# 沈阳技师焊工工作总结范文(优选41篇)

来源：网络 作者：空山新雨 更新时间：2024-08-20

*沈阳技师焊工工作总结范文11、完善能源设备计量，配合汇中厂家安装白灰厂生产生活水流量计、精选外排污水流量计、精选回水流量计和球团脱硫净环水流量计，取消3#净环水和脱硫一次水计量（无法校验和校验比对不合格），现使用正常；2、能源设备除精选北区...*

**沈阳技师焊工工作总结范文1**

1、完善能源设备计量，配合汇中厂家安装白灰厂生产生活水流量计、精选外排污水流量计、精选回水流量计和球团脱硫净环水流量计，取消3#净环水和脱硫一次水计量（无法校验和校验比对不合格），现使用正常；

2、能源设备除精选北区排水1因校验信号差无法比对校验外（厂家认为内部水不满管导致），其他设备均已校验完毕；

3、联锁设备均已校验完毕；

4、1#竖炉中修

5、3#竖炉中修

6、1#脱硫湿电脱白工程改造

7、2#脱硫湿电脱白工程改造

8、3#脱硫脱白工程改造

9、制粉中修

10、球团2#烘干能源分站线缆烤坏，现场高温，更改线缆走向。

11、麦窑1#窑2#窑2#远程站安装空调两台

12、辖区PLC/DCS室放置\*\*\*26台。

13、2#竖炉新放电源线一根，实现双电源冗余；

14、全年班组无安全事故和生产责任事故，共上报整改安全隐患5处；

15、本年度共上交案例227个，入围案例3个，一级合格案例3个，二级合格案例46个，三级合格案例79个，退回6个；上交攻关4个。

**沈阳技师焊工工作总结范文2**

狂年上半年，公司根据《安全生产法》、《特种设备安全监察条例》等各项法律法规要求。结合公司实际状况，以新生产线的各项安全为工作重点。对新招员工、老线转岗员工做了三级安全教育培训。特种设备操作工都已全部经过培训，并起得了特种作业证。对公司内新投入使用的特种设备（铲车、行车、压力容器、压力表、安全阀等安全附件）按要求进行了质量检测全部合格，复合使用要求。建立了各项安全管理台账。对各种机械设备、危险作业点、操作\*台，设立了安全警示牌，安装了安全防护罩及安全防护栏。

完善了新投入使用的新办公楼、食堂、宿舍楼及厂区内消防设施，合理、正确地配置了消防器材（室外消火栓、室内消火栓、\*\*\*）等。

为防厂内交通安全，在厂一号门、二号门各设置了车辆限速牌2块，限速5公里，对厂内道路上离路面小于5米的`空架输送皮带桥、电线桥架全部设置了限高牌，\*\*全厂职工参加交通安全学习一次。

五、安全生产检查\*\*与隐患整改状况：

公司以“安全第一、预防为主、综合治理”的管理方针为指导，制定了完善的安全生产检查\*\*，安全生产检查\*\*分为日常检查、每月检查、季节性检查、不定时检查等，重点对作业场所现场盔行检查，对违章操作、违章指挥、违反劳动纪律及一切违反安全操作规程行为为重点检查资料。

XX年，以XXXX安全生产\*\*管理局《关于开展安全生产大检查行动》的通知要求为指导，结合我公司“安全生产月活动”的安全大检查，\*\*开展了安全大检查一次，共查处安全生产隐患32处，由公司安全科下达了整改通知书，已经全部按要求进行了隐患整改。

每月4次安全生产现场管理检查，由公司安委会\*\*，共计开展安全检查20次，所检查出的隐患由现场管理检查\*\*小组当场对所属部门（车间）下发整改指令，并在第二天的安全生产现场眷查状况\*\*上\*\*公司\*\*和部门（车间）。XX年共计检查出的隐患70项，由安全科根据所找出隐患进行复查。已全部整改完成。

消防安全专项检查，由委员会、安全科\*\*开展2次，对全厂的消防设施、器材进行了全面检查，确保了消防设施的有效性，并对查找出来的包装工宿舍、车库、仓库的\*\*\*配置不够，部份消防安全通道堵塞等问题，全面进行了整改现已全部整改完成。

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”。

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。

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

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

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

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

20xx年1--12月培训业绩：

20xx年公司安排焊工培训部的年目标值50万元。

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

其中：承压类焊工（外培）x人XX公司15人

考核项目：项/次新取证6人增项9人

结构焊工人35项/次

共计x项

共计培训费：698570元。公司人员培训费用未计算

（优惠价：x元）

本年度培训合格率达100％培训资金回笼100％

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

新年的展望

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

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：

本人xxx，今年xx岁。我从19xx年参与工作开头始终是从事焊工工作，算起来在这一行已经干了26年了。我对工作始终是仔细负责，始终兢兢业业、任劳任怨的工作在这个工作岗位上。敬重领导，听从工作安排与安排，团结同事，勤于钻研业务。经过这么多年的不懈努力，使我从刚开头的焊工的门外汉渐渐成长为一名焊接方面的全能手，把握了过硬的焊接技术，并且熟识了我单位的钢构造生产加工的钣金工艺和技能以及机械加工工艺及生产治理等方方面面的学问。现将我的工作及思想状况作如下总结与汇报。

在工作方面，俗话说“干一行，爱一行”，我本着这种想法全身心投入到焊工工作中去。为了尽快提高自己的专业技术水平，我虚心向前辈请教，结合自己的工作查阅各种焊接手册和资料，自己也乐观探究钻研实践，逐步娴熟把握了焊接方面的许多学问和技能，并胜利运用到实际工作中去，也取得了良好的效果。我能够娴熟地进展电焊、气焊、气割、MIG焊、TIG氩弧焊、铜焊等，焊接材料有碳钢、铸铁、不锈钢、铝合金、铜、钛合金等金属材料以及局部非金属材料的焊接。我们单位是从事光学工程工程方面研制的讨论所。讨论所的技术工人最大的特点就是要面对不断变化的工程工程，加工的零件或产品变化多端，常常面临工艺简单的加工件，需要工艺人员与工人亲密协作，共同探讨加工工艺，从中也极大的熬炼了我们的技术力量。从参与工作至今我先后参加完成了我所若干重大工程工程的研制任务，为我所的进展作出了自己应有的奉献。我的工作力量与敬业态度也获得了领导与同事的好评，我带了多名徒弟，都成为了部门的骨干力气，有的已评上了高级工。我先后屡次获得我所“先进工”及“优秀\_员”称号，并连续两次被推选为职工代表。

