# 激光组装工作总结(合集18篇)

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2025-04-06

*激光组装工作总结1有时候我常常在想，虽然自己不是一名中学老师、小学老师，但是身处教育的岗位，仍然是一名教书育人的指导老师。先做人，后做事的理念一直在我心中。在日常的授课过程中，特别是班前班后会，我将公司的各项规章制度，安全生产中存在的安全隐...*

**激光组装工作总结1**

有时候我常常在想，虽然自己不是一名中学老师、小学老师，但是身处教育的岗位，仍然是一名教书育人的指导老师。先做人，后做事的理念一直在我心中。在日常的授课过程中，特别是班前班后会，我将公司的各项规章制度，安全生产中存在的安全隐患等给予宣贯讲解。积极参加公司组织的消防演习和区消防大队的培训。全年没有发生安全事故。

教育学生干一行爱一行的爱岗敬业精神，宣讲公司的“XX”战略，贯彻集团和XX公司的各项要求，增强学生的爱厂爱家的主人翁精神，积极勤奋、遵守纪律做一名优秀员工。

**激光组装工作总结2**

1、协助人力资源处

XX年，焊工有6人离职，焊接室配合人力资源处招聘成熟管道焊工5人，技校小焊工23人。焊接室于1月和7月，从多个方面针对当前焊工人力资源状况进行剖析，并形成分析报告，为领导决策提供基础依据。

焊工班作为生产处人数最多的科室，且生产任务大，在组织培训方面难度较大，今年焊接室兼培训员利用周六和晚上的时间集中组织内部培训11次，顺利完成了国核大学要求的个人学分任务。

今年七月份协助人力资源处制定了焊工比武大赛竞赛规则及评分细则，有效保证了大赛的顺利完成。

2、协助质量安全处

本室兼职安全管理员，圆满完成年度的安全管理工作。共计完成巡检日志、安全报告、信息排查、质量报告等共计248份。

3、协助信息中心

经历了四周共八个学时的焊接学基础实验，我觉得自己学到了很多东西，虽然大二的时候自己也在金工实习的时候学过电焊，但是那时候自己对焊接原理是完全不了解，到现在基本学习完了焊接学基础的理论教学再来做实验的我感觉轻松了，因为我懂得了很多焊接学的原理。也知道了焊接不只是电焊，另外还有气焊等等。

这四周的焊接学实验我们总的来说学习了气焊和电焊，气焊中也分了对低碳钢、中碳钢和高碳钢的焊接，我们在焊接过程中可以明显的感觉到对于高中低碳钢的难易明显不同！

有一次课程我们学习的是铸铁的焊接，对于铸铁的流动性也明显可以感受到比较差！每次体验实验之前老师总是给我们介绍实验需要注意的事项以及实验内容！通过老师的介绍和之后亲身的体验可以说我们对于每次实验的内容都有很好的理解和体会。

对于这次的电焊实验我的记忆尤其深刻，因为在试验过程中我出现了很多问题，老师总会给我详细解释出现问题的原因和这些问题应该怎样解决，比如有一次的试验内容是薄板钢的对接。两块薄薄的钢板，我很认真的摆放在试验板上焊接，我本以为这是最简单的焊接了，但是结果却不如意，当我用\*焊的方式把这两块钢板焊接完以后才发现焊接后的钢板出现了严重的变形，原本\*的钢板变得翘起来了！而且由于焊接技术不好使得焊缝很不\*整有些地方甚至出现了焊穿的现象，面对这样的焊接产品我真是无地自容！但是老师给我详细解释了出现这些问题的原因，比如钢板翘起来了是因为焊接过程中的散热不均匀，这些现象可以用经验解决。对于焊穿的那个窟窿老师握着我的手一点一点的把它填\*\*，老师告诉我这是由于汉弧太短以及焊接速度太慢造成的！他还鼓励我别灰心，我特感动！

我十分懊恼自己有一身的理论知识却还是焊接处这么差的效果，所以我觉得这次的实验是很必要的，对于我们这些学了很多理论知识的学生来说是很有帮助的，它使得我们看到了自己的差距和经验的.不足，以后需要勤奋的学习的同时多注重实际的运用，这样才应该是全面实际的应用型人才！

**激光组装工作总结3**

1、这次实习让我了解了现代焊接方式、焊接实际知识和新工艺、新技术、新设备在焊接中的应用。

2、焊工实习锻炼了我，提高了我的综合素质，使我对焊工实习的重要意义有了更深层次的认识，提高了我的实践动手能力，使我更好的理论与实际相结合，巩固了我的所学知识。

3、在整个实习过程中，师傅对我们的纪律要求非常严格，加强了对填写实习报告、清理焊接施工场地场地、遵守安全操作规程等要求，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

4、在实习过程中我取得的劳动成果，让我有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。

时间一晃而过，焊工实习让我深深地体会到人生的意义，实践是真理的检验标准。通过焊工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，对我以后的工作将有很大的影响。

本人自中学毕业以来，有幸成为一名焊接工人，从事焊接工作已有13年之久。在这期间，深刻认识到要想成为一名合格的技术工人，就必须遵守职业道德，并进一步提高自身素质和职业修养，诚信工作，树立正确的世界观、人生观和价值观。

千里之行，始于足下。在工作中，我每做一件事都要求自己认真去做，努力做好。xxx五金厂是我成为焊接工人的启蒙厂，它给予我很好的教育。几年里，从简单操作到疑难分析，得到师傅和厂多年来的工作实践告诫我，做事要勤学、勤问、勤实践。在浙江西子重工机械有限公司工作期间，就是这样。从不懂到懂，从懂到创新，修其品德，勤于思考、钻研业务，使理论结合实践，不断更新自己的业务水平，增强工作能力，后被聘为桁架车间总装工序班长。大提升高度桁架需采用多段拼装连接，焊接时翻转次数较多，且变形大、矫正困难、工效低，合格率只能达到60，严重影响企业效益。

