# 西安有经验焊工工作总结(必备26篇)

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2024-10-01

*西安有经验焊工工作总结1几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书...*

**西安有经验焊工工作总结1**

几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的构成原理焊接的位置（平焊、立焊、横焊、仰焊）及焊接工艺参数（焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等）的选取、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

在20xx年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此，20xx年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及CO2操作技术的研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作。为了证明自己的潜力，20xx年以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率到达满意数据。之后经过自己的努力，编制了一套完整的焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低了公司的生产成本，为公司带来了很大的效益，不久公司便提携我为技术总监。在公司近几年的磨练中我一向勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的好处。今后我将不断地进取和创新，不仅仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带等工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高，为公司为社会带来更多更好地利益。

此刻电焊工的就业前景十分广泛，加上这方面的人才十分缺乏。因此我推荐对此感兴趣的人士能够从事这方面的工作，我想它必须能给我们带来一份很好的收益。

转眼进入工厂从事电焊工工作已经有两个月了，从刚开始进到工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到此刻在师父的指导下进行简单的操作。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。

对于所从事的电焊工工种，我是完全的新人。从未接触过机械加工制造的我。虽然做了充足的心理准备，但应对陌生的行业和工作环境，还是有力不从心之感。但这种感受在师父和同事的帮忙指导下很快便烟消云散。

分配到班组后的第一课是“安全生产知识”。师父要求我们对不了解的设备不乱触摸、操作，并时刻注意车间内地面上的电线，悬空的吊具吊绳等等。杜绝一切安全隐患。

为了让我们尽快熟悉工作，师父给我们布置了阅读学习《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，并结合理论认识了各种型号的基础原材料。如，H型钢，槽钢，带钢，锰钢等。

进入实际生产后，每当生产图纸下发时，师父便要求我们一齐读图，从车辆配件图到大型低平板挂车的幅板图。尤其在挂车大架的幅板图的识图方面，由于技术部下发的图纸是整个大架的半成品图纸，其中加入了翼板和加强副板等需要与挂车大架焊接后的尺寸。所以实际的板材切割过程中，要对图纸作必要的还原，以得到真实、可靠、准确地数据。这就要求我们对给定数据做准确的计算。为了保证这一点，师父有时为了确认一个幅板的规格、尺寸会多次往返技术部和生产现场，应要求我们同他一齐进行多遍的计算。师傅说：“只有用准确的数据才能生产出合乎标准的产品，我们作为整个分厂生产的第一道工序，更应将产品的误差降到最低。这是对工作的负责，更是对产品的负责。”师父这种严谨的工作态度在无时不刻地影响着我们。

虽然我们进行了初步的理论学习，并由师父的悉心指导，但真正进入实际生产操作时，我还是感到了辛苦和困难。

首先，由于数控直条切割机的安装位置与机床初始设置不同，说明书中的X、Y轴和实际的X、Y轴相反，让我很长时间调整但是来。

其次，我了解到只是编程、操作是远远不够的。比如在七个大型板材时，为了保障其他工段的材料供应，提高生产效率是必不可少的。师父会在切割时多加一道刀，在保证内应力不变的状况下，使钢板同步受热，同步膨胀，同步切割，同步变形，将原先生产两块板材的四道刀变成三道刀，到达节约板材，节约气体，节约时间，提高效率的目的。

师父说：“不要轻看这些配件的生产，以为这是简单的重复劳作。要明白，每次的切割都要经过严密的计算，以到达最优化的结果。”师父的座右铭是“学无止境”。他把这句话送给了我们。他说：“这样能够时刻提醒自己在工作、生活中不断学习，不断进步。”

随着学习的深入，我将以更加踏实的心态，刻苦学习基础知识，争取早日取得国家职业资格电焊工证书，立足本职工作，以期取得更大的发展。

**西安有经验焊工工作总结2**

在电焊工这个最为平凡的工作岗位上，努力实现自己的人生价值。为我们的企业发展做出自己应有的贡献。努力做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智。公司在进行几次大的设备改造安装中，我带领大家出色的完成了任务，为公司节约了资金，至今运转良好。努力做好传、帮、带工作，为我们企业多培养一些人才。经我带的人现在已经能够独立完成工作，并且有的也已经当上了班长。为公司做出了应有的贡献。授徒传艺

本人在十八年的焊接工作中，以理论联系实际，虚心向老师傅们学习探讨，不断提高自身的理论知识与技术水平。同时不忘记授徒传艺，正式授徒三人。并且都能熟练掌握操作各种电焊、气焊、氩弧焊等焊接技术。有两人已经先后出师，单独上岗。并已达到压力容器制作资格。除此之外，还在公司的焊接培训中心任教。对新来的学员，我都毫无保留的把所学的理论和技术教会他们。使新学员的技术水平不断的提升。

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，并结公道论熟悉了各种型号的基础原材料。如，H型钢，槽钢，带钢，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”。

**西安有经验焊工工作总结3**

由于历史及社会发展的原因，今天的焊工队伍正从传统的师傅带徒弟的“传帮带”形式转变为社会传授形式，焊工的工作技能大多不再由师傅手把手传授，而是由企业或培训机构集中培训。

作为一名有志从事焊接作业的焊工，在参加工作前就得到规范系统的培训至关重要，在培训过程中得到名师指点更是一笔终身受用的财富。每一位初学者都渴望有名师指点。所谓“名师”，不但要熟悉本工种的实际工作经验和安全理论知识，更要有一技之长，对工作尽职尽责，还要具备发现问题、解决问题、善于总结分析的能力，并能因材施教。对于不同的学员，除建立一套行之有效的培训制度外，且应采取灵活、务实的方法使受训者在最短的时间内掌握关键的技术和安全知识。教师素质的高低，将直接影响到一名焊工的成长，所以高水平的教师应能跟上时代发展的步伐，跟上焊接技术发展的趋势，立足本地，放眼全国。这样，教练不但需通过正规的培训，而且需经常学习先进技术，掌握现代技术，并通过自己不断总结，发扬光大。也只有这样才能真正成为一位技术过硬高水平的合格教练，也只有这样才能“名师出高徒”。因此必须首先提高教师和技能及安全理论水平。

一个焊工实际工作能力往往是衡量一个焊工技能水平的高低，从而忽略了焊接安全知识理论的重要性。其实，焊接理论和安全知识是一个焊工的基础和必备条件，学好焊接理论和安全知识，就是打好工作基础。在实际工作中，理论知识可以为焊工指明方向，使其少走弯路，更快掌握焊接技能。焊接安全知识可以帮助焊工避免在工作中产生事故隐患，确保安全生产，还能发现问题、分析原因、解决问题，同时也会规范焊工的操作行为。由于部分焊工文化水平较低，理论知识几乎一无所知，必须加强培训工作。

制定系统的学习计划，并严格按计划实施。健全培训制度，培养学员良好的学习态度，提高学员学习技能积极性，营造良好的学习氛围，教会学员正确的操作方法和步骤，激发学员“学技术、懂安全”的工作态度。对学员每天模拟练习的工件逐一进行检查、分析、讲解，严格按照培训质保体系要求，从联系数量、熟练程度、提高、考试等各个环节把好关。

**西安有经验焊工工作总结4**

时光如梭！转眼间我来到xx化工厂工作已经一年的时间。在这一年的时间里，自己学习到了很多有关宽带的知识。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将工作情况总结如下：

>一、工作汇报

每天检查各控制回路的运行状况，并作好记录，发现问题及时处理，不能及时处理的故障，报告技术员、班长

熟悉了全厂电器、仪表的控制原理，操作规程和维修方法。

执行工作订单，对生产系统中出现的常见电气设备故障及时进行处理。

对各项检修任务能做到按时、保质和保量完成。

>二、工作感想

踏入新的工作岗位后，经过一年的锻炼，使自己对这份工作有了更多更深的认识。对于工作或者说事业，每个人都有不同的认识和感受，我也一样。对我而言，我通常会从两个角度去把握自己的思想脉络。