20xx年，我单位为了研制某型号军工工程，需要对中厚板硬铝合金进展焊接。虽然我们以前也进展过硬铝合金的焊接，但都是要求不高，或者是单个构件的焊接，也没有特别要求，技术难度不大。而这次的焊接是整体机架的焊接，由于该机架构造简单，以前都是采纳铸造的方式，而这次为了实现将来机载的要求只能采纳焊接的方式。该机架的特点是：首先是构建大，最长的方向到达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到达母材的80%左右，由于检测手段缺乏，因此要求焊接过程不能有任何瑕疵；由于是机载工程，要求整体重量和重量的分布均要到达图纸设计要求，因此对焊接熔融深度和变形的掌握都要到达恰如其分的要求。

为了完成这个工程，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，对方也未进展具体的培训。为了用好这台焊机，我在技术人员的.帮忙下查阅了大量相关的资料与文献，把握了大量有关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展了大量的摸索，最终完全把握了该焊机的使用。并对厂家供应的数控程序进展了局部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。在焊接过程中我发觉对20mm的板料焊接，根据焊接手册所推举的坡口要确保焊透性非常困难，因此我向设计人员建议将焊接坡口改成U+V型，由于V型坡口虽然加工及施焊比拟便利，但对厚板来说，太宽的焊缝屡次焊接很简单造成虚焊。我的合理建议得到了设计人员的接受并胜利运用。最终我顺当完成了该工程的焊接任务，受到工程组的全都好评。

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削减焊接变形是非常关键的问题。焊接变形过大将使焊件的外形、尺寸发生很大的变化，直接影响焊接质量，也会对加工本钱造成很大的影响。而要削减焊接变形，必需要制定正确的焊接工艺（选取合理的焊缝尺寸、焊缝位置、焊接挨次和焊接方向等），必要时要结合焊接工装。焊接工装的设计是非常关键的一环。

20xx年，我单位担当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。刚开头采纳焊接方式后，由于考虑到铝合金焊接的变形大，加工余量留的比拟多，到达3mm，在焊接后的加工中发觉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展了工装定位，有效地削减了焊接变形，使加工余量削减到1。5mm。虽然工装比拟简单，但确保了焊接质量又节省了材料和加工本钱。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\_员，我乐观学习党的路线方针政策，并在平常的工作中加以贯彻。我感觉我有责任维护我单位改革进展的大局，带头做好本职工作，并乐观为公司的进展献计献策，与领导一起做好员工的稳定工作、部门的进展规划等。作为职工代表，我也乐观为职工谋权益，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工程中的重要性与简单性。要在日常的工作中养成良好的学习习惯，遇到问题与难题应乐观思索，多动脑筋，多动手，我信任总能找到解决的方法。

展望将来，在今后的工作中，我将更加努力的提高自己业务水平，克制自己的缺乏，并尽最大努力为单位培育更多好的焊接工人，为我公司的进展，为祖国的进展奉献自己最大的力气。

本人于1997年7月进入安装工程九公司，一直从事电焊工作，具有较强的工作责任心、尽职履责能力、服务服从意识和较高的专业知识水平。在十三年的工作时间里，我先后参加了合肥四方集团“”工程、安庆石化总厂焦化炉检修工程、辽宁抚顺石油二厂万吨/年甲乙酮工程、山西“1830”化肥厂、宁波台塑30万吨/年PVC工程、云南云沾化空分工程、多伦煤化工工程、江西新余多晶硅工程、青海格尔木甲醇工程、越南宁平化肥厂合成氨装置新建工程等大中型国内国外等工程。通过这么多年的工作，我了解了电焊工所具备的专业知识、理论和经验，现再此我就电焊专业方面的焊接缺陷、原因分析和防止措施进行总结。此总结我以外部缺陷和内部缺陷分别进行总结：

A、外部缺陷

一、焊缝成型差

1、现象

焊缝波纹粗劣，焊缝不均匀、不整齐，焊缝与母材不圆滑过渡，焊接接头差，焊缝高低不平。

2、原因分析

焊缝成型差的原因有：焊件坡口角度不当或装配间隙不均匀；焊口清理不干净；焊接电流过大或过小；焊接中运条（枪）速度过快或过慢；焊条（枪）摆动幅度过大或过小；焊条（枪）施焊角度选择不当等。