为此，企业今后，我将振奋精神、增强信心，倍加珍惜来之不易的每一份成果，锲而不舍，使自己在焊接事业向更远的目标迈进，为社会主义市场经济建设不断创新。

**激光组装工作总结4**

在从事混凝土工程相关工作经历中，我先于20xx从事原材料检测，20xx年从事混凝土外加剂研究，20xx年从事混凝土质量控制，基本上对混凝土的运输、浇筑、养护和混凝土质量检验都有一定的认知，能够独立编制混凝土专项施工方案，以及相关技术交底工作。对混凝土配合比和混凝土裂缝控制的也有较为深入了解，对大体积混凝土和特殊混凝土正在逐步摸索之中。对复配混凝土外加剂也有2年之久，通过拌制试配小样，对新技术、新工艺、新材料进行反复论证和试验。

具体举例：

1、原材料控制。坚持“不接受不合格材料，不储存不合格材料，不生产不合格产品”的“三不”原则。制定更完善，更严格的检验制度，严格控制各种原材料质量。对进场材料按规范要求及时进行检测，做到无漏检、错检。保证用于生产的材料合格率达到100%，不合格的材料坚决拒绝进入公司料场。同时，积极与材料部沟通和协条，尤其做好对连续生产的大方量混凝土的原材料的准备和储备计划工作。加强与材料供应商的沟通工作，力争让原材料在进场前便处于监控中。

2、成本控制。水...

**激光组装工作总结5**

1、提高各巡检员的检验水平，实现一个巡检员至少会两个岗位或多个岗位。

2、提高全员的品质意识，有针对性的对员工进行品质意识教导。

3、让各巡检员明确每天的工作重点，计划，努力的方向。

4、与生产一起分析影响质量的关键因素，制定相关的改进措施。

5、对巡检员品质理念的宣导，培养巡检员的工作能力。不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的能力，积极、热情、细致地的对待每一项工作。今后努力的方向：随着xxx机芯组件产品与xxx的机芯组件的合并生产，可以预料我的工作将更加繁重，要求也更高，需掌握的知识更高更广。培养下属的工作能力要更强。在此我提出转正申请，恳请领导给我继续锻炼自己的机会，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，为公司做出应有的贡献。

作为一名电焊工技能培训指导老师，工作中我始终兢兢业业、任劳任怨，认真钻研，将掌握的焊接知识以及焊接技能传授给学生。同时作为一名老师我同样在思想教育上也尽心尽力。在领导和同志们的悉心关怀和帮助下，基本完成了全年的教学任务，现将一年来的工作情况汇报如下：

**激光组装工作总结6**

实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那可就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了!

本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

在理论知识方面，同学们系统地学习了：

①元器件的焊接技术

②元器件基本知识和测试

③万用表的使用，包括磁电式万用表和数字式万用表

④印刷板的制作

⑤电子门铃工作原理

⑥万用表的实验原理。

实验的重点项目：万用表的安装调试在程老师、张老师精心指导及自己的努力和严格要求下，结果很令人满意，全班无一失败。

黄志清等许多同学在实习报告中提到：这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性，是的，通过实习他们更加体会到了学以致用这句话的道理，还有许多同学呼吁学院多给他们一些实习的机会。冯丹丹同学写到：实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思，恰恰组成了我此次实习的三不曲。有感思，就有收获，有感思就意味着有提高，我从心里感到无比的快乐，因为我付出了，我得到了。

这次实习中，本着耐心、责任、认真、细致的工作作风，作为一名新教师，我在这里得到了很大的提高，深刻了解到作为一名民办教师的责任和对待工作应有的态度。按学院的要求培养实用型人才，而实验恰恰是提高他们动手能力的最好途径，为他们今后走上社会打下基础。

最后，我要感谢实验室的张老师和程老师给予我的帮助和领导的关系支持。

我于20xx年4月21日成为公司的试用员工，至今已近3个月，根据公司的规章制度，现申请转为公司正式员工。在这期间是我人生中弥足珍贵的经历，也给我留下了精彩而美好的回忆。使我能够这么快的熟悉这一切，首先离不开领导对我的栽培和指导；同时也离不开同事对我无私的关怀和帮助。从内心而言，我在这里感觉到公司的融洽工作氛围、团结向上的企业文化。

在岗实习期间，在领导和同事的耐心指导下，使我在较短的时间内适应了公司的工作环境，也熟悉了公司的整个操作流程。也为我有机会成为xxx的一份子而惊喜万分。在本部门的工作中，我一直严格要求自己，认真及时做好领导布置的每一项任务，同时严格要求下属做好本职工作；

利用自已在别的公司好的管理方法应用到工作中去，培训下属利用自已在别的公司好的管理方法应用到工作中去，培训下属能及时反映问题及处理问题的能力。经过近三个月，我现在已经能够独立处理本职工作，能对车间问题进行简单分析处理，并与品质工程师一起处理相关品质问题，与生产主任沟通协调相关品质问题的处理方法，纠正产线相关作业不当（人、机、料、法、环）造成的品质问题，把制程中存在的问题降底到最少，使产品不良率降底到最小。我在工作过程中，充分做到认真、负责、主动的了解生产现场情况。和组长及巡检的沟通，使我了解了他们内心的`真实想法和对工作的认识及看法；经过一段时间的观察让我清楚了车间生产管理的不足。通过全面的了解，我认为员工整体品质意识不强，巡检工作力度不够，主要原因我认为在于细节方面做得不够完善。

