# 车间焊接技术工作总结(推荐13篇)

来源：网络 作者：静谧旋律 更新时间：2023-12-30

*车间焊接技术工作总结1施工单位在施工过程中应进一步加强施工质量的控制和管理，熟悉新的施工质量验收规范要求，以提高质量意识，并加强对工人进行新工艺、新技术等方面的培训，做好施工技术的交底工作，避免出现返工和窝工现象，提高工作效益。济宁海螺50...*

**车间焊接技术工作总结1**

施工单位在施工过程中应进一步加强施工质量的控制和管理，熟悉新的施工质量验收规范要求，以提高质量意识，并加强对工人进行新工艺、新技术等方面的培训，做好施工技术的交底工作，避免出现返工和窝工现象，提高工作效益。

济宁海螺5000t/d熟料生产线一期工程，在施工、监理过程中，得到了建设单位、使用单位、设计单位、质监部门等各参建单位的大力支持、帮助与配合，使本工程熟料线得以圆满竣工验收并交付业主使用，在此，济宁海螺项目监理部全体监理人员谨代表本公司表示真诚的谢意！

紧张而有序的一年就要过去了，在领导的悉心关怀与指导下，我在同事们的支持和帮助下，通过自身的努力，各方面都取得了一定的进步，较好的完成了本职工作。

为今后更好的工作，总结经验、吸取教训，现将前期工作情况作简要总结。

**车间焊接技术工作总结2**

1.协助负责工厂管理，熟悉工厂管理程序。

2.负责产品配方的保密和使用;

3.协助产品工艺的改进，\*\*新技术、新工艺、新设备的应用;

4.定期或不定期的检查各生产工序及车间卫生情况,严格按技术标准,\*\*产品质量,提高成品率努力提高经济效益;

5.有计划,合理的安排加工区域内各种设备的维修及突击抢修,作好善后处理,保证车间清洁区的绝对卫生;

6.配合质量教育和技术培训,不断开展质量,技术攻关活动和竞赛,切实提高员工的技术水\*,及时解决生产中的技术问题,质量问题;

**车间焊接技术工作总结3**

时光荏苒，光阴如梭，转眼间，20xx年就要过去了，接踵而至的是崭新的20xx年。

回顾过去的20xx，有成绩，也有不足，有亮点，也有些不光彩的地方。

先说说班组工作。今年部门工作特殊的地方首先在于人员的补充，为了增加外部业务的工作，协助其他片区的技改项目和抢修，同时满足本片区的日常维护，制作班组增加到五个，人数补充到xx0人左右，因此，我们班组一直在坚持招聘新工，达到30人以上的定编。随之而来的是新工的技能培训，另外，还有因人数增加而带来的管理上的问题。

新工的培训我们坚持以师带徒，鼓励新工至少学习一门手艺，比如制作和焊接等，给组长压力，让组长给机会给这些新工去实际操作，在工作中提高自身技能，同时也提高这些新工的工资，至于那些不勤奋的工人，如果又不愿意学，只能被淘汰，在坚持招聘的同时，淘汰掉排名最后的员工，优胜劣汰，保持班组的整体战斗力。

人数的增加，带来管理上的问题。首当其冲的解决办法就是班组管理人员的职能划分，副班长，组长，群团，技术员，各模块主管等，都要明确自己的职责，并且要尽职尽责。一个人管理不了一个班组，却能盘活一个班组，就是要把各模块运转起来，协调好各模块的工作。一个人的最佳管理人数是七人，那么，我就要管理好这些责任人，让他们去主导管理下面的员工。管理不到位，就是要考核，考核不行了，就要换人，所以，今年我们在组长的人选上进行了多次变更，启用年轻的有实力的员工来任职组长和梯队，淘汰掉墨守陈规，不思进取的组长，优胜劣汰，这个是要坚持下去，保持班组血液新鲜，战斗力顽强的原则。

