# 天津普通焊工工作总结范文(优选18篇)

来源：网络 作者：暖阳如梦 更新时间：2025-03-04

*天津普通焊工工作总结范文1  1.焊前预热的主要作用  预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生  适当延长800~500℃区间的冷却速度，有利于焊缝金属中扩散氢的逸出，避免产生氢致裂纹，同时也可减少焊缝及热影响区的淬硬程度，提高焊接接...*

**天津普通焊工工作总结范文1**

  1.焊前预热的主要作用

  预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

  适当延长800~500℃区间的冷却速度，有利于焊缝金属中扩散氢的逸出，避免产生氢致裂纹，同时也可减少焊缝及热影响区的淬硬程度，提高焊接接头的抗裂性

  预热可降低焊接应力

  均匀的局部预热或整体预热，可以减少工件各部分的温度差（也称为温度梯度），这样，一方面降低了焊接应力，另一方面降低了焊接应变速率，从而有利于避免产生焊接裂纹

  预热可以降低焊接结构的约束度

  预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

  预热还可以提高焊接生产率

  由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

  注意事项：

  1） 不同钢号相焊时，预热温度按要求较高的钢号选取

  2） 采取局部预热时，应防止局部应力过大。预热的范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍范围，且不小于100mm

  3） 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热温度

  4） 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

**天津普通焊工工作总结范文2**

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

没有坚定正确的政治方向，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。

**天津普通焊工工作总结范文3**

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。

**天津普通焊工工作总结范文4**

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。

**天津普通焊工工作总结范文5**

xx所半年来，按照局里的政治理论学习安排、廉政理论学习安排，坚持周五学习制度，以精神文明创建为平台，从改善税收环境(硬环境和软环境)入手，努力实现从执法型向服务型机关的转变。xx所公告了纳税人的权利，公告了纳税服务承诺等，使xx所的各项工作透明度大为增强，纳税人的满意度大为提高。廉政建设方面，坚持“两手抓，两手都硬”的方针，把廉政建设的工作贯穿到税收业务工作的全过程，xx所明确了一名兼职监察员，聘请了四名特邀监察员，经常征求当地党、

政、人大、上级机关领导和社会各界对xx所及其人员的意见、要求。通过教育学习、健全制度、全面监督，全所上半年未发生违法违纪事件，所风所貌和队伍建设进步明显，社会反映良好，为税收工作起到了较好的保障着用。

**天津普通焊工工作总结范文6**

所半年来，按照局里的政治理论学习安排、廉政理论学习安排，坚持周五学习制度，以精神文明创建为平台，从改善税收环境(硬环境和软环境)入手，努力实现从执法型向服务型机关的转变。所公告了纳税人的权利，公告了纳税服务承诺等，使所的各项工作透明度大为增强，纳税人的满意度大为提高。廉政建设方面，坚持“两手抓，两手都硬”的方针，把廉政建设的工作贯穿到税收业务工作的全过程，所明确了一名兼职监察员，聘请了四名特邀监察员，经常征求当地党、政、人大、上级机关领导和社会各界对所及其人员的意见、要求。通过教育学习、健全制度、全面监督，全所上半年未发生违法违纪事件，所风所貌和队伍建设进步明显，社会反映良好，为税收工作起到了较好的保障着用。

**天津普通焊工工作总结范文7**

继续学习并发挥好技术水平，发挥部门团队的实力，做好各部门所要求的所需设备与工装。提升个人综合素质以及专业水平，以适应公司的快速发展。要不断的学习，“见贤思齐，见不贤而内自省”。同时，还需必须要有强烈的时效观念、意识，求真务实的工作作风。

