# 激光焊接专业工作总结(优选17篇)

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2023-11-23

*激光焊接专业工作总结1焊接车间工作总结站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20\_年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工...*

**激光焊接专业工作总结1**

焊接车间工作总结

站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20\_年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

在这一年里，我们在x总的正确领导下，以“安全焊接，确保生产”为主要工作目标，以“精细管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定焊接，确保焊接流程稳定运行,并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

一、强化安全意识，落实安全措施。

在20\_年度的工作中，我们高度重视安全工作，充分利用班前班后会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效地避免了各类事故的发生。车间坚持每周日检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周一早点会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间年安全生产无重大安全事故。

二、以人为本，搞好职工队伍建设。具体，我们做了下面几项工作：

1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。

2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。

3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。

4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

5、开展切实可行的形势任务教育。

6、加强职工的技能培训。

7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。

9、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助

当然，在过去的一年里，我的工作也存在着许多问题。

例如3月份上海易普森接线端子，该份合同是我们质量观念不强，从而导致返工；由于原材料的质量不稳定，导致部分加热芯需要进行现场补做。

再者，因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。

具体总结为以下几点

一：生产计划安排

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

二：生产过程管理

每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。

1、与领导沟通少,不会积极主动江报工作,工作呈现出被动状态,有时给领导江报工作不够实际,较形式化。

2、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

新的一年，我的工作需要做出相应的调整和改正，初步计划我总结为以下几点：

1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力.建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训；

2、重新进行作业优化，合理分配工作量，建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

3、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。

4、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。

5、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

总结人

**激光焊接专业工作总结2**

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。

>1、单面双弧焊

单面双弧焊一般而言就是指双丝焊接，它包括采用单个焊枪配上填丝或双焊丝和双焊枪的双丝焊接。由于单面双弧提高了焊接速度，减小了单位时间内焊缝成形的热输入，因而热影响区减小，接头力学性能提高。对于双弧焊的研究，国内外都是从双丝埋弧焊开始的，该技术已经在生产中得到了应用，后来又在窄间隙焊上得到了应用，近几年来对双丝熔化极焊研究的相对比较多。

>2、复合双弧焊

复合双弧是指采用不同种类的电弧或热源相结合进行焊接的方法。对于复合双弧的研究，电弧并不限于普通意义的电弧概念，它也包括了电子束、激光等高能束热源。

>3、双面双弧焊

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。

3．1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。

3．2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。

>4、结语

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

**激光焊接专业工作总结3**

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。

**激光焊接专业工作总结4**

为期四周的实训结束了，我通过此次实习，自己一下子学到了不少知识，懂得了许多做人做事的道理，也懂得了时间的可贵，人生在于努力与进取，人生的道路有如逆水行舟不进则退。我在收获经验的同时，还收获了许多阅历，收获了一些成熟，在这次实训当中，我不仅培养了独立思考的能力，在其他的能力上也都有所提高。在这同时，我也学会了很多实用的方法，在以后的工作当中都用得上，这次实训真的是受益匪浅啊，以后面对社会的时候，我要吸取这次实训的经验教训，我也要不断的学习与实践，再学习，再实践。以后在工作岗位中要勤于思考，主动动手动脑，有很多时候，是不会有人告诉我们一步步该怎么做的。都需要我们自己去弄懂，需要自己一点点的努力，所以我们的每一步都需要独立思考的。其中也许会遇到很多的困难，我们在这个时候除了寻找帮助，最重要的还是自己去思考，心中要相信自己，这样才能闯出一片天地，人的一生不可能都是一帆风顺的，只有勇敢去面对人生中的每一个困难，才能走出精彩的人生，这让我更清楚地感到了自己肩上的重任，看清了自己的人生方向，更要有一种平和的心态和不耻下问的精神，以后不管遇到什么事都要去思考，都要多听别人的建议，都要对自己所做事去负责了。