班组很重要的一个评价标准就是产值，与产值紧密相关的就是工效。20xx年全年，我们有几个月的人均产值是在所有制作班组中排名靠后的，为了提高产值，我们对工效进行了严管，采取了几个方面的措施。首先是人员技能水平的培训，招聘的新工，愿意从事焊接的人员，我们加大对他们的培训，今年的新工，有王朝阳、骆江滔、秦克祥等六人从事焊接，经过强化培训，王朝阳、骆江滔等人均在短时间内取得了焊工资质，特别是王朝阳，马上参加中级焊工的考试，焊工水平的提高大大增强了班组实力。制作工方面，每次制作培训，班组长必须参加并且必须考试合格，不合格的人员严格考核甚至把组长的位置替换掉。其次是现场的工效管理，我们为每个组长配备了一个笔记本，每天工作完成后都要记录当天的工作成果，并以此作为班组工资分配的重要依据，组长评价员工的工作效率，我通过此来评价组长的工作效率，另外，我加强了现场巡查，在现场巡查中思考提高工效的办法，比如说热电护栏整改，安排两组人做同样的工作，相互竞争，相互比较，看哪一组做的又快又好，有了比较，就有了说服力，工资分配结果出来后，你工资比别人低也无话可说，只能自己努力去提高技能水平，从而提高工作效率。所以，在后面几个月，我们班人均产值有了不少的提高，这就是工效管理的效果。

关于外出检修，今年我们一共外出检修了3次，分别是双环，股份和楚星。总的来说，前两次检修非常不成功，存在很多问题，比如说员工的不服从安排，安全意识的薄弱导致安全违章较多，技术质量管理不到位导致出现漏点等严重的问题，这些问题的关键在于平时在本片区工作的时候，没有严格管理。外出检修，很多片区都会派人来，这就出现了比较，一有比较，问题就很容易显现出来，也给我平时的管理工作给了狠狠的差评。经过问题的研究和反思，我们加强了现场的管理，从安全、质量，甚至综合方面都进行了严格加强，所以，在楚星的检修过程中，我们就没有出现安全问题和质量问题，比较管理排名也比较靠前，这就是加强管理的结果，要坚持下去，执行下去。

再说说焊接培训，今年一共组织了三次系统的焊接培训，包括正在进行的.一次，本月底将进行焊接考试。焊接培训共计180余场，800多人次，培训取证焊工36人，新增取证项目xx项。焊接培训，是一个长期的工作，一方面，员工的技能水平需要不断的提高，另一方面，新工的不断加入和持证焊工的流失导致焊工配比不断变化，需要保持焊工配比的标准化。今年一共培养了36名取证焊工，经过今年最后一次培训，班组焊工配比完全可以达到标准化且还有富余。培训过程中，我们对培训场地，培训计划，培训责任制，培训考勤等都进行了规范，在对焊工进行实际操作培训的同时，也加大了对他们的理论培训力度，确保焊工综合实力的加强。焊工培训是对员工的一种福利，很多焊工在培训时找这样那样的借口逃避培训，是很不明智也很不负责任的，经过了班组的多次宣贯，再经过加大对焊接培训不按时参加的人员的考核力度，培训考勤表才更加漂亮了。明年的培训还要加强力度，保证各方面规范的同时，补充更多焊接方式的培训，同时多培养几名精英焊工，这样也能加强我们焊工培训的师资力量。

20xx年即将过去了，那些好的地方，我们不能停滞住，而是要继续发扬，而且要更上一层楼，那些不好的地方，也不要悲观，我们要积极改进。饭要一口一口吃，路要一步一步走，工作也要一项一项的去落实，我相信，在以张部长为核心的部门领导的带领下，在“五六七管理思想”的指引下，只要我们狠抓实干，把工作做到实处，班组的成绩一定会更上一个台阶。

**车间焊接技术工作总结4**

针对销售反映生产部门发货不及时，产品质量存在问题，生产部组织了外协沟通会，把目前公司的外协客户召集到公司进行有效沟通，把公司目前产品方面存在的发货不及时和产品质量客户的反馈信息向外协户做重要的说明，并提出了相互理解、相互促进的合作手法，同时规定了外协管理日，并由专人负责和外协的有关问题沟通和现场到外协处进行过程跟踪，通过几个月的实战，外协质量和供货期明显好转!

要求凡是生产前必须有生产经理下生产指令单，然后到技术部领取图纸并签上经理名字，生产经理把生产指令单交车间主任，并严格按生产单生产加工。装配车间员工凭领料单到一楼配件仓库领取配件时，要充当检验员的角色对所领的配件进行质量方面的初步检查，如果配件有问题，当场进行合理方式处理。另外要求装配人员在装配过程中必须站在客户角度考虑，产品的质量水平是否满足客户要求，如果装配现场有任何质量发现都第一时间上报生产经理进行合理改进!