3、防治措施

⑴焊件的坡口角度和装配间隙必须符合图纸设计或所执行标准的要求。

⑵焊件坡口打磨清理干净，无锈、无垢、无脂等污物杂质，露出金属光泽。

⑶加强焊接联系，提高焊接操作水平，熟悉焊接施工环境。

⑷根据不同的焊接位置、焊接方法、不同的对口间隙等，按照焊接工艺卡和操作技能要求，选择合理的焊接电流参数、施焊速度和焊条（枪）的角度。

4、治理措施

⑴加强焊后自检和专检，发现问题及时处理；

⑵对于焊缝成型差的焊缝，进行打磨、补焊；

⑶达不到验收标准要求，成型太差的焊缝实行割口或换件重焊；

⑷加强焊接验收标准的学习，严格按照标准施工。

二、焊缝余高不合格

1、现象

管道焊口和板对接焊缝余高大于3；局部出现负余高；余高差过大；角焊缝高度不够或焊角尺寸过大，余高差过大。

2、原因分析

焊接电流选择不当；运条（枪）速度不均匀，过快或过慢；焊条（枪）摆动幅度不均匀；焊条（枪）施焊角度选择不当等。

3、防治措施

⑴根据不同焊接位置、焊接方法，选择合理的焊接电流参数；

⑵增强焊工责任心，焊接速度适合所选的焊接电流，运条（枪）速度均匀，避免忽快忽慢；

⑶焊条（枪）摆动幅度不一致，摆动速度合理、均匀；

⑷注意保持正确的焊条（枪）角度。

4、治理措施

⑴加强焊工操作技能培训，提高焊缝盖面水平；

⑵对焊缝进行必要的打磨和补焊；

⑶加强焊后检查，发现问题及时处理；

⑷技术员的交底中，对焊角角度要求做详细说明。

三、焊缝宽窄差不合格

1、现象

焊缝边缘不匀直，焊缝宽窄差大于3。

2、原因分析

焊条（枪）摆动幅度不一致，部分地方幅度过大，部分地方摆动过小；焊条（枪）角度不合适；焊接位置困难，妨碍焊接人员视线。

3、防治措施

⑴加强焊工焊接责任心，提高焊接时的注意力；

⑵采取正确的焊条（枪）角度；

⑶熟悉现场焊接位置，提前制定必要焊接施工措施。

4、治理措施

⑴加强练习，提高焊工的操作技术水平，提高克服困难位置焊接的能力；

⑵提高焊工质量意识，重视焊缝外观质量；

⑶焊缝盖面完毕，及时进行检查，对不合格的焊缝进行修磨，必要时进行补焊。

四、咬边

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。

五、错口

1、现象

表现为焊缝两侧外壁母材不在同一平面上，错口量大于10％母材厚度或超过4。

2、原因分析

焊件对口不符合要求，焊工在对口不合适的情况下点固和焊接。

3、防治措施

⑴加强安装工的培训和责任心；

⑵对口过程中使用必要的测量工器具；

⑶对于对口不符合要求的焊件，焊工不得点固和焊接。

4、治理措施

⑴加强标准和安装技能学习，提高安装工技术水平；

⑵对于产生错口，不符合验收标准的焊接接头，采取割除、重新对口和焊接。

六、弯折

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。

七、弧坑

1、现象

焊接收弧过程中形成表面凹陷，并常伴随着缩孔、裂纹等缺陷。

2、原因分析

焊接收弧中熔池不饱满就进行收弧，停止焊接，焊工对收弧情况估计不足，停弧时间掌握不准。

3、防治措施

⑴延长收弧时间；

⑵采取正确的收弧方法。

4、治理措施

⑴加强焊工操作技能练习，掌握各种收弧、停弧和接头的焊接操作方法；

⑵加强焊工责任心；

⑶对已经形成对弧坑进行打磨清理并补焊。

八、表面气孔

1、现象

焊接过程中，熔池中的气体未完全溢出熔池（一部分溢出），而熔池已经凝固，在焊缝表面形成孔洞。

2、原因分析

⑴焊接过程中由于防风措施不严格，熔池混入气体；

⑵焊接材料没有经过烘培或烘培不符合要求，焊丝清理不干净，在焊接过程中自身产生气体进入熔池；

⑶熔池温度低，凝固时间短；

⑷焊件清理不干净，杂质在焊接高温时产生气体进入熔池；

⑸电弧过长，氩弧焊时保护气体流量过大或过小，保护效果不好等。

3、防治措施

⑴母材、焊丝按照要求清理干净。

⑵焊条按照要求烘培。

⑶防风措施严格，无穿堂风等。

⑷选用合适的焊接线能量参数，焊接速度不能过快，电弧不能过长，正确掌握起弧、运条、息弧等操作要领。

⑸氩弧焊时保护气流流量合适，氩气纯度符合要求。

4、治理措施

⑴焊接材料、母材打磨清理等严格按照规定执行；

⑵加强焊工练习，提高操作水平和操作经验；

⑶对有表面气孔的焊缝，机械打磨清除缺陷，必要时进行补焊。

九、表面夹渣

1、现象

在焊接过程中，主要是在层与层间出现外部看到的药皮夹渣。

2、原因分析

⑴多层多道焊接时，层间药皮清理不干净；

⑵焊接线能量小，焊接速度快；⑶焊接操作手法不当；

⑷前一层焊缝表面不平或焊件表面不符合要求。

3、防治措施

⑴加强焊件表面打磨，多层多道焊时层间药皮必须清理干净方可进行次层焊接；

⑵选择合理的焊接电流和焊接速度；

⑶加强焊工练习，提高焊接操作水平。

4、治理措施

⑴严格按照规程和作业指导书的要求施焊；

⑵对出现表面夹渣的焊缝，进行打磨清除，必要时进行补焊。

十、表面裂纹

1、现象

在焊接接头的焊缝、熔合线、热影响区出现的表面开裂缺陷。

2、原因分析

产生表面裂纹的原因因为不同的钢种、焊接方法、焊接环境、预热要求、焊接接头中杂质的含量、装配及焊接应力的大小等不同，但产生表面裂纹的根本原因是产生裂纹的内部诱因和必须的应力有两点。3、防治措施

