# 天津金桥焊丝检验工作总结(热门7篇)

来源：网络 作者：空山新雨 更新时间：2025-04-30

*天津金桥焊丝检验工作总结1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...*

**天津金桥焊丝检验工作总结1**

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”。

**天津金桥焊丝检验工作总结2**

为了提高生产技能水平，加强个人考试能力。我班于星期六展开技能练习培训!

我选择的是焊条电弧焊全位置焊项目。起初拿到试件我还不是很在意因为在10月份我已经进行过一个月的该项目培训。心里想着：这个肯定是小菜一碟。但事实却并非如此。

一、 焊前准备

点焊管子，本应该是在11点钟，5点钟、8点位置点焊并加固。但由于开始没有用石笔标注。所以有点偏。加固后打二、 打底焊接。

手把打的我的里面成形尚可。但外面不够平整。特别是下面实训心得体会仰焊位子，两边夹角较深。极易照成夹渣，及融合不良。究

其原因是停留时间 过久，两边边缘没有带到位。需要多加练习。保证外表面平整。

三、 填充层

填充层最重要的是融合好且留够1到2毫米的坡口利于盖面。但我的焊件由于前期没有做好规划，焊接时急于往上带，造成中间凸起都高于母平面。影响盖面成形。焊后分析原因：

1、推力电流开大了。2两边停留时间不够。3.焊条角度与运条方式没有跟上。

四、 盖面层

盖面层是我最差的一部分。表面成形高低不平，整齐度也很差。主要原因有：1填充太差不利于盖面。2 缺乏练习。手不够稳、3急于求成，没有仔细规划。

经过这次培训我看到了一些自己的不足，有了改进的方向!我相信下次我一定会更好。同时我也发现“三天不练，手生!!!”这句话的真义。好的技能不是一朝一夕就能一撮而就的。需要的是不断的努力练习改进自己。有时候以为自己已经掌握的东西不加以熟悉最终也会变质。

**天津金桥焊丝检验工作总结3**

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。

**天津金桥焊丝检验工作总结4**

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。

**天津金桥焊丝检验工作总结5**

一、实习目的

1、数字万用表是一种能够测试电压，电流，电阻，二极管，三极管，频率等的电子仪表。

2、数字万用表的组装是为了更好的提高学生的动手能力，识别元器件的能力。

3、了解数字万用表的工作原理，掌握万用表的焊接，组装与调试。

二、实训内容

万用表焊接

1、所用工具：元器件、万用表散装套件、组装工具、电烙铁。

2、元件检查：

线路板、二极管、电位器、金属化电容、电解电容、电容、日字架、电源线、电池弹片、晶体管插座、保险丝架、导电胶、保险丝、液晶显示器片、康铜丝、自攻螺丝、外壳、钢珠、齿轮弹簧、接触片V、功能版、测试表笔、说明书、9v叠层电池、功能旋钮。

3、焊接采用焊接技术按照图纸进行

将各个元件焊接到焊板相应的位置，并时刻按照焊接的要求来并时刻按照焊接的要求来进行各部分的操作。焊接完成后检查各个焊要求焊点符合标准、不虚焊、假焊、搭焊更不能错焊和漏焊。要求同类元件高度一致，接线准确。

三、实训过程

(1)安装电阻、电容、二极管等。电阻、二极管等安装时，(卧式安装立式安装)

(2)安装电位器、三极管插座。

(3)安装保险座。

(4)安装电池线。

(5)万用表检测

实训总结

这次实训显然没有成功，万用表组装完成后接触不良。但是我也在这次失败中学到了很多东西。在这次的电子实训过程中，可以说是充满了挑战也因此有了惊喜，在充满了困惑的同时也多了些许的了解。虽然时间不是很长但过程确实值得回味的.，每一个细节我们都亲历亲为，也因此印象深刻。在学习和实践中我们或多或少的掌握了一些知识，有了一些体会和感触。

在一开始，看着简单的电烙铁心里很是期待。当拿在自己手里的时候就迫不及待了，完全没有听老师讲解要领，以至于在下面的操作中出现了不能将器件很好的焊在电路板上。

**天津金桥焊丝检验工作总结6**

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。

**天津金桥焊丝检验工作总结7**

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

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。

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。

  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！