# 生产部焊接工作总结(合集6篇)

来源：网络 作者：暖阳如梦 更新时间：2025-07-24

*生产部焊接工作总结1回顾这一学期的工作，既有成功的喜悦也有工作中的劳累和艰辛，但不管怎样这就是我所教专业的工作性质。本学期我的工作任务主要是以下三个方面，包括20XX机加工厂班焊接实践教学 技能竞赛队实践教学 电焊车间日常管理，下面我就把这...*

**生产部焊接工作总结1**

回顾这一学期的工作，既有成功的喜悦也有工作中的劳累和艰辛，但不管怎样这就是我所教专业的工作性质。本学期我的工作任务主要是以下三个方面，包括20XX机加工厂班焊接实践教学 技能竞赛队实践教学 电焊车间日常管理，下面我就把这三方面的工作做如下总结：

>一 、机加工厂班（大班）的焊接实践教学工作

学期初，根据学校的要求我校的就业班学生要具备较好的实践动手能力，以适应企业的需要。同时为顺利开展现代学徒制教学模式打下良好的基础，我对于这部分学生制定的教学目标是，学习一定的焊接理论知识，掌握焊接初级工技术，并养成良好的安全操作习惯。我认为这三方面不分彼此，没有孰轻孰重之分。理由是：不懂理论的学生操作水平很难提高，不懂安全操作的学生，在操作过程中，一旦出事故，后果不堪设想。 我的具体做法是：

1 焊接基本理论的学习 我们的学生普遍对理论知识不感兴趣，怎样才能让学生对枯燥的焊接理论感兴趣。在这个问题上我的做法是：先实践，再理论。也就是在实训过程中提出问题，然后再让同学们从书上自己找到答案并做笔记，这种非被动学习比被动学习效果会好很多。比如学生在学习焊条电弧焊的时候，我会在每次实践课的开头布置任务后半段时间讲解理论。逐渐渗透焊接电弧 电焊机 焊接材料知识通过课件焊接视频让学生更直观的理解。如此反复的实践理论-理论在实践来强化基本功训练和基础理论知识的掌握。

2 培养学生养成良好的安全操作习惯

由于焊接的职业特点在焊接过程中会产生触电 有毒气体、有害粉尘、弧光辐射、噪声和射线，焊条、焊件及焊渣处于高温状态会产生大量的热等因素都可能威胁学生的安全与健康，有时甚至由于操作不当会造成严重的人身事故，给学生、家庭及学校造成严重影响。因此对学生的安全教育决不能放松。我的做法是：

狠抓安全教育第一课。学生在拿焊钳的第一课必须让学生清楚地知道本工种存在的安全隐患，观看安全操作视频，讲解常见的安全事故，以引起学生的高度重视。特别强调手工电弧焊敲渣时应采取的安全措施，坚决杜绝炽热的焊渣蹦入眼睛的事故的发生。每次上课前让学生总结存在的安全隐患，及时纠正不正确的操作。

每次上课前我会让学生做以下准备:保持工作场地的干净、整洁；开机前检查焊机接地及电缆线、焊钳的连接是否完好；检查焊接装备是否齐全（包括手套、焊帽、工作服、敲渣锤、钢丝刷、焊钳架等）；检查电源是否并联了其它用电设备；如果确认没有任何安全问题，检查无误后推闸施焊；焊后拉闸整理工具，清洁场地。让学生知道：养成这样的习惯，是对自己负责、对他人负责，是受益终生的好习惯，要坚持下去，并带到以后的工作当中。

>二 、技能竞赛队实践教学

我校电焊专业参加市技能竞赛已经有几个年头了，通过参加技赛我校的焊接专业的实践教学质量起到了非常大的推动作用，学生的实践动手能力得到了加强。同时我自己通过竞赛也得到了锻炼和提高，积累了很多经验。但是从最近2次竞赛成绩看，我们的学生在竞赛中的表现不如平时好，在平时训练焊的很好的同学在竞赛的时候总是发挥的不理想。我想这里面主要的原因还是我们的学生基本功不够扎实，就容易在比赛的时候由于紧张导致失常。我们知道电焊竞赛要想取得好成绩，焊件必须做到完美无缺在焊接过程中就不容许有一丝一毫的失误，对心理素质和基本功稳定性都有非常高的要求。所以从这学期起我就把强化基本功训练作为主要的训练内容具体来说就是抓“五功”的训练：