⑴严格按照规程和作业指导书的要求准备各种焊接条件；

⑵提高焊接操作技能，熟练掌握使用的焊接方法；

⑶采取合理的焊接顺序等措施，减少焊接应力等。

4、治理措施

⑴针对每种产生裂纹的具体原因采取相应的对策；

⑵对已经产生裂纹的焊接接头，采取挖补措施处理。

十一、焊缝表面不清理或清理不干净，电弧擦伤焊件

1、现象

焊缝焊接完毕，焊接接头表面药皮、飞溅物不清理或清理不干净，留有药皮或飞溅物；焊接施工过程中不注意，电弧擦伤管壁等焊件造成弧疤。

2、原因分析

⑴焊工责任心不强，质量意识差；

⑵焊接工器具准备不全或有缺陷。

3、防治措施

⑴焊接前检查工器具，准备齐全并且正常；

⑵加强技术交底，增强焊工责任心，提高质量意识。

4、治理措施

⑴制定防范措施并严格执行；

⑵加大现场监督检查力度，严格验收制度，发现问题及时处理。

十二、支吊架等T型焊接接头焊缝不包角

1、现象

T型焊接接头不包角焊接。

2、原因分析

⑴技术人员交底不清楚或未交底；

⑵施焊焊工经验不足或质量意识差，对其危害认识不够。

3、防治措施

⑴焊接施工前进行技术交底，明确焊接质量；

⑵焊工严格按照质量标准施焊。

4、治理措施

⑴加强技术交底，提高焊工的质量意识并认识其中的危害性；

⑵加强过程监督和焊接验收，发现问题及时处理。

十三、焊接变形

1、现象

焊接变形因焊件的不同而表现为翘起、角变形、弯曲变形、波浪变形等多种型式。

2、原因分析

造成焊接变形的原因有：装配顺序不合理、强力对口、焊接组有收缩自由度小、焊接顺序不合理等。

3、防治措施

⑴施焊前制定严格的焊接工艺措施，确定好装配顺序、焊接顺序、焊接方向、焊接方法、焊接规范、焊接线能量等；

⑵焊前进行技术交底，焊工严格按照措施施工；

⑶适当利用反变形法。

4、治理措施

⑴严格按照措施施工；

⑵焊接技术人员在现场指导焊接；

⑶发现问题及时采取必要措施。

B焊接内部缺陷

一、气孔

1、现象

在焊缝中出现的单个、条状或群体气孔，是焊缝内部最常见的缺陷。

2、原因分析

根本原因是焊接过程中，焊接本身产生的气体或外部气体进入熔池，在熔池凝固前没有来得及溢出熔池而残留在焊缝中。

3、防治措施

预防措施主要从减少焊缝中气体的数量和加强气体从熔池中的溢出两方面考虑，主要有以下几点：

⑴焊条要求进行烘培，装在保温筒内，随用随取；

⑵焊丝清理干净，无油污等杂质；

⑶焊件周围10～15范围内清理干净，直至发出金属光泽；

⑷注意周围焊接施工环境，搭设防风设施，管子焊接无穿堂风；

⑸氩弧焊时，氩气纯度不低于，氩气流量合适；

⑹尽量采用短弧焊接，减少气体进入熔池的机会；

⑺焊工操作手法合理，焊条、焊枪角度合适；

⑻焊接线能量合适，焊接速度不能过快；

⑼按照工艺要求进行焊件预热。

4、治理措施

⑴严格按照预防措施执行；

⑵加强焊工练习，提高操作水平和责任心；

⑶对在探伤过程中发现的超标气孔，采取挖补措施。

二、夹渣

1、现象

焊接过程中药皮等杂质夹杂在熔池中，熔池凝固后形成的焊缝中的夹杂物。

2、原因分析

⑴焊件清理不干净、多层多道焊层间药皮清理不干净、焊接过程中药皮脱落在熔池中等；

⑵电弧过长、焊接角度部队、焊层过厚、焊接线能量小、焊速快等，导致熔池中熔化的杂质未浮出而熔池凝固。

3、防治措施

⑴焊件焊缝破口周围10～15表面范围内打磨清理干净，直至发出金属光泽；

⑵多层多道焊时，层间药皮清理干净；

⑶焊条按照要求烘培，不使用偏芯、受潮等不合格焊条；

⑷尽量使用短弧焊接，选择合适的电流参数；

⑸焊接速度合适，不能过快。

4、治理措施

⑴焊前彻底清理干净焊件表面；

⑵加强练习，焊接操作技能娴熟，责任心强；

⑶对探伤过程中发现的夹渣超标缺陷，采取挖补等措施处理。

三、未熔合

1、现象

未熔合主要时根部未熔合、层间未熔合两种。根部未熔合主要是打底过程中焊缝金属与母材金属以及焊接接头未熔合；层间未熔合主要是多层多道焊接过程中层与层间的焊缝金属未熔合。

2、原因分析

造成未熔合的主要原因是焊接线能量小，焊接速度快或操作手法不恰当。

3、防治措施

⑴适当加大焊接电流，提高焊接线能量；

⑵焊接速度适当，不能过快；

⑶熟练操作技能，焊条（枪）角度正确。

6/8

4、治理措施

⑴加强练习，提高操作技术，焊工责任心强；

⑵针对不同的母材、焊材，制定处理不同位置未熔合缺陷相应的措施并执行。

四、管道焊口未焊透

1、现象

焊口焊接时，焊缝熔深不够，未将母材焊透。

2、原因分析

造成未焊透的主要原因是：对口间隙过小、坡口角度偏小、钝边厚、焊接线能量小、焊接速度快、焊接操作手法不当。

3、防治措施

⑴对口间隙严格执行标准要求，最好间隙不小于2。

⑵对口坡口角度，按照壁厚和DL/T869-20xx《火力发电厂焊接技术规程》的要求，或者按照图纸的设计要求。一般壁厚小于20的焊口采用V型坡口，单边角度不小于30°，不小于20的焊口采用双V型或U型等综合性坡口。

⑶钝边厚度一般在1左右，如果钝边过厚，采用机械打磨的方式修整，对于单V型坡口，可不留钝边。

⑷根据自己的.操作技能，选择合适的线能量、焊接速度和操作手法。

⑸使用短弧焊接，以增加熔透能力。

4、治理措施

⑴对口间隙、坡口制备、钝边厚度符合标准要求；

⑵加强打底练习，熟练掌握操作手法以及对应的焊接线能量及焊接速度等。五、管道焊口根部焊瘤、凸出、凹陷

1、现象

这些缺陷一般出现在吊焊或斜焊焊口根部，在平焊及斜平焊位置出现根部焊缝凸出或焊瘤，在仰焊部位出现凹陷。

2、原因分析

造成这些缺陷的原因是：对口间隙大，钝边薄、宽，熔池温度过高，熔池存在一个地方时间过长，对熔池的控制不当造成的，在形成凹陷缺陷时，电弧的推力不够也是重要原因。

3、防治措施

⑴对口间隙符合标准要求，一般为2～3；对于对口间隙不均匀的焊口，用机械打磨等方法设法修整到规定要求。

⑵对于坡口钝边不符合要求的进行打磨修整至规定要求。

⑶选择合适的焊接线能量以及合适的焊接速度，控制熔池温度在合适的范围，不过高。

⑷仰焊部位焊接尽量采用短弧焊接，增强电弧推力。

4、治理措施

⑴对口点焊前检查对口间隙和坡口钝边厚度及宽度符合标准要求；

⑵加强练习，增强掌握合适的电流参数及控制熔池合适温度的能力；

⑶打底过程中发现上述缺陷及时采取相应处理措施。

六、内部裂纹

1、现象

在焊接接头的焊缝、熔合线、热影响区出现的内部开裂缺陷。

2、原因分析

产生裂纹的原因因为不同钢种、焊接方法、焊接环境、预热要求、焊接接头中杂质的含量、装配及焊接应力的大小等而不同，但产生裂纹的根本原因有两点：产生裂纹的内部诱因和必须的应力。