我们生产部将会严格按质按量完成新年度的目标和生产质量系统中的各项任务，上一年度好的方面继续坚持，如看板管理的使用，仓库配件入库和出库的管理，外协质量管理的长抓不懈，质量管理的持续改进，工艺流程的合理改进等诸多方面，同时祝愿xx公司在新的年度里大展宏图，更进一步!

日月如梳、正泰为伴、同事为侣，在这紧张具有丰富节奏的生产任务中，正泰之声的音符又伴随我们度过了四季，在这即将告别迎来新春的脚步里，我随着正泰旋律为年的工作变化描绘出自己的工作总结与展望。

在这生产量日益提升的一年里，对于我来说是一个特别的一年，我自己也没想到，能在正泰集团应聘上行政管理岗位工作，虽然曾在一线工作了几年对各部门人员生产流程都比较熟知，但我深知自己有很多地方需要学习改进，自从我从一线员工转换为管理员的那天起，我才感觉到不是每一件工作都是让人事事如意，我的一言一行都有无数双明亮的眼睛看着我，所以不管是跟领导的交流还是线上的员工沟通，都要全面了解和掌握每个人的性格与想法去完成工作达成共识，在此，也感谢公司领导和同事能给我这次展翅的机会，在这次学习起飞的起跑线上，我现将20xx年学习工作总结如下：

**车间焊接技术工作总结5**

想起我们线的八位工友，我不由得眼中含泪，一群多么好的同事啊！一年三百六十日，工作一直都是勤勤恳恳，任劳任怨。特别是8月份端面污染，当时都已检测合格的产品偶然之中被人发现有污迹，全部从库房拿回返工。那时大家把全部的活都停下来，齐心协力准备把这件事做好，决定不能让不合格产品从自己手中放过。我们细心地擦拭，看着成品已清光可鉴了才敢戴上防尘帽。然后仍不放心，如果还有污痕了怎么办？就掏出又擦过一遍然后再放入帽内。可是明明已检测合格的线不久仍是出现污痕，因为我们的工作对环境要求比较高，有些同事想着是否帽子有问题，就用各种洗涤剂来洗帽子。可还是不行，找不到原因，为此我们不得不一次次重复，有些线都擦了十来遍。连续不断的工作看似简单，但是单调重复的劳动让大家的体力很快就达到了饱和的顶点，下班后以至于有些竟然都不知道怎么回的家。

记得９月份，接到一批xx线的订单，在客户催得紧、要得急、工期短的情况下，大家加班加点拼命工作。尤其是９月１９日那天，那是一个礼拜天，为了客户的需要，领导下达了单班产出４００条线的指标，在此之前还没有一条线单班生产突破过这一指标，我们为了赶工，从早上九点到第二天凌晨２点，大家不顾体力的极度透支，身体的疲累不堪，满脑子只有一个目标：挑战自己，突破自己。经过连续不断十五六个小时的工作，其间没有一个人发过一句牢骚，说过一句怨言，最终超额完成了领导交给的生产任务，并受到领导的表扬和奖励，后来又达到了单班生产４７５条xx线的最高纪录。

**车间焊接技术工作总结6**

1、严格执行安排生产计划，及时组织落实物料发放工作，并跟踪生产计划的完成情况；

2、实施生产车间现尝条件及安全管理，严格落实“6S”要求，做好生产设备的日常维护保养；

3、负责工艺文件、设备操作规程执行的现场检查、质量状态标识，现场问题的处理、反馈，做好重复性、批量性问题记录及处理结果，如实记录工作时间、核算工资；

4、采用良好的沟通方式，积极主动与员工交流，掌握员工的思想动态，了解员工想法，及时分析、反馈；

5、负责对在制品、成品数量的管理、交接及工序确认，保证产品及物料处于受控状态；

6、组织并现场监督退货产品的处理，确保方案合理、执行严格，对批量未使用产品的处理过程给予记录；

7、低值易耗品、生产辅料及电能消耗的控制，减少浪费；

8、根据生产订单、库存情况编排日生产计划，并组织实施；

9、负责对在制品、成品数量的管理、交接及工序确认，保证产品及物料处于受控状态；

10、对化学品的领用和发放确保安全的使用与存放。

**车间焊接技术工作总结7**

回顾这几月来的工作，我在工作学习上取得了新的目标，但我也认识到自己的不足之处，今后，我一定认真克服缺点、发扬成绩、刻苦学习、勤奋工作，做一名优秀的班组长，为公司的各项工作目标作出贡献！我决心为接下来的工作努力做到以下几点：