1、气功：指焊接操作中调节气息、稳定呼吸、聚精会神操作的基本功。

2、蹲功：即不依靠任何支点，两脚稍比肩宽，稍成外八字形，躯干蜷缩，重心下移的焊接姿势，将这种姿势长期保持并稳定的基本功。

3、腕动：指通过手腕根据焊件与焊条的位置及熔池的变化，能够灵活地调节焊条角度和运条（锯齿形、三角形、回摆、断弧、引弧、挑弧等）的基本功。

4、眼功：指在焊接过程中，焊工的双眼要时刻观察焊接熔池的变化，注意控制熔孔的尺寸，观察上一个焊点与前一个焊点重合面积的`大小，焊缝成形质量及外部缺陷的查找。

5、耳功：指在焊接过程中，通过对电弧燃烧的声音，及电弧击穿熔孔“噗、噗”的爆破声来判断焊接电流的大小以及背面成形情况大致判断的基本功。

通过2个多月 “五功”训练，竞赛学生的焊接质量有了明显的提高。我相信只要找对了办法，付出了行动，一定会收获成果。

>三 、电焊车间的日常管理

日常管理主要的工作是保证设备的安全运行和保证学生的实习安全。期初我和梁老师一起对所有焊机的电源进行了检查，检查所有开关接线是否良好，电源线有无老化现象。

电焊机是否有带病工作现象。对所有电缆线电动工具无齿锯进行了排查和检修。对气割设备进行安全维护，制作了7个氧气瓶乙炔瓶的固定支架装置。主要是防止学生碰倒气瓶引发火灾和爆炸事故。这期间比较大的一项工作是制作了6台全新的焊接工作台，因为我们老的工作台比较笨重由于多年的使用很多部件已经不能用了，所以我从新设计了这个更小巧的。主要是为了便于学生实习和竞赛的使用。 总之车间的日常管理比较琐碎，但是每个小的工作都关系到实习的正常运行和实习安全，一点都马虎不得。本学期的工作告一段落在今后的工作，我将再接再励，以饱满的热情、旺盛的精力迎接全新的挑战。

**生产部焊接工作总结2**

经过了为期一个月的焊接实践，我收获了很多很多的知识。在实践中接受锻炼，提高动手能力，积累相关经验。作为一名工科大专生，实践和理论相结合显得尤为重要，它让我从书本上学到的东西加以运用，同时也让我学习了从书本上学不到的东西。在课堂中的我感受到看来动手能力的重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，才能不知识灵活、有效的运用到实际工作中。这对于我实践能力的提高有很大的帮助。第一天来到焊接实训中心的时候，刚开始一直认为焊接与数控有什么关系，所以很不在乎的开始了焊接实践。首先老师给我们上的第一堂课是安全的教育，这个似乎大伙都不知道的一个道理，但是老师是在三的强调要注意安全。接下来，老师便给我们解释了什么叫焊接，焊接技术在当今社会的重要作用一系列问题，从那开始，我就慢慢的喜欢上了焊接。刚开始的时候，整天是拿着焊条在钢板上划来划去的，好象一点技术含量都没有，很多人都乏味了这样的练习，当然包括我。直到我们练习了都差不多掌握了的程度，老师就开始教我们怎么去焊接了。学了平焊、T形焊接的平角、立焊、T形接头的立角焊，在学习的过程中，老师结合了我们是非专业的特点，所以教我们的都是很实际的，慢慢的感到了焊其实与数控并不是没有关系，只是因为我们没有了解到当今社会的进步。21世纪的现代化工业，需求的是复合型的人才，作为一名数控生的我，便应该多学与工业有关的知识，这样才能提高我的综合技术与素质。在实践中，老师不仅仅教我们焊接，而且还教我们如何做人，这是非常重要，正所谓学做事，先学做人。