3、防治措施

⑴严格按照规程和作业指导书的要求准备各种焊接条件；

⑵提高焊接操作技能，熟练掌握使用焊接方法；

⑶采取合理的焊接顺序等措施，减少焊接应力等。

4、治理措施

⑴针对每种产生裂纹的具体原因采取相应对策；

⑵对已经产生裂纹的焊接接头，制定处理措施，采取挖补等处理。

总结：本人在十余年的工作时间里，遵规守纪，工作认真负责，服务服从意识强，能跟同事团结合作，具有较高的专业知识水平，能正确理解和执行领导所下达的任务和要求。但是在以往的工作中仍有一些不足之处，在今后的工作中，自己要加强学习、克服缺点，积累经验，再接再励，为公司的辉煌继续奋斗。

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。

电控系统由电控单元(电脑)、各类传感器和执行器等组成。各类传感器将空气进气流量或压力、进气温度、冷却水温度、节气门位置、发动机转速、排气中氧的含量等的状况转换成相应的电信号输给电脑;电脑经过处理和计算后，向有关执行器发出指令，以控制最佳喷油量和点火时刻，使发动机在各种工况下都处于最佳状态下工作，发挥最好的性能和最低的排放。

在冷车起动时，电脑根据有关信号，通过冷起动喷油器和怠速控制阀等执行元件，使发动机顺利起动并控制怠速的转速。当发动机出现故障时，电脑可自动诊断故障和保存故障代码，并通过故障指示灯发出警告，所保存的代码在一定的触发条件下还可以输出。一旦传感器或执行器失效时，电脑自动启动其备用系统投入工作，以保证车辆的安全，维持车辆续行驶的能力。

**沈阳技师焊工工作总结范文3**

加强\*\*理论学习，不断提高自身\*\*素质。积极主动地参加\*支部\*\*的各种形式的\*\*学习，无论是学\*\*的文件精神，还是学习部局及段\*委下发的文件精神，我都抱着认真学习的态度，及时了解\*的方针\*\*，部局及段形势的发展，领会精神实质，防止自己在\*\*思想上迷失方向。同时我还利用业余时间进行了自学。在思想上始终能与\*的\*\*思想路线以及各级\*\*的要求保持一致。在工作与生活中时刻以一名\*员的标准严格要求自己。为铁路跨越式发展作出自己应有的贡献。

20xx年，在\*\*正确带领下，无论从班组的绩效还是班组建设方面都取得了丰厚的成果。以下，在此向大家回报一下今年的工作内容以及日后的发展方向：

**沈阳技师焊工工作总结范文4**

我们检修班组积极，主动的参与公司及分厂的各项集体活动，并在检修班组开展相互学习的热潮，提高员工的技术能力和综合素质。我们检修班组积极的参加了公司举行的职工气排球比赛，并助分厂取得了“第三名”优异成绩。我们检修班组乐观，主动的参加分厂举行的“庆国庆，迎中秋”的烧烤活动，与化工，包装工段密切交谈，搞好关系，为以后的检修工作，打好坚实的基础。同时，我们检修班组自己也开展相互学习，相互促进的学习活动，使我们检修人员的技术上一个新的.台阶。

**沈阳技师焊工工作总结范文5**

在xx年里，三厂全体成员团结一致，埋头苦干，积极、主动朝着集团公司规定的各项工作目标任务而迈进，其中生产部认真完成了许多以前从未接触过的各种大型工程项目，如：阳江核电站工程、佛山俊杰工程、广州体育馆工程、珠海三灶厂房工程，中山体育馆工程等，这些工程不仅工艺要求高，而且外观要求严格，精确度要求也苛刻。其它各项工作执行情况

1、生产部xx年1-11月份共完成工程82个，总产量约12600吨。目标完成率约为。

2、生产部改变了各班组的管理模式，对生产队伍重新进行规划和调整，对工序重新进行了划分，对部分岗位人员不足的通过与人事沟通协调，竭尽所能地对人员进行补充到位，使生产队伍能够稳定地发展下去，其中生产部成型班组，铆工班组，焊工班组，油漆班组相比xx年每月各项产量目标提升有所加快，其中小件班组全年生产制作合格率均达到98%以上，安全，产量，质量方面都得到稳步快速上升，在公司生产队伍中起到了良好的带头作用。

3、加强了生产方面的成本控制力度，对所有的工程项目的原材料实行排版定尺采购，将原材料的损耗降到最低程度。

4、加强新进员工的入职制度培训及岗位技术指导工作，行政，质安，生产定期对不同岗位的在职员工进行“三级教育”培训，并建立健全“三级教育”档案管理。

5、加强安全生产的宣传力度，严肃处理一些员工的懒散懈怠、玩忽职守的行为，对一些不按操作规程操作的员工，将实行责任处罚，同时加强各班组的安全宣教力度，对于每月班组发生任何一起工伤事故，该班组每月安全奖金将实行一票否决理09的行为，对一些不按操作规程操作的员工，将实行严厉的处罚在。

6、在xx年里，质安部对公司承接的82个工程项目的加工构件进行了检测与试验并交付安装。全年对生产质量控制情况成型班年度一次\_付平均合格率为90%,焊工班年度一次\_付平均合格率为91%，铆工班年度一次\_付平均合格率为87%，小构件制作年度一次\_付平均合格率为98%，构件除锈年度一次\_付平均合格率为84%，构件喷漆年度一次\_付平均合格率为85%;成品构件年度一次\_付平均合格率为96%。xx度成品出厂交付安装发生主要投诉 16个工程，其中因设计下图错误有14个项目，投诉率占18 %,直接经济损失13000 元;生产错误和质检误检漏检 2个项目，投诉率占 %，直接经济损失xx元。