1、加强学习，提高学历和自身素质修养，从而更好地服务公司，服务社会；

2、在工作当中遵循实事求是的原则，脚踏实地，干好每一项工作；

3、加强工艺纪律检查力度，在产品生产过程中做到质量第一原则，同时也努力转变员工思想观念，真正做到全面质量管理，而不是整天在生产线上的监督和检查；

4、关注库存，当好领导的参谋，平衡每条生产线的生产产量和休息时间；

5、加强与车间各班组同事的沟通和学习，架起友谊的桥梁实管理团结一致，筑建起良好的氛围；

6、努力做好员工思想政治工作，全面掌握和了解每位员工的思想动态，关心员工在工作和生活中遇到的实际困难。

当我总结出旧年的工作变化时新年的脚步又将被正泰之声的音符迎来，就让我们一起努力拼搏唱响新年的正泰之歌传播四方吧。

**车间焊接技术工作总结8**

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”。

**车间焊接技术工作总结9**

来到了吉利工厂培训了三天后工厂给我留下的感觉是非常规整的。厂房与绿化都规划得井井有条，从绿化区中的一草一木便能分辨出这是种下不久的。不光只是从外面看上去新，走进了大楼里给了我第二个印象，就是整洁，无论从大厅到办公室还是过道走廊和洗手间，整个工作环境都是，这无疑是吉利工厂的高质量管理和自身每一个员工的5S理念的体现，先打造一个干净整洁的工作环境，再开始高品质、高效率工作。

在报到之后，第一件事情就是接受车间里的三级安全教育。三级安全教育是厂内规定的、在上岗工作之前必须完成的任务，因为在长安汽车的理念里面有一句话是“没有安全就没有生产“，因为在工厂工作，如果没有在每一位员工心理树立一个安全意识，没有对身边安全隐患和应对措施有足够的认识，就会造成生产事故不断，直接导致生产质量和效率的下降，而且还会在员工中造成一种恐惧的心理，形成一种不良的气氛，这样的情况是任何一家企业都不希望发生在自己身上的，尤其是重视以人为本的长安汽车更加是如此。后果不光是企业效益不佳，甚至会使企业形象受损，可见，三级安全教育是如此的重要。

但是更多的关于安全理念的理解，还是在我下到车间走上岗位以后。在安全生产\*\*员的一对一教育中，我了解到了会在我们焊装科出现的各种危险源，\*\*\*

1)机械伤害;

2)健康伤害——肺功能受损、听力受损、中毒;

3)物体打击(击伤);

4)高处坠落/跌/摔伤;

5)起重伤害(砸伤、碰伤等)

6)车辆伤害;

7)辐射/触电;

8)眼部灼伤等。

在我开始正式工作后，逐步真正体会到了这一切有多么地重要。

首先是从穿戴劳保用品开始，领取了劳保用品，在车间内必须严格按要求穿戴，这在我走上岗位的那一刻起便深深体会到了。摆放着的零件，尤其是在我们焊装二科，零件全是金属的大体积半成品，一是重量重，而是锋利的毛刺，之前在PPT上虽然都有所提及，但是当身处在真实的环境中来，我才真正地提起了警惕。在工作中，劳保用品避免了我们受很多伤害，但是还需要严格按规定、按标准来开展工作，取工件必须拿稳，装夹一定要细心，水电气开关和一切器械的状态必须得确认为一切正常才能开始工作，作业手法和顺序须严格按照标准书来执行，所有物品必须按指定位置摆放。还得提及的是，我在一次搬零件的时候，没抓稳，幸好是还在架车里刚拿起来就掉下，只是把脚压在了下面，穿了防护皮鞋，没有受到一点儿伤害，这时我又意识到，在安全生产之中，不出现事故是好事，可是这又令人慢慢放松警惕，造成隐患，原来真正的安全教育还是在自己的心里，不断地严格要求自己按规章\*\*办事，而且还要任何时候不断提醒自己提高警惕，不能形成了惰性，这才是真正地理解了安全生产的根本意义，如果不是这样的话，“三个不伤害”、“没有安全就没有生产”将会流为一些徒有虚名的\*\*。

