# 焊接车间实习报告

来源：网络 作者：倾听心灵 更新时间：2024-06-06

*第一篇：焊接车间实习报告焊接车间实习报告一、实习说明(1)实习时间：2024年3月26日至2024年4月8日(2)实习地点：焊接车间(3)实习性质：培训实习报告二、实习环境实习期间，我在工厂的焊接车间生产部门主要了解焊接的工艺、种类及工作...*

**第一篇：焊接车间实习报告**

焊接车间实习报告

一、实习说明

(1)实习时间：2024年3月26日至2024年4月8日

(2)实习地点：焊接车间

(3)实习性质：培训实习报告

二、实习环境

实习期间，我在工厂的焊接车间生产部门主要了解焊接的工艺、种类及工作原理。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有主管1名，领班1名，QC人员2名，普工35名左右。

三、实习过程

(1)了解过程

刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说并不陌生。对于焊接知识我也有一定的了解。车间焊接种类主要有CO2气体保护焊、Ar气保护焊和电焊。普遍用CO2气体保护焊：采用可熔化的焊丝与被焊工件之间的电弧作为热源来熔化焊丝与母材金属，并向焊接区输送保护气体（CO2气体）来保护电弧、焊丝、熔池及母材金属的一种焊接方法。

优点：1）具有成本低、搞氢气孔能力强、焊缝质量高，可进行全位置焊接。

2）与惰性气体（Ar气）保护焊相比成本低，当采用细丝焊时，电弧稳定性好，焊缝质量高。

3）与电弧焊相比：可以焊薄件，焊接速度快，生产率高，不必清焊渣，同时易于实现自动化（不必换焊条）。

应用范围：根据焊条化学成分不同，可焊接低碳钢、低合金钢、低合金高强度钢、不锈钢等。

(2)摸索过程

在机器人焊接手车间，我了解到焊接也有不同的焊机、不同的焊接方式、焊丝的直径、采用不同的送丝速度、电流。机器人焊接最终会代替人工焊接。基本工作原理是示教再现，即由用户导引机器人，一步步按实际任务操作一遍，机器人在导引过程中自动记忆示教的每个动作的位置、姿态、运动参数、焊接参数等，并自动生成一个连续执行全部操作的程序。完成示教后，只需给机器人一个起动命令，机器人将精确地按示教动作，一步步完成全部操作，实际示教与再现。焊接机器人分弧焊机器人和点焊机器人两大类。弧焊机器人可以应用在所有电弧焊、切割技术及类似的工业方法中。最常用的范围是结构钢和铬镍钢的熔化极活性气体保护焊(CO2焊、MAG焊)、铝及特殊合金熔化极惰性气体保护焊(MIC焊)、铬镍钢和铝的惰性气体保护焊以及埋弧焊。

一套完整的弧焊机器人系统，应包括机器人机械手、控制系统、焊接装置、焊件夹持装置。夹持装置上有二组可以轮番进入机器人工作范围的旋转工作台。

弧焊机器人通常有五个自由度以上，具有六个自由度的弧焊机器人可以保证焊枪的任意空间轨迹和姿态。点至点方式移动速度可达60m/min以上，其轨迹重复精度可达到±0.2mm。这种弧焊机器人应具有直线的及环形内插法摆动的功能，共六种摆动方式，以满足焊接工艺要求，机器人的负荷为5kg。

在工作期间有些部件的焊接难度较大。我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的焊接方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着怎么焊接这有难度的部件，同时在焊接过程中熟悉和了解机械手的运作，也有利于我对焊接的了解。

四、实习期工作总结和收获

实习期间，我对车间的整个焊接流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业有所不同。但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多专业以外的知识，甚至在书本难以学到的东西。

此次实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。通过实习，让我在车间磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。对焊接的工作原理有深刻的了解，为以后产品的设计埋下伏笔。

