# 西安高级焊工工作总结(必备27篇)

来源：网友投稿 作者：春暖花香 更新时间：2024-06-10

*西安高级焊工工作总结1建筑安全生产工作指导思想是：以重要思想为指导，坚持“安全第一，预防为主”的方针。以宣传贯彻执行《建设工程安全生产管理条例》(以下简称《条例》)为契机，着力突出安全生产责任制落实和安全生产监督管理两个重点。深入开展创建文...*

**西安高级焊工工作总结1**

建筑安全生产工作指导思想是：以重要思想为指导，坚持“安全第一，预防为主”的方针。以宣传贯彻执行《建设工程安全生产管理条例》(以下简称《条例》)为契机，着力突出安全生产责任制落实和安全生产监督管理两个重点。深入开展创建文明工地活动，强化施工现场安全管理，加大安全生产随机抽查和巡查力度，确保安全生产工作的全面落实。

一、全市建筑安全生产工作的主要目标是：

各单位要认真制定学习贯彻《条例》工作计划，企业内部要举办多层次、多形式的培训班。特别是建筑业和工程监理企业要针对实际，开展好全员学习活动，重点对一线作业人员进行岗前培训教育。

二、全面落实安全生产责任制

企业安全生产责任制的建立和实施是--年安全生产检查的一个重点。各企业要建立健全严格的安全生产责任制，一级抓一级，逐级抓落实。同时要在责任制的落实上下大力气，不断探索，制定出符合企业自身特点的落实办法，使安全生产责任制真正落到实处。

三、进一步加大检查监管和处罚力度

--年继续落实辽宁省建设系统“十五”期间安全达标方案，广泛开展施工现场安全达标和创建文明工地活动。同时转变工作重点和工作方法，从重点监督检查企业施工过程实体安全，转变为重点监督检查企业安全责任制的建立和实施状况，以及安全生产法律法规和标准规范的落实和执行情况;从以告知性检查为主，转变为以随机抽查及巡查为主。全年开展不间断的抽查和巡查，将安全生产工作落到实处。

并在全市实行《施工企业安全生产条件评价制度》，把安全生产条件评价结果作为企业资质年检、晋升资质等级的基本条件，对发生重大安全事故的企业实行一票否决制，对事故多发企业和责任人将依法予以从重处罚，直至清出建筑市场。

四、加快制定与“条例”相配套的规章和办法

拟于--年制定《锦州市建设工程安全生产管理办法》、《建筑施工企业主要负责人、项目负责人和安全生产管理人员安全生产考核管理办法》、《特种作业人员培训考核办法》、《房屋建筑工程特种设备监督管理办法》、《建设单位工程安全施工备案制度》、《施工企业安全资质考核制度》和《建筑工程事故报告制度》。加大对工程标准规范和有关法律法规执行的监督检查，督促企业及时淘汰落后工艺和设备。

五、做好安全教育培训工作

做好安全培训教育工作，组织建筑和工程监理企业主要负责人、项目经理和专职安全生产管理人员、特种作业人员的培训、考试、发证工作;组织《条例》和^v^制定的《施工企业安全生产评价标准》的培训工作;指导企业开展全员安全生产培训和新工人及工人转岗工作培训;积极与有关部门协调在对农民工进行职业技能鉴定的同时，进行安全知识和安全技能的培训。

六、继续深化安全生产专项整治，着力解决多发事故和突出问题

--年专项整治的重点在制度建设，完善建立安全技术方案论证，在严格执行标准和技术方案，重点环节的有效控制等方面做文章，达到标本兼治的目的。

一是强调各方责任的落实，重点落实审批、验收、检查等责任制度。

二是看有没有方案，对土石方开挖、深基坑支护、地下暗挖工程、降水工程、高大模板工程、超重吊装、脚手架工程等技术方案是否有论证、审查，论证审查的技术方案不得擅自随意变动。