7、在xx年里，我们首先加强了采购成本的控制，对与价格有关的因素进行敏锐的察觉，并且及时的做好预警及防范措施，其次我们将更好的为公司所有供应商提供良好合作环境，使供应商能真正全心全意的为公司服务，抛弃双方的短期利益，谋求共同长期的健康发展。

8、在xx年里，在资源节约上，我们首先规范了库存物料的管理，严格控制材料库存的合理库存，减少库存积压。建立了材料领用制度，改变了原来随意用料的状况。如：以旧换新领用：日用量领用和限额领用。其次在原来的基础上细分了各类物料的管理，加强了工程项目材料管分门别类的计算各个工程各种主材的理论用量和实际用量，真实反映了单一工程的用料情况。为核查工程用料情况提供依据。其次我们对主控物料的使用情况进行严格监督、制定相应的领用制度。如工业气体定量使用，并规定空瓶余气不得超过：主材(型材和板材)按照工程需求量一次性开领料单，主材余料必须存放在车间以便优先使用。日常工作中，及时沟通、对主控物料的使用提出些建议性的意见，与公司各部门建立了良好的协调关系。其次是正确计算工程用料理论数据,控制了主材的乱用和滥用，从而进一步做到了资源的节约和控制。

9、在xx年里，公司接到总订单量82个工程，总发货量11973 吨，成品库存1050吨，客户反馈售后问题16处，同比xx年，公司工程订单总量明显增多。接到客户反馈的信息有：设计下料主钢梁出错6次，檩条出错8次，钢柱钢梁上少支撑点板1次，推迟客户工程出货项目4 次，发货时漏钢梁1支1次，以上这些问题的出现明显已经比xx年有所减少。

10、在xx年里，公司设计下料的总产量1-11月份为9790吨，共完成 78 (集团下料除外)项工程，在二个下料员，两个学员的情况下，其完成率为100%，其中下料的重点工程有：海南农产品工程、力进工程、梧州神冠再生源工程、中山科技学院体育馆工程、佛山俊杰工程、阳江核电工程等，经设计部成员的共同努力，对于一些加工量不大，但结构复杂，构件不统一的工程也都认真完成了任务，如：荣胜超微4、5、6号厂房工程，珠海三灶工程(五层箱型柱)，中山华通钢管厂房工程，可口可乐烟管工程，银通新能源办公大楼工程等。

11、在xx年的企业制度执行中，我们加大了对各部门的监督和检查力度，实行各部门主管负责制，确保责任落实到人，贯彻好各部门的团队执行力，严格推行企业绩效考核制度，进一步完善和深化企业的奖惩制度。在企业文化宣传工作中，我们着重加大了宣传公司的企业文化精髓，积极倡导集团公司的发展方向及目标理念，加强公司员工的思想教育，积极组织各类文体活动，增强员工的团结及凝聚力，组织公司员工家属参加中秋聚餐活动，体现企业的人文关怀精神，同时倡导公司员工向集团踊跃投稿，并且通过企业的宣传栏，以文字、图片、版报的形式等大力宣传企业好人好事，好的工作作风以及各种先进生产技术及管理经验等。[page]

**沈阳技师焊工工作总结范文6**

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。

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。

海得威汽车销售服务有限公司是一个拥有上海大众定点、配套、直接提供的一流维修设备：举升机、轮胎动平衡机、车身校正架、烤漆房等，还拥有先进的进口检测仪器：1552电脑检测仪、点火测试仪等，实习报告及使用于维修业务的计算机网络。宽敞、整洁的业务接待大厅和服务周到的客户休息室为客户提供舒适的环境，宽敞的维修车间，设置24个标准工位充分满足维修作业的需要。规格齐全，优质纯正的配件是上海大众系列车辆运行的安全保证。海得威汽车汽车贵州销售服务有限公司是一个大型的四s店，销售服务的车型有、桑塔纳3000、途安、帕萨特、高尔、波罗等许多车型。

**沈阳技师焊工工作总结范文7**

巡检工作：我们检修班组制定了详细的巡检\*\*，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备及易损设备上实行分片负责，做到了设备到人，责任到人。在巡检工作中，对发现设备故障的员工，我们检修班组给予一定的奖励，因而在早上巡检中，我们检修人员用耳朵去听设备是否异常响动或噪音大，用眼睛去观察设备是否损坏、松动，用手去感触设备是否高温缺油或震动。所以我们检修人员用自己的慧眼、聪耳、巧手为设备正常运行提供了强有力的保障。

日常检修工作：在设备厂长及检修班长的带领下，我们检修班组发扬实干加巧干的精神，使得日常检修工作有条不紊的开展着，并且出色的完成各项检修任务。我们检修人员在炎热的夏季，钻进多孔工段温度高达50℃滚筒干燥器里面焊接隔板和筒体裂痕，每一次焊接完成出来，我们检修人员都像洗过一次“\*\*浴”一样，全身湿完。我们检修人员在易燃、易爆、腐蚀等\*\*的环境中，克服重重困难，按质按量的拆检粉硝工段的中和器。我们检修人员在时间紧，工作量大的情况下，发扬艰苦奋斗、团结的精神和争着干、抢着干的作风，仅用9天的时间\*\*完成包裹机拆卸和回装工作，为设备的长期运行提供了强有力的保障。我们检修人员不但有过硬的技术，而且有能吃苦，能战斗的优良作风，让硝铵分厂各项工作跨上新的台阶。

技改项目工作：我们检修人员紧围绕着公司的发展大计，根据公司及分厂的要求，制定了周密的技改计划，并保质保量的完成任务，使分厂的技改紧张、有序的进行。在公司的\*\*下，我们检修人员\*\*完成了多孔工段1#离心式抽风机和4#鼓风机，使得多孔的产量由原来的80吨/班到现在的吨/班。在包装工段，我们检修人员新安装了新库水\*皮带，使得库房堆保量增加，利于转包。在粉硝工段，我们多增加安装了2台真空泵和完成改进结晶机锅门等技改项目，使得粉硝的产量由原来的h/m3到现在的h/m3。我们检修人员本着爱岗敬业，干一行爱一行的精神，为公司的发展做出了自己的贡献。

