# 天津普通焊工工作总结(合集26篇)

来源：网络 作者：紫芸轻舞 更新时间：2025-05-05

*天津普通焊工工作总结1转眼进入工厂从事电焊工工作已经一年了，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操作。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。现对工作中的表现总结如下。>一、工作方面刚进入公司的时候，我...*

**天津普通焊工工作总结1**

转眼进入工厂从事电焊工工作已经一年了，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操作。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。现对工作中的表现总结如下。

>一、工作方面

刚进入公司的时候，我什么也不懂，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我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我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，试图在专业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，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

>二、安全方面

在一年的焊接工作中，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，而且会给我和公司带来不必要的损失，甚至更大的损失。

>三、心得体会

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）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）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，以免伤及我人。

（3）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我并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

（4）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。

>四、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。

>五、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。

由于一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。

**天津普通焊工工作总结2**

本学期我任教农机班电焊技术应用，通过一个学期的手工电弧焊的实训，同学们对手工电弧焊的基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，同学们会有很多的体会，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识，善于理论联系实际，指导实践操作的能力得到了提高，使同学们认识到要做好任何事情，必须要有严谨的、精益求精的、踏踏实实的、认真的工作作风和态度，在这几方面同学们经过这次实习都得到了锻炼和提高。在实训中，同学们拓宽了知识面，锻炼了电焊应用能力，综合素质得到了较大的提高。同时实训也为推动我校实训教学改革提供了丰富的经验。

在忙忙碌碌不知不觉中又渡过了一个学期，回顾本学期教学工作，我感到：

>一、能认真上好每节课。

课前备课，对于我以前未有进行专业理论课教学来讲，就是一次学习的过程，把对专业理论知识点的理解，用板书，语言或手势等方式准确的告诉学生。是把知识与实践经验结合的产物。

在实践教学上，这是我的强项，遵循教学环节，集体指导个别指导，课后小节环环紧扣，同样成果是非常明显的。

>二、能针对学生特点进行教学。

中职学生特点，决定了对焊接乏味，空洞的理论知识没有兴趣，上课无精打采担不起精神，怎么办？一般情况下，我不会强制学生怎做。整顿课堂秩序是需要耗掉课时的！语言是授课的根本，板书再好，语言表达不清、不准也难以达到教学效果。十几年工作实践、经历，所见所闻，也为上课举例、旁证索引提供了丰富的资料来源，也吸引了学生的注意力。这是关注理论学习的重要手段。

>三、用理论指导实践教学，用实训体会验证专业理论。

由于我是理论实训一人挑，在规定的总课时内，可以根据需要调整课时，这就为教学提供了优越的条件。从讲焊接应力、焊接变形的原因和防止方法，到实训中去体验。实训焊缝出现气孔，再在课堂上讲产生的原因等等，如此反复，学生在不经意中学到了知识，也提高了操作技能。如果说理论知识教学是一个由浅入深，循序渐进的教学过程，那么，专业技能教学除此之外，还是一个养成教育的过程。在教学中，除按规律，按环节等等，在职业操守，职业道德的教育上更是如此。从劳动保护用品穿戴，到焊接操作的一招一式，一举一动，示范引领，严格要求，使学生对专业更加热爱，劳动和实训积极性非常之高。少数同学操作姿势俨然就象工作多年的老焊工，令我感到欣慰。

>四、今后努力的方向和采取的措施

本学期教学积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富。经过师生的共同努力，教学圆满结束，效果良好。今后，我会加强实训教学的组织工作，使之更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

**天津普通焊工工作总结3**

时光如箭，日月如梭，一晃硕果累累的一年即将过去，迎来的`是光辉灿烂的一年，在即将过去的一年里，我们焊工段作为工程部隶属工段，为公司的正常生产运营做出了一定贡献。为公司的发展注入了新的活力，下面就这一年里我工段的工作进行以下总结。

>一、本工段主要工作与职责

1、协助公司领导，完善工作执行

肩负起全公司的设备制作、安装、维修及改进。各种工装的制作及应急预防，处理各种自然灾害等；在这一年中，我工段未发生一起安全事故，员工的安全意识大大提高，工作积极性一直保持焊工段的优良习性，以上成绩与部门领导分不开，与工段员工辛劳的工作分不开。

