# 天津初级焊工工作总结(通用23篇)

来源：网络 作者：静水流深 更新时间：2024-07-03

*天津初级焊工工作总结1月日起，我们食品3班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了...*

**天津初级焊工工作总结1**

月日起，我们食品3班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

在实习之前，曾经听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，特别强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

接着我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在老师的简单介绍下，我们明白了车床各个部件的功能和使用方法，然后我们要做的是利用车床车一个圆柱体形状的工件。在老师边示范边讲解如何车这个工件后，我们就开始熟悉车床各个转盘和手柄的运作，接着到我们每三个人一组，亲自动手操作车床。但是当我们车第一个工件时，并不是那么顺利，反复的车磨，反复的计算尺寸。经过大半天的折腾，第一个工件终于出来，虽然尺寸不是那么精确，但那种成就感油然而生。经过两天的练习和总结经验，我们基本掌握车床的操作，完成老师对我们的考核。

第三天，我要学习的是焊工和刨工。对于焊工，我并不陌生，曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，但是亲自动手焊还是第一次。老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，要求带上面罩和手套。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求是匀速。刚开始时，一些女同学对这个东西有一种恐惧感，但练习几次后，自然习惯了。而我本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了，焊起钢管，那里一个洞，这里又没接上，原来这个真是易学难精。在学习焊工期间，有时会被焊接时的电弧刺痛了眼，但是我们每个人都坚持下来，基本掌握了焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。接着，要开始学习刨工了，经过学习车床，操作起这个刨床，感觉容易多了，并顺利完成了老师所要求的工件。

这么快就到了金工实习的第二个星期，也是到了最辛苦的一个工种。老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的。接着开始介绍虎钳、手锯、各种锉刀的正确用法，而我们要用这些工具将一个圆柱体制作成一把铁锤。首先，我们要锯一个平面出来，这是我才体会到钳工的辛苦，保持一个动作，来回地反复地锯，几百个来回下来，手和腰都酸了。但我明白，这考验的是我们的毅力和耐力，所以我们只有坚持，一点点锯。锯完后，还要用锉刀一点点地把它锉平，先用粗锉，再用细锉，真是费时间。经过两天的努力，我的工件终于有一点锤子的形状了，然后打孔，又用圆锉锉平孔的边缘。当把工件拿给老师审评时，我以为我的作品已经成功了，但是老师看，一连串地指出我的作品的缺陷和不足。这时我才发现钳工的严谨和技巧性，精准的尺寸，美观的形态，正确地操作手法，缺一不可。

短短的两个星期的金工实习结束了，看着自己手中的纪念品(一把锤子，两颗圆柱体)，这是用无数的汗水和智慧换来的。回想起这两周美好的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

通过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正意义所在。我相信这次实习能为我们以后步入社会就业积累经验，而且是我大学生活中的又一笔宝贵的财富。

**天津初级焊工工作总结2**

开学初，在拿到一年级语文教材和语文参考书，我们备课组成员一起先把教材通读一遍，然后认真阅读教参，深入了解本册教材的教学目标和要求，把握好本册教材的重难点。在学校语文科组的领导下，认真制定好备课组的工作计划，开展好教研活动，组织备课组教师钻研教材，研究教法和学法，开展教学研究，共同提高业务水平，提高教学质量。在整个学期的教学工作中，我们四位老师努力着、奉献着：团结协作、奋力拼搏着：用智慧与汗水精心浇灌着属于自己的那一份“责任田”，顺利圆满地完成了各项教育教学任务。

>一、加强班级管理，重视学习习惯的培养

班级管理松紧有度。一年级学生年龄小，天生好动贪玩，自控能力较差，注意力不能长时间集中，尤其是刚开学的那几天，课室显得非常热闹，教师根本无法按正常的教学进度去教学。一节课要多次组织课堂教学纪律。针对这一现象，我们备课组成员，发挥集体的智慧，共同制订了一些日常行为规范和组织课堂教学的常用口号，达到统一、规范，有效地培养了学生的良好学习习惯。为了激发学生的学习积极性，我们备课组成员共同讨论，注重趣味性教学。把游戏渗透到教学中去，寓教于乐，充分调动学生的学习积极性，有效地提高课堂教学效率。

