

最新新能源汽车实训报告(优质5篇)

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

新能源汽车实训报告篇一

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，对前道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，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！

新能源汽车实训报告篇二

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。

2、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。

3、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。

4、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。

陕西通运重工有限公司是陕西通运专用汽车集团的核心子公司，专业从事于重型特种车辆的研发生产制造。企业位于国家新型工业化汽车产业（专用车及零部件）基地--陕西省蔡家坡经济技术开发区，注册资金5000万元，占地220余亩，员

工300余人，两条特种车辆生产装配线，具备年产非公路自卸车4000辆，油田、工程、建筑等特种车1000辆的生产能力。

企业隶属的通运集团成立于1993年，是主要从事于特

种车、专用车、汽车零部件的研发、设计、制造的专业化汽车企业，经营涉及特种车、专用车、汽车零部件、专用设备、机械加工、房地产开发等领域，下设通力专用车、通运重工、铁鹰特种车、通力斯达专用车、通力鼎新专用车、陆航专用车6个特种专用车辆制造公司，奥特机械、通运数控三个机械设备加工公司，通力车身、通力汽车零部件、宝嘉成汽车空调3个汽车零部件公司，及通运置业、通源物资，共计14家控股参股子公司。企业经过近30年的健康稳步发展，目前已成为较大规模的汽车及零部件制造集团型企业，资产总额4.5亿元，年产值15亿元，员工1500余人。

通运重工依托陕西省专用车装备工程技术研究中心高标准、专业化、系统化的技术研发能力，及先进的生产设备和过硬的制造能力，主要生产非公路自卸车及油田、工程、建筑等特种车辆，非公路自卸车覆盖40吨、60吨、80吨三大系列、30多个车型，通过下设五个市场大区、60余家市场合作商辐射全国市场，以优质的产品 and 优质的服务在市场上赢得了优秀的产品口碑，产品畅销国内及出口非洲、西亚、南美等地。

企业始终坚持“以人为本、市场第一、科学管理、稳步发展”的经营理念，秉持“诚信、创新、务实、高效”的企业精神，以科学的管理、先进的技术、优质的产品、优质的服务创造企业核心竞争力，力争把企业建设成为中国西部最大的重型特种汽车生产企业。

通运重工系列非公路矿运车是陕西通运重工有限公司根据特种工程作业用车的市场需求而开发的新型系列特种自卸车，广泛适用于露天矿山、钢厂、水电工地、码头等路况差。

新能源汽车实训报告篇三

20xx年1月21日至20xx年5月10日，我在上海大众汽车新疆奎屯销售服务有限公司进行维修实习活动。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。

上海大众汽车奎屯销售服务有限公司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8个标准工位充分满足维修作业的需要。规格齐全，优质纯正的配件是上海大众系列车辆运行的安全保证。上海大众汽车奎屯销售服务有限公司是一个大中型的四s店，销售服务的车型有、桑塔纳3000、途安、帕萨特、高尔、波罗共五种车型。

- 1、通过实行加深学生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、切身了解奎屯汽车服务市场现状。
- 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、课程设计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学生的主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使自己的动手能力得到提高。

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。

新能源汽车实训报告篇四

实习目的：

1、巩固和加强汽车构造和原理课程的理论知识，为后续课程的学习奠定必要的基础。

2、使学生掌握汽车总成、各零部件及其相互间的连接关系、拆装方法和步骤及注意事项；

3、学习正确使用拆装设备、工具的方法；

4、了解安全操作常识，熟悉零部件拆装后的正确放置、分类，培养良好的工作和生产习惯。

5、锻炼和培养学生的动手能力。

1、学会汽车常用拆装工具和仪器设备的正确使用。

2、学会汽车的总体拆装、调整和各系统主要零部件的正确拆装。

3、学会汽车的主要零部件的检查测量。

4、掌握汽车的基本构造与基本工作原理。

5、理解汽车各组成系统的结构与工作原理。

实习常用工具：

普通扳手、螺钉旋具、锤子、手钳。

掌握汽车的发动机，传动系统、行驶系统、制动系统、转向系统和制动系统中各主要零部件的工作原理，以及它们的拆卸、装配和调整方面的操作。

（一）发动机的拆装我们小组五个人首先进行的是一个直列四缸发动机的拆装。先卸下分电器等外部零部件，拆下电动机和发电机等组件。然后拆下进，排气只管，卸下气缸罩，然后把两侧的汽油泵以及节温器，这样发动机外部组件基本拆卸完毕。然后进行发动机内部的拆卸：