刚好在我实习期间碰\*\*ISO14000的厂内内审阶段，让我看到了吉利工厂作为一间有着国际水\*的企业是如何以国际水品来要求自己、管理自己的。一再强调安全生产的同时，还不断落实环境?职业健康方针，长安汽车的理念就是:本公司重视保护地球环境和人类健康，坚持“没有安全就没有生产”，在产品开发、生产经营和服务中积极参与保护人类健康和地球环境的活动，为实现环保和职业健康安全领域的领先而不懈努力。每天我们在做好工作环境卫生的同时，还坚持垃圾的分类收集，分为可回收的、一般性和危险性垃圾三种垃圾桶，而且这也是在公司里不断提倡的环保概念，各位员工也落实地非常自觉，效果也很好。这种做法既改善了公司嚟的卫生环境，还提升了员工素质，更是对环境保护做出了贡献，减少了垃圾处理站将垃圾分类的负担，还从最大程度上避免了危险性废弃物给大自然带来污染的可能，这正是非常符合长安汽车公司绿色工厂概念的，还有工厂的对外零排放污水处理系统等等都让我感受到了广州本田作为一个被社会所认可的企业所承担起的责任。焊装二车间给我的第一印象就是两个字——“复杂”，因为这里的确是很多设备与设备间的交错，人与人之间的流动，零件的运输。因为我们知道在汽车的生产中只有焊装是最复杂的全车最少超过3000个焊点的连接就标识着焊装车间是汽车生产的重点。复杂的生产设备，精心的设计。严格的工艺要求。一丝不苟的焊接操作。在车间里的每一个动作都是在展示着长安汽车对于汽车的每一个细节都是处理的非常严格。

说到我在实习当中最先学到的东西，就是基本的操作技能。因为我是在焊装科的在前立柱内板加强件岗位上进行实习的，所以我学的东西就是焊接工件。开始我是从看作业标准书开始的。作业标准书一般包括工程品质管理表(Ⅰ)、工程品质管理表(Ⅱ)、品质确认表、零件表、和制造等内容，里面包括了每一个工序里几乎所有内容，而所有生产工作也是按照这上面的内容去开展的，我在岗位上的时候，细心观察，对照标准书上面的每一项内容，发觉这一切搜不是凭空随便写出来的，而是每一点都有它存在的理由，都是精心设计好的。从工件的摆放到焊枪和夹具的位置，再到作业的顺序等等都有理可依。当我亲身体验过后，发觉到一线员工的工作很多都是看起来简单，但做起来却一点也不容易，搬工件、装夹工件是很简单，可是一天要重复几百次就一点也不简单了，又要保证质量和速度。我先是跟着工人师傅先学习开工前的焊枪和夹具的例行点检，这主要是为了保证安全生产的前提，点检表上面写了具体的检查内容，我们根据它来依次确认圈检，如果有任何不正常的状况出现，会立即报告小组长和班长，马上进行处理。学打焊枪的过程是最有趣的，也是最讲技巧的。

焊枪虽然有吊环吊着可以抵消自身的重力，但是惯性大，移动速度慢，我在使用的时候一开始不会用力，反而被它扯得我重心都不稳;还有就是焊的过程，要打准位置不容易，要打在规定的范围内，才算合格，并且要保持垂直度，一开始的时候，我在一个焊点上总是打得不好，所以我就去请教师傅。经过分析，是因为我手势不正确，没有垂直工件表面打下去，才会出现了毛刺，再经过指导，接下来的工件我都没有打出毛刺了。工作的同时，就是要千尺“三现\*\*”，到现场去发现问题，根据现物来分析问题，再依据现实来解决问题。许多事情必须要你去亲身体会去处理才能真正地做到融会贯通，不管是工人还是管理者，都有着重要的意义。

重复而又繁重的工作难免会让人产生枯燥的心理，我在工作当中找到一种方法来克服自己的这种心理——自我暗示。在自己心里形成一种意识:我是在为自己做事情，把工作当成是自己生活的一部分，我所造的汽车会在马路上驰骋，用户会享受到喜悦，这是我的骄傲。这样一来，一方面抵消了部分厌烦心理，同时还能提高自己的品质意识，因为这是我的工作我的责任，我当然要做到最好，要为顾客提供高于期待的产品。看来品质意识不单对顾客是如此地重要，而且对我们自己也是一样重要。