首先是心态，套用米卢的一句话“态度决定一切”。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而取得正确的结果。具体而言，我对工作的态度就是选择自己喜爱的，然后为自己的所爱尽自己最大的努力。我一直认为工作不该是一个任务或者负担，应该是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生兴趣，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的快乐。我相信我会在对这一业务的努力探索和发现中找到我工作的乐趣，也才能毫无保留的为它尽我最大的力量。可以说，懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强。

其次，是能力问题，又可以分成专业能力和基本能力。对这一问题的认识我可以用一个简单的例子说明：以一只骆驼来讲，专业能力决定了它能够在沙漠的环境里生存，而基本能力，包括适应度、坚忍度、天性的警觉等，决定了它能在沙漠的\'环境里生存多久。具体到人，专业能力决定了你适合于某种工作，基本能力，包括自信力，协作能力，承担责任的能力，冒险精神，以及发展潜力等，将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人，必是两种能力能够很好地协调发展和运作的人。

>三、工作目标

在今后的工作中，我会加倍的努力学习专业知识，掌握更多的业务技能，为将来的工作打好坚实的基础。

在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。在生活中发扬艰苦朴素、勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自己的责任和义务，严格要求自己，在任何时候都要努力完成领导交给的任务。

今后我将以崭新的精神状态投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务能力。积极响应公司加强管理的措施，遵守公司的规章制度，做好本职工作。

**西安有经验焊工工作总结5**

进入工厂工作已一月余，从初入工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到现在在师父的指导下进行简单的操作。回想一路走来，可谓感触颇深，受益良多。对于所从事的焊工工种，我是完全的新人。从未接触过机械加工制造的我。虽然做了充足的心理准备，但面对陌生的行业和工作环境，还是有力不从心之感。但这种感受在师父和同事的帮助指导下很快便烟消云散。

分配到班组后的第一课是“安全生产知识”。师父要求我们对不了解的设备不乱触摸、操作，并时刻注意车间内地面上的电线，悬空的吊具吊绳等等。杜绝一切安全隐患。

为了让我们尽快熟悉工作，师父给我们布置了阅读学习《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，并结合理论认识了各种型号的基础原材料。如，h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。

进入实际生产后，每当生产图纸下发时，师父便要求我们一起读图，从车辆配件图到大型低平板挂车的幅板图。尤其在挂车大架的幅板图的识图方面，由于技术部下发的图纸是整个大架的半成品图纸，其中加入了翼板和加强副板等需要与挂车大架焊接后的尺寸。所以实际的板材切割过程中，要对图纸作必要的还原，以得到真实、可靠、准确地数据。这就要求我们对给定数据做准确的计算。为了保证这一点，师父有时为了确认一个幅板的规格、尺寸会多次往返技术部和生产现场，应要求我们同他一起进行多遍的计算。师傅说：“只有用准确的数据才能生产出合乎标准的产品，我们作为整个分厂生产的第一道工序，更应将产品的误差降到最低。这是对工作的负责，更是对产品的负责。”师父这种严谨的工作态度在无时不刻地影响着我们。

虽然我们进行了初步的理论学习，并由师父的悉心指导，但真正进入实际生产操作时，我还是感到了辛苦和困难。

首先，由于数控直条切割机的安装位置与机床初始设置不同，说明书中的x、y轴和实际的x、y轴相反，让我很长时间调整不过来。

其次，我了解到只是编程、操作是远远不够的。比如在七个大型板材时，为了保障其他工段的材料供应，提高生产效率是必不可少的。师父会在切割时多加一道刀，在保证内应力不变的情况下，使钢板同步受热，同步膨胀，同步切割，同步变形，将原来生产两块板材的四道刀变成三道刀，达到节约板材，节约气体，节约时间，提高效率的目的。

又如，在配件的下料过程中，由于配件时不规则图形，所以要考虑怎样在相同大小的锰板上多生产出几块配件，这就牵扯到“套裁”问题。这好似我认为比较难以掌握的。例如“后门旋转臂”的切割，没有竟然的我只是单方面的考虑如何省刀，却忽略了如何节约板材。但接触到“套裁”后，我明白了这学问的高深。

再如，在切割x用油罐挡泥板法兰的过程中，我们选用了连贯的切割方法，这样做既减少了每一件的预热时间，又减少了刀在直线段的重复，提高了割缝的光洁度，减少了车工加工的工序，可以直接用于钻孔使用，使生产一气呵成。师父说：“不要轻看这些配件的生产，以为这是简单的重复劳作。要知道，每次的切割都要经过严密的计算，以达到最优化的结果。”师父的座右铭是“学无止境”。他把这句话送给了我们。他说：“这样可以时刻提醒自己在工作、生活中不断学习，不断进步。”

随着学习的深入，我将以更加踏实的心态，刻苦学习基础知识，立足本职工作，以期取得更大的发展。

**西安有经验焊工工作总结6**

本人甘国辉，今年xx岁。我从xx年参加工作开始一直是从事焊工工作，算起来在这一行已经干了xx年了。我对工作一直是认真负责，始终兢兢业业、任劳任怨的工作在这个工作岗位上。尊重领导，服从工作安排与分配，团结同事，勤于钻研业务。经过这么多年的不懈努力，使我从刚开始的焊工的门外汉慢慢成长为一名焊接方面的全能手，掌握了过硬的焊接技术，并且熟悉了我单位的钢结构生产加工的钣金工艺和技能以及机械加工工艺及生产管理等方方面面的知识。现将我的工作及思想情况作如下总结与汇报。

xx年，我单位为了研制某型号xx工项目，需要对中厚板硬铝合金进行焊接。虽然我们以前也进行过硬铝合金的焊接，但都是要求不高，或者是单个构件的焊接，也没有特殊要求，技术难度不大。而这次的焊接是整体机架的焊接，由于该机架结构复杂，以前都是采用铸造的方式，而这次为了实现将来机载的要求只能采用焊接的方式。该机架的特点是：首先是构建大，最长的方向达到800mm，并带有多个球面（壁厚有严格要求）的成型与焊接，其次是要求高，要求焊接后的强度要达到母材的80%左右，由于检测手段不足，因此要求焊接过程不能有任何瑕疵；由于是机载项目，要求整体重量和重量的分布均要达到图纸设计要求，因此对焊接熔融深度和变形的控制都要达到恰如其分的要求。为了完成这个项目，我所从德国进口了一台焊机，该焊机是mig焊机，其xx作界面及说明书全是外文，对方也未进行详细的培训。为了用好这台焊机，我在技术人员的帮助下查阅了大量相关的资料与文献，掌握了大量有关mig焊接方面的最新工艺与技术。并结合说明书，对不同材料、不同厚度的焊接参数的设置进行了大量的.摸索，最终完全掌握了该焊机的使用。并对厂家提供的数控程序进行了部分调整使之更适合实际工作的需要。对中厚板材料的焊接来说，正确的焊接坡口是确保焊接质量的关键。在焊接过程中我发现对20mm的板料焊接，按照焊接手册所推荐的坡口要确保焊透xx十分困难，因此我向设计人员建议将焊接坡口改成u+v型，因为v型坡口虽然加工及施焊比较方便，但对厚板来说，太宽的焊缝多次焊接很容易造成虚焊。我的合理建议得到了设计人员的采纳并成功运用。最终我顺利完成了该项目的焊接任务，受到项目组的一致好评。对于从事焊接的工件来说，如何在确保焊接质量的前提下尽可能地减少焊接变形是十分关键的问题。焊接变形过大将使焊件的形状、尺寸发生很大的变化，直接影响焊接质量，也会对加工成本造成很大的影响。而要减少焊接变形，必须要制定正确的焊接工艺（选取合理的焊缝尺寸、焊缝位置、焊接顺序和焊接方向等），必要时要结合焊接工装。焊接工装的设计是十分关键的一环。

xx年，我单位承担某型号海上用气密铝合金箱体的焊接，以前通过铸造的方式很难解决气密xx的问题。刚开始采用焊接方式后，由于考虑到铝合金焊接的变形大，加工余量留的比较多，达到3mm，在焊接后的加工中发现焊接深度不够无法气密。为此我设计了一套工装，对箱体的关键部位进行了工装定位，有效地减少了焊接变形，使加工余量减少到1。5mm。虽然工装比较复杂，但确保了焊接质量又节约了材料和加工成本。现在我也能够完全实现该气密箱体的焊接加工。在思想xx方面，作为一名xx，我积极学习党的路线方针政策，并在平时的工作中加以贯彻。我感觉我有责任维护我单位改革发展的大局，带头做好本职工作，并积极为公司的发展献计献策，与领导一起做好员工的稳定工作、部门的发展规划等。作为职工代表，我也积极为职工谋权益，做好相应的宣传与沟通工作。纵观我从事焊接工作这么多年，我深深感到焊接工作在工程项目中的重要

xx与复杂xx。要在日常的工作中养成良好的学习习惯，碰到问题与难题应积极思考，多动脑筋，多动手，我相信总能找到解决的办法。展望未来，在今后的工作中，我将更加努力的提高自己业务水平，克服自己的不足，并尽最大努力为单位培养更多好的焊接工人，为我公司的发展，为祖国的发展贡献自己最大的力量。