展望未来，本工段将继续保持工作积极态度与激情，尽力在自身的岗位上做实、做好，与公司一起成长、成功为公司的发展壮大做最大贡献。

一、焊接材料的选用

1、 选择焊条的基本要点

同种钢材焊接时焊条选用

考虑焊缝金属力学性能和化学成分

考虑焊接构件使用性能和工作条件

考虑焊接结构特点及受力条件

考虑焊接施工条件和经济效益

异种钢焊接时焊条选用

强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强钢）

可按两者之中强度级别较低的钢材选用焊条。但是，为了防止焊接裂纹，应按强度级别较高、焊接性较差的钢种确定焊接工艺，包括焊接规范、预热温度及焊后热处理等。

低合金钢+奥氏体不锈钢

应按照熔敷金属化学成分限定的数值来选用焊条，一般选用铬和镍含量较高的、塑性和抗裂性较好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条，以避免因产生淬硬组织而导致裂纹，但应按焊接性较差的不锈钢确定焊接工艺。

不锈钢复合板

应考虑对基层、覆层、过渡层的焊接要求选用三种不同性能的焊条。对基层（碳钢或低合金钢）的焊接，选用相应强度等级的结构钢焊条；覆层直接与腐蚀介质接触，应选用相应成分的奥氏体不锈钢焊条；关键是过渡层（即覆层与基层交界面）的焊接，必须考虑基体材料的稀释作用，应选用铬和镍含量较高、塑性和抗裂性好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条。

焊条选用也可以按以下简单的经验原则

（1）等强度原则

（2）同成分原则

（3）抗裂纹原则

（4）抗气孔原则

（5）低成本原则

（6）等韧性原则

（7）焊件厚度原则

各类焊条的使用注意要点

J421、J422、J423、J424、J422Fe焊条。按照一般使用焊条的操作方法，不会发生什么特殊问题，但必须注意以下几点：要保持适当弧长，通常为2~3mm，过长易产生气孔、咬边等恶化焊缝质量；焊条摆动宽度一般只能相当于焊条直径的3倍，最多不得超过4倍；避免使用大的焊接电流，否则容易产生气孔和咬边。这类焊条焊前一般不必烘干。

二、预热

1.焊前预热的主要作用

预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

适当延长800~500℃区间的冷却速度，有利于焊缝金属中扩散氢的逸出，避免产生氢致裂纹，同时也可减少焊缝及热影响区的淬硬程度，提高焊接接头的抗裂性

预热可降低焊接应力

均匀的局部预热或整体预热，可以减少工件各部分的温度差（也称为温度梯度），这样，一方面降低了焊接应力，另一方面降低了焊接应变速率，从而有利于避免产生焊接裂纹

预热可以降低焊接结构的约束度

预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

预热还可以提高焊接生产率

由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

注意事项：

1） 不同钢号相焊时，预热温度按要求较高的钢号选取

2） 采取局部预热时，应防止局部应力过大。预热的范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍范围，且不小于100mm

3） 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热温度

4） 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

三、后热

加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

后热特别对防止强度等级较高的低合金钢和约束较大的焊接结构产生延迟裂纹十分有效，所以后热也称消氢处理

有利于降低预热温度

后热的温度及保温时间与工件厚度有关，一般后热的温度取200~350℃，保温不低于。由于在热处理的过程中可以达到除氢的目的，所以焊后要立即进行热处理的焊件就不需要再进行后热处理。但是如果焊后不能立即进行热处理而焊件又必须除氢时，则需焊后立即做后热处理，否则，有可能在热处理之前的放置期内产生延迟裂纹

四、焊后热处理

1.焊接热处理的目的

1）降低或消除焊接残余应力

2）消除焊接热影响区的淬硬组织，改善焊接接头组织与性能

3）促使残余氢逸出，有利于防止延迟裂纹，如500MPa级且有延迟裂纹倾向的低合金结构钢

4）提高结构的几何稳定性

5）增强构件抵抗应力腐蚀的能力

五、减小焊接残余应力的措施

减少焊接残余应力和改善残余应力的分布可以从设计和工艺两个方面来解决问题，如果设计时考虑的周到，往往比单纯从工艺上解决问题要方便的多。如果设计不合理，单纯从工艺措施方面是难以解决问题。因此，在设计焊接结构时要尽量合理制定减小焊接应力和改善焊接应力的设计方案，在制造过程中再采取一些必要的工艺措施，使焊接应力降到最低程度。