第一阶段是编写预焊接工艺规程的阶段，我们首先按照设计题目和要求，翻阅了相关资料，对这些数据进行查阅分析，在查阅的过程中，我们细心谨慎，通过我们大家大家一起动脑，我们做的是异种板之间的焊接。对大小规格都相同的600mm×130mm×8mmQ235R和Q345R的两种板进行熔化极气体保护焊焊接。有两种焊接方法，一种是手工焊，一种是机器人焊接，很荣幸，我们组抽到了机器人焊接，机器人焊接成型快，成型好，并且缺陷少，安全可靠。首先我们预测了可能会在焊接过程中出现的各种问题和缺陷，对接母材焊缝焊件厚度范围、对接焊缝、焊缝金属厚度的确定根据NB/T47014 对接焊缝试件与焊缝厚度规定确定，并且通过公式来确定材料的碳当量，以便分析它的焊接性如何，Q345R是一种压力容器专用的低合金高强度钢，一般在热轧空冷状态下使用，不需要专门的热处理，但是Q345R的焊接性与Q245R相比，有很多不足之处，我们在选焊接参数的时候就根据Q345R来选取了，焊条选择根据NB/T47015确定，选用ER50x6焊丝。并且我们根据国标选取了焊接速度、电流、电压等主要参数。通过组员们的多次讨论，最后敲定用摆动的焊接方式进行打底和填充焊接，在焊接参数设定完之后，我们开始编写机器人的程序，我们对两板间的定位焊接示教和两条焊缝的摆动示教进行了程序的编写。在焊接的过程中要随机应变，调整焊接参数，做到万无一失。其中，我们在焊接前讨论了如果板间间隙的变化造成的未焊透、焊接穿等问题时，我们应该怎样进行适当的调整。

第二阶段就是去车间用焊接机器人进行焊接了，在打磨完两块钢板之后，将两块板在焊接试验台上固定好，按照我们事先编好的程序，进行一遍示教，然后开始焊接，尽管我们做过这样的试验，但是这次还是有点手足无措，程序编写的错误，导致我们第一次定位焊就出现了错误，导致试验无法继续进行，回去之后，虚心的向其他同学学习，终于弄明白我们失败的原因了。第二天，在我们的共同努力下，终于完成了，因为两侧的定位焊不是同时进行的，我们板之间的\'间距就有问题，所以焊出来的效果不是很理想，这当然在第一天我们就已经心知肚明的了，但是正面焊的效果还是不错的。

第三阶段我们开始进行无损探伤，对焊接完成后的焊件进行无损探伤，是工厂整个生产过程中最不可缺少的一步，同时这一步也综合的体现了我们的专业知识水平，检测出焊件中的各种缺陷，提高安全性能，确保生产出合格的产品，所以这一步是至关重要的。射线探伤的主要步骤分为拍片、洗片、审片。首先我们要进行贴片，将贴片设置在待检钢板的外圆周上，暗袋盒紧贴在焊缝上，使暗袋盒内的胶片长度方向与焊缝方向一致，x射线拍摄射线照片时，焦点应尽可能对准受检焊缝的长度和宽度中心，胶片应有足够长度，所放位置应使焊缝末端自由边以外，胶片的宽度应使焊接接头所有部分均摄入照片，包括热影响区，照片上还应有足够空间容纳线型象质计和胶片识别标记而不影响焊缝及热影响区的范围。胶片的手工冲洗洗采用的是槽浸方式，评片的时候，在底片评定区域内不应有以下妨碍底片评定的假缺陷。 在大学里面学的不是知识，而是一种叫做自学的能力。这次我们自己设计，自己动手，完成的这次实训，完完全全的都是靠我们自己所掌握的知识去做的，在以后参加工作后更能深刻体会这次实训的意义。知识的日新月异，人们的物质文明也在不断的提高，我们不会满足于那种古老的手工焊接的老方法，全新的机器人焊接会逐渐的取代以往的手工焊接。在机器人焊接的时候，我们程序设计是对我们的的考验，以后工作的时候会经常被要求在很短的时间内学会用一种新的语言对一些电子机器进行开发设计，我们只能在自己以前的基础上努力自学尽快掌握知识。在这个信息爆炸的时代，知识更新太快，靠原有的一点知识肯定是不行的。我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行，在这短短的四周里，让我深深的感觉到自己在实际应用中所学专业知识的匮乏，让我真正领悟到学无止境这句话的含义，而老师在我们实训时所讲的，都是课本上没有而对我们又非常实用的东西，这又给我们的实训增加了浓墨淡彩的光辉，此外，老师还特意带我们去石岛重工的工厂里去做无损探伤的试验，在这过程中，我们懂得了实际生活中，专业知识是怎样应用于实践的，在这些过程中，我不仅收获了职业生涯所需要的专业知识，而且让我深深的体会到一个团队中各成员合作的重要性，要善于团队合作，善于利用别人的智慧，这才是大智慧，靠单一的力量是很难完成一个大项目的，在进行团队合作的时候，还要耐心听取每个成员的意见，使我们的组合达到更完美。