（1）拆卸气缸盖罩及衬垫。拆下缸盖后注意观察燃烧室的结构，火花塞和气门的位置，缸盖上水道和油道的情况等。

（2）翻转发动机，拆下油底壳，观察机油泵的安装位置，曲轴的结构形式。

（二）活塞连杆组的拆卸：

（1）将拆下的活塞连杆组转到下止点位置。

（2）将拆下的连杆螺母，连杆盖，衬垫和轴承按顺序放好。

（3）用活塞环装卸钳拆下活塞环，使用专门工具从活塞上压出活塞销。

（4）在活塞连杆组拆卸完毕后，注意观察：连杆轴承结构及结构，活塞环的结构形式和安装方向，活塞连杆组及连杆的链接和安装方向。

（三）曲轴飞轮组的拆卸：

（1）将发动机翻转，拆下主轴承盖螺栓，取下主轴承盖及衬垫并按顺序放好。

(2) 取下曲轴，拆下飞轮固定螺栓，然后拆下飞轮。

(3) 拆下曲轴正时齿轮。

发动机的安装：

(1) 按上述拆卸的步骤装好曲轴飞轮组。

(2) 翻转发动机，装上油底壳衬垫和油底壳。拧紧油底壳螺栓时应由中间向两端交叉进行。

(3) 竖直发动机，安装汽缸盖垫和汽缸盖，缸盖螺栓应由中间向两端交叉均匀分几次拧紧。

(4) 安装凸轮轴及摇臂机构，安装汽缸盖。

(5) 将发动机外部零件依次装上。

(6) 检查有无遗漏部件，整理工具。

变速器的拆装：先将外部螺钉旋下，然后拆下变速器外壳，观察变速器的安装位置以及与发动机的联结关系。了解变速器操纵机构的结构特点，拨动拨叉观察换挡及各挡位齿轮的传递方式以及传递顺序，然后在老师详细讲解完工作原理后把各个零部件重新组装起来。

离合器的拆卸：在变速箱体中拆下离合器和器总成：先拆下离合器盖与飞轮联接螺栓，然后将离合器和器从飞轮上去下。可以得到压盘，摩擦片，膜片弹簧等，观察膜片弹簧工作原理仔细观察各零部件的结构特点，熟悉各零部件的名称和作用。同样在了解完其工作原理后按要求组装起来。

制动系统的拆装：制动系统主要有鼓式制动器和盘式制动器。鼓式制动器的旋转元件是制动鼓，固定元件是制动蹄，制动时制动蹄在促动装置的作用下向外旋转，外表面的摩擦片压

靠到制动鼓的内圆柱面上，对鼓产生制动摩擦力矩。盘式制动器有液压型的主要部件有制动盘，分泵，制动钳，油管等
盘式制动器拆装步骤：

(1) 拆下制动钳螺栓，取下制动钳。

(2) 拆下摩擦块。

(3) 用专用工具从转向节上拆下制动盘和轮毂。

(4) 制动轮缸的拆卸，从动轮缸上拆下制动软管，在轮缸接头上装上导气管，向缸内吹入压缩空气，并以此空气压力，将活塞推出轮缸外。

(5) 组装和拆卸顺序相反。

这次拆装实习，让我深刻的体会到做任何事情都必须认真对待，都必须付出汗水和努力。当然这次实习也达到了我预先的目的，让我对发动机及变速器等汽车大型组件有了一个很深的认识，以前只有在课本上的感观性的认识，这次则是实践中的深入性的认识。通过这次实习使我们学到很多书本上学不到的东西，多多少少的使我们加深了对课本知识的了解。这次拆装实习不仅把理论和实践紧密的结合起来，而且还加深了对汽车组成、结构、部件的工作原理的了解，也初步掌握了拆装的基本要求和一般的工艺线路，同时也加深了对工具的使用和了解。提高了我们的动手能力，而且也增进了我们团队中的合作意识，因为发动机不是一个人就能随便能够拆卸得下来的，这就需要我们的配合与相互间的学习，通过这次实习我们收获颇丰，不仅是知识方面，而且在我们未来的工作之路上，它让我们学会了如何正确面对未来工作中的困难与挫折，是一次非常有意义的经历。

新能源汽车实训报告篇五

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、热镦机，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。