**激光组装工作总结7**

1、防触电：工作前要检查焊接机接地是否良好;检查焊钳电缆是否良好。

特别注意：焊机后面380V

2、防弧光灼伤和烫伤：电弧光含有大量的紫外线和红外线以及强烈的可见光，对眼睛和皮肤有刺激作用，焊接过的工件不要用手摸，敲击焊渣的时候，要用力适当，注意方向。

3、防护用品：电焊面罩、皮手套、胶底鞋

4、设备安全、交流的弧焊机、焊钳不要放在欧工体上或工作台上，以免短路、烧坏焊机。工作中，如发现高热现象、或有焦臭味、立即停止工作，关掉电源，然后报告老师。

5、眼睛灼烧的自我防治：人乳点滴、滴眼液、用冰湿毛巾敷眼睛。

**激光组装工作总结8**

1、安全：工作前穿好工作服，带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

2、焊接内容：先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

3、气割内容：工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在之间，并注意保留在瓶内，点火时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫生。

**激光组装工作总结9**

1、车间焊接过程控制

本年度焊接室充分汲取了XX年剪力钉事件及插入板焊工资质问题的深刻教训，将车间的焊接过程控制作为工作的重中之重。焊接材料控制方面共计审批发放单约2万份，审核焊接过程记录约5千份，对焊工资质、炉批号、使用方向等重点审核，确保了焊接源头资料的正确性。

焊接室要求所有焊工在实际焊接过程中要做到以下四个方面100%：焊前设备点检率100%、工艺文件执行力100%、焊后自检率100%，、班组内部互检率100%，本年度，焊工班所有成员也都灌输了这种“产品零缺陷”的理念，焊工也慢慢意识到“一次做对”的必要性，把“零缺陷”的观点贯彻到平常的工作中去，各班组按照标准要求做到了“不制造不合格品，不接受不合格品，不漏过不合格品”。

焊接室为确保产品一次\_验合格率，正式验收前，要求班长必须进行自检、班组间的“质量找茬”，这已经成为了一种约定俗成的习惯。

2、设备与工机具管理

为确保焊接设备得到如期、正确的使用、维护、保养，今年焊接室编制了《焊接设备维护程序》、《焊接设备操作规程》、《磨光机操作规程》，并已下发班组执行。同时，焊接室对车间所有的焊接设备进行了梳理，按照现有设备的实际使用人对设备重新划分了区域和责任人，这对落实设备维护制度起到了至关重要的作用。

另外，焊接室通过对焊条保温桶进行梳理，更新了台帐，确定监管责任人，并通过编制《焊工班焊条保温桶使用规定》，从而确保了工机具得到正确的使用和维护。

3、焊工培训及资质管理

由于今年新材料、新工艺的大幅增加，焊工考试工作也较往年有所增加。本着从满足生产最大化、控制成本最小化的原则，本年度共计向焊培中心发布焊工培训委托62份，较去年增加aws焊工资质33项，增加asme资质104项，增加haf资质192项，新增gb资质32项，这些新增的资质确保了产品焊接的如期进行。

截止今年年底，公司拥有aws资质的焊工85人，共478项；拥有asme资质焊工48人，共计242项；拥有haf资质的焊工总计：41人，共计321项；拥有gb压力容器资质的焊工7人，共计32项。资质项目大幅增加对本室报送《焊工活动月报》、《三个月连续操作记录》、《haf六个月连续操作记录》的难度加大。尤其就是haf资质证，它属于外出考试，每一项的资质有效期都就是证半年的有效期，由于公司产品工期、技术条件和材料的影响，导致有一些资质证在考完之后半年里，产品未能如期开工或因工艺变更，焊工个人无法进行考试项目的施焊工作，造成了延证难度增加，但XX年本室通过积极协调，克服了种种困难，按时报送了焊工活动各类报表，确保了资质的有效延续。

4、6s管理

通过进一步的宣传，6s的理念已深深灌输至班组的工作理念中，同时在多次的稽查中，焊工班的6s评比成绩均位于前列，已逐渐转为行为的一部分。

XX年度焊工班的6s工作开展形式内容较为丰富。通过制作焊机电缆线支架使得焊接电缆规整；制作米勒氩弧焊机一体化支架实现了设备与气瓶同时移动；林肯焊机托架实现了笨重设备的灵活移动等等，即将制作的焊工工具柜将实现焊条保温桶、焊条头桶、磨光机等焊工常用设备于一体，进一步实现车间的定置管理。

5、班组建设方面

XX年5月和11月，焊工班利用两个月的时间里开展了“我当班长我发言”主题活动，每名焊工都在班长的引导下主持召开早班会，讲述生产进度安排和安全注意事项，通过这个活动有效的增强个人的团队意识；

24名技校焊工经过一年的培养，今年9月份圆满出徒。在焊工班首批“师带徒”的24人中，有2人分获公司组织的焊工比武大赛二、三等奖；有1人已通过haf核级管道的考试，有13人参加了首批管道技校焊工的培训，且均已通过氩弧焊小管asme的考试，成绩优异，另外又有10人参加了第二批管道焊工培训，列为管道焊工重点培养对象，取得如此喜人的成绩，为公司未来的焊接队伍的能力建设打下了基础。

焊工班在工具室设置“荣誉墙板”将焊工班所有获奖的集体和个人证书奖状张贴于此，以此鼓励并激励所有班级成员；另外，在6s看板开设“员工风采”一栏，将车间和现场的精彩瞬间用图片、诗歌的形式展现出来，让员工感觉到自己的工作已得到肯定。

**激光组装工作总结10**

1、理论联系实际，使理论知识的讲解生动有趣

知识是积累起来的，知识是教育的灵魂。有人说知识就是力量，也有人说知识就是生产力，更有人说知识就是生命。我认为只有提高学生的焊接理论知识才能更快理解实际操作中焊接技能和手法的原理。有时候的理论课同学们听的枯燥无味，例如讲到电弧长度和电压的关系，“电弧电压指电弧部的电压，与电弧长大致成比例地增加，一般电压表所示电压值包括电弧电压及焊丝伸出部，焊接电缆部的电压下降值。”学生都是专业对口的死记硬背的理论都能答上来，但是让他们解释公式时，(焊条电弧焊时电弧电压与电弧长度的关系式可表示Uh=Uz+KL式中Uh-电弧电压，V;Uz-在一定条件时(一定电流和电极材料时)阴极压降和阳极压降之和，V;K-比例常数，电弧电压梯度;)他们又很难解释上来，电弧电压的高低取决于电弧长度的变化，当电弧拉长时，电弧电压升高，当电弧长度压短时，电弧电压降低。