人非生而知之，虽然我现在的知识结构还很差，但是我知道要学的知识，依靠努力学习，依靠潜心实践，学习就是无源之水，无木之本，这次实训让我在一瞬间长大，我们不可能永远呆在象牙塔中，过着一种无忧无虑的生活，我们总是要走向社会的，而社会，就是要靠我们这些年轻的一代来推动的，而不久后的我，无论是面临就业压力，还是继续深造，我想我都应该充实自我，不要让自己的人生留下遗憾。

最后，还是那句话，只有坚持到最后才是真正的胜者，困难和彷徨只是暂时的，相信自己的努力上进才是我们实习生真正要去做的。每个人都有长处和短处，社会和学校是不一样也是有很大差距的。只有在包容别人的同时我们才可以取长补短，不断完善和不断进步，交到更多的朋友学到更多的知识。学校为我们创造了这么好的条件，而我们自己则要以实际行动来去珍惜来去回报!祝愿我们每个实习生都能取得骄人的成绩，祝愿我们09材型的每个人以后都能在自己的实习岗位上做出更好的成绩，祝愿我们的母校在以后的发展和建设中一帆风顺。在教育事业中独领风骚。

**激光焊接专业工作总结5**

我自从进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，透过自身的不懈努力，各方面均取得了必须的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作状况作如下汇报：

首先在思想政治方面，努力提高自己的政治素养，以便能更好的为公司及部门工作服务。

其次在工作方面，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入到电焊工工作中，为了搞好工作，提高自己的专业水平，我虚心向公司领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的长处补己之短，然后自己摸索钻研实践，逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断提高工作潜力，在具体的工作中构成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

最后总结多年来的工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改善的地方，比如施工中材料的放置安排不足，往往是这个事情完了后到处找需要的材料进行下个工作，因此端误了很多工作时间。为此我专门花时间培养自己的细心程度，已经取得必须效果，相信不久后这个毛病就能改掉。

>展望未来，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种电焊相关知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，透过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能，使管理科学化，操作规范化，施工机械化。

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的潜力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，用心、热情、细致地的对待每一项工作。

4、用心推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

**激光焊接专业工作总结6**

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：

>一、全年教学人员概况

20xx年全年共培训校企合作焊接专业学生XX人，其中XX学院学生XX人、XX技校XX人、XX学院XX人。其中XX人以及XX人已经培训达标顺利进入车间参与日常焊接工作，另外XX人仍然在实训组进行技能培训。

>二、安全文明生产做遵守纪律的好员工

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。

>三、教学工作

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。

>四、节约资源

积极相应公司号召，节约从身边的小事做起。我在日常的教育教学中严格要求实训组学生的焊条头长度，控制焊材的使用，也常常因为焊材不够而发愁。车间在XX的焊接过程中，常常剩余较多常焊条头。我组织学生到焊材库挑选使用，练习焊接接头也取得了很好的效果，既节省了焊材产生了经济效益又锻炼了学生的技能。试板不够用，在练习角焊缝XXXXX，都从车间的下料区的废钢箱中挑选较合适的废料练习，节约了材料。

>五、群众认可

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。

**激光焊接专业工作总结7**

转眼间，我已在XXXX工作了四年，我于20xx年7月进入的我们公司，最开始我在车间跟着现场的检查员实习了一个月，我知道实践才是检验真理的唯一标准，在实习期间，我努力地融入我实习的工作岗位，与生产工人尽心地交流。对公司的企业文化，运行机制等都有了一定的了解。同时，在此期间，我对公司的设备，产品，加工流程等也有了一定的认识。这为我之后的工艺工作打下了一定的基础。

在实习完之后，我回到了技术组，成了一名焊接技术员。在此之前，我从事的是机械设计工作，从来没有接触过工艺质量工作，虽说经常和工艺人员接触，但对具体明确的工艺职责和工艺任务以及质量管理还是一个新人。经过四年的工作，我主要负责的工作有以下几个方面：