导师：

制作人：赖振华 2024年4月7日

**第二篇：焊接车间实习心得**

焊接车间实习心得

熔焊是在焊接过程中将工件接口加热至熔化状态，不加压力完成焊接的方法。下面是焊接车间实习心得，希望大家喜欢。

篇一：焊接车间实习心得

在焊装车间的见习已经一个多月了。实习期间，在车间领导的正确安排下，在班组长和全体班组员工的悉心关怀下，顺利地进入到了实习角色，并取得了一定的心得。

五月四号去报到，第二天培训专员就带我们到车体一厂观摩两天。刚开始一进去车间，就被这种恶劣的工作环境给吓到。当时心里在想着，要不要打退堂鼓。在旁边又同一批一起进来的同学抱怨着。后来冷静想了下，既然来了就好好干上一场，就当是磨练下自己的意志力。也还是有收获的。过了第二天，跟我同一批进来的女生全都当了逃兵，就剩下我一个女生，心又开始动摇了。可冷静思考下来竟然别人都能生存下去我照样也可以。观摩两天结束，我们又接着培训。公司就给我们安排安全培训和生产培训，主要说：安全培训是在生产中注意安全，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。生产培训是在生产中注意安全和焊接的质量。

根据领导的安排，我还是比较幸运被分到车体二厂，比一厂的环境优越了许多。按照工段的安排，我在焊装侧围A班的034工位见习。

第一天的工作，跟着生产线的师傅学习工作操作。当第一次站在岗位时，觉得什么不懂，都是靠师傅的指导，握着焊枪，第一感觉就是太重了，还有那看似很美很浪漫！

实习岗位工作的顺序：，必须要戴安全帽，长袖工作服，护腕，眼睛，劳保鞋。生产前，第一要填写设备点检表格，设备点检主要包括焊枪是否操作灵活和焊渣，;平衡器是否操作灵活;电器元件是否破损;气管水管是否破损等等。随着汽车工业的发展，汽车车身焊装生产线也在逐渐向全自动化方向发展，为了赶上国际水平，在提高产量的同时，要求努力提高汽车制造质量。众所周知，实现自动化的前提是零部件的制造精度要很高，希望焊接变形最小，焊接部位外观要清爽，故要求焊接技术越来越高。我国面临加入WTO的机遇和挑战，焊接方面新技术的推广应用对汽车工业的品牌提升有着极其重要的作用。

本次实习中我学会了焊接，奠定对以后在工作有一定的了解，让我毕业后，在社会上比较好找工作。现在的汽车工业中有很多部分都是用焊接完成，学会了焊接技术也让我在这次实习中受益匪浅，很感谢学校能摧荐我们这次实习的公司，在以后的工作中，我要努力学习，争取学更多的技术，为以后的工作奠定一定的基础。

每次的实习我都会有不一样的体会，我觉得只有在不断学习和亲身实践的过程中我们才能更好的适应社会，才能更好的适应生活!通过这次的实习，使我对焊接技能有了更深入的理解和运用。在实习过程中要不怕苦、不怕累，努力克服在焊接实习过程中遇到的困难，当我克服困难完成一件作品时，那种快乐是来自内心最深处的。我相信通过自己的不断努力我的明天一定会更加美好!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。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。

我们要毕业了，我们要珍惜这次的实习机会，学习更多的技术。在汽修的专业里，只要我们肯学，没有学不会的技术，在以后的工作里，我们都要努力学习和奋斗!加油!

篇二：焊接车间实习心得

说起来，结束了这样艰辛的工作，离开了这么艰苦的工作环境原本应该是件很高兴的事，可是实习真的结束了，内心突然还有点不舍的感觉。

回忆起在二焊上班的日子，车间的工作环境的确是很艰苦，光是嘈杂的噪音你就受不了，震的耳朵疼的嗡嗡发响，还有那看似很美很浪漫的“烟花”--滚烫的飞溅，经常会被烫的一惊一乍的。我们刚来的前两个月，t11的产量相当大，我们和一线员工几乎每天都要加班一两个小时才能勉强完成任务，其中令我最郁闷的就是加班还没有加班费，呵呵...不过，看着那些年龄比我小五六岁的一线员工拼命干活的样子，感觉他们真是很可怜啊。

8月初，我们走进了焊装二车间，在这里开始了为期3个月的学习、工作生活。刚来的时候，脑袋就像一张空白的纸，白的一尘不染，是车间在这段时期在这张空白的纸上留下了深深的印痕，五彩缤纷，让我懂得了怎样去面对自己的生活、工作和学习。