三是施工、监理严格验收检查，特别是在重点环节、重点内容上进行重点监控，确保标准规范的落实。

七、做好施工企业和设备租赁企业特种设备的注册登记、发牌和安装拆除企业资质的核准工作

依法监督指导特种设备检测机构对房屋建筑工程用特种设备的检测工作。认真抓好拆除工程的安全监督管理工作，加强拆除队伍的资质管理和拆除方案的审查。

**西安高级焊工工作总结2**

  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

**西安高级焊工工作总结3**

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^v^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^v^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。

**西安高级焊工工作总结4**

本人xxx年参加工作，一直从事焊工工种。xx年经国家焊接技术协会培训考核，取得了国家焊接技术协会颁发的“焊接技术技能教师资质证书”，xx年起至今一直担任公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。xxxx年xx月被评聘为电焊工技师。二十多年来，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。作为一名电焊工培训技能指导教师，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，现已成为公司一名优秀的电焊工培训技能指导教师。现将一年来的工作情况汇报如下：

>一、在思想政治学习方面。

贯彻执行党的基本路线、方针和政策，学发展观的真正内涵，积极参加公司的政治学习，不断提高思想政治觉悟，增强党性修养，始终保持对形势任务的深刻理解和清醒认识。认真执行公司各项管理制度。

>二、加强学习理论知识，不断提高业务素质。

作为一名焊工培训技能指导教师，本人平时注重理论学习，收集焊接工艺方面的知识信息，同时通过各种方式，不断向具有丰富经验的老师傅们学习，树立终身学习的理念。

1、加强自身的技术素质修炼，努力钻研技术、精益求精。

2、全身心地投入到培训的工作中去，爱岗敬业、尽职尽责。

3、不断学习和掌握教学讲课艺术，具备娴熟的教学讲解技巧和丰富的语言表达能力。

>三、完善教学环节，认真组织教学。

1、统一培训标准、落实教学计划。按照焊工技能培训规程要求，本人制订了培训大纲、培训计划，编制了培训教材和培训项目、焊接规程、焊接设备、培训工位、试件、焊材。

2、统一培训模式、规范教学方法。采用课堂讲授法和操作演示法授课，组织学员通过大量、反复操作练习、讨论和工厂参观形式学习，引导学员掌握操作要领。取得了良好的教学效果，得到了学员的一致好评。

3、抓住技能教学四环节、保证教学质量。向学员系统地讲授焊接操作技能全过程；采用示范操作表演或示范性试验手段，使学员通过观察获得知识，掌握培训项目的操作要领；学员反复地进行实际操作练习。重点加强巡回指导工作；在练习的过程中，定时检查学员的练习项目，指出优缺点，提出改进要求，并做好操作培训日记录，保证了教学质量。

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，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。

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。

**西安高级焊工工作总结5**

自xx年进厂以来，一直从事焊接xx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xx。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xx。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co2xx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xx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xx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xx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xxxx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xx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xx作技术起了一定的帮助作用。

xx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxxx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。

**西安高级焊工工作总结6**

本人修勾， 年 月出生，19\_\_\_年7月招工进入 工总厂，经过多年的学习和实践，工厂的培养，同事的帮助，先后参加了厂内多种设备的大、中、小修，以及硫酸环保改造工程的设备制作及安装，使自己的业务水平有了一定的提高，能够熟练地掌握各类焊接技术、多种设备、工件的制作，现场维修和安装等，产能够独立制作各类工件。

化工总厂是一个国有老企业，生产中使用的大多处在腐蚀性大，温度高的环境，设备现场通漏时有发生，维修人员在检修过程中能否及时正确地排除解决问题，为企业的正常生产，提供重要保证。

