

一汽试用期工资 长春一汽实习报告(优秀5篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。相信许多人会觉得范文很难写？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧

一汽试用期工资篇一

我回到长春市是周五了，第二天就去了长春市规划院，还好，市规正忙，毫不费力地就被留下了，还是很幸运的！

我带着期盼与兴奋的心情，踏进了长春市规划设计研究院的大门，展开了我学生生涯中第二次的实习之旅。一个月之后，这段短暂而充实的经历结束了，同时，也带给了我很多值得思考的地方。

顾名思义，实习就是实践学习，也就是把学生生涯中所学到的知识融会到工作实践当中的非理论学习。能够将两者有机地结合运用，就是实习的最终目的。在规划设计院的实习工作中，我很深刻地体会到这一点。一个月以来，我用到了几乎所有我在学生生涯中学习过的电脑软件作为开展工作的工具，甚至一些我还没有学过和接触过的电脑软件，都有机会让我碰上了。作为一名学生，能够操作使用电脑软件就已经达到学习目标；而作为一名设计人员，能够快速熟练地运用和操作各种电脑软件才能够满足工作上的要求。

我去的二所，正在进行长春市二道区劝农山镇总体规划的后期工作，周六周日我就留在那加班了，开始统计镇村屯合并的规模，对于这个计算的活，可是我的专长，开始把地段熟悉了一下，就完全投入其中了！

在这一个月的实习期间，从专业水平、方案设计能力到为人处世都有不同程度的提高。总结过去，展望未来，我对这一个月时间的实习谈谈自己的体会，做一个小小的总结。

很庆幸能来到市规划设计院实习，在这里能接触长春市最新的最专业的规划方面知识。在我来之前已经有五个同学在这实习了，他们有做桂林路附近的控制性详细规划的，有做修建性详细规划的，我这组是做总体规划的，我和小欣欣一组。在这里不仅锻炼了我们的理论应用于实践的能力，也提高了团队作战的能力！

我去的时候，劝农山镇总体规划这个项目已经接近尾声，做最后的调整阶段，所以我需要把以前的过程图纸全部研究一遍，深入到每一个细部！

劝农山镇行政上属于长春市二道区。全镇幅员面积141平方公里，辖11个中心村包括有：同心、太安、东风、腰站、兰家、联丰、四刘、龙王、林山、钱家、流沙11个村。末全镇总人口19109人，其中非农业人口1522人，乡村劳动力总数为11150人。流动人口约1000人。

针对11个村的'合并情况及人口统计做了深入研究，进一步调整镇区规划现状图和村镇等级规模图，在这个过程中本人彻底明白长春地区周边村镇的建设情况及如何划分和合并的！在这里学点专业知识并不是最大的收获，最重要是在这里激发我求强的欲望……这是无法比拟的！

一汽试用期工资篇二

二、实习收获

(1) 通过对实际生产过程的接触，了解从金属材料开始，制成毛坯、处理，直至零件成型的整个现代模具制造及零件加工工艺过程。

(2) 培养实践能力，所谓实践能力是指在现场了解情况、分析、判断、决策解决实际问题的能力。

(4) 启迪思维、培养创新意识

三、工厂概况

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，*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。一汽经过多年的发展建设，培育了以“学习、创新、抗争、自强”企业精神为核心的企业文化。初步建立了适应市场竞争需求的现代企业制度。逐步形成了东北、华北、西南三大基地，形成了立足东北、辐射全国、面向海外的开放式发展格局。改造并建设了一汽解放卡车新工厂、一汽轿车新工厂、一汽-大众轿车二工厂、天津一汽丰田轿车二工厂等新工厂，形成了较为先进的生产制造阵地。自主研发与企业核心竞争能力不断提升，形成了卡车、轿车、轻微型车、客车多品种、宽系列的产品格局。拥有解放、红旗、奔腾、夏利、威志等自主品牌和大众、奥迪、丰田、马自达等合资合作品牌。

