

最新焊接工作报告 焊接实训报告(优秀9篇)

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

焊接工作报告 焊接实训报告篇一

生产实习是xx专业重要的实践性教学环节，生产实习是在学生已学习了专业基础课和部分专业课后进行的一个理论联系实际的实践性教学环节。通过生产实习，能够使学生接触生产、科研、企业管理，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，是培养学生分析问题和解决问题的重要途径，是培养高素质应用型人才不可缺少的环节。

XX——XX

xx公司

xx公司坐落于美丽的xx之滨，临近数所高校，交通便利。

本次实习共xx天，基本安排为：

第x天：上午是实习场所的一些介绍，以及一些焊接技术的介绍，下午是对实习期间的实习所做的电话机原理的介绍。

第x天：对手工焊接的一些要点和应该注意的问题的介绍，对基本元件包括电容，电感，电阻，二极管和三极管的识别和分类的介绍，也是为在后面的作业做准备。

第x天：根据具体的分组情况，模仿流水线作业，每个组员根据自己所安排的工作，按需跟组员之间互相分类和查找自己工作时所需的元件，然后用元件分完后，用数字万用表检测是否为自己所需，下午就是焊接过程了。

第x天：pcb板的焊接基本结束，主要是进行了一些补焊的工作，还有就是焊接了多引脚的液晶屏，这个焊接的过程中主要是发挥了阻焊剂的作用的同时还有效的利用了液体的粘滞性。

第x天：上午跟随实习指导老师一同进入车间进行观察，感触比较的深，因为自己大学期间也经常关注到各种有关于pcb的制作以及元件的焊接，但是没能有机会进行实地考察，这次算是有了相当的认识。

1、严格遵守公司规章制度

在学习里学习生活，虽然有学校纪律约束自己的行为，但相对于在公司工作，还是非常懒散和不受控制的。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度。这制度就像高压线一样，如果触犯它们就要受到处罚，大多是扣工资之类的，严重点的话可能会对自己以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业，非常有素质的职业者，必须积极去面对自己的工作，认真刻苦的把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做完美。

2、多听，多看，多做

我们到公司工作之后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度好了，即使自己以前没有学过知识也可以在工作中逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好。

3、少埋怨

有的人会觉得包装着工作很繁琐、很机械、很无聊，而且与我们所学专业没联系，就经常抱怨，这样很影响自己的工作情绪，自己心情不好，也做不好工作。所以，我们应该少埋怨，毕竟很多工作都需要人来做，无论做什么工作，我们都应该以良好的态度对待。

此外，这次实习还让我体验了公司的正常工作，学会了如何与同事相处，还锻炼了自己的耐力与毅力。也让我认识了工作的不容易，找工作更是很难，这也让我在就业心态上有了很大的改变，以前我总是想找一份适合自己爱好和专业对口的工作，可现在我知道那是很难的，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能像以前那样等待机会的到来，而是要建立起先就业后择业的就业观，尽量学会在社会上独立，敢于接受社会的压力与考验，使自己能够在社会上快速成长。

我们要保持一颗学习、思考的心，在企业这样一个新环境中，有很多我们值得学习和思考的地方。我们要认真对待工作，要有一颗职业者的心态去对待工作，做好自己的每一份工作。

焊接工作报告 焊接实训报告篇二

班现有人员xx人，元月份间新入员工xx人，班组倡导“传、帮、带”体制，以老带新，整体战斗力大有提升，全年共焊接工程机械系列个品种共台驾驶室总成，全年加班时间比去年每天减少x小时，星期天休息时间比去年增多x来天，质量日报频次比去年减少x%[]人员综合技能大有提高，能独立生产各类型产品比去年多x个品种，班组响应公司号召，利用空置闲地，抽调业余时间开荒种植菜园，美化了公司环境，累计交菜x余斤，整个班组精神面貌神采奕奕，斗志昂扬。