**西安有经验焊工工作总结7**

针对xx地区的经济税源情况，xx所定岗、定责，重新整合业务流程，设置了前台(征收系列)三个工作岗位，即征收一岗、征收二岗和一个综合岗，从办证、售票、认证、代发票、申报征收、咨询服务等等，大力推行区内的征收一体化，办税一卡通，一窗式、一站式面对面办理纳税人的所有涉税事项，为纳税人全方位的服务。

管理系列(后台)，设置了四个工作岗，一个重点税源岗，三个片区管理岗，实行重点税源管理与片区户籍管理相结合，大力推行建立三级实物明细账，从企业原材料的购进、生产、入库、出库、报损、销售等等，为纳税人全程服务，出谋划策，同时，对税源实行全程的监控，所内建立了重点税源工作手册，小规模织布企业清册，促进企业的规范化管理，使“六基”工作有了一个良好的开端，xx所的征收管理工作职责明确，衔接协调，流程更趋合理，受到上级和纳税人的好评。

**西安有经验焊工工作总结8**

到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、co2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作，同时我在焊条电弧焊、埋弧焊上拥有八个合格项目。

为了使自己学有所用，九八年以来参加了我公司新产品(15t、20t蒸汽锅炉)试制过程中的.焊接工作，试制过程中提出来了自己的方案，并得到了公司的认可，经水压试验，焊接合格率达100%。同年十月受公司焊接试验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成形试验工作，经过自己的理论探讨及平时加班加点的操作训练，编制了一套完整的烟管对接焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低生产成本作出了自己贡献，且受到了原厂部的表彰。九九年至二零零零年我为公司10t、6t鳍片管焊接采用co2气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2~3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到了公司的认可。

目前在我公司生产的2t、4t燃油锅炉，试制过程中，由于该产品机构的复杂性给焊接带来了极大的不便，我主动配合技术、工艺、生产部门，亲自参与汽包制作流转过程中的焊条电弧焊、氩弧焊的焊接，焊缝经x射线探伤检验合格率为100%。

还掌握了制作过程中工艺参数的第一手资料，为编写工艺流转卡提供了依据。近年来，我在公司还协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，其间我编写了公司工业锅炉安装中的管道焊接工艺。同时针对我公司目前的产品机构特点，根据自己平时积累的实践经验编写了《焊接安全操作技术》一书，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高。

**西安有经验焊工工作总结9**

本人 ， 年 月出生，19XX年7月招工进入 工总厂，经过多年的学习和实践，工厂的培养，同事的帮助，先后参加了厂内多种设备的大、中、小修，以及硫酸环保改造工程的设备制作及安装，使自己的业务水平有了一定的提高，能够熟练地掌握各类焊接技术、多种设备、工件的制作，现场维修和安装等，产能够独立制作各类工件。

化工总厂是一个国有老企业，生产中使用的大多处在腐蚀性大，温度高的环境，设备现场通漏时有发生，维修人员在检修过程中能否及时正确地排除解决问题，为企业的正常生产，提供重要保证。

我厂硫酸车间二干吸收酸泵出口至酸冷器进口由原来的铸铁管道更换成不锈钢阳极保护管，由于更换时参加焊接焊工对于管件的焊接没有达到要求，造成阳极保护不好，使用不到半月，管道的焊缝就出现通漏现象，而且漏点越来越多，直接影响生产，为此，厂部决定将其更换，重新制作一套保护管，所有焊接由我一个独自完成。我拿到图纸后，认真、分析研究对制作的每道工序和环节都做了充分的准备，从下料到上卷床曲成型，焊接，经过十几天，加班加点的工作，我焊接这趟管道的焊口全部通过检验，射线抽查检测，一次合格率达100%，新的不锈钢管道安装运行了二年多来，至今没有发生跑、冒、滴、漏现象，没有因管道原因影响硫酸生产的正常运行。

虽然在工作中以现场维修为主，但也承担厂内一些大型的制作工作，工段的密闭烟道的制作，该项目用于转炉炉口上方吸收炉内烟气送至硫酸车间制酸，长期处于高温状态所以。烟道是以压力容器要求制作，整个烟道是由12块矩形容器组成，每个容器内部以循环水冷却，工艺复杂，技术要求高，为此，车间领导让我制定施工方案，并负责整个关键部位的焊接工作，就这样，水套焊接完成后，经压力实验全部合格，顺利通过验收，安装后全部达到及超过设计使用寿命。

在维修工作中，我遇到过不同的工作环境，在周围的环境和条件的限制下，就需要扎实的焊接技术及工作经验。有一次，硫酸车间的一处不锈钢管靠近墙面的偏底部漏酸，由于底部离地面又很近，又是仰焊，很难焊接，要将生产停下来，设计拆除才能处理，这样势必会造成系统停产，在别人在讨论拆除方案的情况下，我对大家说，让我试试，我找来一面镜子，利用反射找到漏点，将焊条弯成所需弧度，在地上铺了一块模板，我斜躺在上面，一点一点的对泄漏处焊接，由于管避已腐蚀的很薄，我采取了短弧反复加固的办法，用了2个多小时，将其焊好，大大地减少了检修时间及避免了停产检修。工作以来，我先后参加了污水治理工程和尾气改造工程，以及硫酸的改造工程的主要焊接工作，各种工程一次通过验收，合格率达100%。

遇到这样的情况在日常工作中有很多，我就不一一例举了。现将近期焊接硫酸车间一减速箱上盖裂纹的焊补作一技术总结。

减速箱盖裂纹的焊补

减速箱上盖由于承受较大的振动冲击力，而造成上盖约130mm的裂纹。出现裂纹的部位是箱体受力较大的地方。因此，焊补修复处要求有较高的强度，对于致密性和加工性无要求。

灰口铸铁焊补：

由于受振动冲击力引起箱盖结合面上开裂，并延伸至箱壁，裂纹总长130mm，箱壁厚12mm和盖的结合面厚20mm。

灰铸铁的焊接性较差，特别是手弧焊时，如果焊条选择不当，或没有采取一些特殊的措施，则在焊接过程中会产生一系列缺陷，这些缺陷危害最严重的是白口和裂纹。

一、焊接工艺制定

1、焊接材料：铸308、φ、φ焊前150℃烘干1—2小时。

2、坡口加工：在裂纹端部钻φ5的止裂孔，并用钻头和砂轮清除裂缝，开“X”形坡口，坡口形状如图如示：

3、焊接工艺参数：

4、焊接工艺措施及施焊要点

a.采用铸308焊条冷焊焊补工艺，由内向边缘进行并采用短道分段、间断焊。

b.焊接材料铸308、φ、φ焊前150℃烘干1-2h。 c.采用逆向、分段、断续焊并不作横向摆动，每次焊接长度约30mm，应立即用小锤轻轻锤击。

d.焊接方向由内壁向外缘进行，以减小最后焊道的应力。 e.焊接时的层间温度应保持在60℃左右，以不烫手为准。 f.焊后保温

**西安有经验焊工工作总结10**

20xx年在忙碌的生产中转瞬即逝，在新的一年到来之际，回顾全年的生产工作，我在各位领导及同事们的关心与帮助之下圆满的完成了各项本职工作，在技术水平和思想觉悟上有了进一步的提高。作为车间一名普通的焊接操作工，在这里我将自己在这一年中的得与失做一个全面系统的总结，为20xx年更好的工作打好基础。