一汽试用期工资篇三

20xx年2月22号，我们来到吉林省长春一汽进行毕业实习，这次毕业实习的主要目的是为了让我们掌握基本的生产知识，提高专业知识，开阔眼界并且切身体会现代工业的生产线。2月22日凌晨出发经过17小时的火车旅途，我们终于到达一汽所在的长春，接着就以安全教育和一汽概况介绍正式拉开了此次毕业实习的序幕。接下来的三天，我们参观了一汽的车桥厂、底盘厂、装配线以及汽车研究所，我们都被大型卡车

的装配过程所震撼，同时又丰富了汽车知识。这次实习虽然时间很短，但我们都收获了平时在学校里，书本上难以获得的知识，同时增进了班级凝聚力。总之，这次实习让我们获益匪浅。

(1) 通过对实际生产过程的接触，了解从金属材料开始，制成毛坯、处理，直至零件成型的整个现代模具制造及零件加工工艺过程。

(2) 培养实践能力，所谓实践能力是指在现场了解情况、分析、判断、决策解决实际问题的能力。

(4) 启迪思维、培养创新意识

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，一汽已经成为国内最大的汽车企业集团之一。

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。

一汽经过多年的发展建设，培育了以“学习、创新、抗争、自强”企业精神为核心的企业文化。初步建立了适应市场竞争需求的现代企业制度。逐步形成了东北、华北、西南三大基地，形成了立足东北、辐射全国、面向海外的开放式发展格局。改造并建设了一汽解放卡车新工厂、一汽轿车新工厂、

一汽-大众轿车二工厂、天津一汽丰田轿车二工厂等新工厂，形成了较为先进的生产制造阵地。自主研发与企业核心竞争能力不断提升，形成了卡车、轿车、轻微型车、客车多品种、宽系列的产品格局。拥有解放、红旗、奔腾、夏利、威志等自主品牌和大众、奥迪、丰田、马自达等合资合作品牌。

一汽产销量连续多年居中国汽车行业之首[]20xx年企业年销量率先突破100万辆，树起了中国汽车工业发展史上的里程碑[]20xx年，一汽实现销售143.6万辆，实现销售收入1885亿元，列世界500强第303位，中国企业500强第14位；世界机械500强第49位，中国机械工业500强第1位；中国制造业企业500强第2位和20xx年度“最具影响力企业”第2位。“中国一汽”以605.78亿元的品牌价值位列国内汽车行业第一。

面向未来，一汽提出了坚持用户第一，尊重员工价值，保障股东利益，促进社会和谐，努力建设具有国际竞争力的“自主一汽、实力一汽、和谐一汽”的奋斗目标。一汽人正以自己特有的汽车情怀，抗争图强，昂扬向上，为推动汽车工业又好又快发展，为实现人车社会和谐发展做出新的更大的贡献。

原本5天的实习中，我由于有gre作文考试提前离开，总共参加了3天的实习。在这3天中，我们参观了车桥厂，变速箱厂，汽车总装，汽车研究所和材料研究所。下面按参观顺序说明我这几天的实习感受。

1、车桥厂

长春一汽的车桥厂于1953年7月15日，开工建设，在1986年完成了第二次创业改造。厂房内上空有巨大的管道，分为进气管和出气管。工程中上料使用悬臂杆，悬臂杆可以滑动，工人在下方可以拉动悬臂杆进行作业。还有垂直的吊具和卡具，红灯进料，绿灯加工。整个车间采用tps目视板管理。

车桥行驶系的一大主要部分，车桥、车轮、车架和悬架构成了汽车的行驶系。车桥也称作车轴，通过悬架和车架相连，两端安装车轮。其功能是传递车架与车轮之间各方向作用力。

长春一汽车桥厂对质量要求十分严格，试验次数高达260万次，超载加载试验达到80万次。为了打造“中国第一桥”，车桥公司对零件加工，总成装配等没到工序都严格把关，从毛坯开始控制硬度、金相组织等，在加工过程中则严控零件的参数合格率至少达到98%，同时在热处理工序增加一道强力喷丸工序，增加齿轮表面的硬度和压应力，装配时，在齿轮配对、调整接触区以及调整间隙变动量等工序设为重点工序加以严控等等，种种措施的应用对总成质量的提高促进明显。