1、焊接工艺文件的编制（控制计划、FMEA、过程流程图、操作文件、检验文件等）；

2、新产品的焊接工艺制定及试制，焊接工艺参数的验证；

3、现场生产异常问题的处理，OTC、KUKA、松下机器人的异常消除，调试编程等；

4、焊接质量问题的管控及问题的分析处理；

5、焊接检查员的管理及培训，生产操作人员的培训；

6、现场焊接工艺的改进；

7、焊接工艺纪律的检查；

通过这四年的工作，使我在工作能力，思想方面都有了很大的进步，同时，也存在一些不足。比如，工艺检查及反馈执行情况还不太理想。这些都是我在今后的工作中需要改善的。因此，我计划在下半年的工作中，我主要从以下几方面入手，改善现阶段的工作将部门职责细化重组，分配并落实到各个相应的职能单位；完善针对部门质量目标达成情况的统计办法，使工作目标达成情况真实有效并能得到有效的分析控制。持续改善工艺文件，加强工艺文件对现场制作的指导作用。开展工艺研究，针对生产关键环节和质量薄弱环节，探索工艺规律，改进工艺条件，优化每一个工位使之形成指导性文件并指导生产一线员工作业。加强工艺检查。通过工艺检查，发现问题，采取措施，及时解决；工艺检查将按照各工位的作业指导文件每周对生产工艺进行测查。同时监督检查后的问题跟踪及反馈。多下车间与一线工人沟通，吸取广大群从的智慧，收集他们提出的意见，建议。经甄别筛选后对现行工作进行改进。

“路漫漫其修远兮，吾将上下而求索”。未来的路正大步走来。在未来的日子里，我将抖擞精神，开拓进取，力争在之后取得更好的成绩。

**激光焊接专业工作总结8**

焊接人员培训焊接概念

焊接，一半是用加热的方式使两件金属物体结合起来，电子产品按键工艺中的所谓“焊接”主要是用锡、铅等低熔点合金做焊料，因此俗称“锡焊”。焊接工具

电烙铁，烙铁架，吸烟仪

1电烙铁的握法：反握法，正握法，握笔法

2电烙铁的工作原理：简单的说就是一个电热器在电能的作用下，发热、传热和散热的过程：接通电源后，在额定的电压下，由烙铁心以电热丝阻值所决定的功率发热。热量优先传给烙铁头，使其温度上升，再由烙铁头的表面向周围环境中散热。

3电烙铁的发热方式：外热式，内热式，可调式，恒温式烙铁的拿法：

拿烙铁时手指要离开烙铁的金属部位，预热的电烙铁不能对着人挥舞，以免烫伤自己和周围的人电烙铁的使用：

使用前插上电源，让它先预热，大约3至5分钟就可以达到预热的效果。

如果烙铁头上沾有锡，那么用该在松香中把锡洗掉，尽量不要甩沾有锡的烙铁，以免锡沾到皮肤上，烫伤皮肤。如果烙铁头被氧化，应用砂纸砂烙铁头，使其光亮

不使用时应将烙铁放在烙铁架上，同时注意不要接触到烙铁前的金属区，避免烫伤焊料

焊料又名钎料，在锡焊工艺中所用的焊料，它通常是锡（Sn）与另一种低熔点金属——铅（PN）所组成的合金，为了提高焊锡的理化性能，有时还有意的掺少量的锑（Sb）铋（bi）银（As）等金属，铅与锡熔形成合金（即铅锡焊料）后，具有一系列铅锡不具备的优点：熔点低，各种不同成分的铅锡合金熔点均低于铅和锡的熔点，利于焊接

机械强度高，抗氧化。

表面张力小，增大了液态流动性，有利于焊接时形成可靠接头

焊锡丝的拿法：

焊锡丝不要缠在手指上使用，原因 紧勒在手指上对皮肤有伤害及不易活动焊锡丝。焊锡丝应握在拇指、食指及中指的一侧，握锡丝的长度应为4CM至8CM，如握太长易摇晃焊接不到位

4助焊剂焊接的基本条件焊接过程焊接的注意事项

**激光焊接专业工作总结9**

郑州泰祥热电#1机组安装工程受监焊接工程从20XX年4月15日焊接1#炉膜式水冷壁第一道口开始，至20XX年4月15日，基本具备水压试验的条件，历时12个月的时间，于20XX年5月15日，1#锅炉水压试验一次成功。本焊接工程受监焊口共计11276道.其中合金钢焊口5326道,异种钢焊口876道,中大径焊口97道，小径管焊口10647道，热处理焊口74道。本焊接工程所涉及的材料主要有20G、15CrMoG、12Cr1MoVG，都是我们常见的焊接性比较好的材料。