首先在生产工作方面，作为丙班焊接班组外焊岗位的一员，在生产中我按照岗位职责权限严格要求自己，焊接过程中工艺参数严格遵守工艺要求，对焊后的外焊缝仔细观察，对外焊缝的高度和宽度定根进行测量记录。焊接过程中产生的夹渣，咬边，断弧等缺陷，我都会十分重视，跟本班组的老员工们一起研究问题所在，客服技术上的困难，提高自身的焊接操作水平，保证焊接质量。我深深知道技能水平的提高，是我工作中的重中之重。车间组织的各项技能培训我都积极参加，从中我获益良多。在我周边技术水平深厚的老前辈们，对我平时的工作都十分帮助，遇到不懂的难题，没有遇见过的状况，都是这帮前辈同志们，一点一点的教会我，对于拥有这要的好同事，我心怀感激。

其次在安全生产方面，我作为一名党员时时刻刻将安全放在心中，执行在行动中。进出车间产房，安全劳保设备穿戴整齐。工作中，遵守公司的安全生产章程和HSE作业指导书，做到全年安全生产零事故。“安全是天，质量是命”这几个大字一进车间厂房就能看到，这句话是我平时工作时刻谨记的。公司安排组织的各项关于安全生产的培训课程，我都积极响应参加，从中我不仅仅学到了安全知识，更是通过各个违章事例，了解了安全生产的重要性。安全生产不仅仅是我一人的事情，更是所有员工共同的事情。我会用我的行为和大家一起为工作的安全生产尽到自己应尽的义务。

在这一年中我收获有成绩，但同时我也认识到了自身不足方面，也将努力去改正。1。沟通本岗位与其他岗位之间的信息是我比较欠缺的方面，在20xx年我会将自己的技术面更加扩展不仅仅局限于本岗位还要对前后岗位进行深入了解，使生产工作的流程更加通畅。2。加强自身的技术水平的提高，化被动为主动，主动去问，主动去查，努力将所学的知识更灵活的运用到工作中。3。作为一名党员我要发挥我党员的先锋模范作用，积极带动周围的同事一起进步，一起为车间这个大家庭贡献更多的力量。

**西安有经验焊工工作总结11**

尊敬的领导：

您好!

现将我在近五年的工作总结如下：

>一、提高自身素质 做好“传、帮、带”

从一名学徒工到一名能独立当一面的工人，我从师傅们的身上不仅学到了技术，也学到了他们为人师表，对工作认真负责的态度。当自己带上徒弟后，对自己更加严格要求自己。为了充实自己，我利用双休日、节假日到其它单位先后学会了CO2气体保护焊、氩弧焊、等离子切割等焊接与切割工艺。为了给徒弟们讲解清楚焊接工艺与方法，我利用晚上时间加大技术理论的学习，充实自己。在日常的工作中，严格按照电焊工操作规程要求徒弟们上岗作业。对焊接难度大的地方，自己手把手的去教他们怎样去焊接。在现场检修时，对遇到突发问题应该如何去应对解决，我一点一滴的去和徒弟们分析、解释，并亲自操作演示得他们看。我毫无保留的把自己多年的工作经验和技术传递给他们，使他们在实际的工作中逐步提高他们的技术水平。我先后带了五名徒弟，他们现在都成为我厂的技术中坚力量，有两名在近五年汾西集团电焊工技能大赛中还荣获“优秀选手”称号。现在有的徒弟已经成为师傅，真正起到了“传、帮、带”的作用。

20xx年当自己被聘为高级工后，厂里为提高整体的电焊工技术水平，于20xx、20xx年让我对全厂电焊工进行理论与实际操作的培训。为了保证培训教学的质量，我利用节假日、晚上时间强化自己的理论知识，把自己学到的理论知识和多年在实际工作中经验有机的结合起来，深入浅出、毫无保留的讲给学员。考虑到大多数电焊工的文化水平低和讲解理论知识的枯燥乏味，我多次修改教案，使理论知识变得更加通俗易懂，学员们更加容易接受。在实际操作中，把焊接的要点和技术经验亲自将给每一个学员，让他们亲身感受到各种焊接方法，使他们在20xx年职业技能评定中有十五名学员取得了高级工资格证和十名中级工资格证。同时，我还把单面焊双面成型引进了我厂的技术比武中，从而使我厂的电焊工技术水平有了质的飞越。

>二、积极参QC活动 勇于改革创新

20xx年在我厂圆盘真空压滤机大修时，发现主轴开焊，以前一但发现此问题就更换主轴，更换下来的主轴由厂家维修，不仅影响生产而且费用较高。为了提高效益，厂领导委派我参加了真空压滤机主轴改进加工补焊的技术革新。真空压滤机主轴长直径总重量吨，有两段对接而成，主要技术要求是主轴同心度不大于1mm，维修难度大，工艺复杂，为了保证主轴的同心度，我提出在不拆下主轴的前提下，现场进行改制焊接。主轴直径为，我把它分成均匀的八等份，每次对对称的两个部分进行挖补焊接，共分四次完成。为了保证技术要求我对挖补焊缝彻底清除干净，并且用角磨机打磨出坡口，以保证主轴根部焊透。在选用E5015碱性焊条同时采用了多层多道的焊接工艺和对称施焊的方法，使主轴受热均匀，从而大大减低因焊接而产生的应力变形，以保证主轴的同心度。由于在设备上直接进行操作，焊接处的位置只有宽的位置，只能容纳一个人操作，当时正在六月初，我进去补焊一干就是三、四个小时，出来后全身衣服都湿透。当把主轴补焊完成后，为确保焊缝的强度，我又在主轴焊缝处用厚12mm，宽为200mm的16MN钢板，对主轴一圈进行加套焊接，从而进一步提高了主轴焊接处的强度，彻底解决了主轴经常开焊而影响生产的技术难题。真空压滤机主轴销价为5万元/件，大修所需材料费用万元/台。我们对四台真空压滤机主轴进行加固改进，直接经济效益为24万元多。该项目被命名为“二OO九年度煤炭工业优秀质量管理小组奖”。20xx年我参于我厂入厂厚杆煤系统流工艺的改进工艺，该项目获得煤炭工业优秀质量管理小组奖项。

20xx在跳汰二系统大修时，为了提高斗子溜槽的耐磨性，以往采用挖补焊接，最多使用一年。这次我提出对磨损严重的地方补焊一个U型槽，在U型槽中间浇注80—100mm的水泥，经过二年多的时间使用这些部分一直完好，不仅减少了检修的强度，而且还大大的节省了原材料。我把这项技术运用到重介的某些地方都取得了良好的效果。如413合格介质桶，刮板入料溜槽等等。

>三、以身作责 做一名合格的“兵头将尾”

1998年我当上一名副班长至今，作为一名“兵头将尾”即是指挥者也是监督者更是实干者。20xx年为了加强一线焊工的工作实力，我由非标准件制作焊接的铆焊班调到了重介检修班，工作环境的改变，给我带来很大的压力，同时也带来了动力。制作与现场检修有很大的差别，面对生产上技术难题，我深深感到自己技术水平的欠缺，于是我边学习边工作从头开始。从每天早上班前十分钟安全教育学习到对当日检修任务的安排、人员的分配、任务完成的情况、班后总结及次日工作准备入手，去认认真真做好每一项工作。作为一名班长，就应该比别人多想多看多干。为了提高班组队伍的凝聚力和实际工作中出现的技术难题，我严格要求自己，哪里