2、变速箱厂

变速箱分为手动和自动两种，手动变速箱主要由齿轮和轴组成，通过不同的齿轮组合产生变速变矩；自动变速箱at是由液力变扭器、行星齿轮和液压操纵系统组成，通过液力传递和齿轮组合的方式来达到变速变矩。变速箱的作用主要包括：

1、在较大范围内改变汽车行驶速度的大小和汽车驱动轮上扭矩的大小。

由于汽车行驶条件不同，要求汽车行驶速度和驱动扭矩能在很大范围内变化。例如在高速路上车速应能达到100km/h而在市区内，车速常在50km/h左右。空车在平直的公路上行驶时，行驶阻力很小，则当满载上坡时，行驶阻力便很大。而汽车发动机的特性是转速变化范围较小，而转矩变化范围更不能满足实际路况需要。

2、实现倒车行驶

汽车发动机曲轴一般都是只能向一个方向转动的，而汽车有时需要能倒退行驶，因此，往往利用变速箱中设置的倒档来

实现汽车倒车行驶。

3、实现空档

当离合器接合时，变速箱可以不输出动力。例如可以保证驾驶员在发动机不熄火时松开离合器踏板离开驾驶员座位。

一汽解放汽车有限公司变速箱分公司是一汽集团中重型卡车、客车变速箱产品的研发及专业制造企业。公司的前身是一汽变速箱厂，始建于1987年6月。变速箱分公司开发了包括混合动力客车用的amt变速箱，以先进的产品技术、多品种宽系列的产品格局、构筑了全新的产品竞争优势。通过技术合作等方式，先后引进了日本日野公司、美国伊顿公司的具有世界级技术水平的、带同步器的变速箱产品技术。为了满足中国卡车市场的需求，变速箱分公司成功地自主开发了不同规格的变速箱产品。目前，公司产品的规格覆盖了530牛顿米到2200牛顿米的范围，拥有5、6、7、8、9、10、12等档位的变速箱。

我们在工人师傅的带领下参观到了全新自动化装配线、变速箱总成柔性装配线、各种数控车床、蜗杆砂轮磨床、成型磨齿机等等，我们从中体会到电子、自动化技术在现代工业生产中所以起到的举足轻重的作用。使用数控成型磨齿机，采用sg砂轮，可以根据零件的要求修整出任意齿形，通过数控轴联动可以满足任何特殊齿向要求，得到最佳的齿合曲线；使用蜗杆砂轮磨齿机，可以加工大直径，多齿轮的零件，可以在保证质量的前提下获得最高的加工效率。此外rgv装配车、涂胶机器人、自行桁架吊车的应用，使该线实现了高度的自动化，整体达到国际先进水平。

同时，变速箱分公司有三条双排渗碳淬火线、二条单排渗碳淬火线、二条转炉渗碳淬火线，保证了热处理的工艺能力、质量保证能力。此外经过三年的工艺试验和摸索，变速箱公司对剃齿零件的热处理规律完全掌握，并制定了一套行之有

效的补偿工艺。同时在细高齿剃齿加工、热处理变形控制、强力喷丸等工艺技术处于国内领先。先进的设备和先进的技术确保了先进工艺水平和质量水平。

3、汽车研究所

实习的第三天，我们参观了中国第一汽车集团公司技术中心。一汽技术中心历史悠久，是中国汽车行业成立最早的科学研究和产品开发机构。先后由长春汽车研究所、中国第一汽车集团公司设计处和长春材料研究所等单位合并组建。

技术中心在整车、车身、底盘、发动机、零部件、新工艺、新材料等方面的设计、研究、试制、试验检测、计算分析工作上有着丰富的经验，是全国汽车行业中集科学研究、产品开发于一身的规模大、核心能力强、研制手段先进、技术实力雄厚的汽车产品研制开发和试验检测基地。现有工程技术人员1340人，其中博士19人、硕士91人，还设有二个博士后工作站。技术中心具有完备的产品体系，形成严密的设计、试制、试验开发流程。目前已基本具有重、中、轻、微及其主要总成的产品开发能力；初步具备轿车整车开发和项目管理能力。计算机辅助设计(cad)[]计算机辅助工程分析(cae)[]计算机辅助制造(cam)等技术已在产品开发中得到广泛应用。