在这里，我们不仅了解了车间的生产布局、日常生产管理、白车身的生产工艺、成本控制、能源控制和新员工培训，同时也留下了我和其他同事们一起为前途奋斗美好的回忆。我们曾经在这里一起抱焊钳、一起打扫卫生、一起打球、一起开座谈会、一起抱怨发牢骚、一起上班、一起下班......这里留下了我们这批大学生太多太多的回忆，新鲜、辛苦、疲劳、迷茫、快乐、成就感、成熟。不管以后我们走向什么岗位，从事哪方面的工作，这里都是见证了我们这群年轻人共同奋斗的地方。

虽然我们离开了这里，但是车间教给我们艰苦奋斗的精神不会随岁月的流逝而被遗忘。这里留给我们的是精神财富，是不可估量的财富，它可以创造出你想象不到的物质财富。下一站是总装二车间，我们将继续把焊装车间艰苦奋斗的精神延伸到那里，延续到以后人生的每一个角落，激励自己，感动他人，做一名合格的奇瑞人。

篇三：焊接车间实习心得

时间过的很快，来到山东多功能厂已经十多天啦。我们已经顺利通过了车身焊装车间的实习。这焊装车间的这几天实习中感想和收获颇丰。

还记得刚来多功能厂的时候，工厂的设备和整个工厂的布局给我留下很深刻的印象。首先想来说说关于工厂的布局感想，整个工厂有车身焊装车间、涂装车间、整装车间、储气室、污水处理室、电压转换室等汽车生产必备的基础设施。从外观上看，这些工厂都很正规也比较符合一个现代国际化企业发展的硬件需求;从环境方面来说，工厂外面绿化的比较好，每天从宿舍去工厂或者下班之后的路上好的环境总能给人以好的心情，并且还有一些休闲娱乐的场所比如凉亭、羽毛球网、篮球场等等，这些设施也为员工业余生活提供了比较便利的条件。其次，我想说说关于工厂设备的一些感想。第一次进入车声焊装车间的时候，映入眼帘的首先是一排排的悬挂式点焊(这个名称是在说明书上看到的啦)，这一排排的点焊让我们几个实习生异常的兴奋，后来了解才知道这一排排的电焊是车身总成的功臣。在车间，我们看到的千千万万个零部件，从车身焊装车间出去后我们看到的一件件完整的车身。从此，我不得不佩服工业力量的伟大。同样，焊装车间的普通电焊、CO2保护焊、氩弧焊、吊装线、叉车、电动车等设备让我兴奋了一阵子，从此对于汽车工业产业链之长从直观上有了更深一步的认识。

接下来想说一些关于这七天的参观实习中的一些体会和感想。第一，从这七天中对于公司的TPS生产管理模式有了切身的体会，汽车的生产过得需要这种精细化管理和责任到人的制度才能有效保障产量和质量的双重保险。第二，车间生产的安全检查也让我对于国企的认识有了比较大的改观，福田在安全方面也做的比较好，在这七天中焊装车间每天都有安全方面的多重检查，主要从生产前段和中间以后生产手段多重保障汽车的安全成产，我了解到的安全措施包括上班前的工人对于己有设备的安全检查，上班期间安全员的巡查，下班后班长和工人对于设备的安全排查做好生产后安全保障。第三，我想说说关于工厂内部的生产环境问题，每天上班前都会有各自班组的人员对于班组所属区域进行卫生清扫，这样厂区内的杂尘和微粒浓度就会得到有效缓解，并且厂区内也比较清洁，并且我在厂区内走动的过程中惊喜地发现了一些绿色植被，这些植被也可以有效缓解厂区内空气环境，这让我想起了在超级工厂内宝马车间的那一株株高大绿植，福田也在向国际化大企业看齐，心中不免充满向往。最后，我还注意到了一个小小的细节—在车架班组的一个组件焊装的时候会裁剪一些铁片下来，工人们会把这些铁片集中在一个大的铁箱里面，很好的回收了材料，这样对于原材料的回收也会很好的节省生产成本。

最后，想说一些关于实习中发现的工厂生产中的一些自己的想法。第一，从整体来说，福田公司焊装车间的机械化和自动化程度跟国外汽车企业相比还是有一定的差距，如果这些焊接的工作都能由机械手操作的话，可以省去很多的人力成本，并且也不用担心员工的健康问题。虽然公司在员工的身体健康方面做了很多的防护措施，但不能完全避免。第二，车间工人的整体操作技能水平不是很一