**沈阳技师焊工工作总结范文8**

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

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

为了让我们尽快熟悉工作，师父给我们布置了阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，并结合理论认识了各种型号的基础原材料。如，h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。

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

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

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

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

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

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

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

**沈阳技师焊工工作总结范文9**

本人从事电焊工三十余年，在平时的工作中自己认真虚心向有经验的同志请教，积极钻研业务，不断提升自己的专业水平，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，任劳任怨、尽职尽责。在工作中能做到文明生产、安全生产，未发生一起大小事故。工作中尽心尽力，为企业的发展作出了贡献。

在我单位承担的xx火电厂项目工程中，我负责了模体的焊接、制作任务。这项任务是极为特殊的作业，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：首先模体内的光线完全取决于照明，打破了常规的照明条件；其次模体内的空气质量很差，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。通过各种方法，最终顺利的完成了焊接任务。

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的知识。由于模体重达80吨，在滑模模体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，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。

电厂施工结构复杂，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，因为中梁是整个模体的骨架，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xx电厂8#拌合系统的施工中，由于技术员少，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，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、甲方等有关部门的联合验收中，获得了极高的评价。

时光荏苒，转眼间已工作三十余年，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专业技术人员，通过业余时间的学习取得了施工技术大专文凭。并通过自己的努力，成为了一名专业工程师。在施工单位成为了骨干力量。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；平时积极向初、中、高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；确保施工在高质量、高技术、高效率、安全环保的条件下进行。作为一名优秀的专业技术人员，急切希望进一步的充实自己的知识，希能在本专业得到更高的提升，老当益壮，干到老，学到老，把现代的科学技术知识注入到现实工作中去，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。使自己的本职工作再上一个新台阶。为单位的发展做出更大的贡献。

**沈阳技师焊工工作总结范文10**

20XX-20XX年度安庆泺建工贸有限公司在集团\*\*的正确\*\*和各位同事的共同努力下取得了丰丰硕果。在这一年我知道我们的辛苦和努力都没有白费，我们看到泺建在进步，自己也在进步。今年我的班组建设和管理较去年得到很大的加强，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。虽然班组的管理水\*有了一定的提高但是还存在一些问题，如：员工的专业技术水\*有待提高，员工的工作积极性还没有被完全调动起来等。我深知：没有高水\*的管理，就没有高素质的员工，就没有高质量的产品。因此，我会在以后的工作中着重解决提高班组员工综合素质的问题，充分利用业余时间陪同班组员工向技术骨干学习专业技术知识，争取在较短的`时间内让组员的综合素质得到很大提高。

**沈阳技师焊工工作总结范文11**

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，透过自身的不懈努力，各方面均取得了必须的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作状况作如下汇报：

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，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，不断提高工作潜力，在具体的工作中构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。

最后总结多年来的工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改善的地方，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，已经取得必须效果，相信不久后这个毛病就能改掉。

展望未来，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种电焊相关知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，透过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能，使管理科学化，操作规范化，施工机械化。

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的潜力，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。

4、用心推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

**沈阳技师焊工工作总结范文12**

进入工厂工作已一月余，从初入工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到现在在师父的指导下进行简单的操作。回想一路走来，可谓感触颇深，受益良多。

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

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

为了让我们尽快熟悉工作，师父给我们布置了阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，并结合理论认识了各种型号的基础原材料。如，h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。

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

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

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

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

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

再如，在切割\_\_用油罐挡泥板法兰的过程中，我们选用了连贯的切割方法，这样做既减少了每一件的预热时间，又减少了刀在直线段的重复，提高了割缝的光洁度，减少了车工加工的工序，可以直接用于钻孔使用，使生产一气呵成。

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

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

**沈阳技师焊工工作总结范文13**

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

自从进入公司参加工作开始，我就从事所有了所有的机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位机电班班长和一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在监督巡查时，要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多、下得力;二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己的努力攻克技术难关;我始终坚持以尽我努力做好每件事，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢取了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经济利益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。三是我要求自己能勇于承担责任;我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯皮，要做出师者风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我作为一名技师应有的作用，树立了一名技师应有的良好形象。

三、加强业务学习，提高技术水平

长到老，学不了这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样了，就有更先进的东东装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知。例如《电气设计制图》、《电子技术》、《现代变频技术》、《直流在工业中的应用》等等，在学习这些知识的过程中，我学到了很多新的知识，如：plc编程控制原理，abb变频器设置和控制原理、sipmos大功率双向可控硅的控制原理等等使我的确受益匪浅!不仅拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，也使我对更高层次的理论及技术知识的学习产生了浓厚的兴趣。

**沈阳技师焊工工作总结范文14**

机修钳工技术工作总结

转眼间一年已经远去，我们又迎来了崭新的一年。这年 我以“服从领导、团结同志、认真学习、扎实工作”为准则，始终坚持高标准、严要求，认真完成了 各项工作任务，自身的政治素养、业务水平和综合能力等都有了很大提高。现将一年来的思想和工作情况以及今后的努力方向汇报如下：

毋庸置疑，在过去的工作中，机修班的全体员工在厂里各领导和设备科的带领下，严格遵守厂里的各项规章制度，从各方面严格要求自己。一直以来坚持以厂里的实际情况为出发点，以保障机器的正常运转为前提，最大限度的降低维修成本和缩短维修工时为目标，不断学习，总结工作经验与教训。虽然机修工种工作环境比较复杂，但机修组的每位成员都勤奋肯干，发扬不怕吃苦、团结拼搏的精神，不断提高了自身的职业道德素质和职业技能水平。从而在面临的一系列挑战中出色的完成了各项任务，为各个车间能按时完成各项生产任务打下了良好的基础。在各位领导和全体机修成员的共同努力下，取得了以下比较突出的成绩：一、完成了锅炉内部进水管及排水管管道结垢的疏通和炉排断裂等修理任务。二、按时完成了酸洗净化塔底座及叶轮的更换以及底座的改造任务，使抽风系统运转时震动性更小，系统更稳定。三、五月份出色的完成了上海八台螺栓机的气管、油路的清理及部分零部件的更换与安装工作，并且在不足两个月的时间内部顺利调试成功且投入生产，为以后的产量任务的完成提供了保障。四、安全环保意识和安全措施的不断加强和完善，特别是通过了六月份的