但往往通过实际操作中飞溅的大小来解释，学生们就能很好的理解和记忆，电弧拉长飞溅增多，电压增大，电弧缩短飞溅减少，电压减小。像这样既能掌握理论知识又能在实践中掌握控制飞溅手法的知识很多，他们也更乐于记忆，相比于单纯的死记硬背和枯燥的理论知识记忆来说，实操中的教育教学更能接受。

2、认真做好班前会和班后会

一日之计在于晨，每天准时的班前会，讲解安全知识，讲解一天要学习的内容和焊接技术要求焊接注意事项。每天的班后会，讲解一天的培训中得到的知识，也是给他们一个相互交流的机会，特别是班后会的发言，我也往往是找学生分析总结一天的练习中还存在疑惑的地方提出来，然后询问其他学生的想法。虽然他们有时候答不上来，但是有想法、去思考。我相信这种教学，这种学习会使他们印象深刻。同时也能增加对理论知识的理解。

3、抓住技能教学环节，保证教学质量

向学生体统讲解焊接操作技能全过程；采用示范操作表演或示范性试验手段，是学生通过观察获得知识，掌握培训项目的操作要领；学生反复地进行实际操作练习。重点加强巡回指导工作；在练习的过程中，定期考试检查学生的联系项目，指出优缺点，提出改进要求，并做好操作培训日记录，保证了教学质量。

这其中一批一批的学生，每个人的技能水平和接受能力是不一样的，因材施教对悟性较高的员工更加严格要求，对技能练习稍微差一点的学生也是积极引导，通过大量、反复练习。使他们能够尽快的适应车间产品的制造。

**激光组装工作总结11**

1、安全体系改善情况

根据公司安排，焊接控制室今年重新修订了本室的危险源分析、车间环境因素评价分析、安全应急预案，新编电焊作业危害因素分析及预防措施、安全自评等体系文件，在年初与焊接室所有焊工签订《安全目标管理责任书》、《个人安全承诺书》，层层落实安全管理职责。

2、安全总体情况

焊接室的安全管理工作，存在着诸多难点，如，人员多、工种较独立、分布面积大、作业本身危险系数高等，但本室通过宣传、培训等多种方式，对焊工个人进行教育，取得了不错的效果。本年度焊接室的安全总体完成情况良好，但发生一起因工机具的不当使用和个人防护用品使用错误导致的人员重伤事故。

该事故的发生存在偶然因素，但焊接室从体系建设、责任落实、工艺执行、加强培训等多个方面进行了认真分析，以防止类似事故的再次发生。此事发生后，也引起了所有焊工对安全工作的高度重视，深刻意识到安全的重要作用，全员主动参与安全管理工作，焊接室也随后多次组织以设备操作类为主题的培训。

本室XX年度进一步完善了车间二级、班组三级的培训，并加大了日常巡检力度，车间兼职安全员坚持每天记录安全巡检日记、每周报送本室隐患排查情况、每月报送安全质量管理报告，积极组织焊工班员工参加公司的安全知识竞赛答题、消防演练等活动。

本年度焊接室组织了多项专项安全培训，如磨光机操作、交通安全、火灾预防、台风预防等，起到了很好的效果，让员工在安全知识方面有了进一步的掌握。

3、工作质量完成情况

XX年度各车间的焊接质量完成情况良好，焊工的一次性合格率提高，同时产品的一次\_验合格率大幅提高，得到业主和监造人员的表扬。

今年焊接室共计被开出3项car和1项1项ncr，其中3项car均属于管理细节漏洞，现均已整改，1项ncr为焊工指派错误导致资质超限，属于人为错误。整体来讲，XX年的焊接质量较去年有了大面积的提高，没有再次发生车间焊接质量不合格，现场开出ncr导致需现场返工的情况。

XX年度，公司新增加了许多焊接难度很大的产品，诸如cv围堰、ihp屏蔽罩、镍基合金焊接、设备模块中ⅲ类材料等，再加上管道焊接量的增大，这对焊工技能的要求比以往高了很多。本室详细分析焊工个人特点，克服了诸多困难，强化焊工内部自身培养，合理制定外培计划等方面，确保了焊工技能的逐步提升，同时也确保了产品焊接质量较高的一次性合格率。

**激光组装工作总结12**

1、进入车间实习时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。

2、严禁在车间内追逐、打闹、喧哗、阅读与实习无关的书刊、背诵外语单词、收听广播和MP3等。

3、应在指定的焊机上进行实习。未经允许，其它设备、工具或电器开关等均不得乱动。

4、焊前检查焊机接地是否良好，焊钳和电缆的绝缘必须良好。

5、焊接时应站在木垫板上，不许赤脚操作。不准赤手接触导电部分，防止触电。

6、为防止有害的紫外线与红外线的伤害须戴上手套与面罩，防止弧光伤害和烫伤。

7、敲击焊渣的时候要注意敲击方向，以防焊渣飞出伤人。

8、工件焊后不准直接用手拿，用铁钳夹持。

9、氧气瓶、氩气瓶和二氧化碳气瓶不得撞击和烘烤暴晒。

10、氧气瓶嘴不许有油脂或其他易燃品，板手不得有油污。

11、乙炔瓶周围不许有火星，与氧气瓶要隔一定距离放置。

12、实习完后要清理好场地及设备工具。

**激光组装工作总结13**

一批批学生虽然培训合格进入车间，但是作为XXXX焊工的培训时间仍然过短，直接参与产品的制作还有很长一段距离。下车间一段时间后，学生勤奋学习，埋弧焊、氩弧焊、CO2气体保护焊XXX等各个岗位上都有他们的身影。也涌现出了很多进步快，接受能力强的新生力量。从车间的反馈上，学生愿意学习、愿意接触跟新的知识，在参与生产的过程中总体得到了车间的认可。真希望他们能够努力成长多涌现出向XXX一样从实训组走出的新员工。