一直倡导“安全生产，预防为主”的安全理念，上半年组织全员参与学习《职业健康安全危险源预防措施》[]x次，安全理念测评考试平均成绩达x分，下半年接着实施[]xx公司机械产

业园安全生产标准化岗位达标考评办法》全员通过，平均成绩达x分，全年共学习x余次，现场安全措施讲解x次，修饰班全年对电动葫芦、单臂吊、桥式行车实行专项培训十余次，整改平衡器安全绳、安全挂钩x余次，每周安全检查电源线、劳保防护用品穿戴及各工位安全危险源防范措施，日清日结，全体安全意识加强，全年无重大安全事故发生。

生产作业现场井然有序，工位器具、物料转运车定置存放，悬点挂放高矮一致，二楼平台死角彻底清理，每日巡检，喷涂各色定置线每季度一次，各种“6s”管理标识掩然入目，重点培训全员“6s”理念标准化，采取相应措施使整个班组的工作环境焕然一新，整齐化一，全年班组在车间的“6s”评比看板中比去年同比上升了30%。

全年全员参加质量培训学习x次，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。

自开年以来，班组重点宣传“五小革新”活动，发动大家针对各自岗位上的“拦路虎”，难点开动脑筋，发扬车间“持续改进无止境”的理念方针，从省时、省力达到一致性为出发点。制作工装、夹具辅助设施等入手，全年班组共自制工装x个，上报制作精密性工装和总拼台整改完善x频次，保质提速的前提下精简工序工位x个。保养、修理、规范各类工装十余次，特别是在x月份期间，开发试制x产品三次共二十余台，班组部分骨干人员利用休假及晚上时间和技术设计人员共同手工制作装饰罩、护板、导流板类并完善到玻璃钢件，为该产品开发投入市场起到了及时保证作用。

20xx年全年产品总量受汽车行业经济形势波动较去年有所下降，在夏季低峰生产期间班组人员流动量较大，劳纪表现及“6s”现场方面较去年车间评比下降x%□x月上夜班期间赤膊露腿安全防护用品穿戴不规范，这些安全隐患有所抬头，地链维护，设备保养不到位现象时有发生□x试制产品在x月份出现x起质量问题，单独生产x系列□xx系列□x系列产品时质量问题频次高等等现象都已得到扼制和预防。

在新的一年里，班组继续加大“五小”活动的发扬和激励，继续发挥持续改进的实际行动，重点以提升产品质量精细化操作为重点，加强一专多能地培养和训练、工位之间相互交流，沟通实践。继续发扬焊装车间“不怕苦、不怕累，任劳任怨”的精神，安全生产预防，现场“6s”完善巩固加大提高，劳动纪律更待加强，使全员整体综合素质再上一个台阶。

总之，在20xx年工作中虽然取得了一定的成绩，但也积累了一些教训和经验，在20xx年的工作中，我们定能扬长避短，再接再厉□xx公司工程机械系列定能再创新高，再造辉煌。

焊接工作报告 焊接实训报告篇三

专业实习目的：

是学生将理论知识同生产实践相结合的有效途径，是增强学生的群众性观点，劳动观点，工程观点和建设有中国特色社会主义事业的责任心和使命感的过程。

通过生产实习，使学生学习和了解电视机从原材料到成品批量生产的全过程以及生产组织管理等知识，培养学生树立理论联系实际的工作作风，以及生产现场中将科学的理论知识加以验证，深化，巩固和充实。并培养学生进行调查，研究，分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习，课

程设计和毕业设计打下坚实的基础。通过生产实习，拓宽学生的知识面，增加感性认识，把所学知识条理化系统化，学到从书本学不到的专业知识，并获得本专业国内、外科技发展现状的最新信息，激发学生向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

生产实习是与课堂教学完全不同的教学方法，在教学计划中，生产实习是课堂教学的补充，生产实习区别于课堂教学。课堂教学中，教师讲授，学生领会，而生产实习则是在教师指导下由学生自己向生产实际学习。通过现场的讲授，参观，座谈，讨论，分析，作业，考核等多种形式，一方面来巩固在书本上学到的理论知识，另一方面，可获得在书本上不易了解和不易学到的生产现场的实际知识，使学生在实践中得到提高和锻炼。