我厂硫酸车间二干吸收酸泵出口至酸冷器进口由原来的铸铁管道更换成不锈钢阳极保护管，由于更换时参加焊接焊工对于管件的焊接没有达到要求，造成阳极保护不好，使用不到半月，管道的焊缝就出现通漏现象，而且漏点越来越多，直接影响生产，为此，厂部决定将其更换，重新制作一套保护管，所有焊接由我一个独自完成。我拿到图纸后，认真、分析研究对制作的每道工序和环节都做了充分的准备，从下料到上卷床曲成型，焊接，经过十几天，加班加点的工作，我焊接这趟管道的焊口全部通过检验，射线抽查检测，一次合格率达100%，新的不锈钢管道安装运行了二年多来，至今没有发生跑、冒、滴、漏现象，没有因管道原因影响硫酸生产的正常运行。

虽然在工作中以现场维修为主，但也承担厂内一些大型的制作工作，工段的密闭烟道的制作，该项目用于转炉炉口上方吸收炉内烟气送至硫酸车间制酸，长期处于高温状态所以。烟道是以压力容器要求制作，整个烟道是由12块矩形容器组成，每个容器内部以循环水冷却，工艺复杂，技术要求高，为此，车间领导让我制定施工方案，并负责整个关键部位的焊接工作，就这样，水套焊接完成后，经压力实验全部合格，顺利通过验收，安装后全部达到及超过设计使用寿命。

在维修工作中，我遇到过不同的工作环境，在周围的环境和条件的限制下，就需要扎实的焊接技术及工作经验。有一次，硫酸车间的一处不锈钢管靠近墙面的偏底部漏酸，由于底部离地面又很近，又是仰焊，很难焊接，要将生产停下来，设计拆除才能处理，这样势必会造成系统停产，在别人在讨论拆除方案的情况下，我对大家说，让我试试，我找来一面镜子，利用反射找到漏点，将焊条弯成所需弧度，在地上铺了一块模板，我斜躺在上面，一点一点的对泄漏处焊接，由于管避已腐蚀的很薄，我采取了短弧反复加固的办法，用了2个多小时，将其焊好，大大地减少了检修时间及避免了停产检修。工作以来，我先后参加了污水治理工程和尾气改造工程，以及硫酸的改造工程的主要焊接工作，各种工程一次通过验收，合格率达100%。

遇到这样的情况在日常工作中有很多，我就不一一例举了。现将近期焊接硫酸车间一减速箱上盖裂纹的焊补作一技术总结。

减速箱盖裂纹的焊补

减速箱上盖由于承受较大的振动冲击力，而造成上盖约130mm的裂纹。出现裂纹的部位是箱体受力较大的地方。因此，焊补修复处要求有较高的强度，对于致密性和加工性无要求。

灰口铸铁焊补：

由于受振动冲击力引起箱盖结合面上开裂，并延伸至箱壁，裂纹总长130mm，箱壁厚12mm和盖的结合面厚20mm。

灰铸铁的焊接性较差，特别是手弧焊时，如果焊条选择不当，或没有采取一些特殊的措施，则在焊接过程中会产生一系列缺陷，这些缺陷危害最严重的是白口和裂纹。

一、焊接工艺制定

1、焊接材料：铸308、φ、φ焊前150℃烘干1—2小时。

2、坡口加工：在裂纹端部钻φ5的止裂孔，并用钻头和砂轮清除裂缝，开“X”形坡口，坡口形状如图如示：

3、焊接工艺参数：

4、焊接工艺措施及施焊要点

a.采用铸308焊条冷焊焊补工艺，由内向边缘进行并采用短道分段、间断焊。

b.焊接材料铸308、φ、φ焊前150℃烘干1-2h。 c.采用逆向、分段、断续焊并不作横向摆动，每次焊接长度约30mm，应立即用小锤轻轻锤击。

d.焊接方向由内壁向外缘进行，以减小最后焊道的应力。 e.焊接时的层间温度应保持在60℃左右，以不烫手为准。 f.焊后保温

**西安高级焊工工作总结7**

近年来，在交通局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，并获得了电焊工合格证。由于自己平时工作勤奋刻苦。截止到目前，我能进行焊条、电弧焊、气焊氩、弧焊、埋弧焊、cO2气体保护焊五种焊接操作。