在焊接施工过程中，我们共投入高压焊工15人，普通焊工40人，共完成11276道I、Ⅱ类焊接接头（Ф76以下杂项不计），无损检测一次合格率为，不合格焊口有218道。对锅炉合金钢部件我们按要求进行了100%复检。

开工伊始，我们依据施工组织总设计，根据公司程序文件编制了《质量目标计划》，并制定了一系列质量管理办法，如《焊接质量管理制度》、《焊接工艺及热处理施工质量保证措施》、《焊接材料管理规定》、《焊接奖惩条例》等。

在施工过程中，我们严格按照《火力发电厂焊接技术规程》来严格规范焊接工作，并按《电力建设施工、验收及质量验评》进行验收。在具体施工过程中，我们主要做了如下工作：每一分项工程开工前，我们及时做好焊前准备工作，包括施工机具、施工人员、焊材等的准备。由焊接技术人员依据焊接施工组织设计编制焊接作业指导书、焊接工艺卡，并对每一位操作人员进行详细的技术交底，并要求每一位操作人员在交底单上签字，高压焊工正式施焊前必须进行岗前练习，合格后方可施焊。我们要求每位焊接人员做好自检工作，及时填写的自检记录，并做好焊后检查，清理工作。焊接工作完毕后，做好三级检查，四级验收工作，需监理认可签字的，及时填报验收评定表报监理。在焊接工作中我们根据项目部制定的《焊接奖惩条例》对每一位焊工进行考核，调动了焊工的积极性，提高了工程的焊接质量。在焊接资料整理工作中，我们做到了与工程进度同步。

当然在施工中我们也有不少教训，如在水冷壁的焊接施工中，由于部分焊工近期中断焊接工作，操作不太顺手,影响了一次合格率,后来我们加强了现场的培训工作，专门请立新监理公司的焊接监理工程师进行现场示范指导，一次合格率很快就达到95%以上。另外在下降管的施工过程中,我们在监理的指导下，采用焊接反变形措施，避免了以前焊接大径厚壁管变形不容易控制的问题。在施工过程中，我们扬长避短，通过向各方学习，弥补我们的不足，丰富我们的施工管理经验。

总之，在电站建设工作中，焊接专业的重要性不言而喻。安装质量的优劣，很大程度上取决于焊接质量的好坏，任一环节出现纰漏，都有可能造成大的质量事故，甚至危及到机组的正常运行。所以在具体的焊接工作中必须要扎扎实实做好每一步，严把质量关，不留任何隐患，向业主交一个优良工程。

**激光焊接专业工作总结10**

转眼间，20xx年已经过去半年了。在此期间，在各级领导的正确领导和帮助下，在同事们的关心和支持下，在我不断的努力学习和工作下，出色完成了车间下达的各项生产任务。岁首年中，我静心回顾这半年的工作，学习和生活，收获颇丰。为了更好地完成后半年的工作，特将前期工作总如下：

>一、自觉加强理论学习，提高个人素质

首先，自觉加强政治理论学习。

其次，在业务知识学习方面，我虚心向上级领导和车间工程技术人员请教，通过多看多问多听多想和多做，使自己的业务水平更上一个新台阶。为了不断提高自己的理论水平，积极参与车间生产工艺和技术革新制定和修改，利用业余时间学习铆焊工基本理论知识，让理论更好地为实践服务。

>二、踏实肯干，努力干好自己的本质工作

今年上半年具体参与的工作主要有以下几个方面：

第一、受金融风暴和钢铁企业限产的影响，车间领导积极调整工作思路，把重点放在全长各车间的检修任务上，作为车间的骨干，带领班组成员完成了一系列的检修，抢修任务：焦化公司分焦套管和除尘管道的安装，炼铁炉前除尘管道和烧振动筛溜槽的改制一轧生产线轨道和盖板的更换，以及一炼钢混铁炉除尘罩体的制作和安装。在这些任务中，积极发挥自己的技术特长，为抢修工作的提前完成尽到了自己的一份力。

第二、加强对班组员工技术业务水平的培训。在生产中帮助新职工提高业务水平，让他们在生产的同时学到一定的技术和工作经验，针对个别职工特殊工件专门指导：例如焦化公司焦炉操作室需要制作一件9度弯头和一件圆锥体，我指导赵磊和高岳鹏完成了这两个工件的展开和放样。