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击渣时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，扳手不得有油污。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。设备安全注意事项：

1线路的接线点必须紧密接触，防止因松动、接触不良而发热。
2焊钳任何时候不得放在工作台上，以免短路烧坏焊机。3发现焊机或线路热烫时，应立即停止工作。

4操作完毕或检查焊机及电路系统时必须拉闸，关闭电源。

（1）我们学习并实践了手工电弧焊

手工电弧焊的焊接技术使用不同的方法保护焊接熔池，防止和大气接触。热能也是由电弧提供。和mig焊一样，电极为自耗电极。金属电极外由矿物质熔剂包覆，熔剂熔化时形成焊渣，盖住焊接熔池。此外，包覆的熔剂还释放出气体保护焊接熔池，而且，还含有合金元素用来补偿合金熔池的合金损失。在有些情况下，包覆的熔剂内含有所有合金元素，中部的焊条仅是碳钢。然而，在采用这些类型的焊条时，需要特别小心，因为所有飞溅都具有软钢性质，在使用过程中焊缝会锈蚀。如果使用直流电弧，焊条连接到正极，但如果使用钛型焊条，也可以使用交流电弧。电压一般为20~30伏，电流取决于焊接材料的厚度、焊条规格、焊接结构，范围在15~400安。

我们对电弧焊的平焊，立焊，仰焊进行了深入学习，并进行了反复的操作。平焊位置是指焊缝倾角 0° ，焊缝转角 90° 的焊接位置。立焊在立焊位置进行的焊接。立焊位置焊缝倾角 90° （立向上）， 270° （立向下）的焊接位。仰焊就是指焊接中，焊接位置处于水平下方的焊接。这种焊接位置在焊接全位置中属于最难焊的一个位置。

(三) 气体保护焊是利用气体作为电弧介质并保护电弧和焊接区的电弧焊称为气体保护电弧焊, 简称气体保护焊。在这里我们重点学习了二氧化碳气体保护焊。二氧化碳气体保护焊是用喷枪喷出二氧化碳气体作为电弧的保护介质, 使熔化金属与空气隔绝, 以保持焊接过程稳定。由于焊接时没有焊剂产生的熔渣, 故便于观察焊缝的成型过程, 但操作时须在室内避风处, 在工地则须搭设防风棚。气体保护焊电弧加热集中、焊接速度快、熔深大, 故焊缝强度比手工焊的高, 且塑性和抗腐性好, 适合厚钢板或特厚钢板[$t \geq 100\text{mm}$]的焊接。二氧化碳气体保护焊采用的焊丝为高锰型, 即Q235钢采用H08Mn2Si[焊08锰2硅][$\phi 16\text{mm}$]钢和15MnV钢采用H08Mn2Si或H10Mn2[

二氧化碳气体保护焊和药芯焊丝电弧焊除遵守焊条电弧焊、气体保护焊的有

关规定外, 还应注意以下几点:

(1) 二氧化碳气体保护焊时, 电弧温度约为 $6000 \sim 10000^\circ\text{C}$, 电弧光辐射比手工电弧焊强, 因此应加强防护。

(2) 二氧化碳气体保护焊接时, 飞溅较多, 尤其是粗丝焊接(直径大于 $1\phi 6\text{mm}$)更产生大颗粒飞溅, 焊工应有完善的防护用具, 防止人体灼伤。

(3) 二氧化碳气体在焊接电弧高温下会分解生成对人体有害的一氧化碳气体, 焊接时还排出其他有害气体和烟尘, 特别是在容器内施焊, 更应加强通风, 而且要使用能供给新鲜空气的特殊面罩, 容器外应有人监护。