1、 设计措施

在设计阶段就应考虑采取合适的办法来减少焊接残余应力。用以限制焊接残余应力的主要设计原则有以下几点。

1） 使焊缝长度尽可能最短

2） 使板厚尽可能最小

3） 使焊脚尽可能最小

4） 断续焊缝与连续焊缝相比，优先选用断续焊缝

5） 角焊缝与对接焊缝相比，优先选用角焊缝

6） 采用对接焊缝连接的构件应（在垂直焊缝方向上）具有较大的可变形长度

7） 复杂构件最好采用分部件组合焊接

2、 工艺措施

1） 合理选择装配和焊接顺序，调整残余应力分布。结构的装配顺序对残余应力的影响较大

2） 缩小焊接区与结构整体之间的温差

3） 降低接头局部的约束度

4） 锤击焊缝

自20xx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，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。

20xx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。

自x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，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20\_\_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x年我离开了锅炉厂，于零六年成为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。

一九九五年七分局在浙江省安吉县天荒坪抽水蓄能电站组建8#拌合系统，当时技术员少，技术力量薄弱，领导派我作为这次从制作到安装乃至调试的整套负责人。接到任务后，从工程技术部取来图纸后，连夜翻阅大量资料，来分析和识图，从而预算出原材料的用量及场地的建设情况。第二天一早便与工程技术部的同志一起分析研究施工中可能出现的问题，由于事先考虑周全，思维缜密，施工措施得力，从制作到安装，调试到生产，仅仅用了90天的时间，比计划提前20天完成，出色的完成了任务，尤其是在焊接及安装的单元工程中，一次性验收合格率达到100%，大大的提高了生产效率，节省了劳动时间。在成功建成8#拌合站后，又接到了5#拌合站的组建工作，有了前一次的施工经验，对这次的工作我可以说是胸有成竹，但有着一个客观的因素，当时正值酷暑夏季，面对南方气候的炎热，高温的炙烤，加之降雨的量大等诸多不利因素的存在，导致原本足够的施工期限显得有点紧促。根据这一系列情况我大胆制定可行的技术施工方案，采用起早贪黑，减少中午时断的施工环节，把需焊接、切割的工作量尽可能的安排在早班完成，需安装的尽量安排在下午时间完成，由于时间安排得体，在炎热的夏季没有出现一例中暑现象，不仅没有拖工期，反而15天完成任务，在设计、监理、分局有关部门的联合验收中，获得了极高的评价，他们说：“你们焊工的技术是过硬的，你们的焊接、安装是信得过的”。

20\_\_年七分局又在浙江省天台中标桐柏抽水蓄能电站，承担了该电站的c2标输水系统的开挖及砼工程。在斜井直线段开挖的单元工程中，我负责了扩挖台车的焊接及制作的任务；在斜井直线段滑模衬砌的单元工程中，我负责了模体的焊接、制作任务。这两项任务都是极为特殊的同一类型的作业，都是在斜井中完成的，扩挖台车与滑模模体均是大型的金属结构的焊接与安装，焊接工作量非常大，由于在焊接中焊件的厚度、结构及安装条件的不同，造成焊接接头的种类就很多，像对接接头、t型接头、角接头及搭接接头都以高频率出现，而且作业条件很差：首先井下的光线完全取决于照明，打破了常规的照明条件；其次井下的空气质量很差，由于空气流动性差，通风条件有限，致使焊接和切割过程中产生的有毒气体、有害粉尘等很难及时地中和和排除，同时作业过程中产生的弧光辐射、高频电磁场、噪音和射线对身体的伤害也很大；还有最重要的一点是井下作业存在坠落的危险，给作业又带来了很大的困难。

扩挖台车结构复杂，在一次中梁的焊接中，我建议把设计中的v型坡口改成u型坡口，因为中梁实整个模体的骨架，是荷载的中心，是弯矩与扭矩的聚集点，v型坡口虽然加工和使焊方便，但其焊后很容易产生角变形，而u型坡(）口就不会出现这类情况，而且u型坡口的填充金属量在焊件厚度相同的条件下比v型坡口小的多，当时我这一合理化的建议获得了技术人员的同意，并在以后的施工中得到了推广。