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。为我县民族工业的发展做出了自己的应有贡献。我认真钻研业务，努力提高自身的业务素质。本人刚参加工作时，领导就安排我从事电焊工作，我接受任务后，工作没几天，眼睛也肿了，手、脸发热、红肿、饭吃不下，觉睡不好，自己尽了最大努力，工作还是不尽满意，自己真的有点不想干了，好不容易从农村出来，有一份工作就遇到了这么多麻烦，真是倒霉极了。在领导和同志们的帮助下，我重新振作起来，认真工作，以累为荣，以苦为乐，在实践中使我认识到“工欲善其事，必先利其器”，要完成工作任务，必须有一套过硬的技术，才能做好本职工作。于是我利用业余时间购买了大量的专业知识书籍以及安全操作规程读本，认真研究，努力实践，在实践中总结摸索出了一整套焊接技术和电焊工作人员的安全与防护。比如：刚开始时，我拿着焊条左右摇晃，结果焊条和金属脱落了。特别是在炎热的夏天，穿着严实，头戴面罩，简直不透风。由于害怕，我把焊条拿得高高的，只见火花向下冲，第一根焊条焊完后，铁板上除了散落的小铁株外，什么也没有留下。看见别人焊得那么好，自己心里不是滋味。越是困难越是去努力，自己不断总结经验教训，分析了问

题存在的原因，在实践中积累了经验，也为自己赢得了自信。在后来的工作中，．无论是横着、竖着、躺着、仰着都能焊好。为领导交办各项任务的完成打了坚实的基础。企业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，为企业节约了资金，至今机械设备运转良好。

一、提高安全意识，确保安全生产

在几十年的焊接工作中，自己把安全放在第一位，严格安全操作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工作有着潜在的危险，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，而且会给自身和企业带来不必要的损失，甚至是重大损失。在平时工作中我认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现在以下几个方面：

一是电击：焊接(或切割)工作中可能造成电击装备包括照明灯光及各种电动机具。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。

二是电弧辐射：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，工作处放档板，以免伤及他人。

三是烟气污染：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，以避免烟气滞留。

四是火灾与爆炸：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、浅渣等是否有导致火灾或爆炸的危险。配备必要的消防器材。

由于我几十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。

>二、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。自己自参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一事业。曾经也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，重新认识了这一职业。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。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，对工作尽职尽责，一丝不苟，忠诚于工作。把个人的利益与企业的并J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。

>三、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，钻研业务，不断提升自己的思想和业务素质一老当益壮，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。