苦累脏，自己首先冲向那里，直至完成当日的检修任务后，才最后一个离开工作现场。

>四、苦练技术本领 争创优异成绩

为了提高自己焊接技术水平，我把书本上的理论知识同自己的实际操作有机的结合起来，摸索出了一套适合自己的焊接方法，为了参加技术比武，我反复练习单面焊双面成型的焊接工艺，有时晚上一练就是几个小时，但看到自己的焊接水平在一步步的不断提高时心里充满自豪、快乐。付出就会有回报，在历届汾西集团公司的技能大赛都取得优秀的成绩，并成为我厂名副其实的电焊工状元。在汾西集团公司20xx年技能大赛比武中获得电焊工实际操作第二名的好成绩。在每次的技术比武中，我虚心向选手们学习他们的操作技术，吸取他们的技术，弥补自己的空白，使自己操作技能迈向更高的台阶。

>五、为党旗争辉 节俭成本

作为一名\_员，那里有困难，那里就有自己的身影，今年我厂4192泵突发事故，造成停产，晚十点接到电话，去厂里抢修，一干就是20多个小时，直到恢复生产，自己才拖着疲惫的身体离开现场。以前对检拆除下的旧溜槽一般都交回供应科当废品处理，我发现有的旧溜槽有些地方磨损不是严重，某些地方基本没有磨损，于是我把这些没有磨损的钢板割下来，重新用到溜槽小块地方的补焊上，充分废物利用，节约了成本。我把丢失的每一颗螺丝螺母平垫捡回来放到备件处，下次在用，我把别人丢掉的焊条捡回来继续使用，这些小小的举动，虽然不会为厂里节约多少成本，但我养成一个良好的节约习惯。

“学无止境”时代以发展瞬息万变，新技术，新工艺，日新月异。“业精于勤，而荒于嬉”在今后的工作中，只有不断的多想、多看、多学、多练，才能提高自己的焊接技能，不仅要干好自己本职工作，而且要管理好自己的班组，充分发挥自己的绵薄之力，为企业创造辉煌。电焊工近五年技术个人工作总结范文

**西安有经验焊工工作总结12**

本人出生于1975年，年龄37岁，毕业于xxx学校。现读xxx专业。1995年参加工作，在xxx学习电焊工，先后在xxxX电工作

十七年来，在领导的教育和同志们的帮助下，本人通过刻苦钻研业务，努力学习专业业务知识，在电焊这个平凡的工作岗位上，兢兢业业，扎扎实实，任劳任怨，尽职尽责。在平时的工作中自己认真虚心向老师傅学习，向有经验的同志请教，不断提高自己专业技能，充实自己。多次参加由劳动人事部门组织的专业培训，并获得电焊工合格证。经刻苦努力学习20xx年取得焊工三级资格证书。由于自己平时工作勤奋刻苦。截止目前，我能进行手工电弧焊，气焊，co2气体保护焊，氩弧焊，埋弧焊五种焊接操作。

>一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定真确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，

必须先要学会怎样做人!特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

在电焊工这个最为平凡的工作岗位上，努力实现自己的人生价值。为我们的企业发展做出自己应有的贡献。努力做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智。公司在进行几次大的设备改造安装中，我带领大家出色的完成了任务，为公司节约了资金，至今运转良好。努力做好传、帮、带工作，为我们企业多培养一些人才。经我带的人现在已经能够独立完成工作，并且有的也已经当上了班长。为公司做出了应有的贡献。授徒传艺

本人在十八年的焊接工作中，以理论联系实际，虚心向老师傅们学习探讨，不断提高自身的理论知识与技术水平。同时不忘记授徒传艺，正式授徒三人。并且都能熟练掌握操作各种电焊、气焊、氩弧焊等焊接技术。有两人已经先后出师，单独上岗。并已达到压力容器制作资格。除此之外，还在公司的焊接培训中心任教。对新来的学员，我都毫无保留的把所学的理论和技术教会他们。使新学员的技术水平不断的提升。

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，并结公道论熟悉了各种型号的基础原材料。如，H型钢，槽钢，带钢，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”。

>三、立足岗位，做好安全生产

在十几年的焊接工作中，自己总把安全放在第一位，严格安全操作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工有着潜在的危险、如砸伤、撞伤、刺伤、烫伤等，有时在高空作业，危险性更大，如果防护不当，不但工作不能完成，而且会给自己和公司带来不必要的损失，甚至更大的损失。在平时工作中我认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现以下几个方面：

（1）是电击：焊接或切割工作工作中可能造成电击的设备包括，照明灯及各种电动工具。首先要注意设备，机具及动力配置是否安全，合格。其次要保持干燥并定期进行保养。

（2）是电弧辐射：电弧是一道强光，内含可见光，紫外线，红外线等。其辐射易造成人体眼睛及皮肤伤害。因此，在工作中必须佩戴滤光玻璃头盔和面罩，工作处放挡板，以免伤及他人。

（3）是烟气污染：烟气主要来源于母材，涂料受热蒸发或发生燃烧生成。易引起呼吸器官伤害或其他并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

（4）是火灾和爆炸：由于焊接是使用电源，热源等，防护不当易引发火灾和爆炸。因此，在焊接工作中，注意防范在焊接和加热过程中喷溅出的火花，溅渣等是有导致火灾或爆炸的危险。必须配备必要的消防器材。

由于我十几年来在安全上措施得力，不论是高空作业，还是在场内焊接，不论是白天还是黑夜，都未出现任何安全责任事故，为企业赢得了效益。

1、爱岗敬业，脚踏实地做好自己的本职工作。

做好焊接工作，首先要有高度的责任感，对工作兢兢业业。个人利益服从全局利益，服从领导，听从安排，当好企业的后勤兵，做好服务。对工作要精益求精，不厌其烦。有时要牺牲自己的休息时间，只要工

作需要，自己就要立即行动，工作就是命令，不能有任何的条件可言。

2、在平凡的工作岗位上，去努力实现自己的人生价值。

自己从参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一行事业。曾今也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，从新认识了这一职业。一个人的价值取向决定人的奋斗目标，心有多大，舞台就有多大，这就是实现人生价值的努力所在。我的价值观可以用一句话来概括：就是站好每一班岗，做好每一件事，把自己所学的知识与企业的建设相融合。

3、为企业的发展服务，扎根本职工作，忠于本职工作，做一个爱岗敬业的好职工，要珍惜自己的本职工作，对工作尽职尽职，一丝不苟，忠于工作。

把个人的利益与企业的并集益相统一，处处为工作着想，事事从企业的利益出发，积极干好自己的本职工作。争创“一流服务”，在平凡而普通的岗位上，去努力实现自己的人生价值。

>四、刻苦勤奋，继续做好自己的本职工作。

回首过去，尽管取得了一些成绩，但与发展中的社会相比，差距甚远。我必须进一步努力学习，专研业务，不断提升自己的思想和业务素质，干到老，学到了，把现代的科学技术知识注入到现实工作中去，以突破焊接技术质的飞跃，使自己的本职工作再上一个新台阶。

**西安有经验焊工工作总结13**

1、爱岗敬业，脚踏实地做好自己的本职工作。做好焊接工作，首先要有高度的责任感，对工作兢兢业业。个人利益服从全局利益，服从领导，听从安排，当好企业的后勤兵，做好服务。对工作要精益求精，不厌其烦。有时要牺牲自己的休息时间，只要工作需要，自己就要立即行动，工作就是命令，不能有任何的条件可言。

2、在平凡的工作岗位上，去努力实现自己的人生价值。自己从参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一行事业。曾今也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，从新认识了这一职业。一个人的价值取向决定人的奋斗目标，心有多大，舞台就有多大，这就是实现人生价值的努力所在。我的价值观可以用一句话来概括：就是站好每一班岗，做好每一件事，把自己所学的知识与企业的建设相融合。

3、为企业的发展服务，扎根本职工作，忠于本职工作，做一个爱岗敬业的好职工，要珍惜自己的＇本职工作，对工作尽职尽职，一丝不苟，忠于工作。把个人的利益与企业的并集益相统一，处处为工作着想，事事从企业的利益出发，积极干好自己的本职工作。争创“一流服务”，在平凡而普通的岗位上，去努力实现自己的人生价值。