(4) 二氧化碳气体预热器所使用的电压不得高于 36V [外壳接地可靠。工作结束时, 立即切断电源和气源。

(5) 装有液态二氧化碳的气瓶, 满瓶压力约为 $0.5 \sim 0.7\text{MPa}$ [

但当受到外加的热源时，液体便能迅速地蒸发为气体，使瓶内压力升高，受到的热量越大时，压力的增高越大。这样就有造成爆炸的危险。因此，装有二氧化碳的钢瓶，不能接近热源。同时采取防高温等安全措施，避免气瓶爆炸事故发生。因此，二氧化碳气瓶必须遵守《气瓶安全监察规程》的规定。

本人在这次实习中学到了很多东西，比如说：如何和别人进行良好的沟通，如何更好的把之际学到的东西运用到实践中，在这次实习中，我知道了该如何与别人建立良好的关系，这样可以为以后的发展奠定良好的基础。

我还明白，我们大学生最缺少的就是社会经验，所以在以后的工作和学习中，我们要不断积累社会经验，不断提高自己，为自己将来奠定更好的发展，与人交流，最重要的就是诚实守信，因此，我们要不断提高自己的个人修养。

我还明白，通过这次实习，我懂得了，只有把课本上的东西学好，我们才能更好的在实践中发挥我们最大的潜力。

焊接工作报告 焊接实训报告篇四

联系人： _____

乙方： _____

联系人： _____

电话： _____

甲、乙双方本着真诚合作，互惠互利的原则根据《中华人民共和国民法典》及相关法律的规定，在友好协商的基础上签订以下合同，以便双方共同遵守。

第一条：甲方接受乙方的委托生产加工以下产品：

第二条：甲方须于____年____月____日前将乙方委托生产加工的产品交付给乙方。

第三条：乙方须先预付给甲方人民币_____元作为生产货物的订金，剩余金额按合同约定的时间在乙方对货物验收完毕后提货时一次性付清。

第四条：产品质量、款式、规格按乙方的要求及提供的样品生产。

第五条：产品的外包装以防水编织袋为主，如乙方另有要求的，其包装费用由乙方承担。

第六条：发往_____市以外的货物，其一切运输费用由乙方承担。

第七条：甲方须按合同约定的时间按时交货，如逾期按合同总额的2%付给乙方违约金。

第八条：乙方须按合同约定的时间按时付款，如逾期按合同总额的2%付给甲方违约金。

第九条：因人力不可抗拒的因素甲方无法按时交货的，本合同无效。

有同等法律效应。

解决的，任何一方均可将此争议提交甲方所在地法院诉讼解决。

第十二条：本协议一式两份，甲、乙双方各执一份。

第十三条：本协议自甲、乙双方签字盖章之日起生效。

焊接工作报告 焊接实训报告篇五

您好！

感谢您百忙之中来关注我的个人求职信，以下权当作是我的求职自我介绍。

我是一名20xx届本科生，就读于清华大学，我的姓名是谭超，所读专业是焊接技术与工程。在校期间我刻苦学习、严格遵守学校的规章制度、社会公德，尊敬师长，团结同学乐于助人，在德、智、体、美、劳方面得到全面发展。通过我的努力，我在专业课的学习上每年获得学校的奖学金，同样以优良的成绩圆满毕业，能连接局域网及能熟练掌握焊接理论知识和实际应用能力。在校期间我还利用业余时间学习了许多计算机知识□word□autocad□photoshop□及c语言、汇编语言□html等都得以学习和掌握。特别是对word□autocad的应用十分熟练。我已经具备了计算机操作的基本能力，并且坚信会在贵公司创造出一片蔚蓝的天空。

英语是我擅长的科目之一，通过了全国大学英语四级考试，我在英语阅读与写作上更显优势，借助词典能阅读翻译专业型英文资料，总之我有着相当的英语水平。平时我的课余活动也十分广泛，乒乓球、篮球、羽毛球等球类运动都是我的爱好，还喜欢阅读书籍，这主要是为了培养艺术能力，有艺术才会树立好形象，才能用计算机设计出代表个人、企事业单位的好标志。最后，请领导核实我的情况，相信我，我会在您给我提供的舞台上献上最美的舞姿，希望领导接纳我，我愿我一生的勤勉报答贵单位！我愿与您携手共进！再次感谢您对我的关注。