>二、发挥传帮带的作用，使各教师共同成长起来

三人行必有我师焉。在备课组活动中，有经验的教师发挥着传帮带的作用。我们充分的利用好这一资源，让学习和交流无时无处不在。经常统一教学进度、检查作业批改，在听课时提出中肯的意见。组内不管发生什么事都说出来大家商量着办，把中年教师的沉稳与青年教师的激情中和起来。组内学习、工作气氛其乐溶溶，是一个紧密团结的集体。

>三、深入钻研教材，狠抓教学质量

深入浅出，提升教学质量。我们备课组按照学校提出的备课要求，认真备课，努力上好每一节课，每周周二上午为集体备课时间，大家集中一起坚持学习教育教学，认真进行集体备课，交流各自的教学经验，本学期，我们从每个单元中选出一篇重点课文，先由备课中心发言人深入研究，备好课，再互相交流，寻求最佳的教学方法，并结合自己班级的实际，力求把交流后的备课用到自己的教学活动中去。平常，我们组内的教师非常注重自我反思，上完一节课后各自都把自己在课堂教学中的得与失，成与败进行反思，找出问题，并积极寻求解决问题的方法。我们备课组还非常注重月考的成绩分析，找出存在问题，为求在课堂教学中把难题解决。

>四、严格抓好平日的教学常规工作，认真上课、批改作业、做好培优补差工作

台上十分钟，台下十年功。在上好课的同时，我们根据教材的特点，认真布置和批改作业。精选适量的作业，以课文为主，根据学生的角度，因人而异，不搞题海战术。作业批改及时，规范，并在此基础上及时讲评，及时反馈。此外，全组教师既注重学生的整体发展，又注重学生的个体发展。因材施教，使不同的学生得到充分的展示。如学习态度端正和学习能力强且学习成绩优异的学生，给予激励和期望，让他们有适当的压力朝着更高的目标去努力。学习能力强但学习态度不够端正且成绩不稳定的学生，给予关心、帮助，了解其成绩被动的原因，慢慢地引导地端正学习态度。学习能力差但学习态度端正的学生，帮助他寻找适当的.学习方法，提高其学习能力，当成绩稍有提高时便给予及时的鼓励。

>五、我们的不足

1、老师的教学能力和管理水平，学习意识和反思能力等，还有很多不足，如何在工作中不断提高教学的水平，实现自身的岗位价值，仍旧还需要努力。

2、对于优等和有潜力的学生，他们的语文综合素养有待提高，听说读写的能力还要进一步挖掘培养，整体的语文成绩还需再上台阶。

3、学生良好学习习惯的培养还有待加强，书写的姿势还不够正确，握笔姿势也有待进一步纠正，作业的规范化都是我们下一年的奋斗目标。

我们今后努力方向：

1、教师是教育的关键，我们要从自身找原因，不怨天尤人，不抱怨环境，努力加强学习，提高工作的责任心和工作的艺术性，开展备课组之间更进一步地交流沟通，努力提高我们组老师的专业技术水平。

2、严格抓好平日的教学常规工作，从上课、批改作业、能力训练入手，严格要求学生，牢记古语“教不严，师之惰”，以此相互勉励。

3、从学生的角度来讲，我们将以树立学习的自信心，树立竞争的学习风气为主，注重学习兴趣和学习方法的培养，扩大阅读量，进行有序地专门训练，提高他们的综合水平。

4、尽力做好后进生的工作，想各种办法，常抓不懈，努力不让一个学生掉队。

“会思考，就会有收获，就会有进步。”愿我们一年级备课组的每一位老师都能完全释放自我，绽放出属于自己的美丽。

**天津初级焊工工作总结3**

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。

**天津初级焊工工作总结4**

短短的一周焊接实训课给我留下了深刻的印象，每天的感觉都是充实的。实训工作很有见解的专家以鲜活的案例和丰富的知识，给了我具体的操作指导，给我提供了一线的实践经验。下面谈谈我通过此次培训获得的点滴体会：