**西安有经验焊工工作总结14**

（1）收缩量：通过在车间焊前焊后的长度测量，得知拼并焊接收缩量约为3-4mm。（有待大批量的跟踪测量总结）

（2）焊接速度： a.打底约为

b.填充约为

c.盖面约为15 mm/s

（有待长时间的测量计算）

焊接技术员虽然不亲自操作焊接作业，但应该大概知道一些焊接作业的参数，需长时间的观察有经验焊工的施焊过程和手法并及时总结吸收，长期积累下来，不仅能监督焊工的作业过程，而且还能有效的指导新手焊工的作业。

**西安有经验焊工工作总结15**

在这一年的工作中，我发现要能自如的做好一项工作，无论工作是繁重、繁忙还是清闲，要用积极的态度去完成我们的每一份工作，而不是因为工作量比例的大小而去抱怨，因为抱怨是没有用的。我们更要做的是不要把事情想的太糟糕，而是要保持好的心态面队每一天。因为快乐的心态会使我们不觉的工作的疲惫与乏味。

工作中我刻苦学习业务知识，在领班的培训指导下，我很快的熟悉了酒店的基本情况和收银的岗位流程，从理论知识到实际操作，从前台到接待为客服务，一点一滴的学习积累，在很短的时间内我就掌握了收银员应具备的各项业务技能。

在工作中也有过失误，是主管、领班给了我一次又一次的鼓励，使我对工作更有热情，米尔兰德先生曾说过：年轻人天生就需要鼓励。是的，正是这一次次的鼓励使我在工作中勇敢的闯过难关，不断进步。从此，在领导的心目中我已经不是那么的脆弱了，变得很坚强，由于我的责任心强与对工作的热情，得到了上级领导的肯定，让我来国宾会所实习，刚开始去时特不习惯，各方面我都觉得没餐厅好。可是经过一段的磨练，终于感触到了吃得苦中苦，方为人上人，这种令人敬佩的名言，经过一段时间的努力，领导们对我评价很好，让我担任前台接待这一重任，那一刻我非常开心，所有的苦。累都很值，同时，我又感到很大的压力，领导对我如此看重，这是对我的信任，我想，我应努力工作，做好我应该做的责任，这对于我来说，又是一项新的挑战。

在实习的日子里，我对酒店的各项管理和文化都有所了解，其中让我认识最深的\'是：

>1、服务质量

对于酒店等服务行业来讲，服务质量无疑是企业的核心竞争力之一，是企业的生命线。高水平的服务质量不仅能够为顾客留下深刻的印象，为其再次光临打下基础.而且能够使顾客倍感尊荣，为企业树立良好的品牌和形象.在开元我们看到，酒店领导十分重视服务质量的提高，即使对于我们短期实习生，也必须经过严格的礼仪培训后才能上岗。对老员工进行跟踪培训和指导，不断提高和改善他们的业务素质和水平。部门经理和主管经常对我们说:”你的一举一动都代表了我们开元，你的形象就是我们开元的形象”，”客人永远不会错，错的只会是我们”，”只有真诚的服务，才会换来客人的微笑”。

>2、酒店文化

饭店里无所不在的是服务文化、礼仪文化、地域文化、饮食文化、解困文化等等，在饭店里所有的工作人员都是主人，所有的宾客来到饭店都会对饭店和饭店人产生或多或少的依赖，除了在接受服务的过程中接收文化或知识，他们还在遇到困难时向饭店人寻求帮助。因此，我们可以说，饭店是一个到处充斥着文化和知识的场所。于是，在这里工作的人们必须更有知识、文化和涵养。宾客在品尝一道菜式，而耳边是服务员小姐用甜美的声音介绍有关菜式的知识，包括起源、流传、特色、新意等等，不仅更增添了品菜的乐趣，也让客人接收到一些新的知识和信息，让他们从另一个层面上觉得不虚此行。

处于社会中的个人永远都在受着周边人的影响，所谓人以群分，礼仪文化不仅使饭店人素质提高，也在有益地影响着客人，提升着整个社会的素质与涵养。新到一处，客人落脚饭店，总是迫不及待地想要多了解当地的地域文化、风土人情、景观特色。饭店人对此都应非常熟悉，饭店只是一个单体的建筑，只有在地域的大背景下，他才有了厚重的底蕴，有了文化的背景。对于外地客人而言，他们来到这里或者为了这个地方的景观特色，或者为了商务办公，基本上不会冲着一个单独的住宿环境而来。因此饭店需要有一种功能，能够凭借地主的身份为客人提供尽可能多的方便。比如介绍当地的旅游资源，比如在当地进行商务办公的路径指点。这样，饭店才真正成为地方与外界沟通的一扇窗。还有一种称之为“解困文化”，也就是帮助客人解决难题的知识提供能力，金钥匙文化就是典型，满意加惊喜，完成不可能完成的任务。

**西安有经验焊工工作总结16**

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，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

最后总结多年来的工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改进的地方，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，已经取得一定效果，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，通过多看、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能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

4、积极推广和应用新科学，新技术，新工艺，新材料。

**西安有经验焊工工作总结17**

1、电焊工须特种作业证上岗，作业证过期未年审的不准作业。

2、施焊作业必须办理动火审批手续。

3、电焊机外壳，必须接地良好，要有触电保护器，电源的拆装应由电工完成。

4、电焊机要设置单独的开关，开关应在防雨的开关箱内。

5、焊钳与把线必须绝缘良好，连接牢固，更换焊条要戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

6、严禁在压力的容器或管道上施焊，焊接带电的设备必须先切断电源。

7、焊接贮存过易燃、易爆、有毒物品的容器或管道，必须清除干净，并将所有气孔打开。

8、在密闭金属容器内施焊，容器必须可靠接地通风良好，并应有监护，严禁向容器内输氧气。

9、雷雨时，应停止露天施焊作业。

10、施焊场地周围应清除易燃易爆物品，或进行覆盖、隔离，并在施焊部位配备灭火器材。

11、焊点下方未设接焊时不准施焊作业。

12、必须在易燃易爆气体或液体扩散区施焊时，应经有关部门检试许可后，方可施焊。

13、作业结束，应切断焊机电源，并检查作业地点，确认无起火危险后，方可离开现场。

**西安有经验焊工工作总结18**

没有坚定真确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，

必须先要学会怎样做人!特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

**西安有经验焊工工作总结19**

对于刚刚上手工作的我，就遇到现场挺严重的施工返修问题，是一件坏事，因为真的挺累的，而且心态有波动，每天不定时到焊化室统计焊缝缺陷的种类和位置，然后和师傅一起指导和监督焊工返修施工，直到每晚八九点，还有一次通宵返修；但更是一件好事，刚开始工作就碰到这么严重的问题，也算是见过大世面了，为以后的工作敲响了警钟，做完经验总结后，可以防止此类事情的再次发生。

李凯林师傅说：年轻人就应该有股冲劲儿。

真的是这样，遇到困难要挺住，用毅力和最短的时间解决了。

仔细想来，我是幸运的。

感受和疑惑：各部门之间的工作衔接和沟通不稳妥，很容易导致出现问题，包括产品的质量问题和部门之间的工作关系。是不是要采取些措施，防止同样的问题再次出现。

转眼进入工厂从事电焊工工作已经半年了，从刚开始进到工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到现在在师—父的指导下进行简单的xx作。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。刚进入公司的时候，他什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是公司的领导和同事在生活和工作上给予了他很多的鼓励和帮助，他才能做到如今的成绩。在工作的同时，他利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在xx技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是他相信，只要他坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。在半年的焊接工作中，自己总把安全放在第一位，严格安全xx作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工有着潜在的危险、如砸伤、撞伤、刺伤、烫伤等，有时在高空作业，危险xx更大，如果防护不当，不但工作不能完成，而且会给他和公司带来不必要的损失，甚至更大的.损失。