2、认真做好公司领导安排下达的每项工作

在这一年中，我工段制作与改进的大型设备有：连续抽真空炉xx线；2洗机；x套后档钢化风筛；x条不锈钢清洗输送线；x台环保空调存放架；xxx多个中转架；xx小车（改进箱体）；协助厂商安装室炉等；截止年底，我工段制作，处理各种订单xxx项，参与工程部的制作项目达xx项，全年有x项订单未准时交付。

>二、不断学习，努力提高自身素质与专业知识

一年来，我们时刻秉承“把工作当成学习，把学习当成工作”的信念，努力在日常工作中不断学习。工作时，通过向身边的领导、同事学习，及时掌握工作方法。以通过不间断的学习来更新知识，从而努力提高自身素质与专业知识，以不落后于企业发展的要求。

>三、今后努力方向

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。

**天津普通焊工工作总结4**

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

**天津普通焊工工作总结5**

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。

**天津普通焊工工作总结6**

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。

**天津普通焊工工作总结7**

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。

**天津普通焊工工作总结8**

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：

>一、加强学习、打牢思想基础

所从20xx年月份就开始为20xx年的各项工作作思想上的准备，首先就是学习，除党和国家的大政方针、法律、法规和总局、市局的相关文件外，重点学习了《XX区国税局创建西部一流投资发展环境》的动员报告以及各位领导对各项分管工作的具体要求。

>二、加强队伍建设、起好保障着用

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。

>三、业务重组、使征管流程更趋合理

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。

>四、落实计划、努力完成税收任务

年初区局下达给所任务工商各税万，比上年计划增长万。面对计划任务的压力，所全体同志下企业摸情况，掌握税源的变数，多次开会分析研究，鼓励大家面对困难，增强信心，将计划落实到管理员，落实到企业。从“两个突破”上下工夫，加强内部行政管理，各施其职，各尽其责，坚持考核，考核逗硬，以高度的热情和责任心，将各项征管措施落实到位，大力堵塞征管漏洞，消除征管死角，通过扎实有效的工作，提高纳税人的自觉申报准确率，并建立重点税源的联系制度，把管理融入服务，在服务中严格管理，半年来，所坚持以旬保月，以月保季，以季保年的工作要求，月月超额完成税收任务，截止x月x日，累计组织税收开票金额万元，为年计划的，提前半个月实现了双过半，为全年税收任务的完成打下了良好的基础。

>五、下半年工作计划

“总结，完善，巩固，提高”是所下半年工作的总体要求。在上半年工作中，所还存在很多不足，需要进行认真的总结，从制度、办法、管理、学习、宣传、辅导、监控等各方面都必须进行完善，在完善的基础上巩固成果，克服上半年的不足，使全所的政治素质、业务素质都有较大提高。特提出如下工作措施和安排：

⒈继续坚持创建学习型基层组织活动，以人为本，坚持每周的学习制度，加强政治理论、政策文件、法律法规的学习，加强人生观、世界观理论的学习，提高认识，使大家爱岗敬业，与时俱进，不断进取。特别是要学好《两个条例》和《行政许可法》。

⒉继续推进征管改革，使前台的服务更加优良，使后台的管理更加到位，围绕“收入任务”这个中心，使征收管理业务流程不断完善，全面提高征管质量。

⒊继续加强对税源的监控，落实计划工作的要求，促进经济的发展，保证税收任务全面的完成。

⒋坚持“两手抓，两手都要硬”的方针，纠正行业不正之风，杜绝腐现象的发生，树立良好形象，争创最佳文明单位，使队伍建设上台阶。

⒌坚持各项管理制度，考核到人，考核到位，保证各项改革、办法、职责的落实，保证各项工作的顺利开展，促进全年各项工作任务的全面完成。

**天津普通焊工工作总结9**

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。

**天津普通焊工工作总结10**

  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。，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。

**天津普通焊工工作总结11**

本人甘国辉，今年49岁。我从1986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26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。

20\_年，我单位为了研制某型号军工项目，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，其操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性十分困难，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。

20\_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性的问题。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。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。

在思想政治方面，作为一名老^v^员，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性与复杂性。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。