在滑模模体的焊接与安装过程中，我学习并总结了新的有关焊接与切割得知识。由于模体重达80吨，在斜井砼施工中还要进行每天高达6米左右的向上滑动，而在滑动时不但要克服自身的重力还要克服砼对模板强大的摩擦力，所以对材料的要求很高，设计中应用了新的钢种，由于新钢种的性能有较大的提高，这就需要高质量的焊接材料与之匹配，实现

焊缝的强韧化。我不断改善新钢种焊接性，焊接裂纹倾向减小，焊接工艺得到简化，对于这类钢种的焊接技术，听技术人员讲，主要应向高效和自动化方向发展，在不提高合金元素的条件下，强度、寿命均提高一倍，这不仅是钢铁材料的重大变革，而且也对焊接技术和焊接材料的发展提出了新的机遇和挑战。通过这次的作业与学习，使我更加的痴迷上了焊接与切割，因为随着金属材料的不断更新，焊接技术也将有突飞猛进的发展。

时光荏苒，转眼间已工作二十余载，在工作中我不断的丰富了电焊及相关知识，逐步提高了自己的能力，从学徒工逐渐成为了一名能独挑重担的高级电焊工，在施工单位成为了骨干力量，并多次受到技术人员及领导的好评。在施工中多次提出合理化建议，极大的推动了生产的高效运行；积极向初、中级电焊工进行示范操作，传授技能，提高他们的业务和专业知识，帮助他们解决施工中的技术难题；能及时向直管领导汇报施工过程中可能出现的不利因素和安全隐患，确保施工在高质量、高技术、高效率、安全环保的条件下进行。作为一名优秀的高级工，多次面对分局一次次的鼓励，同志们的一阵阵掌声，而我始终将这些鼓励和掌声一次次变为工作的动力，因为我始终都深信“物竞天择，适者生存”的道理，正因为如此，我都在不断的提高自己、完善自己，也才一次次的坚定了我取得技师资格证书的信念和决心，急切希望自己能在技师的平台上进一步的充实自己的知识，寻求合理的改进措施，以更高的标准来要求自己，以科学的管理姿态去迎接新任务挑战，尽最大努力展现自己的才华和能力。

目前，钢结构已在厂房建筑中得到广泛的应用。而钢结构厂房的主要构件是焊接h型钢柱、梁、撑。这些构件在制作过程中都存在焊接变形问题，如果焊接变形不予以矫正，则不仅影响结构整体安装，还会降低工程的安全可靠性。

焊接钢结构产生的变形超过技术设计允许变形范围，应设法进行矫正，使其达到符合产品质量要求。实践证明，多数变形的构件是可以矫正的。矫正的方法都是设法造成新的变形来达到抵消已经发生的变形。

在生产过程中普遍应用的矫正方法，主要有机械矫正、火焰矫正和综合矫正。但火焰矫正是一门较难操作的工作，方法掌握、温度控制不当还会造成构件新的更大变形。因此，火焰矫正要有丰富的实践经验。本文对钢结构焊接变形的种类、矫正方法作了一个粗略的分析。

本人出生于1975年，年龄37岁，毕业于通辽市技工学校。现读通辽党校函授本科经济管理专业。1995年参加工作，在通辽市林业机械厂学习电焊工，先后在中国六冶，通辽锅炉厂任电焊工，工作事迹材料。20xx年至今在霍煤通顺碳素公司工作。现任机修钳工班长。

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、提高专业技能，勇创业务佳绩

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。

1、工作一年后取得焊工，手工电弧焊操作资格证书，工作中一边工作一边学习，在中国六冶工作时，我认真勤奋学习、学会了co2保护焊与埋弧焊操作要领，并取得焊工四级资格证书。抚顺铝厂电解槽的扩建、通辽铝厂电解槽的扩建、霍林河铝厂电解槽的承建，都有我辛勤劳作的成果。

2、20xx年来到通辽锅炉厂工作，在这里学会氩弧焊，并取得锅炉压力容器焊接资格证书。制作一批电厂锅炉省煤器和安装锅炉等。20xx年来到霍煤碳素后在通辽市技校高级焊接班学习理论和实践操作，20xx年经理论和实践考试合格，取得三级资格证书。至今一直在霍煤碳素机修车间工作。