**西安高级焊工工作总结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。

**西安高级焊工工作总结9**

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。

**西安高级焊工工作总结10**

>1. >工艺评定的跟踪

（1）试件焊接组对时,组对焊点尽量离焊缝远些,以免影响焊缝的质量性能。

（2）焊接试件上要标示好炉批号,且焊工号和焊缝的编号一并标示清楚。

（3）母材和焊材的质量文件包括质保书、到场验收检查单和物资验收记录。

（4）角接接头的焊喉尺寸不大于板厚尺寸。

（5）质量计划进度到了检验部分。

>2. >见证件的制作

编制见证件指导书和试样加工指导书，指导书的参数与相对应的焊接工艺规程的参数一致。

>3. >不符合项报告的深入了解。

应该能够独立填写不符合项的内容。

>4. >产品焊缝记录

业主马上就要资料了，由于现场出问题了，车间就堆积了很多焊缝记录，最近和师傅做了很多资料，早班和晚班都利用上了。

已经完全掌握了焊缝记录的工作内容。

感悟：焊缝记录要及时记下，赶上施工进度，既轻松又不容易出错。要不然放在最后一起就麻烦了，手忙脚乱的。

>5.>车间预制的跟踪。

（1）收缩量：通过在车间焊前焊后的长度测量，得知拼并焊接收缩量约为3-4mm。（有待大批量的跟踪测量总结）

（2）焊接速度： a.打底约为

b.填充约为

c.盖面约为15 mm/s

（有待长时间的测量计算）

焊接技术员虽然不亲自操作焊接作业，但应该大概知道一些焊接作业的参数，需长时间的观察有经验焊工的施焊过程和手法并及时总结吸收，长期积累下来，不仅能监督焊工的作业过程，而且还能有效的指导新手焊工的作业。

>6. >现场返修施工的跟踪

对于刚刚上手工作的我，就遇到现场挺严重的施工返修问题，是一件坏事，因为真的挺累的，而且心态有波动，每天不定时到焊化室统计焊缝缺陷的种类和位置，然后和师傅一起指导和监督焊工返修施工，直到每晚八九点，还有一次通宵返修；但更是一件好事，刚开始工作就碰到这么严重的问题，也算是见过大世面了，为以后的工作敲响了警钟，做完经验总结后，可以防止此类事情的再次发生。

李凯林师傅说：年轻人就应该有股冲劲儿。

真的是这样，遇到困难要挺住，用毅力和最短的时间解决了。

仔细想来，我是幸运的。

感受和疑惑：各部门之间的工作衔接和沟通不稳妥，很容易导致出现问题，包括产品的质量问题和部门之间的工作关系。是不是要采取些措施，防止同样的问题再次出现。

**西安高级焊工工作总结11**

本人 ， 年 月出生，19XX年7月招工进入 工总厂，经过多年的学习和实践，工厂的培养，同事的帮助，先后参加了厂内多种设备的大、中、小修，以及硫酸环保改造工程的设备制作及安装，使自己的业务水平有了一定的提高，能够熟练地掌握各类焊接技术、多种设备、工件的制作，现场维修和安装等，产能够独立制作各类工件。

化工总厂是一个国有老企业，生产中使用的大多处在腐蚀性大，温度高的环境，设备现场通漏时有发生，维修人员在检修过程中能否及时正确地排除解决问题，为企业的正常生产，提供重要保证。

我厂硫酸车间二干吸收酸泵出口至酸冷器进口由原来的铸铁管道更换成不锈钢阳极保护管，由于更换时参加焊接焊工对于管件的焊接没有达到要求，造成阳极保护不好，使用不到半月，管道的焊缝就出现通漏现象，而且漏点越来越多，直接影响生产，为此，厂部决定将其更换，重新制作一套保护管，所有焊接由我一个独自完成。我拿到图纸后，认真、分析研究对制作的每道工序和环节都做了充分的`准备，从下料到上卷床曲成型，焊接，经过十几天，加班加点的工作，我焊接这趟管道的焊口全部通过检验，射线抽查检测，一次合格率达100%，新的不锈钢管道安装运行了二年多来，至今没有发生跑、冒、滴、漏现象，没有因管道原因影响硫酸生产的正常运行。

虽然在工作中以现场维修为主，但也承担厂内一些大型的制作工作，工段的密闭烟道的制作，该项目用于转炉炉口上方吸收炉内烟气送至硫酸车间制酸，长期处于高温状态所以。烟道是以压力容器要求制作，整个烟道是由12块矩形容器组成，每个容器内部以循环水冷却，工艺复杂，技术要求高，为此，车间领导让我制定施工方案，并负责整个关键部位的焊接工作，就这样，水套焊接完成后，经压力实验全部合格，顺利通过验收，安装后全部达到及超过设计使用寿命。