甘国辉

20xx年6月13日

**天津普通焊工工作总结12**

1970年6月份，16岁的高彦参加工作，分配到大庆炼油厂一营，从此，与电焊结下了一段深深的情缘。1973年，他所在的单位承接了动力站3台锅炉的安装任务，其中的水冷壁管焊接都是成排、间距极小的固定口，必须达到单面焊、双面成型质量标准，而且焊口还要进行拍片检测和100%的通球检验。当时工人的文化素质普遍不高，技术要求远不及现在严格，大部分焊口也不拍片检验，人们仅以焊口是否渗漏、成型是否美观来衡量焊工水平的高低，因此，这样的焊接要求，无疑是向每一名焊工提出了挑战。为了能够尽快提高焊接水平通过考试，圆满地完成焊接任务，高彦和几名青工利用一台闲置的坡口机，上午加工管件坡口，下午将管件抬到工地，在生产任务紧张，又缺少电焊机情况下，他们就见缝插针，在师傅们休息时间进行练兵。练到一定程度后，他就用气焊割开焊道，不断对钝边的厚薄、间隙的大小进行调整，终于摸索出了最佳焊接参数，顺利地通过了考试，使他有机会第一次接触到了射线口。实际操作中，他的焊口全部通过通球检验，射线抽查检测，一次合格率达到了100%。这次施工，使高彦真正认识到了焊接在工业化生产中的重大作用和它的独特性，也令他对电焊产生了浓厚的兴趣。

1975年，高彦参加了化肥厂尿素装置的建设。这套装置的设备为荷兰进口，所有焊工必须通过英国焊接专家的考试，才能上岗操作。由于是第一次与外国专家合作，工程指挥部非常重视，组织了大规模的练兵活动。经过了一段时间的练习，虽然所有焊口的内外成型都十分美观，但是经超声波检测，焊逢局部经常出现气孔。领导们看到这种情况经常摇头，眼神中逐渐留露出无奈和不信任。这种眼神深深地刺痛了高彦，他想：不管你是中国人，还是外国人，只要你是用手工焊的，你能焊好，我就不信我焊不好。

这时，承担化肥厂合成氨装置建设的四化建焊工已经来到现场，正在接受外国专家的考试。得知这一消息后，高彦马上带上一块护目镜，赶到了考试现场。经过过细心的观察，发现人家的焊法与自己的有着较大的不同，回来后就模仿练习，收到了非常好的效果。从那以后，高彦经常往返卧龙两地，学习高手的焊接方法。刻苦扎实的练兵，使他掌握了许多焊接要领，技术上有了长足的进步。作为首批迎考焊工，他顺利地通过了外国焊接专家的考试。初尝成功，高彦深深地体会到：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。现场施工中，由于他在工作上严细认真，经外国专家抽检的238道焊口，探伤一次合格率达到100%，并被破例允许，成为工地上未经试件考试，就可参加不锈钢管线焊接的第一人。在这里，高彦认识了英国的焊接专家赖德。这位技艺高超，对工作高度负责的英国人，对他影响非常大。当时，许多人都知道赖德有一个随身携带小笔记本，上面记录了每个焊工的名字。他在高彦名字的后面，郑重地画上了五个“五角星”。他解释说，五星相当于五星上将，在小车只有最好的焊工才能获此殊荣。

荣誉只代表一个人过去的成绩，焊接专家的评价没有成为高彦炫耀的资本，而是转化成了不断努力、继续登攀动力。从那以后，他每焊一道焊口都要比别人多付出2—3倍的汗水，所有经过抽检的焊口，合格率全部达到了100%。同时，高彦还在工余时间，自学了《焊工工艺学》、《钢制压力容器焊接工艺》、《日本焊工培训教材》等理论书籍，先后四次考取了大庆市压力容器、压力管道焊工指导教师证书。

满腔热情，带出过硬群体

1990年末，高彦调入了铆焊车间，主要的工作任务是负责焊工培训，提高车间整体的焊接水平，并配合厂里争取国家三类压力容器制造许可证。当时的铆焊车间，27名焊工中仅有17人持有压力容器焊接操作证，操作项目75项，一些特殊材质和先进的焊接技方法操作证上也是空白，尤其是氩弧焊封底和不锈钢焊接也只有几个人可以操作，但也不够熟练；多数焊工对自己的焊口质量没有把握，返修率较高。面对现状，高彦想：作为一名焊工指导教师，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，带出一批更加出色的焊工，让更多的人成为技术上的尖子、行业上的状元。