说到品质，吉利工厂给我的印象是严格把关、不接受、不放过、不流出不合格产品。不能接受上一个工序所制造出来的不良品，自己也不能制造出不良品，万一出现了不良品，也千万不能让其流入下一道工序。长安汽车的产品良好的口碑就是靠这样长时间在百万用户里形成的。在我们焊装二车间，\*\*就是“焊装强度就是焊装科的生命”。的确，对我们来说，装好品质关键就是先把好强度关。在班里我跟班\*\*培训课程，学习了关于焊接的知识，焊接的原理是什么，焊接会出现的缺陷有哪些，如何提高焊接质量等等。这些能够不断拓展员工的知识，让员工更加了解自己的工作。

其次，每天在上班和下班前的短会也会不断地强调品质的问题。在工作当中的定期强度检查是非常重要的，在我所处的B区是没15台工件就要进行一次半破坏性的强度检查，一定是严格执行并且填写好强度检查表，不然任何不良品流入下一道工序。更重要的是每一名员工都要有负责任的态度，在一边工作的同时就要仔细留意检查，绝对不能掉以轻心，爆焊的后果危害性很大，更加不用说漏焊了，那是绝对百分之一百不允许放过的。在我和其他员工的交流当中，也能感觉到他们的品质意识都很强，还会跟我谈关于强度对于产品质量所产生的关系。

在每天作业完后，下班之前后都会有个短会，班长或者副班长进行当天的工作总结。其中出现的问题会被强调，一个是板金，原因之一是操作手法的问题，一来新员工很多，熟练程度还有待提高，二来工作繁重单调难免降低了\*\*\*，导致品质意识同时下降。所以不断强调品质管理是非常有必要的。

在实习开始了几天后我把重心放在了观察整个车间生产情况上。整个焊装车间分成A、B、C、D四个区域，A区是负责底盘三大件(前地板总成、后地板总成、车头总成)的焊接工作，我在的B1区是负责车身侧围总成的焊接工作，B2是负责顶蓬焊接和手工增打，其中包括了点焊、二氧化碳保护焊和螺柱焊三大工艺，C区是小零件装配和四门二盖(车门和前发动机罩和后行李箱盖)的安装和表面检查，D区就负责四门二盖的焊接制造。不得不提的是我们车间技术含量最高的自动化生产线，先是3P线，专门接收A区的三大件，装夹后送上自动线，进行底盘总成的焊接;接着到G/W线，把底盘和侧围、顶蓬进行装夹后，在这里焊接成车身，再送入SR线进行自动化增打。这一整系列的机械手是整个焊装科的核心，当它们同时开动的时候那个壮观不是用言语能够表达得了的，我说，震撼!在C区上面有一个很大的\*台，是库存区和一个小返修区，当某些车身被检查出有小缺陷后被送到这里，进行修复后继续投入生产。

整个车间布局一目了然，很清晰。我顺着每一道工序仔细地不断观察，然后在根据标准书和现场观察结果自己画了B1区的工作流程图和人员配置。在观察和画图的过程中，我又有了更丰富和更深入的认识，在工序的安排上面看出了设计者的用心之处，要让每一道工序都能够稳定进行，除了在加工方法上分好每一步工序，还要保证每一个岗位能够保持基本一致的.节奏，同时还要考虑到“长安速度”和合理的空间布局，甚至做到不浪费一个人手，这里面真是大有学问。整个车间就像一个足球队一样，每个人各司其职，就像前锋、中场、后卫，甚至\*\*人和队长门将等，都有着自己的任务。看着物流车有条不紊地把各个岗位所需要的零件运送到各个地点，搬运工人也把各车零件分派到指定工序去，配合着生产的节奏，一点也不掉链子，让我不得不佩服长安汽车同步物流功力的深厚。

完成了工作流程图后，我把它拿去给班长点评，继续发现了更多问题，还有哪些地方需要改进，比如我画的不够直观，没有讲工作内容细分到图中的每一位员工身上去，有待改进。真是不做不知道，一做吓一跳，实习以来我一直以一个长安人的标准来要求自己，如果不去亲身体会，自己是发现不了很多事情的，现在我是越来越懂得长安哲学的重要性了，发挥“三现\*\*”是能带来许多好效果。