(一)拥有良好的安全意识和节约意识是对自己和他人的负责，是作为一名学习人员必备的素质。具体到当前的工作中包括以下几点：

1 防止火灾(实训间内严禁明火)。，电烙铁在人离开时必须断电。2 严防触电。电气设备接通电源前要认真检查，检查电烙铁是要拔掉电源，小心烙铁头烫坏导线外皮3 防止发生机械损伤 4 防止烫伤。

准备工作和必要的知识：

1新烙铁的使用方法

首先将内热型电烙铁在砂纸上打磨，然后通电，蘸松香，再然后将烙铁头韧面接触焊锡丝，最后在木板或厚纸壳磨擦，使其光亮。

2 旧烙铁在使用前应先打磨

3 使用电烙铁的注意事项

(1)用松香检查烙铁头的温度，不可以用手接触烙铁头。生成的挥发气体上升越快，烙铁头的温度就越高。

(2)工作中的烙铁发热部分应全部放在铁架上

(3)焊锡气体有害，应注意;焊锡含铅，应注意洗手。 做好了准备工作我们还要自己的学习目的。

(二)知识掌握点

1、熟悉有关的焊接工程术语，了解焊接常用材料的基础知识;

2、通过训练，初步获得焊接的基本工艺知识;

3、掌握焊接生产过程的基本概念，了解焊接技术的实际知识，为 以后课程打下基础;

4、了解焊接的\'安全技术知识，做到安全训练;能力训练点，通过对简单工件进行焊接，培养我们的焊接工艺分析能力，动

手操作能力，为今后从事生产技术工作打下坚实的基础。

两种或两种以上材质(同种或异种),通过加热或加压或二者并用,来达到原子之间的结合而形成永久性连接的工艺过程叫焊接.

电烙铁分为外热式和内热式两种，外热式的一般功率都较大。

内热式的电烙铁体积较小，而且价格便宜。一般电子制作都用20W-30W的内热式电烙铁。内热式的电烙铁发热效率较高，而且更换烙铁头也较方便。

电烙铁是用来焊锡的，为方便使用，通常做成“焊锡丝”，焊锡丝内一般都含有助焊的松香。焊锡丝使用约60%的锡和40%的铅合成，熔点较低。 松香是一种助焊剂，可以帮助焊接。

电烙铁是捏在手里的，使用时千万注意安全。新买的电烙铁先要用万用表电阻档检查一下插头与金属外壳之间的电阻值，万用表指针应该不动。否则应该彻底检查。

(三)手工焊接的基本操作步骤：

1.将烙铁头放置在焊盘和元件引脚处，使焊接点升温。

2.当焊点达到适当温度时，及时将松香焊锡丝放在焊接点上熔化。

3. 焊锡熔化后，应将烙铁头根据焊点形状稍加移动，使焊锡均匀布满焊点，并渗入被焊面的缝隙。焊锡丝熔化适量后，应迅速拿开焊锡丝。

4. 拿开电烙铁，当焊点上焊锡已近饱满，焊剂(松香)尚未完全挥发，温度适当，焊锡最亮，流动性最强时，将烙铁头沿元件引脚方向迅速移动，快离开时，快速往回带一下，同时离开焊点，才能保证焊点光亮、圆滑、无毛刺。用偏口钳将元件过长的引脚剪掉，使元件引脚稍露出焊点即可。