一系列安全活动，使每个员工意识到安全生产的重要性，安全环保意识深入人心。当然，在工作过程中也存在一些不足之处，主要有：一：维修人员理论水平有待提高，特别是对机械原理，各机构在机械中的作用、公差与配合、液压系统及材料热处理等方面认知较少，相关维修技术比较薄弱。二：零件热处理后的硬度，塑性和疲劳强度等综合力学性能不能满足使用要求，加工后成品的形位误差有时因超过理论产品的极限值而需再加工甚至报废，从而直接影响维修进度和机器的使用性能，又提高了加工成本和维修费用。三：维修人员较少，制作任务偏重、工作环境比较复杂。为了确保一百多台生产设备及行车、锅炉、水处理站、酸洗净化塔及各种管道等辅助设备的正常运转已捉襟见肘，再加上各种制作任务，机器的人为损坏和晚上突发性的维修任务更是力不从心，劳动强度较大。四：设备保养力度严重不够，特别体现在行车、管道、各种泵类的检修，人员不足是主要原因之一。五：对维修工时和维修费用的相关考核还不够细化，在以后的工作中将通过各种形式努力做到不断完善和健全，争取不断减少维修工时和降低维修费用，提高机器零部件的回收再利用率。六：车间无固定休息场所。现有的短袖工作服不利于焊接氧割作业。

在以后的工作中，机修组将不断总结工作经验和改进工作方法，根据实际情况灵活应用各种资源，提高工作积极性。与厂里的实际发展情况相结合，克服一切困难，为保障机器的正常运转、降低维修成本和提高工作效率、培养出一支能顺应公司发展需要、综合素质过硬的维修队伍而努力。我们有理由相信，在公司领导睿智的决策下，

在全厂员工的共同努力下，公司将迎来另一片更广阔的发展空间。

**沈阳技师焊工工作总结范文15**

时间一晃而过，转眼间已接近年末。这是我人生中弥足珍贵的经历，也给我留下了精彩而美好的回忆。在这段时间里领导给予了我足够的宽容、支持和帮助，让我充分感受到了领导“海纳百川“的胸襟，感受到了金结厂“不经历风雨，怎能见彩虹”的豪气，也体会到了工作的艰难和坚定。在对你们肃然起敬的同时，也为我有机会成为你们团队中的一员而惊喜万分。在与你们相处的日子里，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，各方面均取得了一定的进步，现将我的工作情况作如下汇报：

在竞争日益激烈的市场，作为一个企业，要想立足发展，除了工程质量以外。大凡做过各种大工程的人都听说过：“没有干不好的工程，只有没有付出百分之百的努力”，立竿见影的阐述了拥有一名优秀员工的重要性。我离“优秀”还有一段距离，为了能成为一名优秀的员工，我会在以后的工作中更加努力，争取早日达到优秀!由于我入公司时间尚短，经过公司的一段时间的培训，我的水平是有了一定的提高，但是到了真正遇到难活和急活的时候，还有一定的欠缺。再就是目前邯郸钢结构市场上的竞争激烈，迫使我不得不学习更多的知识来应付日益激烈的竞争。在此时间，我进一步的学习了氩弧焊等高级技巧相关知识，通过学习，我的\'专业技能又有一定程度的提高。我想在不久的将来，我的能力会得到大家的认可。在学习了专业技巧的同时，我也不忘学习一些看图、识图技巧。这段时间我学习了一些语言艺术和沟通技巧，并在各种工程中得到了锻炼。我的目标不仅仅是合格，更重要的是我想要做到优秀。在以后的日子里，我

会为早日实现这个目标而不懈努力，还请领导给予我必要的帮助和监督。

在工作表现方面，我为企业做了微不足道的工作，这些工作可能暂时还没有给企业带来了很大的帮助，但我相信在我的百倍努力下，我会给企业带来更多的效益。在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有公司领导对我的大力栽培。你们那任劳任怨的作风，在逆境中自信和不屈不挠的性格都使我受到深深的鼓舞!也正因为有了这么多的闪光点，更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，在生活中，你们是我的朋友。我希望在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希望我们能合作愉快，创造出更好的业绩!

20\_\_\_\_年又是一个充满激情的一年，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习焊接方式方法，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，通过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能。

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

20\_\_\_\_年11月29日

**沈阳技师焊工工作总结范文16**

>一、前言

铁路运输永恒的主题是安全生产。安全生产的关键就是确保人身安全，铁道线路是铁路运输的基础。身为铁路工务部门的一名职工如何搞好工务线路设备的维修养护工作，为铁路运输安全畅通夯实基础是我们的职责。在我们车间K137-K140，K151+500受各种不利因素影响，基床翻浆冒泥严重，给工区的日常养修造成了很大的难度，如何解决基床翻浆给线路设备带来的病害，是摆在我们面前的一道难题。在此结合本人在参加维修施工方面的经验，谈一些基床翻浆冒泥整治的个人看法。

>二、基床翻浆冒泥产生的原因

1、道床的沉陷变形。淮南线原道床为石灰岩质碎石道碴，这种碎石道碴在列车的碾压作用下，碎石之间磨擦擦和碎石与轨枕之间的磨擦及正常养护捣固时，极易使碎石道碴表面形成粉末式颗粒状碎屑，遇水溶解，干燥后形成道床板结，使道床的稳定性、弹性和排水性能受到破坏、加剧了道床的沉陷和翻浆冒泥。

2、淮南线运营时间长，老路基设计标准低，原枕底道床厚度不足或薄厚不均匀，列车运行时对既有路基面的压力增大或不均匀，导致基床表面变形，形成道碴槽或道碴囊，长年的运营加上近年来大吨位列车的开行以及列车密度的加大，使基床承载力下降；

3、基床表面排水不良，四季天气变化大，特别是短时降水量较大，而线路又多为路堑地段，原设计标准较低，且线路投入较少，排水设备损坏较大，遇雨季时，水

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