# 焊工工作总结1500字(优选5篇)

来源：网友投稿 作者：九曲桥畔 更新时间：2024-06-16

*焊工工作总结1500字1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...*

**焊工工作总结1500字1**

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。

**焊工工作总结1500字2**

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。

**焊工工作总结1500字3**

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。

**焊工工作总结1500字4**

安全第一！

这是在老师给我们的第一条忠告，也是在所有指导中最重要的。的确，在工业生产中，安全是第一位的，至关重要的。安全之后才有质量的保证。按指导老师的操作规程操作，车钳焊哪一个都是具有危险性的工种，对于我们学生来说更是如此，没有经验，没有操作理论，可以说是一张空白的纸，纸上作画的前提是纸完好无损！实习结束后很庆幸没有在自己身上发生安全事故，而自己同学有砸伤脚的，烧伤脖子的等。

一、车工

我们实习的第一个工种是车工，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看车床边熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。还好同学们在老师的指导下认真细心的操作，不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，那千分尺去量，每向前一步都是一个巨大的成就。

我们共加工了四个件，阶梯轴、斜面、螺纹、综合考试件，每个件的加工的成就在给老师评分的那一刻显现了。总之，车工让我学会了动手加工简单的对称类轴零件，以后的还需要慢慢在实践中学习。

二、钳工

钳工的最大体会就是累，因为几乎所有的加工全靠手工，需要力气和技巧的完美结合。

钳工中我们学了錾平面、锉平面、划线、钻孔、攻丝、锯割等。运用锉刀是一个讲究方法的活，首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。接下来就是不停干活，胳膊，手臂搭配，钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。再交每一个零件时的心情是多么的舒服，尤其是得一个比较好的成绩。

三、电焊

电焊也是一个危险的职业，开始老师就给我们这样灌输思想，电压380v，电流125a，自己就能看到电缆的铜丝。但是在实际操作中也没有太感觉到可怕。

电焊中我们学习了平焊、立焊、管对接、管板对接。每一个都是手法的考验，慢慢的运焊条，走椭圆的纹理，还需平稳，只有这样才能将电焊的焊肉加工的美观实用。焊条的不限制，是给我们最大的勇气，我们在板上练了再练，才使我们的电焊水平更进了一步。

**焊工工作总结1500字5**

（东营市技师学院，山东 东营 257091）

【摘要】焊工技能操作培训采用工学一体化教学，将传统课堂变成教、学、做合一的“工学一体化”课堂，针对技能动作形成的规律,以典型工作任务为载体，强调动手能力的训练,选用合理的指导方法,提高学员学习电焊技能的兴趣,从而提升操作技能。

关键词 工学结合；一体化；典型工作任务；教学

随着职业教育的高速发展，各职业院校都在大力推进职教改革，但由于传统的教学模式没有从根本上得到改变，理论学习和实践学习始终没有能够真正融合在一起，从而影响了职业教育的质量。电焊工的技能操作技术性和技巧性要求很强,要熟练掌握其操作要领成为一名合格的电焊工,就要运用焊接理论知识和操作技能,独力地完成电弧焊实际操作中的各项课题。20\_年以来，我院焊工实习车间承担了11级焊接班的实习教学，以及相关专业第二工种培训任务。采用工学一体化教学。将传统课堂变成教、学、做合一的“工学一体化”课堂。

1工学一体化

“工学一体化”教学作为现代职业教育的重要特征已经为大家普遍认识。为了满足技术、经济和社会发展对高技能人才的能力要求，适应学习者个性和职业发展的需要，最大限度地实现有效的职业学习，培养“高素质”、具备良好“职业能力”的劳动者，积极探索科学的、符合工学结合要求和国情实际的新型课程模式是非常必要的。“工学结合一体化” 教学是目前机电专业最适宜的教学模式。它强调教学内容的一体化，包括教材、大纲、计划的一体化，理论教学和实际操作的一体化，学习过程和工作过程的一体化，多门课程的综合化，职业知识、职业技能、职业经验的一体化。我院焊工专业采用工学一体化教学，将传统课堂变成教、学、做合一的“工学一体化”课堂，这样一来，枯燥的理论不再是抽象的，变得看得见、摸得着，学生边学边干，在做中学、学中干，教学结合实物，采用任务驱动法，情景模拟法，充分调动了学生学习的积极主动性。