我们参观了拥有国际先进水平的mts整车道路模拟试验系统，这套系统可以对汽车整车及各总成的性能、质量进行严格、规范的试验分析，满足汽车产品开发和基础研究工作的要求，大大提高工作效率。在场的工程师给我们详细介绍了整车道路模式试验系统的工作过程，并提醒大家英语，自动控制以及线性代数在其中的应用，使同学们了解应该认真学好这些科目，为今后的工作铺路。

之后我们又参观了材料研究所，工程师们给我们详细介绍了各种验伤原理以及先进的验伤设备，是我们都打开眼界。

在这次的实习中，我很遗憾没有参观的丰满发电厂，但是值得庆幸的是，在长春一汽的参观中，我们也收获颇丰。不仅第一次亲眼见识到现代的自动化整车装配线以及各种汽车部件的生产加工过程，还见到了许多现代化的先进的生产设备，使我们都感受到我们只有学好专业知，才能在承担今后的工作。

一汽试用期工资篇四

10月29号，长春一汽富维江森自控笔试（金属材料）

昨天早上参加了长春一汽富维江森自控笔试，人很少，题还比较多，1各半小时用完了的，分成三部分，英语简单，逻辑也还行，专业知识大部分关于焊接的就晕了。

一、英语

1. 单选10题，全部都是语法的，倒装，时态，句子倒是很简单，但是我语法太差了，随便选选，开始下一题。

2. 完形填空1题，题目是关于钱币的形式历史，很简单。

3. 阅读理解1题，题目是一个女客户打电话询问电脑维修，超简单。

二、逻辑推理

1. 2是图形推理

3. 4. 5都是数字推理，我把我没做出来的`写出来

4□23□29□□37□41

a□35

b□33

c□31

d□32

选33，每个数与23的差成等差数列

5□113□202□222□400□□□

a□440

b□416

c□522

d□479

可能选a□每个数字全是全奇，或者全偶。

6. 7. 8. 9. 10都是数学应用题，简单

三、专业知识

1. 选择

三题好像都是关于传送带的，我记不太清楚了

有个题是说哪种传送带最快，平带，窄带□v带，？

2. 判断

(1) 凸轮机构，基圆半径越大，压力角越大，传动效率越高，

□

□2□q235□35□45均为优质碳素钢

□

- (3) 含碳量2%以上的是铁，以下的是钢。错
- (4) 四杆机构中，取最大长杆做机架，则可得双摇杆机构。？
- (5) 机构的自由度就是构件的自由度。？
- (6) 淬火两题，忘了。
- (7) 零件是机械的最小单元。
- (8) 传动两题，忘了。
- (9) 螺纹就可起连接的作用，也可起传动的作用。？
- (10) 传动带打滑可以保护机器受损。？

3. 问答

(1) 焊接按物理化学的分类

熔化焊，固相焊接（压力焊），钎焊。

(2) 焊接的原理，记不太清楚了？？

(3) 按焊缝裂纹的机理分类

冷裂纹，热裂纹，在热裂纹

(4) 焊缝的主要缺陷

气孔，夹杂，裂纹

(5) 锻造的两大分类

(6) 冲压什么的???

(7) 铁碳相图

标出温度，共晶共析点，反应式……

(8) 在 CO_2 气氛中进行焊接的好处，以及特点？

(9) 还有一题好像是问怎样消除焊接中的应力集中之类的??

