 测量左右车轮“十”标记距离为b(后端)

$b-a$ 为前束值

## 4. 布置作业:

前束的作用:

项目五、起动机的拆检

1. 2能够对起动机进行不解体的检修1. 实训目的: 1. 1熟悉起

动机的解体、组装工艺和方法。

2. 准备工作：1.1分组：

1.2实训器材：起动机；套筒扳手；螺丝刀；蓄电池；万用表；

3. 布置作业：

## 项目六、减振器的拆装

1. 实训目的：1.1了解悬架、车身、车轮安装的相对位置关系。

1.2能够熟练运用拆装减振器专用工具

2. 准备工作：1.1分组：

1.2实训器材：奥迪轿车（本田雅阁）；套筒扳手；铁锤；球头拿；

减振器弹簧拆装机

## 新能源汽车实训体会与感悟篇五

近年来，随着科技的发展，汽车行业不仅提高了行驶的效率，而且还在环保方面做出了许多努力。在这个背景下，新能源汽车成为了许多汽车厂商的重点研发项目之一。作为一名汽车行业从业者，我有幸参加了某新能源汽车发布会，并从中深刻体会到了这一领域的发展变化。以下是我的心得体会，我将以五段式的方式进行描述。

第一段：会上对新能源汽车的介绍

首先，新能源汽车是指运用新型能源技术推进的汽车，其中包括纯电动、混合动力、燃料电池三种类型。这次发布会主要向大家介绍了一款混合动力新能源汽车的特点和优势。和

传统汽车不同的是，新能源汽车运用了先进的能源管理技术，在更小的能量消耗下实现车辆的高效率行驶，大大提高了空气质量和行车安全性。

## 第二段：新能源汽车的优点

新能源汽车的优点有很多，首先是更低的油耗，这得益于新能源汽车更加精细的能源管理技术和电动汽车的发电方式。其次是环保性好，新能源汽车的电池废气排放非常低，减少了对环境的污染，这种形式的汽车也更加符合当下环保意识逐渐增强的大众。除此之外，新能源汽车尺寸更加小巧，可提高道路使用率，座位空间充足且舒适度高，可以为乘客带来更好的交通体验。

## 第三段：新能源汽车支付方式的优惠政策

近年来，新能源汽车的发展除了产品技术的不断优化，政策方面也在不断地进行监管和优惠政策的推出。政府鼓励新能源汽车发展的原因就在于其环保、节能和可持续的特点，因此政府为新能源汽车支付方式设立了优惠政策，例如减免保险、购车补贴、停车费用补贴等。这些政策为新能源汽车的普及提供了强有力的保障和推动。

## 第四段：新能源汽车市场上的现状和未来

目前，新能源汽车市场的竞争激烈，预计在未来几年内将会涌现出更多新的新能源汽车厂商，这对现有的汽车行业一定会产生一定的冲击。在激烈的竞争中，只有具备高品质和不断创新的新能源汽车公司才能生存下来。因此，未来的新能源汽车行业势必将会有大量的变化和挑战。我们期待着新能源汽车能够更加适应市场需求，走向更加广阔和遥远的未来。

## 第五段：结论

在这场新能源汽车发布会上，我收获了许多有关新能源汽车的知识，了解到了其特点和优势。同时，政府为新能源汽车支付方式设立的优惠政策优秀，将在未来促进新能源汽车的进一步发展和推广，这不仅有助于环境保护，还将成为普及新能源汽车的一个重要途径。因此，在新的技术和市场的支持下，相信新能源汽车行业未来一定会更加美好。