以上是我近一年的工作，在今后的工作中，我将进一步加强学习，不断提高自身素质，在干好自己本职工作的同时，继续发扬优点，立足岗位。对电焊培训工作尽职尽责、不断提高培训质量，保证保量完成公司的培训任务，使公司的焊接培训质量继续保持优秀水平，为公司的各项产品提供优秀人才。同时做好传、帮、带工作，充分发挥自己的聪明才智，为公司的发展壮大做出应有的贡献，使公司的焊接水平得到进一步提高。

近年来，航空航天、交通运输、海洋工程等工业的发展，极大地推动了焊接技术的发展。伴随着产品、结构、材料、使用条件的多种多样，对焊接质量的要求越来越高，焊接工作量逐渐上升。据资料统计，我国焊接工作量已达到世界焊接强国的水平。因此，提高焊接生产效率和焊接质量，减少焊接缺陷存在的高效焊接方法成为实际生产的迫切要求。目前，大量高效焊接方法和不同焊接工艺的组合都已应用于各种不同生产工艺中。

提高焊接生产效率，一方面是为了降低焊接成本，提高焊接生产效率，从某种角度上讲，主要是由单位时间内填充金属的熔化量-熔敷速度来衡量的。但提高熔敷速度意味着热输入的增加，对于采用单一电弧焊接而言，为了防止由于热输入增加而引起的焊接变形，一般采用提高焊接速度。但因焊接速度的提高易产生未焊透、焊道不连续、咬边等缺陷，应用双弧焊可避免上述缺陷的产生。目前，从国内外对双弧焊接工艺方法研究的现状来看，按电弧的种类与位置来分，其研究主要集中在三个方面：单面双弧焊、复合双弧焊、双面双弧焊。

**激光组装工作总结14**

自参加工作以来，遵守公司的各项规章制度，积极服从领导的工作安排，圆满完成工作任务，认真贯彻执行国家有关标准规定。重视学习业务知识，积极利用参加培训班等机会聆听专家的指导，向专家请教学习，提高自己的业务能力。紧紧围绕本职工作的重点，积极学习国家有关标准新知识，努力做到融汇贯通，联系实际。在实际工作中，把业务知识和新技术知识结合起来，拓宽思路，丰富自己，努力适应新形势、新标准对本职工作的要求。认真做好本职工作和日常事务性工作，建立健全各项规章制度，保持良好的工作秩序和工作环境使各项管理日趋正规化、规范化。预拌混凝土生产是一个联动机构组织。从原材料进厂把关，到搅拌过程质量控制和混凝土出厂前质量放行程序的控制。随时发现混凝土质量波动并及时调整，采取可行的方法，确保混凝土质量。几年来，坚持工作踏实，任劳任怨，务实高效，不断自我激励，自我鞭策，时时处处严格要求自己，自觉遵守国家有关标准规定，确实执行本岗位负责试验检测的原材料及混凝土的有关标准、试验方法及有关规定，做到所做每项检验都有法可依，妥善地做好本职工作，没有出现任何纰漏，取得了一定成绩。

**激光组装工作总结15**

1、工作亮点

XX年度，焊接室工作量饱满，在haf焊工资质人员数量有限的情况下，焊接室通过积极的进行协调各类资源，在工期紧张的情况下，尤其就是sm1#和hy1#核级q类模块、二四公司预埋件、cv围堰试验焊接、cap1400水分配焊接试验件时，无论就是管理人员还就是焊工，都主动放弃节假日及周末休假的时间，加班延点、两班作业，按时完成公司交予的焊接生产任务，更就是显示了团队的力量；

XX年焊接室配备了焊工班工具室，以及通过6s管理，本年度焊机配件的使用数量减少30%以上，有效的节约了成本；

焊接室技术人员在对asme、aws及haf等各类标准更进一步熟悉的情况下，深刻理解各标准下的材料覆盖、位置替代等之间的关系，减少了委托报送的考试项目，节省了培训成本；

焊接室技术和管理人员仅有两人，负责各车间焊接工作的管理和协调工作，工作量很大，事务繁多，且兼职的各部门的工作很多。通过锻炼、学习，二人的管理和业务能力逐步提升，较圆满的完成了公司的各项工作任务。

2、取得的成绩与荣誉

焊工班在4月份公司组织的拔河比赛获得第一名；五四青年节，焊工班组被评为“国家核电优秀青年先锋队”；焊工班在七一红歌大合唱比赛中获得第一名；有2人在海阳市焊工比武比赛中获奖，先后有8人获公司级荣誉。

3、工作中的不足

员工在车间的安全意识有待深入的加强，工机具的合理使用以及劳动防护用品的正确佩戴有待于通过进一步的培训进行贯彻；

焊工的考试一次性合格率有待进一步提高，下一步拟通过与焊培中心、人力资源处共同制定相关的考试奖惩办法和激励政策进行统一规划，以调动焊工的考试积极性；

公司的焊工技能水平有待进一步加强，以适应公司未来更多的核级管道、特种材料焊接和特殊工艺焊接的需要；

通过今年几个ncr和car，也可以看出车间的管理存在一定漏洞，焊接过程控制存在漏洞，焊接工程师的管理和业务能力有待进一步加强。随着明年焊工人数的增加，管理人员应掌握更多的管理和业务知识，通过学习进一步充实自己，才可以管理好这个队伍，管理者的意识直接决定了所带出来的队伍水平。

