# 轮胎专业实习报告600字范文

来源：网络 作者：尘埃落定 更新时间：2025-06-03

*轮胎是在各种车辆或机械上装配的接地滚动的圆环形弹性橡胶制品。1845年，出生于苏格兰的土木技师R·w·汤姆生发明了充气轮胎，下面由小编给大家分享一些关于轮胎专业实习报告，方便大家学习，希望可以帮到你。轮胎专业实习报告600字一光阴飞逝，转瞬...*

轮胎是在各种车辆或机械上装配的接地滚动的圆环形弹性橡胶制品。1845年，出生于苏格兰的土木技师R·w·汤姆生发明了充气轮胎，下面由小编给大家分享一些关于轮胎专业实习报告，方便大家学习，希望可以帮到你。

**轮胎专业实习报告600字一**

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。

20\_\_\_年x月x日，我被学校安排到\_\_\_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。

一、学会遵从上级及公司制度

工厂中有许多的车间，各车间有各自不一样的事情、和若干条流水线;在工作中务必做到：

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潜力

工厂不是个人舞台，在工厂上班是几个部门相辅相成的，所以工厂个性注重团队精神，只有相辅相成，生产线才能正常运转，公司才能正常运转;在培养团队意识的同时公司也注重个人潜力，只有个人潜力提升了，团队的契合度才会更好、更完美。

三、在工厂上班的优缺点

在生产线(流水线)上作业，因为一个程序分成了若干岗位(工位)，所以在操作的过程中就要有高度的契合度，那就需要作业员在作业的时候提高处事的潜力，对人际交流有实质性的帮忙;工厂也因个人潜力不相同而分配各不相同的工作，从而培养了个人的办事潜力;能有效的发挥自我的长处，同时弥补自我的不足;不足之处就是工人被流水线束缚，压力大等。

四、工作体会

在奇瑞实习的这段时光里，让体会到做事的艰难。以前什么事都没做过，在家只明白饭来张口衣来伸手，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。

**轮胎专业实习报告600字二**

实习单位：\_\_\_轮胎有限公司

实习时间：20\_\_\_年2月24号——20\_\_\_年4月15号

实习部门：总经办

实习内容：各类通知的书面翻译，公司内部5S体系的学习等等

对于我们四个实习生来说，刚进\_\_\_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，没有槅门，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\_\_\_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：

1、 商务部财政部税务总局工商总局统计局外汇局关于开展20\_\_\_年外商投资企业联合年检工作的通知

2、 关于20\_\_\_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20\_\_\_年外资企业网上联合年检培训的通知

4、20\_\_\_年\_\_\_市外商投资企业联合年检公告

5、\_\_\_市20\_\_\_年度进口贴息资金申报工作要求

6、进口贴息资金管理暂行办法

7、关于\_\_\_市20\_\_\_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\_\_\_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，ta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......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。

**轮胎专业实习报告600字三**

一、实习目的

本实习是在完成有关基础课和部分专业课的基础上，到轮胎厂参观学习，了解和深化认识轮胎生产过程中原材料和配方特点、工艺方法、工艺控制过程和主要加工设备，从而将所学知识加以巩固和提高。

二、实习要求

通过定点观察、教师指导及工厂工程师讲解，深入了解每一个工艺过程的基本原理、所用设备、工艺参数及容易出现的问题，生产中常用的\'解决方法，实习完毕后，要求能撰写轮胎生产实习报告，内容包括工艺流程图、流程说明、设备说明及注意事项说明等，并简谈个人感受。

三、实习任务

1、在对轮胎厂系统了解的基础上，绘制全工厂工艺流程图。

2、了解各车间主要设备的基本结构、工作原理、技术特征、规格等，以及对厂房建筑的要求。

3、了解各车间的生产目的及相互之间的关系、车间技术管理情况，以及原料、半成品及成品的质量标准等。

4、了解各工序间原材料及半成品的存放，运输方法。

四、实习内容

此部分包括参观之前理论学习的内容及实习参观内容。

4。1轮胎基础知识简介

轮胎有多种分类方法。按用途可分为力车轮胎、航空轮胎、轿车轮胎、载重和公共汽车轮胎、工程机械轮胎、越野汽车轮胎以及特种用途轮胎等，按有无内胎分为有内胎轮胎和无内胎轮胎，按结构，可分为斜交轮胎和子午线轮胎;对于子午胎，按胎体帘线一般可分为全钢丝子午胎和半钢丝子午胎。