在维修工作中，我遇到过不同的工作环境，在周围的环境和条件的限制下，就需要扎实的焊接技术及工作经验。有一次，硫酸车间的一处不锈钢管靠近墙面的偏底部漏酸，由于底部离地面又很近，又是仰焊，很难焊接，要将生产停下来，设计拆除才能处理，这样势必会造成系统停产，在别人在讨论拆除方案的情况下，我对大家说，让我试试，我找来一面镜子，利用反射找到漏点，将焊条弯成所需弧度，在地上铺了一块模板，我斜躺在上面，一点一点的对泄漏处焊接，由于管避已腐蚀的很薄，我采取了短弧反复加固的办法，用了2个多小时，将其焊好，大大地减少了检修时间及避免了停产检修。工作以来，我先后参加了污水治理工程和尾气改造工程，以及硫酸的改造工程的主要焊接工作，各种工程一次通过验收，合格率达100%。

遇到这样的情况在日常工作中有很多，我就不一一例举了。现将近期焊接硫酸车间一减速箱上盖裂纹的焊补作一技术总结。

减速箱盖裂纹的焊补

减速箱上盖由于承受较大的振动冲击力，而造成上盖约130mm的裂纹。出现裂纹的部位是箱体受力较大的地方。因此，焊补修复处要求有较高的强度，对于致密性和加工性无要求。

灰口铸铁焊补：

由于受振动冲击力引起箱盖结合面上开裂，并延伸至箱壁，裂纹总长130mm，箱壁厚12mm和盖的结合面厚20mm。

灰铸铁的焊接性较差，特别是手弧焊时，如果焊条选择不当，或没有采取一些特殊的措施，则在焊接过程中会产生一系列缺陷，这些缺陷危害最严重的是白口和裂纹。

一、焊接工艺制定

1、焊接材料：铸308、φ、φ焊前150℃烘干1—2小时。

2、坡口加工：在裂纹端部钻φ5的止裂孔，并用钻头和砂轮清除裂缝，开“X”形坡口，坡口形状如图如示：

3、焊接工艺参数：

4、焊接工艺措施及施焊要点

a.采用铸308焊条冷焊焊补工艺，由内向边缘进行并采用短道分段、间断焊。

b.焊接材料铸308、φ、φ焊前150℃烘干1-2h。 c.采用逆向、分段、断续焊并不作横向摆动，每次焊接长度约30mm，应立即用小锤轻轻锤击。

d.焊接方向由内壁向外缘进行，以减小最后焊道的应力。 e.焊接时的层间温度应保持在60℃左右，以不烫手为准。 f.焊后保温

**西安高级焊工工作总结12**

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。

**西安高级焊工工作总结13**

一、 产量方面

产量从9月份入库量为到12月份dem产量达到，短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

二、 质量方面

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由10月份到12月份达到，提高了，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起，和太莱的12mhz/s印错字。

三、 人员管理方面

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。11月、12月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

四、 物耗方面

1. 主要原材料

车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用， 但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2. 主要辅材料

银丝和手指套控制不是太好，有待于在20xx年中加强管制。

五、 数据报表方面

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso9000质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、 工艺方面

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2. 在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、 5s管理

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

八、 安全方面

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。

**西安高级焊工工作总结14**

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。

**西安高级焊工工作总结15**

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。

**西安高级焊工工作总结16**

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，在通辽市林业机械厂电焊工，先后在中国六冶，通辽锅炉厂任电焊工，工作。20xx年至今在霍煤通顺碳素工作。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。

积极参与车间改善活动，车间就像一个大家庭，我每天生活在这个温暖的大家庭里，作为这个大家庭中的一员，我觉得我有义务和责任将它建设的更加美好和谐。因此在公司筹建以来，我积极参与车间的各项改善活动，并调动班组员工的积极性，利用集体的智慧对车间提出了许多有价值的建议。在学习技术方面主动帮助初级工、中级工，纠正平时遇到的难题，并做示范，并让他们理解其中的内容，帮助大家进一步的提高。