致，不同工位的出活速度不是很一致，导致一些工位有半成件的积压，有些工位跟不上整体的进度，影响了整体的生产速度，不过这个问题也可能是由于工位人员的配备不是很合理。第三，我个人觉得在焊装车间可以假装一些换气设备什么的，这样可以及时把一些颗粒物和有毒气体交换出去，保证车间内比较安全，对于员工的安全也有更大的保障，这也是一个企业长久发展的一项民生工程。

整体来说，这七天在车身焊装车间的实习生活让我对于汽车焊装的流程有了比较深刻的了解，同样对于与汽车行业相关的物流流程也有了不一样的认知。马上就要进入汽车生产的下一站-涂装车间，希望能在下一段的实习中顺利。最后，感谢这一周实习过程中，人力资源培训科的同事和车间主任以及班组班长对我的帮助。

**第三篇：车身焊接车间实习总结**

山东多功能厂之车身焊装车间实习感想

时间过的很快，来到山东多功能厂已经十多天啦。我们已经顺利通过了车身焊装车间的实习。这焊装车间的这几天实习中感想和收获颇丰。

还记得刚来多功能厂的时候，工厂的设备和整个工厂的布局给我留下很深刻的印象。首先想来说说关于工厂的布局感想，整个工厂有车身焊装车间、涂装车间、整装车间、储气室、污水处理室、电压转换室等汽车生产必备的基础设施。从外观上看，这些工厂都很正规也比较符合一个现代国际化企业发展的硬件需求；从环境方面来说，工厂外面绿化的比较好，每天从宿舍去工厂或者下班之后的路上好的环境总能给人以好的心情，并且还有一些休闲娱乐的场所比如凉亭、羽毛球网、篮球场等等，这些设施也为员工业余生活提供了比较便利的条件。其次，我想说说关于工厂设备的一些感想。第一次进入车声焊装车间的时候，映入眼帘的首先是一排排的悬挂式点焊（这个名称是在说明书上看到的啦），这一排排的点焊让我们几个实习生异常的兴奋，后来了解才知道这一排排的电焊是车身总成的功臣。在车间，我们看到的千千万万个零部件，从车身焊装车间出去后我们看到的一件件完整的车身。从此，我不得不佩服工业力量的伟大。同样，焊装车间的普通电焊、CO2保护焊、氩弧焊、吊装线、叉车、电动车等设备让我兴奋了一阵子，从此对于汽车工业产业链之长从直观上有了更深一步的认识。

接下来想说一些关于这七天的参观实习中的一些体会和感想。第一，从这七天中对于公司的TPS生产管理模式有了切身的体会，汽车的生产过得需要这种精细化管理和责任到人的制度才能有效保障产量和质量的双重保险。第二，车间生产的安全检查也让我对于国企的认识有了比较大的改观，福田在安全方面也做的比较好，在这七天中焊装车间每天都有安全方面的多重检查，主要从生产前段和中间以后生产手段多重保障汽车的安全成产，我了解到的安全措施包括上班前的工人对于己有设备的安全检查，上班期间安全员的巡查，下班后班长和工人对于设备的安全排查做好生产后安全保障。第三，我想说说关于工厂内部的生产环境问题，每天上班前都会有各自班组的人员对于班组所属区域进行卫生清扫，这样厂区内的杂尘和微粒浓度就会得到有效缓解，并且厂区内也比较清洁，并且我在厂区内走动的过程中惊喜地发现了一些绿色植被，这些植被也可以有效缓解厂区内空气环境，这让我想起了在超级工厂内宝马车间的那一株株高大绿植，福田也在向国际化大企业看齐，心中不免充满向往。最后，我还注意到了一个小小的细节—在车架班组的一个组件焊装的时候会裁剪一些铁片下来，工人们会把这些铁片集中在一个大的铁箱里面，很好的回收了材料，这样对于原材料的回收也会很好的节省生产成本。

最后，想说一些关于实习中发现的工厂生产中的一些自己的想法。第一，从整体来说，福田公司焊装车间的机械化和自动化程度跟国外汽车企业相比还是有一定的差距，如果这些焊接的工作都能由机械手操作的话，可以省去很多的人力成本，并且也不用担心员工的健康问题。虽然公司在员工的身体健康方面做了很多的防护措施，但不能完全避免。第二，车间工人的整体操作技能水平不是很一