一个人要想有所成就，就必须要经历磨练。正如学一门技术一样，如果不努力，到头只能是一场空，那又怎么能说是学以至用呢？那又怎么能去回报社会？

在实践过程中，需要做到的某些事，看似很微不足道。但是每个人都要做到，却是很难的事，那就是按时上下班。可想而知，如果以后出去工作可，在一个企业或者工厂里，上班迟到，还没到下班时间就下班了，那样会是个多严重的问题。从个人角度来看，要么就被扣工资，要么就挨老板炒鱿鱼，从企业角度来分析，不仅影响了工作的效率，而且也影响到了企业的文化。一个好的企业，怎么会这样随便呢？所以就给我们以后走上工作岗位奠定了基础。焊接是个很辛苦的工作，在焊接过程中，一定会是满头大汗。但是，为了达到老师的要求，所以还是会坚持下去，因为我自己的座右铭就是“吃得苦中苦，方为人上人。”一天一天不断的练习，最后终于可以焊成很不错的焊件。的确，那样的滋味很不一般，因为是自己所努力的结果。慢慢的，就养成了良好的习惯——做事要认真，有始有终！

因为我们是在学校实践的，所以并不是很了解社会的竞争。常听到这样的一句话“理想是美好的，现实是残酷的”，在面对自己的人生抉择时，应该怎么做呢？好多好多问题围着脑子转，在平时与老师接触与交流中，便理解了很多很多。老师也教了很多关于就业方面的知识给我，给我指引了自己踏入社会的第一步，我才知道，做人要有目标，做事要有计划。

作为一名工科学生的我，时刻都要明白第二产业的劳动成果是为社会提供物质产品，因此就必须保证这些物质产品是合格品、优质品。因为质量是产品进入市场的通行证，企业只有占有质量优势，才能使自己是产品转化为商品，使自己的服务成为有效的投入，从而在市场上赢得竞争力，否则劳动就打了折扣，就是浪费财力、物力和人力，就是对用户的不负责任，因此保证产品质量是第二职业道德的基本要求。在我们学习的过程中，必须要做到钻研技术，树立高度社会责任感。这不只是作为一名劳动者自己的要求，也是社会发展的必然要求。现代科学技术成果在生产的大量应用，先进设备和现代化管理思想，管理方法的广泛应用，都要求我们努力学习，不断提高业务专长。因此，必须认真钻研技术，树立高度的社会责任感，把专业技术看成是向社会负责的一个具体表现。劳动纪律是为生产过程的顺利进行而设定的，它对保障正常生产秩序，提高生产效率有不可忽视的作用。现代大生产具有高度的集中性和统一性，严格遵守规定的劳动纪律，服从统一的生产指挥和调配，是协调整个生产的必要条件，每一个劳动者都在努力培养高度的组织性和纪律性，在工作时

间内，把全部的精力用于生产劳动中去，必须一丝不苟，不折不扣，不能抱侥幸心理。任意违反操作规程，不重视安全生产，轻则出次品、废品，影响下一道工序的生产和成品的最终质量；中则给国家和人民生命带来严重损失。

在这次实践，我学到了很多东西。不仅仅在技术上，而且更重要的是在将来的道路上，都给了我很大的收获。给我指引可自己是人生方向，让我学会了做事要有计划，做人要有目标。为我即将要步入社会灌入了坚强、勇敢、稳重的理念与信心！

经过实践之后，我才知道，一个企业或工厂还是公司需要的是什么样的人才，如果说有这样的两个人：两个人都是学数控专业的，不同的是第一个人就是光学数控而已，而第二个人却多学了焊接。那么对于用人单位来说，当然是要第二个人。因为，如果原本一个人可以完成的任务，那么为什么要多招个焊接专业的呢？当然，这只是从主观方面来评论而已。总而言之，多一技，长一技。在当今社会的进步和发展都是非常快的，如果你不行就会被淘汰，只有不断的学习，不断的提高自身素质、综合素质，这样才能成为对社会、对国家有用的人才，这样才能成为吸引用人单位欢迎的人才。

**生产部焊接工作总结3**

>第一步、定位：

首先记住IC在主版上的方向，在记住其位置。如果是没有画出BGA IC位置的主版我们需要先把它的`位置标在主版上。我个人是用手术刀在BGA IC的位置上画出印，但手要轻，画出即可，不要把版线划断。

>第二步、拆焊BGA：

首先在BGA IC周围加松香水，要稍稠一点，如果用焊油就需要用风枪给BGA IC预热，然后将焊油涂在IC周围焊油就会自己流入IC底部。然后将主办固定，风枪温度调到280~300度左右风量在4~6级用大枪头（把风枪对着纸吹，2~3秒糊了为280度左右）在离BGA IC 厘米左右吹，风枪要不停的围绕IC旋转，不要心急，待IC下有助焊剂流出时就不时用镊子轻拨一下，待IC活动后再吹2秒左右用镊子夹注IC果断提起，不要犹豫，动作要快。到此，BGA IC拆焊完毕。