一汽试用期工资篇五

为了掌握基本生产知识巩固和提高专业知识，培养我们的工程实践能力和解决生产实际中的问题的能力，我们来到中国一汽制造厂进行实习。8月23日出发经过近一天的火车旅途我们终于到达一汽所在的长春。长春的温度要比学校低一些，刚下车就感到丝丝的凉意。这次实习安排我们讲座与生产现场结合，虽然时间上比较短但是内容还是很丰富的。经过24日至28日的实习，确实学到了不少知识，实习中不仅了解了生产中的专业知识还充分认识了中国一汽制造厂，另外我本来对汽车的各种类是很糊涂的，从中学到好多常识。

这次实习安排如下：

8月25日上午一汽周主任作一汽的总规模介绍及历史发展，随后一汽的张主任做实习前的入场安全教育。

下午，参观铸造一厂；

8月26日上午参观长春富奥东睦粉末冶金工厂和散热器器工厂；

下午一汽人事部张主任作一汽规模及人才战略的讲座；

8月27日上午参观铸造二厂和模具厂；

下午参观四环股份车轮分公司；

8月28日上午参观一汽解放变速箱有限公司随后高级工程师王超介绍了变速箱生产工艺；

下午到一汽金属材料研究所听讲座，分别是《无损检测技术》和《感应热处理》，后参观了一些研究室设备。最后，沈老师做实习总结。

第二章实习内容

为了能真实再现我的生产实习过程，学习知识的过程，故用日记的形式来记录这四天的实习过程。

8月25日上午晴

首先是周主任做了一汽的总规模及发展历史，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，*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。

一汽现有职能部门17个，全资子公司22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。

《摘自官网集团简介》

标识：取中国一汽中“一汽”为核心元素，经组合、演变，构成“雄鹰”视觉景象。

寓意：中国一汽搏击长空、展翅翱翔。

随后9：30时变速箱厂的张主任做了安全教育，在这次安全教育上我们不仅是懂得在实习中安全事项，主要还是张主任和我们交流了即将面临的工作的各种问题，包括安全法规和新劳动法等，张主任让我感受很深，作为设计人员必须按照安全法做到“三同时”，还有自己要去工作对劳动法知道多少（很少！！），还有工作中对身体的伤害如何保持远离这些伤害，这些我在学校是完全没有想过的，所以当上完张主任的课后我就感觉来长春实习是没有白来的了。（虽然这个他讲的最多还拖到十二点多了，但是丝毫没有改变我对他这么好的印象）

下午

下午我们到一汽的铸造一厂参观，主要学习了曲轴和连杆的生产工艺和热压成型。

我们见到的曲轴生产基本是自动化的了，用感应加热，速度很快，钢是48mnm的圆钢，两次锻压成型，成型后自然冷却再到车床上精加工，进行表面热处理。

曲轴的工艺主要有铸造技术、锻造技术和机械加工技术。锻造以热模锻压力机、电液锤为主机的自动线是锻造曲轴生产的发展方向，这些生产线将普遍采用精密剪切下料、辊锻（楔横轧）制坯、中频感应加热、精整液压机精压等先进工艺，同时配有机械手、输送带、带回转台的换模装置等辅机，

形成柔性制造系统〔fms〕通过fms可自动更换工件和模具以及自动进行参数调节，在工作过程中不断测量。显示和记录锻件厚度和压力等数据并与定值比较，选择变形量以获得优质产品。由中央控制室监控整个系统，实现无人化操作。

连杆是汽车发动机里面的一种重要的零件，一般为锻件，由于连杆属精密级锻件，因此生产设备主要以，锻压机、螺旋压力机，高速电液锤为主，也有相当多的厂家使用摩擦压力机。连杆属于大批量需求产品，对于连杆精度判断标准主要有外形公差和重量公差等，如厚度公差带一般在0.5~0.9之间，重量公差一般在1.5~3%之间。材质主要有：1) 调质钢，如42crmo〔35crmo〔45〕等；2) 非调质钢，如c70s6〔一种裂解材料〕等；3) 铝合金材质；4) 粉末冶金材质等。按照成型方式主要有：粉末冶金成型、压力机成型、辊锻成型、闭塞成型、辊压成型，等。其中绝大多数厂家是以压力机成型为主，其工艺流程主要有以下几种：

3) 粉末冶金—铁粉—烧结成型—热处理—强化喷丸—机加工—成品

热压成型是塑料加工业中简单、普遍之加工方法，主要是利用加热加工模具后，注入试料，以压力将模型固定于加热板，控制试料之熔融温度及时间，以达融化后硬化、冷却，再予以取出模型成品即可。