>二、业务能力

1998在市劳动局的培训，考试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，98年十月份被公司挑选派往南北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，与同年获得氩弧焊焊工合格证。为了提高公司的焊接工艺水平，99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，氩弧焊上拥有八项合格项目。为了使自己学有所成，20xx年以来参加了我公司新产品（15T、20T蒸汽锅炉）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，焊接合格率达到100%，同时十月份受公司焊接实验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成型实验工作，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焊接工艺，从而为公司制作产品参考利用，降低了生产成本做出了自己的贡献，且受到了原厂部的表彰。20xx-20xx年我公司10T、6T鳍片管焊接采用CO2气体保护焊代替手工氩弧焊，使工作效率提高2-3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到公司认可。目前我在公司生产的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，参与气刨制作流转过程中的焊条电弧焊，氩弧焊接，焊缝经X射线探伤合格率为100%。掌握了制作过程中的工艺参数的第一手资料，为编写工艺流程卡提供了依据。

>三、业务成绩

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，期间我编写了，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，经公司研究认可，作为我公司焊接实验室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

同时本人在生产实际工作中始终按照车间要求劳保用品穿戴齐全，不违章作业，不违章指挥，总结出一些创新知识：

1.沉头螺丝Φ4mm，螺帽损坏，不能用螺丝刀拧，通用办法采取钻孔攻螺纹取出，我想到用氩弧焊把螺丝帽上焊一截铁丝，再用钳子拧，就能很容易取出。

2.铸铁两半圆组对到一起补焊，中分面处一次性冷焊焊接完成，不会连接到一起，不影响分体，较之前中分面后焊，降低了劳动强度，提高了工作效率。

3.回装较大直径齿轮联轴器时，加热不能顺利拆卸，用天车钩挂一根长而粗的圆钢当做撞击体，撞击联轴节，回装会变

**西安高级焊工工作总结17**

  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

**西安高级焊工工作总结18**

尊敬的领导：

您好！

时光如梭，转眼间在中海油的日子已四年有余。四年里，我学到了很多，从前的少不经事，而今成长成了一个有理想有壮志的青年。在公司的日子里，我真切地体会到了公司领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了公司领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信四年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

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。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从07乐东221平台工程，08番禺导管架工程，到国外的MODEC越南、巴西组快和09MODEC澳大利亚组快工程，我都努力保证最好的完成任务，不仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的初级技工考试中取得了第12名的成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技工水平已经有了很大的提升。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更高的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开公司的领导对我的大力栽培。公司提供给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际领先水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。公司的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样；在生活中，你们是我贴心的朋友。公司坚持“以人为本”的`企业文化，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

20xx年，又是朝气蓬勃的一年，我已经暗暗积蓄力量，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。

最后，谢谢领导的批阅，以及对我的报告给予的批评指正。

电焊工技师工作总结

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。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。

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。

**西安高级焊工工作总结19**

即将过去的x年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。x年对我来说，是有意义、有价值、有收获的一年。一年来，我始终坚持严格要求自己，勤奋努力，时刻牢记为客户服务的宗旨，在平凡而普通的工作岗位上，努力做好自己的本职工作，在上级领导和同事们悉心关怀的指导下，通过自身的不懈努力，在工作上取得了一定的成果，但是也存在有一定的问题和不足;

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

x年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。“x广告”x年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;

2、加强现场管理力度;

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后,感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家虎年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

车间工人年度工作总结篇二

年因生产需要厂内新上两台氮氢压缩机，电器部分是1250kw/6kv同步电机，我很荣幸地参加了工程安装的全过程，从线槽的定位、铁件的制作到高低电缆的布线，从电机的检测、接线，到高压开关柜的安装调试，以及现场控制柜的机械调试，辅助开关的调整以及高压电缆头的制作，首次接触到kglf—11型励磁柜的安装调试，并从中学到了一些同步电机安装的技术要点，使自己有了新的提高。