期待与你的面谈！

此致

敬礼

焊接工作报告 焊接实训报告篇六

为期三个月的毕业实习生活转眼即逝，我付出了很多，同时也收获了很多。

在__实习的每一天，我都努力地做好从学生到教师的主角转换。在穿着上大方得体，言谈举止，自然端庄，尽力给学生一种道德修养好，文化水平高的印象。

在教学工作方面，认真备课，用心修改教案，确保教案、教学课件规范，资料准确。了解学生的学习情景，针对不一样的特点进行教学，课堂上进取应对，教学语言表达清晰流畅，虚心听取指导教师的意见，弥补自我在教学工作上的不足。

在实习班主任期间，与学生构成良好的师生关系，热心真诚应对每位学生，尊重他们，深入细致了解他们。在实习过程中，我也发现了自身在教学工作上的不足。如粉笔字写得不够好，课堂指令有时不够明确。

三个月来，我明白了作为一名人名教师应当承担的职责与义务，即使工作再辛苦，在看到学生们收获的知识果实后，所有的辛劳都会被喜悦所代替。不一样的学生要采取不一样的方法与态度来对待，不能生搬硬套千篇一律。

以上就是我对自我实习期间的一些评价，实习以后并不是就说明我们就能够成为一名人民教师了，它只是说我们初步具备了一名教师的基本素质，这些素质在以后的工作中还有待巩固和加强。我今后要走的路还很长，不仅仅关系到我们工作本身，还有一名作为人名教师的社会职责：传道授业解惑。

实习的时间说长也长说短也短，在这一段时间里我收获了知识，收获了经历，收获了指导教师的关爱和教诲，同时更收

获了学生间建立起来的深厚感情。今后，我会继续努力争取成为一名合格的人民教师！

焊接工作报告 焊接实训报告篇七

在学习了相关的理论之后，我终于能够自己开始实习了，这让我兴奋不已，我很认真的完成了自己的实习任务。

(1) 学习识别简单的电子元件与电子线路；

(2) 学习并掌握收音机的工作原理；

(3) 按照图纸焊接元件，组装一台收音机，并掌握其调试方法。

(1) 电烙铁：由于焊接的元件多，所以使用的是外热式电烙铁，功率为30 w，烙铁头是铜制。

(2) 螺丝刀、镊子等必备工具。

(3) 松香和锡，由于锡它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散布在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

(4) 两节5号电池。

电子技术实习的主要目的就是培养我们的动手能力，同金工实习的意义是一样的，金工实习要求我们都日常的机械车床，劳动工具能够熟练使用，能够自己动手做出一个像样的东西来。而电子技术实习就要我们对电子元器件识别，相应工具的操作，相关仪器的使用，电子设备制作、装调的全过程，掌握查找及排除电子电路故障的常用方法有个更加详实的体验，不能在面对这样的东西时还像以前那样一筹莫展。有助于我们对理论知识的理解，帮助我们学习专业知识。使我们对电子元件及收音机的装机与调试有一定的感性和理性认识，打好日后深入学习电子技术基础。同时实习使我获得了收音

机的实际生产知识和装配技能，培养理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作的能力。同时也培养同学之间的团队合作、共同探讨、共同前进的精神。

具体目的

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. 熟悉印制电路板设计的步骤和方法，熟悉手工制作印制电路板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物设计并制作印制电路板。

焊接工作报告 焊接实训报告篇八

焊接：也称作熔接、镕接，是一种以加热、高温或者高压的方式接合金属或其他热塑性材料如塑料的制造工艺及技术。今天本站小编给大家找来了焊接qc转正工作总结，供大家阅读和参考，希望能够帮助到大家，谢谢大家对小编的支持。