在平时工作中认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现以下几个方面：

（1）是电击：焊接或切割工作工作中可能造成电击的设备包括，照明灯及各种电动工具。首先要注意设备，机具及动力配置是否安全，合格。其次要保持干燥并定期进行保养。

（2）是电弧辐xx：电弧是一道强光，内含可见光，紫外线，红外线等。其辐xx易造xx体眼睛及皮肤伤害。因此，在工作中必须佩戴滤光玻璃头盔和面罩，工作处放挡板，以免伤及他人。

（3）是烟气污染：烟气主要来源于母材，涂料受热蒸发或发生燃烧生成。易引起呼吸器官伤害或其他并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

（4）是火灾和xx：由于焊接是使用电源，热源等，防护不当易引发火灾和xx。因此，在焊接工作中，注意防范在焊接和加热过程中喷溅出的火花，溅渣等是有导致火灾或xx的危险。必须配备必要的消防器材。

**西安有经验焊工工作总结20**

20xx年是公司对焊工培训工作狠抓落实的一年。我培训部在本公司和质监局正确领导和指导下，按照“生产抓规范、监管抓创新、培训抓普及、安全抓质量”的工作思路，深入贯彻落实科学发展观，牢固树立“安全发展”理念，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，紧紧围绕特种设备安全控制指标，全面提高焊工的业务技能和操作水平。

我培训部按照年初既定的培训工作计划，有计划、有重点的举办技能培训学习班。采用在岗、半脱产的，分批的培训方式进行了培训考试。严格落实培训考试制度，认真尽责的开展培训考试工作，不断提高焊工培训质量与操作技能水平。

在今年，培训部日常工作人员3名，不仅承担着从事特种设备焊接的理论、操作技能培训考核以及考核试样的加工，理化试验，资料档案、签证工作。而且还要外出联系培训生源。虽然人员少，困难重重，难于言表。然而培训部的员工明白，只有努力工作，完成公司下达的任务、目标才是硬道理。然而我们抓住了时机，放弃了多个休息日，急培训企业所急，想培训企业所想，只要社会企业的需要，只要有一点信息，我们就去追求、落实。不放弃每一次的机会，并且认真做好每一批次的人员培训。我们在做好培训工作的同时，充分协调好培训部与企业、与省、市质监部门之间的关系，受到了市质监部门和来参加培训企业的一致好评。

因焊工文化素质参差不齐、文化基础差，对培训学习主动、积极性不高的特点。对教学授课方式进行了创新与改革。培训教师收集教学素材和相关教学资料，自己制作了教学课件，以多媒体为教学辅助手段，运用教学光盘、电子课件、视频等多样化教学模式并用，既提高了授课质量，同时也提高了焊工学习的热情与积极性。

20xx年1--12月培训业绩：

20xx年公司安排焊工培训部的年目标值50万元。

20xx年，焊工培训部共培训特种设备焊接人员500人，涉及45个单位及个人。

其中：承压类焊工（外培）x人XX公司15人

考核项目：项/次新取证6人增项9人

结构焊工人35项/次

共计x项

共计培训费：698570元。公司人员培训费用未计算

（优惠价：x元）

本年度培训合格率达100％培训资金回笼100％

20xx年，培训部在本部门紧张的培训工作中，挤出时间，积极配合公司技术，生产、供应等部门，及时认真地做好公司生产通用的焊接工艺评定8组：各种产品焊接试板的工艺评定，从而保证了合格产品的资料及时交付用户。

新年的展望

在新的一年里，将重点解决好培训中20xx年出现的不足，不断精细化完善好培训管理制度，不断加强本部门人员培训流程的学习与执行力的提高，不断吸收对培训有益的良好思想积极采纳并持续改进，与此同时，以一个积极向上的心态，提高个人综合能力，加强培训相关人员的密切联系，想千方设百计，以达到最终促进工作高效开展之目的。

**西安有经验焊工工作总结21**

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为学院及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年的工作，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，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为学院的发展做出更大更多的贡献。

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，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和xx作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

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，通过多看、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，xx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能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

4、积极推广和应用\_新科学，新技术，新工艺，新材料\_。

自xxxx年进厂以来，一直从事焊接操作技术工作。九六年在市劳动局的培训、考试下获得了锅炉压力容器焊工合格证。由于自己平时比较勤奋刻苦工作，九六年十月份被公司挑选派往南化集团公司杭州机械厂进行了四个月的手工钨极氩弧焊学习，于同年获得了氩弧焊焊工合格证。为了提高公司的焊接工艺水平，九七年公司推荐我到杭州锅炉厂为期一年的焊接工艺及CO2操作技术研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作，同时我在焊条电弧焊、埋弧焊上拥有八个合格项目。

为了使自己学有所用，九八年以来参加了我公司新产品(15T、20T蒸汽锅炉)试制过程中的焊接工作，试制过程中提出来了自己的方案，并得到了公司的认可，经水压试验，焊接合格率达100%。同年十月受公司焊接试验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成形试验工作，经过自己的理论探讨及平时加班加点的操作训练，编制了一套完整的烟管对接焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低生产成本作出了自己贡献，且受到了原厂部的表彰。九九年至二零零零年我为公司10T、6T鳍片管焊接采用CO2气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2~3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到了公司的认可。目前在我公司生产的2T、4T燃油锅炉，试制过程中，由于该产品机构的复杂性给焊接杭州来了极大的不便，我主动配合技术、工艺、生产部门，亲自参与汽包制作流转过程中的焊条电弧焊、氩弧焊的焊接，焊缝经X射线探伤检验合格率为100%。还掌握了制作过程中工艺参数的第一手资料，为编写工艺流转卡提供了依据。近年来，我在公司还协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，其间我编写了公司工业锅炉安装中的管道焊接工艺。同时针对我公司目前的产品机构特点，根据自己平时积累的实践经验编写了《焊接安全操作技术》一杭州，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、杭州工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高

我是结构件车间上车班的一名电焊工，我来公司到现在以三个月了，在这三个月的时间里，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，我已经逐渐适应了周围的生活与工作环境，对工作也逐渐进入了状态，在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，更要保证施工质量，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的目标发展。

20xx年又是朝气蓬勃的一年，希望在新的一年里，再接再厉，开拓进取，努力提升自身素质和职业素养，弥补自己的不足。我给自己定制了新一年的工作计划如下：

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家装相关知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中要不断学习知识，通过多看、多学、多锻炼，来不断的提高自己的各项技能。

3、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，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极热情细致地对待每一项工作。

我相信我的表现能够给公司交上一份满意的答卷，我也有信心在今后的工作中继续努力保持热情为公司的发展贡献自己应有的力量。

自xx年进厂以来，一直从事焊接xx作技术工作。九六年在市劳动局的培训、考试下获得了锅炉压力容器焊工合格xx。由于自己平时比较勤奋刻苦工作，九六年十月份被公司挑选派往南化集团公司化工机械厂进行了四个月的手工钨极氩弧焊学习，于同年获得了氩弧焊焊工合格xx。为了提高公司的焊接工艺水平，九七年公司推荐我到杭州锅炉厂为期一年的焊接工艺及co2xx作技术研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、co2气体保护焊、埋弧焊五种焊接xx作，同时我在焊条电弧焊、埋弧焊上拥有八个合格项目。

为了使自己学有所用，九八年以来参加了我公司新产品（15t、20t蒸汽锅炉）试制过程中的焊接工作，试制过程中提出来了自己的方案，并得到了公司的认可，经水压试验，焊接合格率达100%。同年十月受公司焊接试验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成形试验工作，经过自己的理论探讨及平时加班加点的xx作训练，编制了一套完整的烟管对接焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低生产成本作出了自己贡献，且受到了原厂部的表彰。九九年至二零零零年我为公司10t、6t鳍片管焊接采用co2气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2~3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到了公司的认可。目前在我公司生产的2t、4t燃油锅炉，试制过程中，由于该产品机构的复杂xx给焊接带来了极大的不便，我主动配合技术、工艺、生产部门，亲自参与汽包制作流转过程中的焊条电弧焊、氩弧焊的焊接，焊缝经xxxx线探伤检验合格率为100%。还掌握了制作过程中工艺参数的第一手资料，为编写工艺流转卡提供了依据。近年来，我在公司还协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，其间我编写了公司工业锅炉安装中的管道焊接工艺。同时针对我公司目前的产品机构特点，根据自己平时积累的实践经验编写了《焊接安全xx作技术》一书，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全xx作技术起了一定的帮助作用。

xx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高。

几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的构成原理焊接的位置（平焊、立焊、横焊、仰焊）及焊接工艺参数（焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等）的选取、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