3、20xx年担任技改班，班长、带领全班人员参加我公司的富氧工程和磨粉车间承建工程。20xx年担任管道水暖班，班长、在工作中总结出带压焊接管路技能。20xx年经组织需要担任钳工二班，班长、我班主要管理恩德炉的检修。根据以往的经验我带压补焊过恩德炉气柜裂纹，和在不停产的情况下补焊低温下灰旋风除尘器等。为企业带来了很大的经济效益。

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。

二、提高安全意识，确保安全生产

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。

三、热爱本职工作，干一行爱一行

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。自己从策划书 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。

申报焊工技师工作总结 所在区局党组的领导下，在机关各科室的指导下，在联系局长、联系科室的具体帮助下，全所同志认真学习党和国家的路线、方针、政策，不折不扣的落实上级年初提出的20xx年税收工作指导思想和要求，努力实践“三个代表”重要思想，从“两个突破”入手，通过建立学习型基层组织、精神文明创建、税收业务的重组，全所同志齐心协力，克服困难，创新进取，圆满完成了上半年的各项工作任务，现将其主要工作总结如下：

**天津普通焊工工作总结范文8**

主要设备材料及其要求：

1、焊接电源可用Bx2-1000型焊接变压器;焊接夹具，应具有必须刚度，使用灵巧，坚固耐用，上、下钳口同轴;焊剂应采用E431或E433型高锰、高硅焊剂，在使用前须经烘箱250℃烘焙1h;控制箱(包括电压表、电流表、信号电铃)及烘箱、气割等设备完好;

2、焊接前，应先试焊三个接头，经外观检查合格后，方可选用焊接参数。每换一批钢筋都应重新调整焊接参数。c、工艺流程如下：

钢筋断料--钢筋端面刷净、加工--钢筋放入提升架、上紧夹--焊剂烘干装入焊剂盒--接通电源引弧--启动电动机对接头加压，接头墩粗--拆除夹具，清除电渣--质量检验。

3、施焊前，先将钢筋端部120mm范围内的铁锈、油污、清刷干净、钢筋端部必要时可用气割工具吹平;钢筋安装于夹具钳口内予以夹紧，上下钢筋轴线应持续在一条直线上;

4、采用手工电渣压力焊时，可采用直接引弧法，先将上钢筋与下钢筋接触，接通焊接电源后，立即将上钢筋提升2mm，引燃电弧;然后继续缓缓上提钢筋数毫米，使用电弧稳定燃烧。后随着钢筋的熔化而渐渐下送，并转入电潭过程。待钢筋熔化到达必须程度后，在切断焊接电源的同时，迅速进行顶压，持续数秒后方可松开操作杆，以免接头偏斜或结合不定。钢筋的上提和下送的速度需经过试焊而确定，以防断路或短路。

5、焊接完成后应冷却2min。再打开焊剂盒，拆除夹具，待钢筋充分冷却后去掉渣壳;下部钢筋与焊剂盒的缝隙务必用石棉布塞严，防止焊剂漏失。

6、外观检查：钢筋接头焊包均匀、饱满、光滑、不得有裂纹、塌陷、咬边、夹渣，钢筋表面无明显烧伤等缺陷;接头处钢筋轴线的偏移不大于1/10钢筋直径，同时不得大于2mm;接头处弯折不得大于4°;对外观检查不合格的接头，应将其切除重焊。h、钢筋电渣打压力焊接头，从每批接头中随机抽取三个接头做力学试验，三个试件均不得低于该钢筋级别的规定抗拉强度值，若有一个试件的抗拉强度低于规定数值，应取双倍数量的试样进行复试，复试结果，若仍有一个试样的强度达不到规定的数值时，该批接头即为不合格品，应全部切除。