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。集中体现在以下几个方面： 1. 产线制程品返工较多。原因为产线员工的操作方法未按作业指导书作业，工装夹具没有定期保养所致。 2. 巡检对6s及仪器设备点检督导力度不够完善。

6s造成生产现场物料混用，仪器设备未点检造成品质有所降

底。在领导和同事们的细心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现将我的工作情况作如下汇报。

工作规划：

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。

力提高文化素质和各种工作技能，为公司做出应有的贡献。

相对于刚开始，现已经渐渐有了头绪，现场 qa 的工作流程，以及生产工艺的各个环节都已经有了比较全面的认识和掌握。今后，要做的便是工作方法的积累，工作技能的提升，以及生产工艺的进一步熟悉和了解。转正在即，我就这一段时间所学习到的知识，工作中遇到的问题，个人存在的不足以及今后如何提高的思考，还有个人一些建议，这四个方面进行一个总结。

一、所学习到的知识

由于以前从事于食品企业的品质监控工作，在食品企业内部比较注重于 haccp 的推行以及 qs 认证等体系的执行，gmp 体系的实施显得较为薄弱，虽然曾在课堂上学习过 gmp 相关的知识，但是仍然觉得非常欠缺。因此，在这段工作期间，对 gmp 体系在实践中的运行有了一个全新的认识，并通过

在工作中遇到的实际问题与理论知识 的结合，使得我对 gmp 体系有了进一步的理解。

现场qa的工作内容包括生产过程的监控，品质的预防和改进，现场生产记录的监督和审查，原辅料、半成品、成品的取样，以及生产前后清场工作的检查，质量异常的反馈，并填写相关记录。三个月来，在领导和同事的指导 and 帮助之下，对以上这些现场工作的基本流程都有了一个基本的掌握，今后要做的便是进一步的提高和拓宽！在对产品批记录的整理和分析过程中，再联系到生产实际，使我逐步加深了对产品的认识，并意识到品质工作不单单是现场的监控，从流程入手可能更有利于 gmp 的推行和品质的改进。此项工作也是来源于经理的指导和带领，希望今后能够更深入的学习。

二、工作中遇到的问题

下面就在工作中遇到的几个典型问题进行一个简单的总结

“黑色”胶丸问题：压丸机胶带转轴部位渗漏出一滴机油，滴在了胶带上，导致出现色泽偏深的杂质胶丸，当时现场进行了初步处理，发现有 70 余颗污染胶丸，后经多次拣丸后又找到 30 余颗丸子污染。

此事件对于我来说，是一次深刻的教训：今后出现类似问题，切记及时反馈，现场物料和产品受控。

清场不彻底问题：车间清场过程中，清场人员应付了事，总是有一些死角不能够清理掉，今后清场检查工作要加强。

外包现场操作人员头发外露问题：外包操作的员工，经常将发套披在肩上，未能够戴在头上包住头发，这样极易导致头发掉进产品，有重大质量安全隐患。通过和现场员工的沟通，部分员工能够意识到这个问题，并能按要求戴好发套，而少量员工不能很好做到，除了反映车间热以外，深层原因则是

质量意识薄弱。

质量安全隐患：胶原干燥车间使用生锈美工刀，胶液保温桶读数显示不准确，投料称量不够精确，现场使用钢丝清洁球，抛光后丸子 框内标识和墙面标识不符，干燥胶丸用的白色框架无物料状态标识随 地堆放，试验产品的车间不做清场、试验品留在现场，甘油罐阀门渗油用盆接住的“作坊”行为，等等。

质量反馈问题：包材粘有头发，纸盒压痕太硬□bopp膜起皱、宽度不够，包材色差，等问题。

三、 个人存在的不足以及今后如何提高的思考

个人能力方面□qa的工作是需要具备广泛的知识面，良好的沟通能力，敏锐地发现问题，清晰地作出判断以及解决问题的能力。在这些方面，个人觉得都还很有所欠缺，今后要积累更多的知识，锻炼 与现场操作人员的沟通能力，提高发现问题、分析问题和解决问题的能力。