他在生产相对空闲的时间举办了焊工技术学习班，毫不保留地把自己掌握的技术和经验传授给了每个人。两个多月的练兵过后，所有焊工的试件经过射线检测，95%达到了2级口以上；全年拍片1万余张，合格率由1990年以前不足90%，提高到了；半年当中，有三批焊工取得了96项操作项目，车间可操作项目增加到了171项；持证焊工增加到了24人。 1992年，原机修厂成功地获得三类压力容器制造许可证，高彦受到了领导的嘉奖。1991年—200X年的12年中，铆焊车间合计拍片133740张，合格率达到97%，节省拍片费用近百万元。数百名焊工经过锻炼，逐步成长为企业发展中的骨干力量。有12人、14次获得总厂技术运动会电焊的前三名；他的徒弟中，1人获得大庆技术比赛电焊第一名、省第四届技术运动会电焊第五名，并荣获省机械行业技术能手称号，晋升为焊工技师；1人被集团公司送到西安交大焊接系学习深造。

成功来自于辛勤汗水的浇灌。铆焊车间的焊接水平实现了一个崭新的跨越，在高彦的组织下，他们不仅成功地完成了乙烯裂解炉16台第一急冷锅炉制造、化肥厂121c换热器修复等多项重要的焊接任务，创造了小车效益，更为企业赢得了信誉，树立了良好的整体形象。

**天津普通焊工工作总结13**

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。

**天津普通焊工工作总结14**

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，现将我本年度的工作情况作如下总结：

>一、思想政治方面

>二、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，不断提高工作能力，在具体的工作中形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。

>三、存在不足

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。

>四、努力方向

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”。

**天津普通焊工工作总结15**

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。

>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

**天津普通焊工工作总结16**

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。

**天津普通焊工工作总结17**

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”。

**天津普通焊工工作总结18**

我于\*\*年来到集团建筑设计院工作，我通过@个月的试用期，有幸成为集团的一名员工，回顾这几个月来的工作，我在公司领导及各位同事的支持与帮助下，严格要求自己，按照公司的要求，较好地完成了自己的本职工作;在此对公司各位领导及各位同事表示衷心的感谢，感谢公司给我一个展示自己的机会。

通过这段时间的工作与学习，在专业技能上、思想上都有了较大的改变，现将这几个月以来的工作情况总结如下：

一、实习阶段的认识与学习

对于刚刚毕业的大学生来说，从事设计工作是机遇也是挑战。我有幸成为\*集团建筑设计院的一员，在刚刚开始工作的这几个月，尽快适应了工作的环境，融入到设计院这个集体中。在领导及各位同事的关怀、支持与帮助下，认真学习钢结构设计知识，不断提高自己的专业水平，积累经验。

这期间主要学习了《门式刚架轻型房屋钢结构技术规程》、《钢结构设计手册》、《建筑设计规范》、《结构设计规范》等等，特别是对于钢结构设计的理念，由初步的认识上升到更高层次的水平。这几个月学了提工程量，工程量报价，门式刚架的设计，通过做这些工作，对钢结构轻型房屋设计的认识逐步提高，各构件的连接与设计更加全面、经济合理。在此期间，通过办理资质升级文件，整理简单的资料，锻炼了耐性，认识到做任何工作都要认真、负责、细心，处理好同事间的关系，与集团各部门之间联系的重要性。

通过不断学习与实践，将所学的理论知识加以应用，逐步提高完善自己的专业技能，领会设计工作的核心，本着\*集团“崇尚完美，追求卓越，精益求精，不遗余力”的企业口号，积极响应、倡导“一家人，一条心，一股劲”的企业信誉精神，为设计院的发展多做贡献。

二、加强自身学习，提高专业知识水平

通过近几个月的实习，使我认识到自己的学识、能力和阅历还很欠缺，所以在工作和学习中不能掉以轻心，要更加投入，不断学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，这样下来感觉自己还是有了一定的进步。经过不断学习、不断积累，已具备了一定的设计工作经验，能够以正确的态度对待各项工作任务，热爱本职工作，认真努力贯彻到实际工作中去。积极提高自身各项专业素质，争取工作的积极主动性，具备较强的专业心，责任心，努力提高工作效率和工作质量。

三、存在的问题和今后努力方向

这几个月以来，本人能敬业爱岗、不怕吃苦、积极主动、全身心的投入工作中，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在：

第一，刚刚步入社会开始工作，经验不足，特别是设计工作是相对比较艰苦的工作，在工作中边学习边实践，要多动脑筋，认真看图纸、看懂看透，熟悉设计规范;