钢筋直螺纹施工要点

1、工艺流程：钢筋下料--镦粗--加工螺纹--丝扣长度标识--加保护套--螺纹质量验收--钢筋连接--外观质量验收--接头试验。

2、钢筋镦粗直螺纹可在加工厂加工好螺纹丝扣，现场用管子扳手拧紧连接。

3、镦粗螺纹加工质量：要控制加工螺纹丝扣长度和丝扣光滑无缺陷;现场拧紧连接质量要求：主要控制钢筋对中位置，钢筋拧入深度及拧紧无松动等要求，施工操作按国家验收规范严格执行。

**天津普通焊工工作总结范文9**

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^v^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。

**天津普通焊工工作总结范文10**

在公司领导的统一安排下，参与xx项目的焊接工艺评定及施焊工作。设计接头形式;试件的准备;试件的焊接及填写施焊记录;外观检查;无损检测;试件加工;成型试件的试验、力学性能和金相宏观检查;整理焊接工艺评定及设计指导书。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。

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。

今年暑假7月12号到8月17号在青岛轻工工程学校培训基地参加了为期一个多月的焊工培训，通过此次培训感受颇深，特总结如下:

这次培训使我学到了很多的知识，虽然以前也接触了很多这方面的知识，也受到过市级培训，但这次的培训是更高层次的；理论老师是德国专家，专业老师是全国知名专家。设备设施更是全国最先进的。

通过此次培训我学会了氩弧焊、气保焊、和一部分机器人焊接的操作，并对焊工缺陷进行一段时间的学习。分别用氩弧焊和气保焊练习立焊、平焊、仰焊、管焊以及铁棒的焊接，虽然焊接技术和手法都没有达到成熟，但是在今后的教学工作中可以帮助我更好的解释几种焊接方法。另外在培训期间有幸接触到了很多的高级工程师和国内一流的焊接工程师，这些经历使我的眼界得到了很大的提高，可在我今后的教学工作中得到经验，也使我今后的工作兴趣得到了提高。

通过此次培训，我也更深刻的认识到自身的不足，特别是对于一体化教学方面，对于我自身知识偏理论，轻实践的情况今后要彻底改变，将提高自己一体化教学的能力，提高自身的创新能力，多和经验丰富的教师请教教学知识，多听，多看，多思考，多动手，争取为学校的一体化教学作贡献。通过此次培训我也深刻感受到专业的发展和教师队伍有着绝对性的关系，一支优秀的教师队伍、一支专业技术优秀的教师队伍、一支高素质的教师队伍在一定程度上决定着这个专业的发展。通过此次培训我也感受到自身的差距，比如说全心全意为学校、为学生、为工作付出的贡献精神，还比如说自身在遇到困难时的不屈不挠的精神，这都是以后我自身素质需要提高的方面。

通过此次培训我还深刻认识到专业的发展需要创新，教学方法的创新、教学理念的创新、教学管理的创新、教学考核的创新。比如说对于中职学校的学生易动不易静的特点，多从实践中讲授理论知识，多搞一些专业竞赛之类的活动利用学生的竞争意识来达到高效教学的目的。在今后的教学过程中应注意教学的实用性，中职学校的学生多半是想学一门能够生存的技术，而我们的教学往往脱离实际生产，学校学到的知识到企业里用到的不多，到企业以后还要重新接受培训，我们今后尽可能的在教学方法上采取能让学生直接到企业上岗的教学模式，以便我们的学生更受用人单位的欢迎。

通过此次培训以后，我也更深刻的知道今后的工作目标，今后将结合自己的专业和特长，改掉自己的不足，在技术上要更上一层楼，在教学方法上要贴合学校实际情况，在创新教学和创新管理上要有所突破，在学校焊工专业上能独当一面，争取为学院校焊工专业的发展贡献出自己应尽的一份职责。

尊敬的领导：

您好!