工作技能方面，需要进一步的学习和提高，今后要多向领导和经验丰富的同事请教。

产品知识方面，也需要加强学习，力求更加了解我们的产品。产品检验方面，这一方面是薄弱环节，需要和 qc 进行多交流，从而更 好的为现场监控工作服务。

工艺流程方面，合理的流程能够事半功倍□qa加强对工艺的学习可以准确而又及时的进行品质预防和改进。

生产技术方面，即是对设备的了解，这方面这三个月的学习其实 是比较摸不着头脑的，可能是不具备相关专业背景的问题，只有今后 在实际工作中进行多动手，多思考，多查阅资料，多请教有经验的人。

四、 个人的一些建议

“大锅饭”不能长久吃下去!第三，这个时代证明，质量问题没有小问题，建议公司 进一步加强对产品质量的管理，加大对质量的投入，实现全员参与。第四，建议完善管理流程，“头痛医头脚痛医脚”是不能 从根源上解决问题的。

我从入职至今已快三个月了，这几个月里，在领导和同事的帮助下，我对工作流程了解许多，后来又经过公司的专业培训，又使我了解了以“以情服务、用心做事、务实高效、开拓进取”为核心的企业文化及各项规章制度。

一、 以情服务、用心做事。工作中我对来访的客人以礼相待，保持着热情，耐心地帮助他们，对他们提出的问题自己不能回答时，我向主任、老同事请教后，给予解答，工作中时刻想着自己代表的是 公司，对处理违规违纪的事情都是做到“礼先到”，不摆架子，耐心地和他们沟通，于他们谈心，避免和他们矛盾，影响公司形象。

“进入施工区域没戴安全帽，高空作业没系安全带;动火时没有灭火设施” 等之类的现象，我都按照公司的制度、程序进行整改处罚，把各项安全措施落实到位，以确保施工期间零事故。

三、 任劳任怨、孜孜不倦。对领导的安排是完全的服从，并不折不扣的执行，以坚持到“最后一分钟”的心态去工作，一如既往地 做好每天的职责， 生活中我也常常关心同事，经常于他们谈心、 交流， 他们不开心时，我就会去开导他们，给他们讲笑话，逗他们开心。我 始终以一个学者的身份向他们请教工作中的经验。

工作中我也有很多不足处， 但我时刻以“合格金源人”的标准来要求自己，以同事为榜样去提醒自己，争取能做一名合格的 xx 人，能在 xxx 这个大舞台上展示自己，能为 xxx 的

辉煌奉献自己的一份力量。

焊接工作报告 焊接实训报告篇九

您好！

感谢你在百忙之中阅读我的求职信。

我是内蒙古机电职业技术学院的应届毕业生。大学三年是我不断进取、逐步完善自己的`三年。在这段时间里，我努力学习专业知识，目前能熟练掌握焊接方法理论知识，并通过焊接中级技工考试。同时也掌握各种焊接技术及各种焊接工艺编制，能够熟练操作焊条电弧焊及co2焊。

在掌握本专业的专业知识的同时，我也很努力在学习计算机和英语。目前获得计算机二级vf证书，能熟练操作microsoft office办公软件。并具有一定的数据库编程基础。获得英语应用能力a级证书，具有良好的听、说、读、写、译能力。

在校期间，也一直坚持积极参加社会各行业实践和各类志愿者活动，培养自己的适应能力，沟通协调能力。刚踏出校门的我谈不上十分的成熟和足够的经验，但我做事认真负责，诚实守信、吃苦耐劳，积极上进，学习能力强，有良好的工作态度，有较好的时间观念和责任心。具有良好的团队意识，具有一定的专业知识。希望能为贵公司一起成长，贡献自己的一份力量。 请各位领导给我一个机会，我会用行动来证明自己。

感谢您在百忙之中抽暇审批这份资料。盼能得到您的回音！

最后，衷心祝愿贵公司事业发达、蒸蒸日上。

此致

敬礼