**激光组装工作总结16**

1、电流的选择：Ф 推荐值70-90A{焊接的位置(\*、横、立、仰)}

2、引弧 接触法 摩擦法 轻轻接触,迅速提起2―4mm

3p运条 把握好焊条的角度基本上垂直于工件,而向前的方向倾斜5度―15度

前进速度:缓慢 速度均匀 直线

送条速度(保持电弧的长度)

4p横向摆动(加宽焊缝)

半月式

圆周式

5p开头 稍作停顿

6p结尾 断弧形 降温再起弧

**激光组装工作总结17**

双面电弧焊接（DSAW）是一种新近发展的新工艺，是指采用两个同种电弧或不同的电弧在工件的两面同时操作的焊接工艺。它的应用极大地促进了焊接生产率的提高，但它易受焊接位置限制。

双面双弧非对称焊由两名焊工分别在工件的正反面自上而下的同时进行垂直的手工钨极氩弧焊，两枪间距保持一个熔池长度。利用电弧作用力和氩气吹力形成一个向上的托力，并与熔池的表面张力对熔池起着支撑作用，从而防止了熔池金属下淌而获得完美的焊缝，接口间隙大，焊接性好，减小了夹渣和气孔倾向，同时提高了生产效率。

双面双弧对称焊

双面双弧对称焊技术可彻底消除未焊透缺陷，最大限度地降低焊接变形。周大中等根据绳索取芯钻杆焊缝内表面不得有余高的要求，提出了钻杆外等离子弧焊（PAW）和钻杆孔内钨极氩弧焊（TIG）同时进行的PAW-TIG联焊方法，尽管该工艺的适用范围很窄，但其焊接生产效率却非常可观。实践证明采用熔化极内外侧同步半自动氩弧焊的焊接方法，提高了生产效率，保证了焊接质量，节省了焊接材料。

**激光组装工作总结18**

双弧焊接作为一种高效节能、优质经济的焊接工艺方法，在实际生产中具有良好的应用前景。随着焊接技术的发展，双弧焊接技术必将得以完善和发展，同时还会出现新的电弧组合焊接工艺方法。双弧焊接的应用范围也将扩大，并促进焊接技术的更大发展。

1、熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理。

2、基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程。

3、熟悉常用电子器件的类别、型号、规格、性能及其使用范围。

4、了解电子产品的焊接、调试与维修方法。实习内容与安排

第一阶段:实习说明、理论学习、元器件分发 第二阶段：基本练习

第三阶段：单片机开发系统制作 第四阶段： 总结 内容详细

在焊接的过程中，我明白了焊接的原理，即是：焊锡借助于助焊剂的作用，经过加热熔化成液态，进入被焊金属的缝隙，在焊接物的表面，形成金属合金使两种金属体牢固地连接在一起，形成的金属合金就是焊锡中锡铅的原子进入被焊金属的晶格中生成的，因两种金属原子的壳层相互扩散，依靠原子间的内聚力使两种金属永久地牢固结合在一起。

我在老师的指导下，并且通过观看视频，更加了解焊接的步骤，即：用斜口钳将铜丝截成等长度的小段，并加工成弯钩，插入过孔；将烙铁头清理干净；

用电烙铁与焊锡丝将加工好的弯钩焊接在新的电路板上：a左手拿焊锡丝，右手拿电烙铁。b把电烙铁以45度左右夹角与焊盘接触，加热焊盘。c待焊盘达到温度时，同样从与焊板成45度左右夹角方向送焊锡丝。d待焊锡丝熔化一定量时，迅速撤离焊锡丝。e最后撤离电烙铁，撤离时沿铜丝竖直向上或沿与电路板的 夹角45度角方向。在焊接的过程中，我们应该注意：焊接的时间不能太久，大概心里默数1,2即可，然后再撤离焊锡丝，再撤离电烙铁，在撤离电烙铁时，也一样心里默数1、2即可；焊锡要适量，少了可能虚焊。在焊的过程中，出现虚焊或则焊接不好，要把焊锡焊掉，重新再焊。在吧焊锡焊掉的过程中，左手拿这吸锡器，右手拿着电烙铁，先把电烙铁以45度左右夹角与焊盘接触，加热焊锡，再将吸锡器靠近焊锡，按下吸锡器的按钮，就可以吧焊锡焊掉，重复多次，就可清除焊盘上的焊锡，注意不要将焊盘加热太久，以免把焊盘的铜给焊掉。焊接电路板的图片：

元器件识别：

色环电阻及其参数识别（这个是现场在同学那里学到的，又涨了见识了）1五环电阻的读法：前3位数字是有效数字，第四位是倍率，第○ 五位是误差等级。

色环颜色代表的数字：黑0、棕

1、红

2、橙

3、黄

4、绿

5、蓝

6、紫

7、灰

8、白9 色环颜色代表的倍率：黑\*

1、棕\*

10、红\*100、橙\*1k、黄\*10k、绿\*100k、蓝\*1m、紫\*10m、灰\*100m、白\*1000m、金\*、银\* 色环颜色代表的误差等级：金5%、银10%、棕1%、红2%、绿、蓝、紫、灰、无色20% 电容器电解电容：可从引脚长短来识别，长脚为正，短脚为负，使用电解电容的时候，还要注意正负极不要接反。无极性电容：

电容标称值：电解电容一般容值较大，表示为xuf/yv,其中x为电容容值，y为电容耐压；通常在容量小于10000pf的时候，用pf做单位，而且用简标，如:1000pf标为102、10000pf标为103，当大于10000pf的时候，用uf做单位。为了简便起见，大于100pf而小于1uf的电容常常不注单位。没有小数点的，它的单位是pf，有小数点的，它的单位是uf。元件引脚的弯制成形

左手用镊子紧靠电阻的本体，夹紧元件的引脚，使引脚的弯折处，距离元件的本体有两毫米以上的间隙。左手夹紧镊子，右手食指将引脚弯成直角。注意：不能用左手捏住元件本体，右手紧贴元件本体进行弯制，如果这样，引脚的根部在弯制过程中容易受力而损坏。元器件做好后应按规格型号的标注方法进行读数，将胶带轻轻贴在纸上，把元件插入，贴牢，写上原件规格型号值，然后将胶带贴紧，备用。注意不能将元器件的引脚剪太短。pcb电路板的焊接：