现将我在近五年的工作总结如下：

**天津普通焊工工作总结范文11**

  1、现象

  由于焊缝的横向收缩或安装对口偏差而造成的垂直于焊缝的两侧母材不在同一平面上，形成一定的夹角。

  2、原因分析

  ⑴安装对口不合适，本身形成一定夹角;

  ⑵焊缝熔敷金属在凝固过程中本身横向收缩;

  ⑶焊接过程不对称施焊。

  3、防治措施

  ⑴保证安装对口质量;

  ⑵对于大件不对称焊缝，预留反变形余量;

  ⑶对称点固、对称施焊;

  ⑷采取合理的焊接顺序。

  4、治理措施

  ⑴对于可以使用火焰校正的焊件，采取火焰校正措施;

  ⑵对于不对称焊缝，合理计算并采取预留反变形余量等措施;

  ⑶采取合理焊接顺序，尽量减少焊缝横向收缩，采取对称施焊措施;

  ⑷对于弯折超标的焊接接头，无法采取补救措施，进行割除，重新对口焊接。

  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。一年的时间很快过去了，在一年里，我在院领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，本年度的工作总结主要有以下几项：

**天津普通焊工工作总结范文12**

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。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。

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。

**天津普通焊工工作总结范文13**

时光飞逝。转眼间，我在武汉科尔机械工程有限公司工作了六年多。在公司的日子里，我真正意识到公司领导坚持以人为本、关爱员工的理念，也影响了公司领导千磨万击、坚强的精神。我相信在过去的六年里，我所有的艰辛和汗水都是值得的。我为成为这个团队的一员而自豪。

刚进公司的时候，什么都不懂，很多技术上的东西都不是很熟练。是公司的领导和同事给了我很多生活和工作的鼓励和帮助，让我取得了今天的成就。在工作的同时，我利用业余时间独立学习，将学到的知识应用到工作中，努力进取，努力在专业技术上取得更好的成绩。科技的进步和创新不仅是对公司的贡献，也是对社会和国家的贡献。虽然目前还没有取得显著的成就，但我相信只要我坚持不懈，我就能在工作中取得进步，为公司做出更大的贡献。

在公司工作期间，我独立完成了领导安排的任务，认真参加了公司组织的培训和活动，加强了与同事的合作。做一条线，爱一条线，我对焊接工作的热爱和坚持将鼓励我朝着更好、更高的目标发展。360行，第一行，为什么这个第一名不能是我。在普通的职业生涯中，你仍然可以做出非凡的行为。

面对我今天的成就，除了我个人辛勤工作的汗水，也离不开公司领导的大力培养。公司给我们带来了与公司发展目标一致的培训和发展机会，增强了我们的竞争潜力。领导不经历风雨，怎么看彩虹的气魄，优秀劳模的个人事迹，国际工作技术，一直激励着我前进。公司良好的学习和竞争氛围也成为了我的进步`力量源泉。在工作中，你是我学习的榜样；在生活中，你是我亲密的朋友。公司坚持以人为本的企业文化

20xx年，又是朝气蓬勃的一年，我已经暗暗积蓄力量，期望在新的一年里，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。

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。

最后，谢谢领导的批阅，并给予批评指正。

**天津普通焊工工作总结范文14**

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

**天津普通焊工工作总结范文15**

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。

**天津普通焊工工作总结范文16**

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。

**天津普通焊工工作总结范文17**

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，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。“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。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。积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

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

十七年来，在领导的和同志们的帮助下，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。

**天津普通焊工工作总结范文18**

  1、现象

  焊缝与木材熔合不好，出现沟槽，深度大于㎜，总长度大于焊缝长度的10%或大于验收标准要求的长度。

  2、原因分析

  焊接线能量大，电弧过长，焊条(枪)角度不当，焊条(丝)送进速度不合适等都是造成咬边的原因。

  3、治理措施

  ⑴根据焊接项目、位置，焊接规范的要求，选择合适的电流参数;

  ⑵控制电弧长度，尽量使用短弧焊接;

  ⑶掌握必要的运条(枪)方法和技巧;

  ⑷焊条(丝)送进速度与所选焊接电流参数协调;

  ⑸注意焊缝边缘与母材熔化结合时的焊条(枪)角度。

  4、治理措施

  ⑴对检查中发现的焊缝咬边，进行打磨清理、补焊，使之符合验收标准要求;

  ⑵加强质量标准的学习，提高焊工质量意识;

  ⑶加强练习，提高防止咬边缺陷的操作技能。

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！