>第三步、清理焊盘及IC：

用烙铁再焊盘上轻快的拖动，使焊盘上的锡全被拖走，力求平整均匀。再用清洗剂将主版搽干净；将IC用双面胶粘在定位版上，用烙铁将锡球拖走，使其平整光滑。再将IC擦干净。

>第四步、BGA植锡及焊接：

BGA植锡是最关键的一关，初学者可用定位版，将IC粘在上面。找到对应的钢网，将网上的孔对准IC的脚一定要对准！。固定，然后把锡浆用挂版再版上挂匀，使每个孔都有等量的锡浆，再将钢网表面挂干净，用镊子按住钢网的两个对角用风枪以同样的温度离钢网3~~4厘米处吹，此时也不要心急，待锡浆的助焊剂融化。蒸发一部分后将风枪稍向下移，即可看到BGA IC各脚开始融化，此时万不可移动镊子，待其全部融化后再吹2秒左右收枪。待锡球冷却后再松开镊子。用镊子将靠边的脚往下按，使IC从钢网上脱落然后将IC脚冲上，用风枪再吹一次哦，为的是防止管脚错位，当锡化后会自动归位。冷却后用刷子沾清洗剂把IC刷干净。再焊盘上涂上少许助焊剂，把IC找好方向，对准位置，以同样温度吹焊，并不时用镊子轻点，待其能自动归位后再吹2秒后收枪。待机版冷却后即可试机。

**生产部焊接工作总结4**

xxx，男，生于xx年xx月，xx公司司职工。岁月如梭，转眼间本人参加工作已多年，回首过去，我对自己在电焊这个岗位上的总结如下：

>一、思想政治学习及民主管理方面

积极参加各种民主活动，参与民主管理，以厂为家，努力工作，做好一名生产一线电焊应做的职责。

>二、努力工作，全面提升综合能力

作为一名技术员工，在平时的工作中，我处处谨记自己的工作职责，养成了认真工作、不畏困难、精益求精的良好工作习惯。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。在工作中，我都努力保证最好的完成任务，不仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技工水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对电焊工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。

在工作方面，有句熟话说“做一行就要爱一行”，我本着这种想法全身心的投进到电焊工工作中，为了搞好工作，进步自己的专业水平，我虚心向领导及从事此行业的`前辈学习，采取他们的优点补己之短，然后自己摸索钻研实践，阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，熟悉了各种型号的基础原材料。如，圆钢，槽钢，钢板，锰钢等。逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断进步工作能力，在具体的工作中形成了一个清楚的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完本职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

>三、安全生产方面

1、学习、贯彻落实上级文件精神，提高职工安全意识，增强职工责任心。

2、落实完善安电焊工操作规程，认真执行全管理规章制度。在生产实践中做到规章制度上墙，严格按规章制度办事。多年来，公司未发生一起电焊引起的人生安全故障，而工厂通过多次技术改造，设备运行更加科学化、合理化。以后的工作中，我会时刻的注意到自己的认真程度。当然作为一名电焊，安全永远是最重要的，安全生产工作时对个人的负责，也是对单位的负责，我将会继续不断的完善自己，在思想上，技术上，工作上都正确取得更大的进步，我坚信我会做的更好!

**生产部焊接工作总结5**

为了进一步加强职业学校学生的职业能力与职业素养教育，扩大职业教育影响，提高毕业生就业率，让家长、让企业满意度，进一步提高我校焊接专业学生学习的积极性，增强学生的技能水平，培养技能型合格人才，特开展焊接专业兴趣活动小组，为更好地总结经验，发挥优势，改进不足，特对本学期小组活动情况总结如下：

>一、焊接技能培养的目标

以提高学生的职业实践能力和职业素养为宗旨，倡导以学生为本的教育培训理念和建立多样性与选择性相统一的教学机制，通过综合的职业技术实践活动，帮助学生积累实际工作经验，突出职业教育的特色，全面提高学生的职业道德、职业能力和综合素质。

>二、焊接技能培养的过程

通过对焊接专业学生的理论知识和专业技能的考核和竞赛，从中选出5名焊接专业学生利用每天七八节课时间，对这5名学生精心指导，并让他们反复练习，及时纠正存在的问题，确保操作的规范性，使学生能够真正掌握一技之能，并争取能在焊接技能大赛时获得有一成绩。