5.焊几个点后用金属丝擦擦烙铁头，使烙铁头干净、光洁。

如果过量的加热不仅会造成元器件的损坏外还会使焊接的外观变差，高温造成所加松香助焊剂的分解碳化，还会破坏印制板上铜泊的粘合层，导致铜泊焊盘的剥落。

(四)拆焊：

1.拆焊原则

拆焊的步骤一般与焊接的步骤相反。拆焊前，一定要弄清楚原焊接点的特点，不要轻易动手。

(l)不损坏拆除的元器件、导线、原焊接部位的结构件。

(2)拆焊时不可损坏印制电路板上的焊盘与印制导线。

(3)对已判断为损坏的元器件，可先行将引线剪断，再行拆除，这样可减小其他损伤的可能性。

(4)在拆焊过程中，应该尽量避免拆除其他元器件或变动其他元器件的位置。若确实需要，则要做好复原工作。

2.拆焊要点

(1)严格控制加热的温度和时间

拆焊的加热时间和温度较焊接时间要长、要高，所以要严格控制温度和加热时间，以免将元器件烫坏或使焊盘翘起、断裂。宜采用间隔加热法来进行拆焊。

(2)拆焊时不要用力过猛

在高温状态下，元器件封装的强度都会下降，尤其是对塑封器件、陶瓷器件、玻璃端子等，过分的用力拉、摇、扭都会损坏元器件和焊盘。

(3)吸去拆焊点上的焊料

拆焊前，用吸锡工具吸去焊料，有时可以直接将元器件拔下。即使还有少量锡连接，也可以减少拆焊的时间，减小元器件及印制电路板损坏的可能性。如果在没有吸锡工具的情况下，则可以将印制电路板或能够移动的部件倒过来，用电烙铁加热拆焊点，利用重力原理，让焊锡自动流向烙铁头，也能达到部分去锡的目的。

3.拆焊的质量要求

(1)电器接触良好 (2)机械结合牢固 (3)美观

4.焊点的质量要求

1)可靠的电器连接 2)足够的机械强度 3)光洁整齐的外观

具体操作和收获

在焊接训练中，通过视频教学使我了解当代电子工艺发展的最新成果，懂得了焊接工艺的基本方法。在印刷板和导线的焊接中我的焊接技能不断提高。刚开始时，我的焊点像小馒头一样而且不够亮。经过改进后，我的焊点光亮，无虚焊，符合焊接要求。在焊接考核的板子上，我一次性就将板子焊的很漂亮。

在电子整机产品组装训练中，我知道了电子产品从原材料到合格产品的整个过程。在印刷板制作和安装，整体装配，检测调试的工序中使我受益匪浅。在印刷板的制作和安装中，

任何的失误和偏差都有可能导致无法挽回的损失，因此在安装和焊接中要格外的小心。在整体装配中，应特别注意电源线的焊接，既不能虚焊也不能搭焊。最后的检测调试是一个关键的步骤，要对产品功能进行逐一检查，发现问题要及时进行更改。

**天津初级焊工工作总结5**

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。

**天津初级焊工工作总结6**

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：

>一、思想政治表现、品德素质修养及职业道德

我能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论;遵纪守法，认真学习法律知识;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

为了学院工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

>二、工作态度和勤奋敬业方面

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，全年没有请假现象，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

>三、工作质量成绩、效益和贡献

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。

**天津初级焊工工作总结7**

几年前通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、焊缝的形成原理焊接的位置（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）的选择、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。为了证明自己的能力，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，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，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直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，不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。

现在电焊工的就业前景非常广泛，加上这方面的人才非常缺乏。因此我建议对此感兴趣的人士可以从事这方面的工作，我想它一定能给我们带来一份很好的收益。

**天津初级焊工工作总结8**

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。

1994年，原机修厂获得了吉林热电厂两台热网加热器的修复信息。经过激烈的竞争，铆焊车间承接到一台的修复任务，另一台被业主委给了抚顺的一家企业。这次修复的难度主要是异种钢焊接，所有管口都需用全自动钨极氩弧焊完成。但他们只有一台自动焊接和两台手工焊机，难以如期完成任务。高彦认真研究全自动焊机的工作原理，把自动焊机上的参数全部设置到手工焊机上，利用手工氩弧焊机模仿自动焊一脉一送丝工作过程，反复试验，效果极佳，焊接质量不仅全部合格，而且焊道成型和与自动焊接同样美观。这样3台焊机同时施焊，大大提高了焊接速度。看到这样的质量，业主立即将已经委出的另一台换热器运了回来，交给他们来修复。当全部焊接告捷后，吉林热电厂为他们摆宴庆功，该厂的总工程师直率地说，以前都是施工单位请我们喝酒，今天是我们请施工单位，这在我们厂还是第一次，大庆人的质量我们无可挑剔。