2实习+生产一体化

学员学习的内容包括理论知识和操作方面,学员要初步了解和认识其掌握技能的相关知识,设备的功用及使用方法,操作过程的变化,了解操作动作的难度及要点,注意事项和安全事项。从指导教师的角度上看,认知过程包括讲解和演示两个环节,从学员角度上看则包括观察、记忆、实践三个环节。传统的焊工教学，实习和产品生产是分开的，没有很好地有机结合起来，同时焊工实习消耗非常的巨大，这也是很多培训学校不愿开设焊接班级的原因，为了既能够培训好学生，又能够获得效益，故而我们采用实习+生产一体化方式来进行学员的培养，即结合制作学生用高低床制作、放鞋架、花架、垃圾收子等，?焊接专业在学生进行了钳工、焊工基本技能培训的基础上，引入典型工作任务“学生用高低床”制作。让学生4~6人为一组，在老师指导下，利用4周60学时 ，完成20套学生用高低床的制作。学生从下料、连接件制作（包括划线、弯曲成型、钻孔等工序）、折边、焊接、油漆（参与），甚至加橡胶脚套等各环节进行实践，以期进行最直接的“工学结合”。

从而使学生们在实习中参与了实际产品的生产，加工制作的产品能够满足使用要求，整个生产过程从接到订单、制作计划、现场施工、项目验收、工作总结及评价，把产品加工和教学紧密结合在一起，充分体现“工学一体化”的教学模式。

3以典型工作任务为载体，设计教学活动

实习+生产一体化为学员的培养确定好了很好的一种方式，但是仍然是需要相应的实际任务来作为载体，故而把典型工作任务作为载体，来设计相应的教育教学活动就显得格外重要。如在对学生进行焊接结构生产及焊接工艺教学时我们设计的典型工作任务如下：

工作情景描述：新校学生宿舍投入使用后，急需大批量的学生用高低床。

结合制作学生用高低床制作，基本流程为：了解客户的要求初步设计与客户沟通确定方案设计图纸放样加工制作表面处理涂装包装安装。

1）工作步骤一：明确工作任务

能够根据基本流程确定工时、工作内容、工艺要求，并在老师指导下分小组进行。

2）工作步骤二：生产现场布置

熟悉焊机、焊材、切割机、气瓶、气割、焊接辅助工具等，布置生产现场。

3）工作步骤三：制作工作计划

各组能根据图纸，布置施工现场，制定工作计划，领取材料，工具等。

4）工作步骤四：加工制作

让学生4～6人为一组，在老师指导下，利用4周60学时 ，完成20套学生用高低床的制作。学生从下料、连接件制作（包括划线、弯曲、钻孔等工序）、折边、焊接、油漆（参与），甚至加橡胶脚套等各环节进行实践。

5）工作步骤五：工作项目验收

在规定时间内完成20套学生用高低床的制作。对床体结构、承重能力，安装等进行逐项验收，包括刷漆、所加的橡胶脚套等进行验收，保证坚固耐用，美观大方。

6）工作步骤六：总结与评价

通过对学习过程的回顾，学会客观评价，总结自己；通过互评、自评、教师评价，使学生建立自信，能够给予学生足够多的时间展现自我。随着“工学一体化”课堂教学模式的推行，学生的实践动手能力得到很大提高。尽管尚未毕业，但学生已经能够在工作岗位上得心应手地工作了。课堂教学模式的改革带来了高就业率，近年来，学生的取证率一直是100%，不少学生还获得了多个职业资格证书，这使他们成了抢手的“香饽饽”。几年来，毕业生就业率一直名列同类院校的前茅，去年毕业生就业率达97%以上。今年的毕业生供不应求，明年才能毕业的学生绝大部分已经被用人单位所“预订”。

4结束语

总之，我院焊工专业采用工学一体化教学，将传统课堂变成教、学、做合一的“工学一体化”课堂，这样一来，枯燥的理论不再是抽象的，变得看得见、摸得着，学生边学边干，在做中学、学中干，教学结合实物，采用任务驱动法，情景模拟法，充分调动了学生学习的积极主动性。焊接专业一体化教学充分营造了企业工作生产的环境，紧紧围绕典型任务，突出学生职业能力与素养，使学生从学校走出后能够在极短的时间内适应企业岗位的需求。受到企业和社会的认可。

参考文献

［1］焊工工艺与技能训练[M].中国劳动社会保障出版社.

［2］变电设备异常故障处理办法[M].水利电力出版社,1999.

［3］金属材料与热处理[M].中国劳动社会保障出版社.

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