在工作中不墨守成规，敢于创新是一个优秀维修工必须具备的优点，我所在的合成维修班所负责的电器设备的供电负荷大约占全厂总负荷量的60%左右，光是6kv的高压同步电机620kw至3100kw大小不等的电机就有15台，再加上为之匹配的各种异步电动机等200多台，这对于只有六、七个人的维修班来说，每天的工作量可想而知，特别是到夏天因环境温度升高而造成的同步励磁柜故障，经常困扰着我们，在繁琐重复的工作中，我注意到同步机励磁柜中的变压器运行时，散发出的高温是使励磁控制电路电子元件参数发生变化的主要原因，从而导致系统失控，引起设备故障。

因此我向车间领导提出了改造励磁柜的想法，经领导反复论证后进行了整改，把原有励磁柜中的变压器从柜子中分离出来，放置在一个专门的变压器室内进行统一散热，控制回路中用38w的轴流风机取代原来800w的风机进行降温，这样既降低了噪音，又优化了操作环境，这样困扰我们多年的难题迎刃而解了，到现在为止，我们已经完成了用智能模块控制器取代原有的电子插件模拟控制，彻底解决了设备运行中存在的问题，稳定了生产。

业务水平的不断提高，来源于实际工作中经验积累的过程。年至年企业因扩大生产，我先后参加了75吨锅炉电器高压部分的安装、米变换项目、1200kwa变压器及低压配电室的安装项目、米合成1300kw电炉的安装项目等，在安装合成塔电炉的项目中我经反复试验，摸索出组装合成塔小盖电极杆的一套成功经验，用我们预先制造好的模具放入装有云母管的电极杆小盖，绕上细石棉绳抹上硅胶(耐高温)在模具与电极杆之间用5吨千斤顶一次压制成型，而后烘干，这样用顶压法取代螺母拧压法。保证了电极杆组装过程中的稳定性，从而在使用中既经受的起320公斤高压其他的冲击，又能耐受490°高温的考验，我们厂也从此结束了聘请外来技术人员解决难题的历史。

20x年9月因工作表现突出，我被调到尿素维修班担任班长，这期间，我先后组织安装了6kv/850kv高压电机项目，年我们班先后承接了厂里新上变压吸附配电室，包括1600kva变压器在内的全套工程项目以及新上620kv/6kv变脱泵电机的安装调试，空压站90kw空压机plc的安装与调试等，由于尿素工序环境腐蚀性强、电气设备散乱，年我组织人员对一、二尿配电室内所有变频器进行了整改，分别组建了专门的变频器室，净化了环境，也减少故障，并实现了总控室操作人员的屏面检测与集中控制，使原有的操作简单易行，一目了然，还方便了维修人员的检修、维护。

企业生产，安全第一。这特别对我们从事危险行业的工作人员来说，意义更为重大。运用所掌握的技术来解决生产中存在的问题，是一个技术人员义不容辞的责任。年夏天，我在尿素包装工段巡检时发现操作工脚下的缝包机控制开关是380v的电源电压，于是我萌发了把原来380v控制回路改成36v安全电压的控制，改造后解决了潜在的安全隐患，达到了安全生产的目的。

二十多年的工作经验告诉我，做一个优秀的技术人员，不仅要有吃苦耐劳、精益求精、不断进取的精神，还必须具备胆大心细、灵活多变、敢于创新的性格，我为自己成为一名优秀的技术工人而深感自豪。

**西安高级焊工工作总结20**

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，

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，对整个电焊的工作资料有一个清晰的概念，透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。透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潜力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合潜力的培养和训练。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，使自己的动手潜力得到提高。

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，帮忙我提高电焊技术，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。在那里，我要郑重的对我的恩师说一声：“谢谢你!”

**西安高级焊工工作总结21**

20\_\_\_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20\_\_\_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20\_\_\_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20\_\_\_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20\_\_\_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，20\_\_\_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，20\_\_\_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

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