**天津初级焊工工作总结9**

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。

**天津初级焊工工作总结10**

作为一名新员工，我参加了公司组织的为期一个月的焊接培训。在此期间，非常感谢培训中心的领导和老师对我们的关心和指导。在一个月的时间里，我们学习了焊条电弧焊、钨极氩弧焊、二氧化碳气体保护焊和埋弧自动焊四种常用的焊接方法的操作及操作中应该注意的事项。在此期间也看到了老师做的一些工艺评定操作。

首先接触的是焊条电弧焊，先讲到焊接材料，焊条在使用前必须进行烘干，碱性焊条一般烘干时间为一到二小时，温度为300到400度。酸性焊条一般烘干时间为1到小时，温度为70到150度。焊接电流由焊接位置决定。在操作中，我们练习了平焊，横焊和立焊。在练习过程中，明显感觉这三种位置的焊接难度逐渐加大。特别是立焊，焊接速度很不好掌握，电弧长度也控制的不够稳定，焊后发现很多缺陷。后来改用双手持焊把，进行焊接，改善了很多。同时在焊接过程中，一定要注意防烫伤，防弧光照射防触电等。

第二个学习的焊接方法是钨极氩弧焊，在学校老师只是讲了些理论及体验了一下，并没有真正的去操作。在培训中，虽然时间只有三天，但从中学到了很多操作要点，钨极氩弧焊起弧有两种方式，一种是划擦法，一种是高频引弧。我们用的是划擦引弧，但是对初学者来说，划擦引弧容易损伤钨极，使焊缝出现夹钨缺陷。所以引弧时，钨极划擦焊件时迅速的抬起，但又不能抬得太高，否则就熄弧了。引弧应该好好练习。焊接前，应设好电流，调好气体流量，焊接时要把握好焊枪的角度，一般与焊件夹角为75度，焊丝与焊枪垂直。如果焊

枪与焊件角度过小，会使气体保护效果减弱，容易出现气孔缺陷。焊接过程当中，要调节好焊接速度和送丝速度。由于氩弧焊的弧光要比焊条电弧焊强得多，更应该注意防护，防止出现灼伤，虽然焊接过程没有飞溅，但由于温度很高也要注意烫伤。焊接完成后一定要记得关气。

接下来，练习的是二氧化碳气体保护焊，这个和钨极氩弧焊类似，只不过是自动送丝，但是飞溅很严重，声音也很大，焊接时应注意防护。

最后进行操作的是埋弧自动焊，分为平焊，横焊和气电立焊。在这三种焊接方法中，横焊和气电立焊是比较麻烦的，对焊前准备工作要求很严，特别是气电立焊，对焊件要求很高，组对时，也要严格把控。在焊接时一定要检查是否已经通水，才能进行焊接，否则会损坏设备。在焊接过程中也要随时观察熔池情况。这种焊接方法虽然在准备过程很繁琐，但是，焊接时是很快的。

在培训最后的两天，我们又进行了气割的培训，以前没有操作过气割，感觉很危险，进行实际操作后感觉气割还是很方便的，只要注意步骤，一些细节，是没有危险的。在操作之后安老师教的步骤总结如下：

一、安装割枪，先安装氧气管，再把氧气瓶上的减压器安装好，最后接氧气瓶端氧气管，并打开氧气阀和减压器气压为。回到割枪处检测割枪是否有吸力，正常后安装乙炔管，再到乙炔瓶处安装乙炔减压阀，乙炔管，并调节减压阀气压。