第二，有些时候工作中比较懒散，不够认真积极，工作效率有待提高;

第三，自己的理论水平、专业知识、工作经验还是很欠缺的，应当更加努力的学习与实践。

在以后的工作与学习中，自己决心认真提高专业知识水平，加强责任心，为设计院的快速发展，为公司经济跨越式发展，贡献自己应该贡献的力量。我想我应努力做到：

第一，加强学习，拓宽知识面。努力学习专业知识与相关的经验，多向领导及同事等有经验的人请教。加强对钢结构设计的发展脉络、走向的了解，加强周围环境、同行业发展的了解、学习，对自己的优缺点做到心中有数;

第二，本着实事求是的原则，积极做好自己的本职工作，不拖拉;

第三，遵守公司内部规章制度，维护公司利益，积极为公司创造更高价值，力争取得更大的工作成绩。

本着万斯达集团“崇尚完美，追求卓越，精益求精，不遗余力”的企业口号，积遵循、倡导“一家人，一条心，一股劲”的企业信誉精神，不辜负公司各领导的关怀与帮助，以及各位同事的大力支持与帮助，加强学习，认真负责，提高完善自己，为集团的发展多做贡献。

**天津普通焊工工作总结19**

>一、加强学习、打牢思想基础

xx所从20××年月份就开始为20××年的各项工作作思想上的准备，首先就是学习，除党和国家的大政方针、法律、法规和总局、市局的相关文件外，重点学习了《XX区国税局创建西部一流投资发展环境》的动员报告以及各位领导对各项分管工作的具体要求。

>二、加强队伍建设、起好保障着用

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。

>三、业务重组、使征管流程更趋合理

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。

>四、落实计划、努力完成税收任务

年初区局下达给xx所任务工商各税万，比上年计划增长万。面对计划任务的压力，xx所全体同志下企业摸情况，掌握税源的变数，多次开会分析研究，鼓励大家面对困难，增强信心，将计划落实到管理员，落实到企业。从“两个突破”上下工夫，加强内部行政管理，各施其职，各尽其责，坚持考核，考核逗硬，以高度的热情和责任心，将各项征管措施落实到位，大力堵塞征管漏洞，消除征管死角，通过扎实有效的工作，提高纳税人的自觉申报准确率，并建立重点税源的联系制度，把管理融入服务，在服务中严格管理，半年来，xx所坚持以旬保月，以月保季，以季保年的工作要求，月月超额完成税收任务，截止×月×日，累计组织税收开票金额万元，为年计划的，提前半个月实现了双过半，为全年税收任务的完成打下了良好的基础。

>五、下半年工作计划

“总结，完善，巩固，提高”是xx所下半年工作的总体要求。在上半年工作中，xx所还存在很多不足，需要进行认真的总结，从制度、办法、管理、学习、宣传、辅导、监控等各方面都必须进行完善，在完善的基础上巩固成果，克服上半年的不足，使全所的政治素质、业务素质都有较大提高。特提出如下工作措施和安排： ⒈继续坚持创建学习型基层组织活动，以人为本，坚持每周的学习制度，加强政治理论、政策文件、法律法规的学习，加强人生观、世界观理论的学习，提高认识，使大家爱岗敬业，与时俱进，不断进取。特别是要学好《两个条例》和《行政许可法》。

⒉继续推进征管改革，使前台的服务更加优良，使后台的管理更加到位，围绕“收入任务”这个中心，使征收管理业务流程不断完善，全面提高征管质量。

⒊继续加强对税源的监控，落实计划工作的要求，促进经济的发展，保证税收任务全面的完成。

⒋坚持“两手抓，两手都要硬”的方针，纠正行业不正之风，杜绝腐现象的发生，树立良好形象，争创最佳文明单位，使队伍建设上台阶。

⒌坚持各项管理制度，考核到人，考核到位，保证各项改革、办法、职责的落实，保证各项工作的顺利开展，促进全年各项工作任务的全面完成。

**天津普通焊工工作总结20**

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。

**天津普通焊工工作总结21**

本人肖飞，202\_年6月参加工作，一直从事焊工工种。20\_年经美国ABS船级社专门培训，取得了美国船级社颁发的“焊接资质证书”，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。作为一名焊工培训员，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，现已成为浙江正和造船有限公司一名焊工培训员，现将近年来的工作情况汇报如下：

>一、服从上级分配，确保生产

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！