在20xx年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此，20xx年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及CO2操作技术的研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作。为了证明自己的潜力，20xx年以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率到达满意数据。之后经过自己的努力，编制了一套完整的焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低了公司的生产成本，为公司带来了很大的效益，不久公司便提携我为技术总监。在公司近几年的磨练中我一向勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的好处。今后我将不断地进取和创新，不仅仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带等工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高，为公司为社会带来更多更好地利益。

此刻电焊工的就业前景十分广泛，加上这方面的人才十分缺乏。因此我推荐对此感兴趣的人士能够从事这方面的工作，我想它必须能给我们带来一份很好的收益。

**西安有经验焊工工作总结22**

针对xx地区的经济税源情况，所定岗、定责，重新整合业务流程，设置了前台(征收系列)三个工作岗位，即征收一岗、征收二岗和一个综合岗，从办证、售票、认证、代发票、申报征收、咨询服务等等，大力推行区内的征收一体化，办税一卡通，一窗式、一站式面对面办理纳税人的所有涉税事项，为纳税人全方位的服务。

管理系列(后台)，设置了四个工作岗，一个重点税源岗，三个片区管理岗，实行重点税源管理与片区户籍管理相结合，大力推行建立三级实物明细账，从企业原材料的购进、生产、入库、出库、报损、销售等等，为纳税人全程服务，出谋划策，同时，对税源实行全程的监控，所内建立了重点税源工作手册，小规模织布企业清册，促进企业的规范化管理，使“六基”工作有了一个良好的开端，所的征收管理工作职责明确，衔接协调，流程更趋合理，受到上级和纳税人的好评。

**西安有经验焊工工作总结23**

作为一名\_员，那里有困难，那里就有自己的身影，今年我厂4192泵突发事故，造成停产，晚十点接到电话，去厂里抢修，一干就是20多个小时，直到恢复生产，自己才拖着疲惫的身体离开现场。以前对检拆除下的旧溜槽一般都交回供应科当废品处理，我发现有的旧溜槽有些地方磨损不是严重，某些地方基本没有磨损，于是我把这些没有磨损的钢板割下来，重新用到溜槽小块地方的补焊上，充分废物利用，节约了成本。我把丢失的每一颗螺丝螺母平垫捡回来放到备件处，下次在用，我把别人丢掉的焊条捡回来继续使用，这些小小的举动，虽然不会为厂里节约多少成本，但我养成一个良好的节约习惯。

“学无止境”时代以发展瞬息万变，新技术，新工艺，日新月异。“业精于勤，而荒于嬉”在今后的工作中，只有不断的多想、多看、多学、多练，才能提高自己的焊接技能，不仅要干好自己本职工作，而且要管理好自己的班组，充分发挥自己的绵薄之力，为企业创造辉煌。电焊工近五年技术个人工作总结范文

焊工工作总结，本人张军军，1998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“焊接高级工资质证书”，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。

作为一名焊工岗位工人，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高级岗位工人。

现将近五年来的工作情况汇报如下：

一、服从上级分配，确保生产任务保质保量按时完成作为一名铆焊班组焊工岗位的职工，配合班长完成厂里各种大型非标件的制作，做好自己的本职工作，以“安全第一”为指导思想，严格遵守焊工岗位的安全操作规程，工作中积极上进，服从上级领导的分配，认真完成自己的计划任务，及时解决临时紧急任务，确保全年生产任务无事故。

二、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。在自己的不断努力下，以及党组织的领导下，我终于成为一名\_预备党员。三、锲而不舍，苦练焊工技术。

要想成为一名优秀的电焊工，就要打破常规，要不断地学习、消化和吸收先进的经验，敢于在失败中总结教训，要有锲而不舍的精神，才能不断的提高技术水平。现场工作中，由于他在工作上严细认真四、排除隐患，为生产保驾护航隐患是生产的最大敌人，作为一名特殊工种的工人，这一点是不容忽视的。在\*\*的一天，开完班前会，我换好工作衣后，像每天巡检设备一样，走向我自己的设备，例行空开一次设备，五、为企业做好传帮带的工作作为一名焊工工人，我不断地进取，心念是企业培养了我，我所掌握的技术，不仅属于我个人，更属于企业，我要回报企业的就是释放全部的能量，带出更加出色的焊工，让更多的人成为技术上的尖子，行业上的状元。在20xx年的时候，班组调来一名退伍军人成为一名焊工新手，对于焊工知识是一无所知，为了安全也为了尽快地为企业注入新鲜的血液，我毫不保留地把自己掌握的技术和经验传授给了新职工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他不负众望，努力不仅做好自己的本职工作，而且做好传帮带的工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高。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。

自xxxx年进厂以来，一直从事焊接操作技术工作。九六年在市劳动局的培训、下获得了锅炉压力容器焊工合格证。由于自己平时比较勤奋刻苦工作，九六年十月份被公司挑选派往南化集团公司化工机械厂进行了四个月的手工钨极氩弧焊学习，于同年获得了氩弧焊焊工合格证。为了提高公司的焊接工艺水平，九七年公司推荐我到杭州锅炉厂为期一年的焊接工艺及co2操作技术研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、co2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作，同时我在焊条电弧焊、埋弧焊上拥有八个合格项目。

为了使自己学有所用，20xx年以来参加了我公司新产品（15t、20t蒸汽锅炉）试制过程中的焊接工作，试制过程中提出来了自己的方案，并得到了公司的认可，经水压试验，焊接合格率达100%。同年十月受公司焊接试验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成形试验工作，经过自己的理论探讨及平时加班加点的操作训练，编制了一套完整的烟管对接焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低生产成本作出了自己贡献，且受到了原厂部的表彰。九九年至二零零零年我为公司10t、6t鳍片管焊接采用co2气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2~3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到了公司的认可。目前在我公司生产的.2t、4t燃油锅炉，试制过程中，由于该产品机构的复杂性给焊接带来了极大的不便，我主动配合技术、工艺、生产部门，亲自参与汽包制作流转过程中的焊条电弧焊、氩弧焊的焊接，焊缝经x射线探伤检验合格率为100%。还掌握了制作过程中工艺参数的第一手资料，为编写工艺流转卡提供了依据。近年来，我在公司还协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，其间我编写了公司工业锅炉安装中的管道焊接工艺。同时针对我公司目前的产品机构特点，根据自己平时积累的实践经验编写了《焊接安全操作技术》一书，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高。

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，

为加速本单位的专业成长，提高整体电焊技术水平，在单位组织的“师带徒”活动中，我与xxx老师结为师徒，我们团结协作、亦师亦友、互学互助、共同提高，取得了较好的效果。现总结如下：

xx老师一开始，先指导电焊理论，明白电焊的任务、目标、方式、手段，对整个电焊的工作资料有一个清晰的概念，透过学习对电焊专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激发了学习热情。

在xx老师的带领下熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。透过现场维修实习和与xxx老师的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、增强了解决电焊实际问题的潜力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合潜力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动了我的主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使自己的动手潜力得到提高。

xxx老师经常利用中午休息时间和我探讨交流，寻求更好的维修方法。每月指导我理论学习一次，帮忙我提高电焊技术，同时指导我撰写各项技术总结，及时积累技术经验，以利于今后的工作。

xxx老师毫无保留地把他的见解、经验交给我。自师带徒活动开展以来，我学会了不停的审视自己，学会了积蕴力量。也在不停的工作与电焊难题的磕磕碰碰中实践与积累着自己的经验。在那里，我要郑重的对我的恩师说一声：“谢谢你!”

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，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手，现将我本

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！