第三、干好铆焊工，一要有责任心，二要有过硬的技术和丰富的工作经验。作为一名铆焊工助理技师，若不具备这样的素质，所说的一切都只是一句空话，工作之中，仔细分析图纸工艺，确保制作出来的工件合格，和同事多交流工作经验努力提高自己的业务水平。

第四、协助本班班长干好本班各项工作，保质保量的完成上级领导交办的各项任务。

密切配合，不断完善，在这半年期间，常常利用工作之余，配合车间工程技术人员制定外出检修抢修的施工方案。积极参与复杂构件的工艺定制

半年以来，我在学习和工作中逐渐成长、成熟。我清楚自身还有许多不足之处，如组织管理能力不足，政治理论水平有待提高。今后我将不断完善自我，努力做到以下几点：

1、自觉加强学习，向专业理论知识学习，向政治理论知识学习，向身边的同事学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力。

2、充分发挥自己的优势，不能只局限于自己技术的提高，还应组织好全班员工干好工作，同时还应担负起本班所有技术业务工作，望领导给予我这个舞台。

3、继续提高自身政治修养，强化为企业、为人民服务的意识，努力使自己成为一名更优秀的石横特钢企业的员工。

**激光焊接专业工作总结11**

XX年，生产处焊接控制室管理人员2名，焊工85名，作为生产处最大的配合科室，主要负责产品焊接、车间焊接技术支持、焊工管理以及配合公司其他部门完成相关工作。焊接控制室在领导的正确指引下，本年度较为圆满的完成了公司制定的各项生产任务目标，尤其就是在结构模块、cv制造过程中，配合产品车间超额完成焊接工作任务，为依托化项目节点目标的实现做出了应有的努力。同时，作为独立的科室，焊接室XX年度在工作质量提升、班组建设、工机具管理、6s改善等多个方面，均较以往取得了不小的进步。现将本室的工作具体叙述如下：

>一、质量和安全总体完成情况

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。

>二、取得的成绩与不足

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。

>三、焊接过程控制及人员管理

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。

>四、协助其他部门完成的工作

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

**激光焊接专业工作总结12**

本人xxxx，xxxxx年参加工作，一直从事焊工工种。xxxxx年经国家焊接技术协会培训考核，取得了国家焊接技术协会颁发的“焊接技术技能教师资质证书”，xxxx年起至今一直担任xxxx公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。xxxx年xx月被评聘为电焊工技师。二十多年来，本着对电焊工作无限热爱之情，全身心的投入到电焊焊接事业中。作为一名电焊工培训技能指导教师，工作中我始终兢兢业业、任劳任怨，服从分配，认真钻研，掌握了各种焊接工艺及焊接技能，练就了一手过硬的焊接本领。在领导和同志们的悉心关怀和帮助下，焊接技能取得了长足的进步，现已成为公司一名优秀的电焊工培训技能指导教师。现将一年来的工作情况汇报如下：

>一、在思想政治学习方面，贯彻执行党的基本路线、方针和政策，认真学习“三个代表”重要思想，深入领会科。

学发展观的真正内涵，积极参加公司的政治学习，不断提高思想政治觉悟，增强党性修养，始终保持对形势任务的深刻理解和清醒认识。认真执行公司各项管理制度。

>二、加强学习理论知识，不断提高业务素质。

作为一名焊工培训技能指导教师，本人平时注重理论学习，收集焊接工艺方面的知识信息，同时通过各种方式，不断向具有丰富经验的老师傅们学习，树立终身学习的理念。

1、加强自身的技术素质修炼，努力钻研技术、精益求精;

2、全身心地投入到培训的工作中去，爱岗敬业、尽职尽责;

3、不断学习和掌握教学讲课艺术，具备娴熟的教学讲解技巧和丰富的语言表达能力。

>三、完善教学环节，认真组织教学。

1、统一培训标准、落实教学计划。按照焊工技能培训规程要求，本人制订了培训大纲、培训计划，编制了培训教材和培训项目、焊接规程、焊接设备、培训工位、试件、焊材。

2、统一培训模式、规范教学方法。采用课堂讲授法和操作演示法授课，组织学员通过大量、反复操作练习、讨论和工厂参观形式学习，引导学员掌握操作要领。取得了良好的教学效果，得到了学员的一致好评。