轮胎套在轮辋上，由外胎、内胎以及垫带组成。

(1)外胎：外胎分为胎体、胎面和胎圈三部分，如图1所示。

胎体由帘布层和缓冲层组成。帘布层为按一定角度贴合的多层挂胶帘布，以使外胎具有所需的强度和弹性，以承受轮胎使用上的复杂应力和多次变形，并缓和外来的路面震动和冲击。缓冲层位于胎体帘布层和胎面胶之间，有帘布和胶片两种形式。

胎面为轮胎同地面接触的部分，分为胎冠、胎肩和胎侧。

胎圈主要由钢丝圈和填充胶构成，紧密固定在轮辋上，并承受外胎与轮辋的各种相互作用力。钢丝圈是胎圈部的基础，有方形、六角形、半圆形和圆形四种断面形式。

(2)内胎：内胎是一个富有弹性的圆环胶筒，充气后紧贴外胎内腔，具有缓冲和负荷作用。要求其具有气密性、高弹性、耐撕裂性能以及耐疲劳性能。当然一部分轮胎是没有内胎的，无内胎的轮胎行驶安全性更高且能改善轮胎的缓冲性能。

(3)垫带：垫带置于内胎和轮辋之间，保护内胎不受轮辋组合件的磨损。按其结构可分为有型式、无型式和平带式。

下面说明斜交胎和子午胎的区别。

斜交胎胎体帘布层一般与径向成48——55°角，相邻两层帘布互相交叉排列成菱形。胎体帘布层是承受内压、负荷、径向力、牵引力和制动力等的主要部件，缓冲层其帘线角度通常等于或略大于胎体帘线的角度，缓冲来自胎面的冲击负荷分散胎体所承受应力。斜交胎结构如图2所示。

子午线轮胎的胎体帘线角度与径向成零度或接近零度，相邻帘线不相交而相互平行，因而看上去像地球的子午线，故得名。这种结构的帘线不能承受周向应力，所以在胎面冠部和胎体之间配置了起紧箍作用的带束层(缓冲层)，其通常由数层钢丝帘布组成，帘线排列角度与径向成70——80°，因其承受较大内压应力，需具备较大的强度。

斜交胎根据不同承担负荷的要求通常需贴合不同层数的帘布层，而子午胎胎体只有一层钢丝帘线，其承担复合由钢丝的粗细决定。

子午胎因胎体帘线成子午线排列，变形方向与轮胎变形方向一致，能最大限度发挥帘线作用，具有扁平化的优点，与地面附着性增强，因而操作上更加安全且舒适度提高。同时，子午胎与斜交胎比较，有更好的高速耐久性、耐刺性、低油耗、低滚动阻力等优点。

但子午胎侧向稳定性较差，侧向刚性比斜交胎低20%左右，所承受最大应力也高一倍，因而胎圈区易产生屈挠裂口，并导致带束层与胎面边端脱层。由于拉伸应力作用在带束层上，带束层边端集聚应力。因此子午胎较之斜交胎易出现胎肩部和胎圈部脱层。

总的说来，子午胎因其一系列优点在市场中所占的比例越来越大，是轮胎发展的方向。

**轮胎专业实习报告600字四**

一、实习目的

通过这次实习活动，可以了解工厂的生产流程，生产线布局和技术装备。巩固我所学的工商企业管理专业知识，使学习和实践相结合，加深对未来企业的了解，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力，丰富自己的实践及社会经验，拓宽自己的视野。

二、实习地点

\_\_\_轮胎\_\_\_分公司

三、实习内容

通过我们的参观和学习，了解整个企业的运作模式，以及各个组成部门的协调工作，查看他们的绩效评估模式，了解他们的市场地位，感悟他们的企业文化。

四、实习时间

20\_\_\_年x月x日

五、实习单位的历史发展及规模

\_\_\_轮胎是中国最大的高品质轮胎的制造商和供应商，总部位于\_\_\_市。在中国五个战略性城市拥有七家工厂，拥有国际级的优质产品和成本竞争优势，20\_\_\_年1月01日\_\_\_集团与\_\_\_橡胶厂合资组建了\_\_\_轮胎有限公司和\_\_\_长城轮胎有限公司，这将扩大\_\_\_轮胎在西北地区的产能。

佳通轮胎采用多品牌策略，以完整、优质的产品系列满足市场需求，以北美和欧洲为主要海外市场，产品畅销全球100多个国家和地区。这些都使得佳通轮胎能在轮胎制造行业内跻身世界前十二强。