>三、培训内容

1.安全教育

焊接操作是一种特种作业，在操作过程中必须注意安全问题，应从个人防护和个人操作方面进行防范和保护。特别注意的是：气、电、火的安全。

2.实训项目

通过对手工电弧焊、二氧化碳气体保护焊和手工钨极氩弧焊三种方法的学习与掌握，然后配合相应的工件进行操作。然后搜集历年的技能竞赛试题，给学生讲解并让他们操作。以提高他们的技能和应战技巧。

>四、存在的问题

1．学生的专业知识掌握的还不够牢固，部分知识理解混杂，导致实训过程中，不能够按照要求去做。

2．实训设备不足，实际操作的内容有时无法开展，导致部分项目训练无法开展，培训的结果不是很理想。

3.对学生的安全操作教育不够，虽然没有发生不安全事故，但应当给学生经常提醒。

>五、今后努力方向

根据以上实训过程中出现的问题，本人今后打算：一利用课余时间加强给培训的几名学生专业理论知识方面的辅导，让他们把理论知识与实践结合起来；二是在现有设备的条件下，发挥自己的主观能动性，让学生加强技能的训练；三是加强学生安全教育，安全作业；四加强自身专业技能的训练。

**生产部焊接工作总结6**

一、以车间培训为龙头，大力开展基础理论知识的学习

3月2日，进入车间，在分配到班组见习前，车间就开展了安全教育、焊装基础知识、质量成本知识等一系列的相关知识讲解，并对我们接下来的生产见习做了名曲指示，针对我们每个人的不同专业来实习各自相关的岗位。在每一堂见面会上，积极思考，认真作好课堂笔记。通过培训，对车间有了一个大概的了解，为接下来的见习打下了坚实的基础。同时，在见习计划中，车间还安排了同h主任学习处理车间应急情况的紧急预案。尽管见面会为时很短暂，但它却起到了积极的引导作用。在会议结束后我被分到了焊装线上，下会后焊装线组长xxx给我详细的讲解了总焊线的生产节拍和一些产品知识。近一个月的生产实习我和师傅们相处的很融洽，虽然师傅们的文化并不是很高，但生产线生的知识很丰富，我除了积极按照车间安排做好本质工作，平时在休息时我还会积极向师傅了解产品型号区分在哪里等相关知识，师傅们也总是不厌其烦的向我解说。回家后我还会在互联网上查找一些车身焊接方面的知识进行学习，及时补充自己的在这方面知识的缺乏。

二、以见习岗位为载体，认真学习焊装车间的设备隐患

按照工段的安排，我在总焊线的06工位见习。其主要负责生产线运行的按钮控制，见习过程中认真听从师傅安排，主动掌握生产线的生产节拍，通过本岗位的按钮按下的规律来掌握生产线的生产节奏和设备运行状况，积极思考有生产线自身存在的问题可能给产品质量带来的问题。在这一个月中除了本职工作我还积极帮助其他师傅，并掌握了很多岗位的生产过程以及要点，先后学会了安装各种型号的前围、后围、侧围、分型号取料，以及生产线上的紧急事故处理如：由上一工作流程未完成下一工作难以启动，怎样找到问题所在并以解决等诸多小问题的解决方法。在总焊线的一个月生产实习我不仅基本掌握了生产流程，而且发现了很多生产过程中存在的隐患以。发现如下：

1、焊钳开关经常损坏

原因及后果：影响生产进度、资源浪费

解决建议：优化采购(现用开关质量单薄)、工人师傅操作不正确。

2、左侧前fe气缸行程开关与焊钳干涉

原因及后果：fe气缸上的行程开关经常被焊钳撞坏，影响生产进度、资源浪费。

解决建议：将形成开关位置改为里侧，这样就可以避免干涉现象。下图为右侧围fe气缸的形成开关位置，这样的位置就可以避免干涉现象

3、焊钳两根副线电缆发生干涉

原因及后果：影响生产进度、资源浪费。

解决建议：(1)延长副线电缆(2)加厚干涉部位的表皮。

在见习期间，尽管大部分时间呆在工作岗位按按钮，但组长会抽空带我到生产线各重点设备去深入了解，自己也会抽出休息时间主动向工人师傅了解一些设备使用是存在的的问题，这在一定程度上给了我一个全面了解学习机会。