注意事项：(1).外壳整合要到位，不然会因接触不良而无法显示数字。(2).一些小的零件也要小心安装，如图中没有经过焊接安装上的，如不小心很容易掉。

(3)注意电解电容、发光二极管、蜂鸣器的正负极性不能接反、三者均是长的管脚接正极、短的管脚接负极。

焊接完整没有插接芯片的pcb板篇二：焊接总结

熔接工序：超音波塑胶熔接机是塑料热合的首选设备，主要原理是塑料极性分子反复扭转来产生磨擦热，进而达到熔接的目的，其熔接的温度是表里均匀的。任何pvc含量〉10%的塑料片材，无论其软硬如何，均可用超音波塑胶熔接机热合封口。项目塑胶料在熔接过程中所挥发出来的少量废气，主要成份为非甲烷总烃，无组织排放浓度＜4mg/m3。

波峰焊接：波峰焊是将熔融的液态焊料，借助与泵的作用，在焊料槽液面形成特定形状的焊料波，插装了元器件的pcb置与传送链上，经过某一特定的角度以及一定的浸入深度穿过焊料波峰而实现焊点焊接的过程。在波峰焊接过程中，由于焊料受热而挥发出少量的含助焊剂的有机废气，该废气产生量较小，在加强车间通风的情况下，对周围环境不会产生影响。焊接工序：项目焊接工序使用电能，利用高温将金属熔化进行焊接过程，其中会有少量金属原子成游离态逸出到空气中，还有少量金属杂质氧化放出气体，主要杂质为碳元素、烟尘，放出气体为二氧化碳。

热风机、锡炉：项目热风机工序首先是在工件的焊盘印刷（丝印机）锡膏，然后将电子元件贴到印制好锡膏的焊盘上，在热风机中逐渐加热，把锡膏融化，从而使电子元件与焊盘贴合。锡炉工序首先是将焊锡条在小电锡炉中熔化，然后将电子元件的针脚部分浸入液态锡中，使电子元件焊接在相应工件上。在项目热风机焊接和锡炉焊接过程中会有微量锡原子以游离态逸出到空气中。项目生产过程中采用热风机、锡炉等多种方式进行焊接，锡膏熔融过程产生的主要污染是锡膏加热挥发出的微量锡原子。通常对焊接废气采用集气罩收集，烟管引至楼顶高空排放（排放高度不低于15m，并高出200m半径范围内建筑5m以上）的方式处理即可使焊接废气达到广东省《大气污染物排放限值》（db44/27-20\_）第二时段二级标准要求。篇三：电路板维修工作总结

电路板维修资料总结

电路板是电子产品的控制中心。它由各种集成电路,元器件和联接口并由多层布线相互连接所组成。这些不论那里出了问题, 电路板将起不到控制作用,那么设备就不能正常工作了。设备(尤其是大型设备)维修,均离不开电路板的修理。这里我总结了一些不引起注意,然而是较为重要的经验。有些电路板一直找不到故障点,可能就与以下所述有关。

一、带程序的芯片

1、eprom芯片一般不宜损坏。因这种芯片需要紫外光,才能擦除掉程序,故在测试中不会损坏程序。但有资料介绍:因制作芯片的材料所致,随着时间的推移,即便不用也有可能损坏(主要指程序)，所以要尽可能给以备份。

2、eeprom,sprom等以及带电池的ram芯片,均极易破坏程序。这类芯片是否在使用测试仪进行vi曲线扫描后,是否就破坏了程序,还未有定论。尽管如此,同仁们在遇到这种情况时,还是小心为妙。笔者曾经做过多次试验,可能大的原因是: 检修工具(如测试仪,电烙铁等)的外壳漏电所致。

3、对于电路板上带有电池的芯片不要轻易将其从板上拆下来。二。复位电路

1、待修电路板上有大规模集成电路时,应注意复位问题。

2、在测试前最好装回设备上,反复开、关机器试一试，以及多按几次复位键。

三、功能与参数测试

1、测试仪对器件的检测, 仅能反应出截止区,放大区和饱和区。但不能测出工作频率的高低和速度的快慢等具体数值等。

2、同理对ttl数字芯片而言, 也只能知道有高低电平的输出变化。而无法查出它的上升与下降沿的速度。四。晶体振荡器

1、对于晶振的检测, 通常仅能用示波器(需要通过电路板给予加电)或频率计实现。万用表或其它测试仪等是无法量的。如果没有条件或没有办法判断其好坏时, 那只能采用代换法了,这也是行之有效的。

2、晶振常见的故障有:(a)内部漏电;(b)内部开路;(c)变质频偏;(d)与其相连的外围电容漏电。

从这些故障看,使用万用表的高阻档和测试仪的vi曲线功能应能检查出(c),(d)项的故障。但这将取决于它的损坏程度。

3、有时电路板上的晶振可采用这两种方法来判断。

(a)当使用测试仪测量晶振附近的芯片时,这些芯片不易测得，通过的结果(前提是所测芯片没有问题)。(b)带有晶振的电路板,在设备上不工作(不是某一项不工作),又没有找到其它故障点。即可怀疑晶振有问题。4。晶振一般常见的有2种:(a)两脚的;(b)四脚的, 其中第2脚是为提供电源的, 注意检测时不要将该脚对地进行短路试验。注意,两脚晶振是需借助于所接芯片才能工作的。不像四脚的晶振,只要单独供电,即可输出交变信号。五。故障出现部位的统计