致，不同工位的出活速度不是很一致，导致一些工位有半成件的积压，有些工位跟不上整体的进度，影响了整体的生产速度，不过这个问题也可能是由于工位人员的配备不是很合理。第三，我个人觉得在焊装车间可以假装一些换气设备什么的，这样可以及时把一些颗粒物和有毒气体交换出去，保证车间内比较安全，对于员工的安全也有更大的保障，这也是一个企业长久发展的一项民生工程。

整体来说，这七天在车身焊装车间的实习生活让我对于汽车焊装的流程有了比较深刻的了解，同样对于与汽车行业相关的物流流程也有了不一样的认知。马上就要进入汽车生产的下一站-涂装车间，希望能在下一段的实习中顺利。最后，感谢这一周实习过程中，人力资源培训科的同事和车间主任以及班组班长对我的帮助。

**第四篇：焊接车间**

焊工车间工作制度

一、要求气焊（割）工必须懂得安全知识、专业知识，未经车间主任批准，不能上岗 独立操作，否则后果自负。

二、不得酒后上班，不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋，否则一次罚款 10 元。

三、工作前，必须穿戴好劳动保护用品。

四、工作前，必须检查焊（割）具、输气管道是否正常，使用乙炔瓶、氧气瓶，检查 气瓶的减压阀、压力表等是否完好。

五、焊割具点火时，应先开氧气开关，后开乙炔开关。

六、焊割中发生回火，应立即关闭乙炔、氧气开关；检查焊割口温度太高时，应放入 水中冷却；堵塞时用铜针疏通。

七、氧气瓶、氧气管道、氧气减压阀上严禁油脂，装减压阀时，人应站在侧面，打开 减压阀时，动作要缓慢。

八、氧气瓶在运输、贮存、使用过程中应避免暴晒、撞击或剧烈震动。

九、焊接场所周围严禁存放易燃物品，焊工必须熄灭焊割具，关闭各种电源、氧气、乙炔开关，收好焊割具，清理工作场地，方可离开工作岗位。

十、尊师爱徒，团结同志，爱护车间的一切公共设施，听从生产安排，服从领导，必 须按质按量完成当天的工作任务，认真工作，不出废品，不准干私活。

十一、工作当中要时刻集中 精神，由于个人原因造成的人身伤害，自己承担一切后果。

十二、焊接标准： 焊接长度 5cm 以内的 10cm 以内的 点数 两个焊点 三个焊点 位置 两头各 两头及中间 1cm 10cm--20cm 以内的 20cm—100cm 三个焊点 六个焊点 个间距 18cm, 两头及中间 两头，中间四 4—5cm 5cm 长度 1cm