二、点燃割枪，首先打开乙炔阀门，排空管内空气，排空后关闭，再打开预热氧阀门，随后打开乙炔阀门，用火柴点燃割枪，调节预热氧阀门，再打开切割氧阀门检测火焰是否集中，正常就可以进行切割了。

三、切割后，先关闭切割氧，再关闭乙炔，最后关预热氧。然后把气瓶关闭，减压器卸下。焊接培训在这培训的一个月里，有很多收获，对于一个刚毕业的大学生来说，是非常有好处的，是我们先接触到了关于自己的工作，使我们由学生转变为一名员工起到了过渡作用，不至于在工作中感觉手忙脚乱。

在最后还是要向领导和老师表是感谢，谢谢老师!

**天津初级焊工工作总结11**

在即将过去的20xx年里，我在公司领导和同事的关心帮助下，顺利完成了相应的工作，现对20xx年的工作做一个总结。

>一、前台接待方面

20xx年1月至7月，我从事前台接待工作，接待人员是展现公司形象的第一人，在工作中，我严格按照公司要求，工装上岗，热情对待每一位来访客户，并指引到相关办公室，为领导提供了方便，也为客户提供了方便。一年来，共计接待用户达1000人次。

>二、会议接待方面

1、外部会议接待

参与接待了xx财务会议、运维部工作会议、人力监察培训会议、xx经营部工作会议、xx分公司与xx分公司共同召开的经营分析会等大型会议，在这种外部会议中，严格按照会议需求高标准布置会场，积极协调酒店相关事宜，并做好会议过程中的服务，在这个过程中，我学到了更多的待人接物，服务礼物等相关知识，积累了很多的经验。

2、内部会议管理

按照各部门的需求合理安排会议室，以免造成会议冲突，并注意做好相关登记，以及会议室的卫生保持，公众物品的善后检查等工作，以便为本部人员提供更好的服务。一年来，共安排内部会议500次以上。

3、视讯会议管理

在召开总部或省分视讯会议的时候，按照通知要求，提前半小时准时打开视讯系统，确保会议按时接入，本年度无一例会议延时情况出现；在召开对县区会议时，提前进行会议预约，呼叫各终端，确保每个县区都能正常参会。

>三、费用报销、合同录入工作

在这方面，严格按照公司要求，周一汇总收集报销单据，周二找领导签字后录入xx系统，并做好登记工作。一年来，录入报销单据1000余份。合同录入20余份。

>四、综合事务工作

20xx年7月，因部门人员变动，我被调至办公室，从事公安查询、外部文件签收、工会、办公耗材、食堂管理等工作。后期，又接手信息采编、会议记录、联通之窗、行政库管理等工作。

至11月底，共接待公安查询300次左右，并做到态度热情，严格按照公司规定办理。收发外来文件90份左右，做到及时上传下达，不延时，不误事。报送信息20篇，采编联通之窗2期。

对笔记本、台式机等小型固定资产做好登记与出入库工作，及时联系维修网点，进行电脑维护与维修，与其加强沟通，并要求为我们提供备用机，以免耽误正常工作。

>五、其他工作

在完成本职工作的同时，认真完成领导交办的随机工作，并积极参加公司组织的各项活动，协助领导同事筹备了首届职工运动会；在xx诚信演讲活动中获得第一名；xx诚信演讲比赛获三等奖，目前正在积极筹备20xx年文艺汇演的节目汇总、选拔、演出等工作。

>六、工作中的不足

在工作中主动性不足，与领导沟通较少，遇事考虑不够周全、不够细致。文字功底欠缺，在信息报送环节没有做到及时抓住公司信息亮点，导致信息数量和质量不高，影响公司在全省的信息排名。