3、抓住技能教学四环节、保证教学质量。向学员系统地讲授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，使学员通过观察获得知识，掌握培训项目的操作要领;学员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，定时检查学员的练习项目，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。

>四、科学管理，规范教学，圆满完成各项工作任务。

xxxx年x～x月份，在公司领导的统一安排下，开展了xxxx公司焊工考试委员会复审换证工作。参与编写了《焊接基本知识考题库》、《焊接工艺规程》、《焊工考试管理细则、管理制度及设备操作规程》。参与卡塔尔海德鲁铝电解铝项目的焊接工艺评定及施焊工作。根据jb4708xxxx《钢制压力容器焊接工艺评定》适合产品要求的试件，完成了以下工作：

1、设计接头形式;

2、试件的准备;

3、试件的焊接及填写施焊记录;

4、外观检查;

5、无损检测;

6、试件加工;

7、成型试件的试验、力学性能和金相宏观检查;8、整理焊接工艺评定及设计指导书。

xxxx年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织xx名焊工进行了取证培训，并且组织换证考试，参与考试人员经考试全部合格，并顺利取证。

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，继续发扬优点，立足岗位，无私奉献，对电焊培训工作尽职尽责、不断提高培训质量，保质保量完成公司的个项培训任务，使公司的焊接培训质量继续保持优秀水平，为公司的各项工程提供质量保证。同时，做好传、帮、带工作，充分发挥自己的聪明才智，为公司的发展壮大作出应有的贡献，使公司的焊接水平得到进一步的提升。

**激光焊接专业工作总结13**

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。

**激光焊接专业工作总结14**

>一、实习目的：

掌握了解焊接和气割的基本要领。

>二、实习内容：

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。

>三、心得体会：

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。

**激光焊接专业工作总结15**

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。\*\*\*\*\*\*\*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，得到师傅和厂领导的肯定。从接受任务，读通图纸，按工艺施工，现场保持整洁，工位器具摆放整齐，这样一个工作流程在心里逐渐形成。脚踏实地、实践自己、努力钻研业务，团结同事、尊重同事、有问题必请教同事，严格按操作规范操作，给自己创造一个良好的工作环境。

20XX年2月，应聘于\*\*\*\*有限公司，该公司主要以生产勘察设备和起重设备为主。其生产的起重设备额定重量达50吨。其中主要焊接加工件为台车梁、定滑轮梁、副小车架，焊接面积大、要求高。原焊接方法采用手工电弧焊，劳动强度大、矫正困难、生产效率低。经过我给企业领导建议，采用co2气体保护焊，可以解决以上问题，经实践获得良好效果，提高工效40，并批准在今后生产中均采用此工艺进行操作。

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。

**激光焊接专业工作总结16**

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，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。

**激光焊接专业工作总结17**

20xx年是国家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：

>一、完善组织建设，搞好协会的基础性工作

1、完成11个分支机构（代表机构）登记工作和4个分支机构申请工作

经过20xx年中国焊接协会分支机构和代表机构复查登记工作，20xx年5月有11个专业（工作）委员会领取了民政部发放的“社会团体分支机构（代表机构）登记证书”。

对后来成立的经销工作委员会、汽车专业委员会、管道焊接工作委员会、机车车辆专业委员会，准备相关资料，通过相关程序向中国机械工业联合会和\_提出申请，现等待审批。

2、完善和规范了对分支机构（代表机构）的管理工作

为了完善和加强中国焊接协会对分支机构（代表机构）的管理，中国焊接协会秘书处起草制定了中国焊接协会分支机构和代表机构换届改选工作条例，以及各分支机构和代表机构的工作条例。

3、成立机车车辆专业委员会

>二、发挥行业作用，积极组织编制《中国焊接行业20xx－20xx发展战略》

目前我国经济发展非常迅速，政府的宏观调控需要行业协会提供具有参考价值的建议，这也是行业协会的责任和义务。根据院士建议和协会工作安排，组织力量编制焊接行业发展规划是20xx年协会的重要工作之一。焊接协会与学会共同于20xx年3月5日在北京召开资深焊接专家高层会议，又于20xx年5月20日在北京召开焊接行业发展战略高层研讨会，专门研讨编制焊接行业发展战略工作。目前已经做了如下工作：

1、编写两个报告

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