据不完全统计,一般电路板发生故障的部位所占的比例为:(1)芯片损坏的约28%(2)分立元件损坏的约32%(3)连线(如pcb板的敷铜线等)断路约25%(4)程序损坏或丢失约15% 芯片与分立元器件的损坏主要来源是过压,过流所致。连线断的故障,多数为使用较长时间的老旧电路板,或者电路板的使用环境比较恶劣。比如设备处于空气潮湿,以及空气中含有腐蚀性气体的环境中。程序破坏的原因较为复杂,而且该故障有上升的趋势。

以上所列故障中,如果是连线(电路板为多层布线)的问题, 此时对电路不熟悉,又没有电路图或好的相同电路板,那么修好的可能性是不大的。同理,这种情况若发生在程序芯片若有问题上,也将是如此。

总之, 维修电路板,本身就是项很艰苦,很费心的工作。不论我们使用什么测试仪和采用何种检查方法, 总希望得到更多, 更可靠的各种信息。以便能更好地,正确地判断电路板的故障在那里。所以,常认真地归纳和认识这些问题,是否对工作很有帮助呢。

充实而又疲惫的钳工实习一结束，我们就开始了焊工实习。也许是女生的原因，在钳工快结束的时候，我就有种害怕的心理。我很“抵触”电，所以在老师讲解电焊基本知识和用电安全的时候，我的思想早就随着云朵，不知道飘到了哪里。脑子里总是出现那些可怕的情景。

走进实习室，我就很不情愿的开始人生第一次电焊实习。或许是心理在作怪，我总是将焊条粘在铁板上，把倾斜摩擦起弧忘记的一干二净。而且手好像有点抖，心里是又气愤又想哭。我无奈的呆在电焊机旁边，发着牢骚。同学看到了我的“窘相”，在旁边耐心的教我。也许是有了安全感，我的害怕心理在慢慢减少。很快我就可以熟练的摩擦起弧，虽然焊的不直，但是当时我真的很满足，毕竟我跟\*\*其他同学的步伐了。

第一天重复的练习摩擦起弧，和走直线。虽然很无聊，但是也有点挑战性，就不觉得时间过得慢了。有时候还觉得挺好玩的。接下来就是练习焊接工件，将两块铁块焊在一起。问题是层出不穷，我不能很好的将铁块焊接在一起。焊接铁块的时候应该是先点焊，点焊首尾两点，然后再点焊中间。点焊的时候，我总是把一端的距离弄的太大，没法焊接，或者在焊接的时候，焊条走偏了。总之，错误连续不断。

用来练习的铁块焊接完了，我们就把其他同学焊接过的工件拿来，把没焊接的两面继续焊接。那股认真劲，真的可以和高三的学生相媲美。只要有时间，我就往实习室里跑，也不怕没空闲的电焊机，就算等很长时间，我也不烦躁了。根本不像刚开始那样了，我不再害怕，而是有点喜欢。通过焊接的练习，我懂得了恐惧有时候只是一种“自欺欺人”的心理。不是害怕，而是不敢面对，不敢坦然的去正视而已。

在焊接铁块考试的时候，是按学号进行焊接。我第三个进去，心里有点紧张加激动。老师又站在我身旁，我更是紧张了，天生的害怕老师。我怎么弄，就是不能起弧，老是粘焊条。老师说就两次机会，再粘焊条就是零分，我快急哭了。老师也无奈了，走过来帮我起弧，我才勉强考完试。不过考试结果还可以，排在前面。我暗地里高兴了一会。

焊接完铁块，老师发下来了铁管，说最后要考试。我们以为铁管和铁块一样，直接焊接就是了。其实不是，铁管比较薄，如果按照焊接铁块的速度焊接铁管，就会焊接好多的洞。我刚开始焊接铁管的时候，既想笑又很无奈，毕竟用来练习的铁管不多，我们既得充分合理的利用铁管，又得练习好速度，好难好难。考试那天，我们都拖延了好长时间，只要一不小心，铁管就会“笑的合不拢嘴”，我们的成绩就会不及格。

轮到我的时候，虽然不紧张了，但是却把考试的铁管焊个窟窿。我就哀求老师在给我一次机会，我保证会焊接好的。老师一脸的严肃，先是不答应，看到我那可怜的样子，就同意再给我一次机会。我当时真是特别感动，我就暗想，我一定得焊接好，不能让老师失望。

由于我出现了失误，我就得最后焊接。我看着他们一个个表情不一的样子，我的心乱乱的。我不敢站在实习室的门口，我怕等到我的时候会紧张。所以我就跑到休息室听音乐，放好大的声音，这样就不会太紧张了。

当自己很紧张的时候，就跑到没有人的地方，大吼几声。或者听听音乐来减轻。把心里的恐惧发泄出来以后，就会很坦然的面对。

我想反正就这一次机会了，焊接的好坏我也没有把握。就勇敢的跟自己搏一次吧。我很自然的或者是绝望到最低谷的心理，不在乎能否及格了，而是想着只要速度正好，不焊接出来洞，我就谢天谢地了。

“绝望的最低谷有时候和山巅一样高”。也许说的就是---不在乎结果的时候，和最有细心拿到好成绩的结局会很接近。我是这么来理解的，因为考试的结果，我又一次排在前面。那不仅仅有兴奋，更多的是满足。

熟能生巧，经过练习，考试，我们开始了管子的焊接。

最难啃的骨头终于出现了。管子的壁很薄，速度太慢，会焊出个洞，速度太快焊的不匀称。刚开始焊的时候，我的管子没有完整的，都是洞。我都绝望了，在休息室呆了好长时间。终究还是得面对，我就向我的同学取经，他们告诉我要点焊几下，然后速度要比刚开始练习的时候快一些。在无数次的帮助下，我终于掌握了 .

就这样，我从一开始的害怕，到后来的习惯，一周的焊工练习在不知不觉中结束了。焊工没有钳工累，焊工需要的是多练习，只要认真的去做，就会将工件焊接的很好。我们实在轻松的\'环境下度过的电焊实习，既掌握了电焊的基本知识，也懂得了焊接的技巧。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！