>七、20xx年工作计划

1、加强了自身学习，结合综合部实际，多从细节考虑，紧跟领导意图，协调好内外部关系，多为领导分忧解难。

2、积极学习了其他单位、酒店等会议接待经验，提高了接待水平，提升了公司形象。

3、做好了工会工作，推出了有意义的`活动，加强了沟通交流，并将“工会送温暖”活动继续开展下去。

4、加强食堂管理工作，进行市场调查，加大费用管控力度，营造温馨舒适、价格低廉的就餐环境。

20xx年即将过去，充满挑战和机遇的20xx年即将来临，在新的一年里，我将总结经验，克服不足，加强学习，为公司的发展壮大贡献自己的绵薄之力。

**天津初级焊工工作总结12**

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。

几年前通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、焊缝的形成原理焊接的位置（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）的选择、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。为了证明自己的能力，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，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，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直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，不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。

现在电焊工的就业前景非常广泛，加上这方面的人才非常缺乏。因此我建议对此感兴趣的人士可以从事这方面的工作，我想它一定能给我们带来一份很好的收益。

**天津初级焊工工作总结13**

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。

**天津初级焊工工作总结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。现将我的工作情况作如下汇报：首先在思想政治方面，努力提高自己的政治素养，以便能更好的为公司及部门工作服务。其次在工作方面，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，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，对整个电焊的工作内容有一个清晰的概念，通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。通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能力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合能力的培养和训练。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，使自己的动手能力得到提高。

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，帮助我提高电焊技术，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。在这里，我要郑重的对我的恩师说一声：“谢谢你!”

**天津初级焊工工作总结15**

本人肖飞，\*\*\*年6月参加工作，一直从事焊工工种。\*\*\*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，确保生产任务保质保量按时完成

作为一名公司员工，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。

>二、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。

>三、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\*\*\*年的时候，公司招来一批焊工新手，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员工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他们不负众望，努力

>四、 加强焊工培训，提高安全意识

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。

>五、 规范培训机制，提倡精益求精

焊接培训、考试，必须以考核标准为基础，社会需求为方向。我们以公司制定的“焊工培训、考试管理办法”为标准，强调焊接质量和安全操作的重要性，增强学员的责任感。营造良好的学习氛围，提高学员学习的积极性，激发学员在学的基础上比技术，懂技术的基础上比掌握安全理论知识的能力。使每一个学员在技能上不断提高，在理论上加深认识，逐步提升“知、会”相结合的能力。

>六、 加强对学员职业道德的教育，规范学员操作行为

从学员入门开始，就严格遵守基本操作规范，养成良好的操作行为准则，从焊前准备工作到焊后检查，清理场地，每一个环节都不能遗漏。着重改变有的学员在以前的工作中所形成的不良习惯，如不随地存放焊条，不乱扔焊条头，及时清理焊渣，注意与易燃易爆物的防火距离，工作结束清理场地及火种，存放好焊割炬等。要让每一个学员充分认识到，焊接作为特种作业，焊工不但要提高技能，更要提高安全防范意识，时刻牢记安全警钟，决不放松，要有安全为大家的道德观念。同时要转变观念，防微杜渐。改变不按规定对口、焊条不放在保温桶内、不随取随用，不顾环境因素、大电流、大规范、焊后不及时清理焊渣、焊缝外观缺陷超标等不良工作作风。

>七、 加强管理、服务社会

提高焊接质量要有一流的教练、焊工，还必须有可靠的设备，合格的材料。对焊接设备应指定专人进行维护，保养，使焊接设备始终处于良好的状态。

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。

以上是我近几年的工作，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

提高培训质量是从事安全技能教学学校的生命线，随着舟山市开发建设高潮的来临，船舶制造单位对用工需求越来越大，对质量要求也越来越高，尤其是随着国家对安全生产的重视，不但对焊接质量管理、焊工技能水平不断提升，同时对焊工的安全生产意识要求更高。只有不断提高焊接培训质量，才能适应市场的变化，为社会企业输送合格的焊接人员。