数量必须一致没长度可上下浮动 0.5cm，违者罚款 5 元。

十三、焊接过程中，不准漏焊，违者罚款 5 元。

十四、焊接过程中，要严把质量关，凡是不合格产品一律退回，禁止流程，如发现不合格品批发，奖 5 元，流转不合格品批次罚 5 元。

十五、焊接过程中没要注意焊接质量 1 直线度 2平整度 3 贴合度。

十六、要保持现场工作区域的整洁，有序，下班后要及时彻底打扫责任区域卫生，规 整现场，违者罚 5 元。

本制度自发之日起执行

**第五篇：焊接车间管理制度**

焊接车间管理规定

目的：使每位员工在认真执行公司各项规章制度的同时，更好的做到提高产品质量、增加生产效益、降低生产成本、确保生产安全。

适用范围：焊接生产车间所有员工。

管理内容：劳动纪律、岗位要求、工作环境要求、定位管理、安全操作。

一、劳动纪律

1、焊接车间所有员工必须遵守公司各项规章制度；

2、焊接车间所有员工必须无条件完成上级管理人员安排的生产任务（除非有不可抗拒的因素）；

3、所有员工不得醉酒上班，以免毁坏公司形象，避免安全隐患，人为损坏工具、量具、仪器的必须照价赔偿；

4、上班时不得无故窜岗、闲聊与工作无关的事，严禁在车间内嬉戏打闹追逐，严禁在厂内打架斗殴；；

5、不能电话请假，必须事先书面请假，在主管同意后方可不来上班；两天以上病假必须有病历证明；

6、不得把个人情绪带到工作当中，以免发生不必要的冲突，工作中遇到异常情况要及时反馈；

7、不得越级反馈问题，要随事逐级反馈，本部门能解决的尽量在本部门解决；

8、不得有偷窃行为，不得私自加工与本部门无关的产品，必要时须经车间主管同意。

二、岗位要求

1、操作人员必须严格按照设备操作指引及注意事项去作业，遵守安全制度和劳动纪律，不违章作业，保养设备时必须关闭电源；；

2、焊接操作人员上班时间必有穿防护服、穿戴防护用品，不得赤手拿取工件，以免材料生锈及弄脏产品；

3、所有操作人员必有熟悉本岗位生产中所用的各种原料及产品性能、设备性质，懂得防火和人体的安全急救知识，并能熟练的操作与正确使用安全和消防设施，在发生事故苗头时，应具有及时排除不安全因素的能力；

4、操作人员有义务查问与本岗位无关的人员，未经许可，任何人不准乱动设备、仪器等，不是自己分管的设备、工具不得动用；

三、工作环境要求

1、地面必须干净，无油污、无纸屑、无烟头、无痰迹、无其他生活垃圾、无工作过程中出现的废物；

2、工作台不得摆放与工作无关的物件，随时保证台面干净，不得有焊渣铁屑类的物体；

3、操作机器时应检查水电气设备是否正常，有异常的现象，应立即切断电源，确保安全的情况下进行处理，不能处理的须报部门主管，不得私自拆卸；

4、设备的清洁由当班生产人员完成，设备清洁时必须切断电源部位，不得直接有水清洁，不得直接用手与转动部位接触，清洁要干净，要求做到设备及其四周无杂物；

5、工作区域要保持干净、整洁，垃圾由当班人员负责清理，工作的残余物料必须回收到指定的回收箱内或垃圾箱内；

四、定位管理

1、车间的工具摆放：常用工具摆放在工具箱中，非常用工具摆放到固定位置；

2、每班使用模具，必须按架子标识摆放到指定位置，不得堆放到工作区域或任意放置在架子上；

3、安全通道内不得摆放任何产品、物料等；

4、垃圾桶、扫把、手动叉车等放到固定的区域内，每日由生产班组用完后进行清理，部门主管负责做好日常检查，督促员工做好本职工作，并保持工作环境干净整洁；

5、所有产品要轻拿轻放，有得随意抛、摔产品，有条件的情况下，产品不得落地，避免划伤、变形等不良产生；

五、安全操作

1、未经考试合格及未持有操作证者，不准上岗作业，徒工应有师傅带领；

2、上班不得穿凉鞋、拖鞋，操作前，焊工必须穿戴好各种劳动防护用品，以防烫伤，灼伤、触电等事故的发生；

3、焊机上不准放置导电物品，离开操作现场应关掉焊机电源；

4、焊接操作现场周围10米内不得有易燃，易爆物品，焊机所用电气系统的导线绝缘良好，防止触电，火灾，爆炸等不良事故的发生；

5、使用氩弧焊机时，要熟悉其性能，工作前应确保设备各部分的接线连接处无破损，接地线安装牢固，气路、冷却水路要可靠通畅；

6、在安装气表时，必须将表拧紧，开气时身体要避开气表和气瓶出气口，防止冲击伤人；

7、气瓶要固定好，轻抬轻放，不准乱摔乱扔、猛力撞击，防止爆炸；

8、工作结束后将水、电、气阀门或开关关好，将电缆线及相关皮管盘收好，清理场地、熄灭火种、并将工具放回原位；

9、检查周边不得有易燃易爆的危险品、无法清除的与人员较近的危险品要用隔板隔离，避免伤及人员及火灾隐患；

10、暂停使用设备或更换设备损耗件时，应先关闭电源，等设备完全停止动作时方可进行下一步动作，以免发生工伤等事故；

以上各项只限于焊接车间管理，如果有和公司管理规定发生冲突的地方，以标准及要求最全为准。希望各位同仁严格遵守，如有违反的将根据情况对员工进行20-500元的罚款，给公司造成经济损失的按《赔偿管理制度》及相关规定进行赔偿处理，情节严重构成犯罪的移交公安机关处理。

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！