三、以设备检查为跳板深究设备因素给质量带来的问题

在生产见习过程中曾多次在xxx的带领和细心指导下共同检查设备，在检查过程中经xxx的知道我做到了独立检查设备存在的简单的隐患如：定位部件的松紧、夹紧部件的松动、控制系统漏气无效等现象、外观清洁等存在的影响质量问题的因素。经设备检查的学习，给我的第一感觉就是加大tpm的开展力度是十分有必要的，设备上存在点油污对产品质量都会引起各种质量问题。通过设备检查，拓宽了自己的视野，让自己能不局限在一个班组去看问题。

四、以车间见习为锲机，努力提高自己的综合能力

来到焊装车间后，就积极思考，认真观察。以一线见习为锲机，努力提高自己各方面的能力。通过见习，不仅学习到了焊装车间的基础知识，同时也提高了自己与不同人群交往的沟通能力。以前在学校所交往的人群比较单一，无非就是学生与老师，而现在就面临着不同年龄阶层、不同文化层次、不同社会背景的人群。我们班组员工的年龄阶层从二十多岁到四十几岁。通过跟他们交往，初步了解到各种年龄阶层的思维特征，既有效的提高了自己的沟通能力，也发现了自己目前存在的一些不足。在这期间，还积极配查找设备存在的问题并积极配合班组进行现场设备维护，提高自己对现场设备的认知力和实战能力。

总之，在焊装车间为期一月的见习，感觉自己受益非浅。为以后的工作打下了坚实的基础，相信自己不管在公司的任何岗位上，我会继续发扬见习期间严谨务实的作风，始终坚持实实在在，踏踏实实的工作态度。

一、以车间培训为龙头，大力开展基础理论知识的学习

3月2日，进入车间，在分配到班组见习前，车间就开展了安全教育、焊装基础知识、质量成本知识等一系列的相关知识讲解，并对我们接下来的生产见习做了名曲指示，针对我们每个人的不同专业来实习各自相关的岗位。在每一堂见面会上，积极思考，认真作好课堂笔记。通过培训，对车间有了一个大概的了解，为接下来的见习打下了坚实的基础。同时，在见习计划中，车间还安排了同h主任学习处理车间应急情况的紧急预案。尽管见面会为时很短暂，但它却起到了积极的引导作用。在会议结束后我被分到了焊装线上，下会后焊装线组长xxx给我详细的讲解了总焊线的生产节拍和一些产品知识。近一个月的生产实习我和师傅们相处的很融洽，虽然师傅们的文化并不是很高，但生产线生的知识很丰富，我除了积极按照车间安排做好本质工作，平时在休息时我还会积极向师傅了解产品型号区分在哪里等相关知识，师傅们也总是不厌其烦的向我解说。回家后我还会在互联网上查找一些车身焊接方面的知识进行学习，及时补充自己的在这方面知识的缺乏。

二、以见习岗位为载体，认真学习焊装车间的设备隐患

按照工段的安排，我在总焊线的06工位见习。其主要负责生产线运行的按钮控制，见习过程中认真听从师傅安排，主动掌握生产线的生产节拍，通过本岗位的按钮按下的规律来掌握生产线的生产节奏和设备运行状况，积极思考有生产线自身存在的问题可能给产品质量带来的问题。在这一个月中除了本职工作我还积极帮助其他师傅，并掌握了很多岗位的生产过程以及要点，先后学会了安装各种型号的前围、后围、侧围、分型号取料，以及生产线上的紧急事故处理如：由上一工作流程未完成下一工作难以启动，怎样找到问题所在并以解决等诸多小问题的解决方法。在总焊线的一个月生产实习我不仅基本掌握了生产流程，而且发现了很多生产过程中存在的隐患以。发现如下：

1、焊钳开关经常损坏

原因及后果：影响生产进度、资源浪费

解决建议：优化采购(现用开关质量单薄)、工人师傅操作不正确。

2、左侧前fe气缸行程开关与焊钳干涉

原因及后果：fe气缸上的行程开关经常被焊钳撞坏，影响生产进度、资源浪费。

解决建议：将形成开关位置改为里侧，这样就可以避免干涉现象。下图为右侧围fe气缸的形成开关位置，这样的位置就可以避免干涉现象

3、焊钳两根副线电缆发生干涉

原因及后果：影响生产进度、资源浪费。

解决建议：(1)延长副线电缆(2)加厚干涉部位的表皮。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找