总之，提高焊工综合技能水平，必须建立有效的管理制度，严格按照质量保证体系要求，对焊工培训、考试进行指导、规范，是提高焊工综合技能水平的关键。是提高工程焊接质量，提高企业社会信誉和参与市场竞争力的前提。为设备安全、可靠运行提供有效的保证，也是培训工作服务社会根本所在。

如果领导认为我现在的工作内容及质量还未能达到申报“舟山市技术能手”，我诚恳的希望您能提出宝贵意见或建议，让我今后有一个努力的方向和目标，在提升自己能力的同时将工作做的更好，向更高的目标迈进。也请领导放心，如果领导不予考虑，我仍然会像以前一样，用积极的、认真负责的态度去做好每一件事，不会因此怠慢工作，这是我的修养要求我应该做的。

敬礼！

申报人：肖飞

**天津初级焊工工作总结16**

自20xx年毕业以来我先在机械厂做车工工种的工作，20xx年来到天宇公司担任车工的工作，在公司工作的这几年里，我在车间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，爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责，因为工作的需要，20xx年我被安排参与等离子喷焊工种。

俗话说“做一行就要爱一行”，作为喷合金新人，我为了搞好工作，提高自己的专业水平，在工作中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出，然后自己摸索钻研，逐步熟悉领会喷焊基本要领，我们公司主要采用镍基合金粉，钴基合金粉作为喷焊基材，镍合金粉耐磨性高，但是再好的材料也需要技术的加持，等离子喷焊对电流要求极高，电流太高，容易导致硬度过低，耐磨性降低，合金会不达标铣掉，电流太低，硬度过高会导致合金裂开，要使合金不裂，硬度必须控制在40以上45以下，螺杆加温温度控制不能太冷或者太热，容易导致合金附着性变差，喷涂结束，保温措施需到位，有些需要保温450度，有些放架子上速冷，有些放玻璃棉慢冷，保温效果太强，容易使硬度降低，保温效果不达标，容易导致合金裂缝，另外在喷涂过程中，时刻要用眼睛观察合金的流动性以及喷完后合金的颜色，硬度，保证喷涂质量。

近年来在工作中如鱼得水，除了以上等离子喷焊工作中学到的技术，我还掌握了其他机械工作的方法，在机械加工工艺，机械制图，机械装备工艺各方面也慢慢精通。

接下去我将不断提高自己的工作能力，更加严格要求自己，除了对图纸熟悉，对规范更要熟悉，还要继续学习和工程相关、和专业相关的知识，用知识武装自己。多向领导请教、向同事学习，风风雨雨四年，公司每次给予我机会是对我的信任，对我的考验，更是对我的锻练。的确，生于忧患，死于安乐。在竞争激烈的今天逼着你去学习，去自立，去挑战自己，去适应别人的高要求。也只有在这种紧绷的弦，才觉得生活充实，丰富而有意义。

**天津初级焊工工作总结17**

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

**天津初级焊工工作总结18**

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。

**天津初级焊工工作总结19**

短短的一个半月的集训就要结束了，在这短短的焊工集训中使我学会了好多好多！如直流焊机焊的单面焊双面成形，还有二氧化碳气体保护焊的立焊单面焊双面成形。

当我集训的第一天开始时，我的心里很兴奋，但是也很紧张害怕，到了实习场时，师傅给我们讲哦一些理论上的东西！讲完之后就我们自己操纵，当我把焊条铗在焊钳预备焊的时候心里特别的紧张！

焊的时候焊条总是粘在焊件上，在师傅的指导下，慢慢的有了进步，可是看见别人焊的那么好，我的心里很不是滋味。后来问了师傅，才知道焊条要拿的低一点，移动速度要慢一点，才能焊的好！我就听了师傅的话，天天的练习。终于第10几天，我焊出的焊件让师傅看了，师傅说出了一些题目。

这次实习让我懂得了做什么事都要一心一意，严谨认真，反复琢磨，只有这样，我们才能作好自己应该做的事。

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。

**天津初级焊工工作总结20**

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

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找