现在我了解到了车间实习到底意义在哪和有多重要了，它让我感受到了生产的现场，学会了很多只能在现场才学到的东西，在这次实习中不但学习到了很多知识，并且带给了我很多问题去思考，去引导我下一步的学习，从前觉得看起来没感觉的知识，现在重新去翻书会很有意思。而且经过这段时间后，我给了自己一些新目标，充分认识到还有哪些地方不足，明确了改进的方向和方法。

实习已经结束，在这宝贵的半年时间里，既认识了许多新朋友，学习了很多新知识，我觉得更重要的是在个人的感知和意识上有了改变，在今后的社会里，给了我一个新的学习方向。感谢这次实习，让我获益匪浅，相信通过不断地提高自己，一年后我讲能够胜任自己的工作。

**车间焊接技术工作总结10**

紧张而有序的一年就要过去了，在领导的悉心关怀与指导下，我在同事们的支持和帮助下，通过自身的努力，各方面都取得了一定的进步，较好的完成了本职工作。

为今后更好的工作，总结经验、吸取教训，现将前期工作情况作简要总结。

>一、不断加强学习，提高自身综合素质。

具备良好综合素质是做好本职工作的前提和必要条件。我坚持把学习放在重要位置，努力在提高自身综合素质上下功夫。

（一）学习相关专业知识，向工作经验丰富的同事学习，扩大知识面，提高工作效率。

（二）积极参加公司组织的学习、培训等各种活动，锻炼自己各方面能力。

（三）学习公司各种规章制度，对外树立良好单位形象。

>二、严格履行自己的岗位职责。

作为一个检测员，最重要的\'就是要把委托方送检的材料性能如实的检测出来，站好工程质量控制的一道岗。

从加入单位以来，一直从事钢筋原材及焊接的检测任务。通过一年多的检测实践，对常见厂家的产品性能、各工艺的焊接特点有了大致的了解，同时通过实际操作，也加深了对相关标准的理解。对于一些不常见的送检材料，通过自己查询相关标准、请教前辈，同时结合实际检测，也能给委托方一个满意的答案。

今年上半年个人新增了土工的检测任务，一开始没有什么头绪，经过前辈的指导、经验的传授，和自己对标准的学习，顺利的完成了一系列的检测任务。

随着任务量的增加，出现场的次数也多了。通过前辈的言传身教，和现场各种实际情况的处理，加深了对检测行业的理解，对于提高工作能力、沟通能力起到了很大的促进作用。

经过两年多的锻炼，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。有时工作方面与领导的要求还有一定差距。一方面，由于个人能力和素质还不够，另一方面是工作效率不太高。

在今后的工作中，我将会加大自己的主观能动性，努力改进自己的不足，争取获得更好的成绩，请大家予以我监督和建议。

**车间焊接技术工作总结11**

全年产品质量工作中，班组内控质量问题x起，反馈上序质量问题x频次，流出班组质量日报x次，主要表现在改制改型产品，人员换岗顶岗，生产中细节问题控制不力等因素，班组根据产品型号多，改制改型频繁，各种工装样板、借用件各目繁琐的原因，班组致力于眼到、心到、人勤、手勤、每日早会由班组质管员公示当日生产品种和质量预警，换线时间节点，各工序控制要素，随线做好过程监察记录，随时明察和纠正生产过程中的大小质量问题，每个品种做好评审记录后再交检，具体完成指标如下：

全年全员参加质量培训学习，在x月份公司质量整顿月中自查自纠各类问题x项，上报攻关课题两项，成立攻关小组按时整改到位，全员学习《质量过程控制程序》十大系列，学习《以质论资考核细则》、《质量体系日检查标准十二条》并运用到工作中，下半年生产期间主要以xx中卡、小卡产品为主，xx首次x台批量生产取得了重大突破，全员综合操作技能及各相关质控点细节化要求较去年均有很大的提升。

**车间焊接技术工作总结12**

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。

**车间焊接技术工作总结13**

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。

20xx年是国家的政府机构改革不断深入的一年，也是企业改革改制继续进行的一年。中国焊接协会面临着一些机遇和挑战。我们从促进焊接技术发展，为企业、为政府服务方面积极开展工做，努力发挥桥梁和纽带的作用。现将20xx年工作总结如下：

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！