六、实习过程

首先我们在企业领导和讲解员的热情带领下进入了车间。

第一道工序：企业的密炼车间，密炼工序就是把碳黑、天然/合成橡胶、油、添加剂、促进剂等原材料混合到一起，在密炼机里进行加工，生产出\"胶料\"的过程，但是车间的气味很大，我就注意他们是怎么保护自己的，可是保护措施好像是没有。

第二道工序：序就是胶部件准备工序。胶部件准备工序包括6个主要工段。在这个工序里，将准备好组成轮胎的所有半成品胶部件，其中有的胶部件是经过初步组装的。

工段一：挤出胶料喂进挤出机头，从而挤出不同的半成品胶部件：胎面、胎侧/子口和三角胶条。

**轮胎专业实习报告600字五**

工程机械轮胎主要为斜交胎，工程轮胎分厂承担轮胎的成型任务，成型后的轮胎再经过硫化定型得到成品。其工艺流程图如图5所示。

混炼中心得到的混炼胶，在该分厂车间按不同的用途进行相应的热炼：帘布胶热炼、胎面胶热炼、胶料热炼(另外还有内胎胶热炼和垫带胶热炼，将在内胎厂参观部分加以说明)。

(1)胎面部分生产工序。

热炼好的胎面胶经橡胶挤出机挤出，进入胎面挤出联动装置，经过收缩辊道强制收缩，自动测宽测厚，连续称量，浸水喷水冷却，裁断检查后，放到胎面车上，供成型使用。

(2)胎圈部分生产工序。

斜交胎使用方形断面钢丝圈。钢丝圈使用前要挂铜，以与橡胶粘合。挂铜的钢丝圈覆胶压出，缠头卷成;经过三角胶芯压制和钢丝包布得到钢丝圈，并待成型时使用。

三角胶芯由小型螺杆挤出机挤出热炼胶料得到(其他型胶如胎肩垫胶、胎侧胶等的制造可据要求选择机械)。在整个工艺过程中还用到钢丝圈挤出联动装置、钢丝圈包布机等。

钢丝包布和胎圈包布采用立式裁断。

(3)胎体部分(帘布)生产工序。

轮胎使用的骨架材料主要为尼龙帘布、人造丝帘布等(子午胎使用钢丝帘线)。

纤维帘布挂胶前，需经过浸胶处理。纤维帘布经压延机及其联动装置挂胶，胶料由热炼供胶机完成。

挂胶后，帘布进入裁断工序，采用卧式裁断，得到帘布层和缓冲层。裁断好的帘布和经贴隔离胶后的帘布进入帘布贴合工序。

帘布挂胶后，在卷取时要用到大垫布，大垫布在载断工序前要取下回收重复使用。裁断的胶布条卷成小卷，放在存放车架上备用。

制造装有内胎的轮胎时，要在胎里胶帘布上贴一层油皮胶，避免轮胎硫化过程中胶囊的硫磺向胎体帘布层迁移，并保护胎体帘线不错位、不损伤及成品外胎使用时不受潮气浸蚀和内胎不受帘布层粗糙面的磨损;无内胎的轮胎应加贴气密层，除油皮胶的作用外，还能提高外胎的气密性。

(4)外胎成型工序。

前面所述三大工序制得的胎面部分、胎圈部分及胎体部分(贴合帘布)等，进入成型工序。

轮胎成型机按轮廓类型分为鼓式、半鼓式、芯轮式和半芯轮式成型机;按结构形式分为普通轮胎成型机和子午胎成型机;按包边方式分为指形包边、压辊包边、胶囊包边轮胎成型机;按供料方式分为套筒法和层贴法成型机。目前国内主要采用套筒法，套筒成型法包括层布贴合与成型两个工序。

经成型机制好的胎坯送入烘胎房存放，并喷涂隔离剂。待送入下一道工序。

(5)硫化定型工序。

硫化的目的是将橡胶由线性分子转化为网状交联高分子，提高其弹性等物理机械性能，并使其具有形状稳定性。

成型好的斜交胎胎坯在硫化前要扎孔，以便硫化时排除胎体内水蒸气等气体，提高硫化质量。硫化通过水胎完成，即在水胎中通一定温度的传热水，通过胎囊传热给外胎，以实现硫化。巨型轮胎有专门的硫化车间，通常有吊车等辅助设备。

定性过程中用到的水胎用丁基橡胶制造，挤出胶片，采用水胎硫化机硫化。硫化模型必须保持干净、光洁，需定期清洗。

硫化好的轮胎，还需经过修边和质量检查，合格后入库。

style=\"color:#FF0000\">轮胎专业实习报告600字

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn