# 西安特种焊工工作总结(精选20篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2025-03-08

*西安特种焊工工作总结1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....*

**西安特种焊工工作总结1**

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。

二xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高。

**西安特种焊工工作总结2**

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。

**西安特种焊工工作总结3**

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。

**西安特种焊工工作总结4**

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。

**西安特种焊工工作总结5**

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xx作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

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，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，xx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。

4、积极推广和应用\_新科学，新技术，新工艺，新材料\_。

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杭州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杭州来了极大的不便，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》一杭州，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、杭州工作，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

**西安特种焊工工作总结6**

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。

**西安特种焊工工作总结7**

根据安全生产需要，平宝公司职教科于20xx年10月9日至11月9日举办二期一般工种安全资格培训第一期培训时间为20xx年10月9日至9月13日、培训？人。第二期培训时间为20xx年11月5日至11月9日、培训？人。培训内容为：《煤矿安全生产法律法规》、《矿井通风与灾害防治》、《煤矿生产技术》、《顶板

灾害防治》、《泵站司机安全操作知识》、《职业病防治》、《自救互救

与创伤急救》，《应急救援安全知识培训》、《泵站司机“双述”培训》共计35学时。本次培训班于5月10日进行了考试，共14人参加了考试，考场秩序良好。

此次培训的目的是通过培训，增强职工的法制观念和安全意识，掌握本岗位的安全操作技能，掌握自救互救的基本方法，一般工种安全工作资格。

每期开课第一天，班主任首先宣布学员管理制度及劳动纪律规定，并明确告知学员缺课三天取消考试资格，要求学员们认真遵守中心的制度。办班期间，班主任每天执行不定时点名，每天点名不少于2次，同时，职教科值班领导也将对教师上课和学员出勤情况进行抽查。上课期间，学员们能做到认真听课、做笔记，并对不懂的问题适时提出进行讨论。

此次办班在中心领导合理安排下，在任课教师的大力协助下，整个办班工作有计划、有步骤的进行，得到了职教科领导的肯定，

达到了预期的培训目的。

班主任：陈万毅

20xx年12月20日

**西安特种焊工工作总结8**

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。

**西安特种焊工工作总结9**

尊敬的领导：

您好!

现将我在近五年的工作总结如下：

>一、提高自身素质 做好“传、帮、带”

从一名学徒工到一名能独立当一面的工人，我从师傅们的身上不仅学到了技术，也学到了他们为人师表，对工作认真负责的态度。当自己带上徒弟后，对自己更加严格要求自己。为了充实自己，我利用双休日、节假日到其它单位先后学会了CO2气体保护焊、氩弧焊、等离子切割等焊接与切割工艺。为了给徒弟们讲解清楚焊接工艺与方法，我利用晚上时间加大技术理论的学习，充实自己。在日常的工作中，严格按照电焊工操作规程要求徒弟们上岗作业。对焊接难度大的地方，自己手把手的去教他们怎样去焊接。在现场检修时，对遇到突发问题应该如何去应对解决，我一点一滴的去和徒弟们分析、解释，并亲自操作演示得他们看。我毫无保留的把自己多年的工作经验和技术传递给他们，使他们在实际的工作中逐步提高他们的技术水平。我先后带了五名徒弟，他们现在都成为我厂的技术中坚力量，有两名在近五年汾西集团电焊工技能大赛中还荣获“优秀选手”称号。现在有的徒弟已经成为师傅，真正起到了“传、帮、带”的作用。

20xx年当自己被聘为高级工后，厂里为提高整体的电焊工技术水平，于20xx、20xx年让我对全厂电焊工进行理论与实际操作的培训。为了保证培训教学的质量，我利用节假日、晚上时间强化自己的理论知识，把自己学到的理论知识和多年在实际工作中经验有机的结合起来，深入浅出、毫无保留的讲给学员。考虑到大多数电焊工的文化水平低和讲解理论知识的枯燥乏味，我多次修改教案，使理论知识变得更加通俗易懂，学员们更加容易接受。在实际操作中，把焊接的要点和技术经验亲自将给每一个学员，让他们亲身感受到各种焊接方法，使他们在20xx年职业技能评定中有十五名学员取得了高级工资格证和十名中级工资格证。同时，我还把单面焊双面成型引进了我厂的技术比武中，从而使我厂的电焊工技术水平有了质的飞越。

>二、积极参QC活动 勇于改革创新

20xx年在我厂圆盘真空压滤机大修时，发现主轴开焊，以前一但发现此问题就更换主轴，更换下来的主轴由厂家维修，不仅影响生产而且费用较高。为了提高效益，厂领导委派我参加了真空压滤机主轴改进加工补焊的技术革新。真空压滤机主轴长直径总重量吨，有两段对接而成，主要技术要求是主轴同心度不大于1mm，维修难度大，工艺复杂，为了保证主轴的同心度，我提出在不拆下主轴的前提下，现场进行改制焊接。主轴直径为，我把它分成均匀的八等份，每次对对称的两个部分进行挖补焊接，共分四次完成。为了保证技术要求我对挖补焊缝彻底清除干净，并且用角磨机打磨出坡口，以保证主轴根部焊透。在选用E5015碱性焊条同时采用了多层多道的焊接工艺和对称施焊的方法，使主轴受热均匀，从而大大减低因焊接而产生的应力变形，以保证主轴的同心度。由于在设备上直接进行操作，焊接处的位置只有宽的位置，只能容纳一个人操作，当时正在六月初，我进去补焊一干就是三、四个小时，出来后全身衣服都湿透。当把主轴补焊完成后，为确保焊缝的`强度，我又在主轴焊缝处用厚12mm，宽为200mm的16MN钢板，对主轴一圈进行加套焊接，从而进一步提高了主轴焊接处的强度，彻底解决了主轴经常开焊而影响生产的技术难题。真空压滤机主轴销价为5万元/件，大修所需材料费用万元/台。我们对四台真空压滤机主轴进行加固改进，直接经济效益为24万元多。该项目被命名为“二OO九年度煤炭工业优秀质量管理小组奖”。20xx年我参于我厂入厂厚杆煤系统流工艺的改进工艺，该项目获得煤炭工业优秀质量管理小组奖项。

20xx在跳汰二系统大修时，为了提高斗子溜槽的耐磨性，以往采用挖补焊接，最多使用一年。这次我提出对磨损严重的地方补焊一个U型槽，在U型槽中间浇注80—100mm的水泥，经过二年多的时间使用这些部分一直完好，不仅减少了检修的强度，而且还大大的节省了原材料。我把这项技术运用到重介的某些地方都取得了良好的效果。如413合格介质桶，刮板入料溜槽等等。

>三、以身作责 做一名合格的“兵头将尾”

1998年我当上一名副班长至今，作为一名“兵头将尾”即是指挥者也是监督者更是实干者。20xx年为了加强一线焊工的工作实力，我由非标准件制作焊接的铆焊班调到了重介检修班，工作环境的改变，给我带来很大的压力，同时也带来了动力。制作与现场检修有很大的差别，面对生产上技术难题，我深深感到自己技术水平的欠缺，于是我边学习边工作从头开始。从每天早上班前十分钟安全教育学习到对当日检修任务的安排、人员的分配、任务完成的情况、班后总结及次日工作准备入手，去认认真真做好每一项工作。作为一名班长，就应该比别人多想多看多干。为了提高班组队伍的凝聚力和实际工作中出现的技术难题，我严格要求自己，哪里

苦累脏，自己首先冲向那里，直至完成当日的检修任务后，才最后一个离开工作现场。

>四、苦练技术本领 争创优异成绩

为了提高自己焊接技术水平，我把书本上的理论知识同自己的实际操作有机的结合起来，摸索出了一套适合自己的焊接方法，为了参加技术比武，我反复练习单面焊双面成型的焊接工艺，有时晚上一练就是几个小时，但看到自己的焊接水平在一步步的不断提高时心里充满自豪、快乐。付出就会有回报，在历届汾西集团公司的技能大赛都取得优秀的成绩，并成为我厂名副其实的电焊工状元。在汾西集团公司20xx年技能大赛比武中获得电焊工实际操作第二名的好成绩。在每次的技术比武中，我虚心向选手们学习他们的操作技术，吸取他们的技术，弥补自己的空白，使自己操作技能迈向更高的台阶。

>五、为党旗争辉 节俭成本

作为一名\_员，那里有困难，那里就有自己的身影，今年我厂4192泵突发事故，造成停产，晚十点接到电话，去厂里抢修，一干就是20多个小时，直到恢复生产，自己才拖着疲惫的身体离开现场。以前对检拆除下的旧溜槽一般都交回供应科当废品处理，我发现有的旧溜槽有些地方磨损不是严重，某些地方基本没有磨损，于是我把这些没有磨损的钢板割下来，重新用到溜槽小块地方的补焊上，充分废物利用，节约了成本。我把丢失的每一颗螺丝螺母平垫捡回来放到备件处，下次在用，我把别人丢掉的焊条捡回来继续使用，这些小小的举动，虽然不会为厂里节约多少成本，但我养成一个良好的节约习惯。

“学无止境”时代以发展瞬息万变，新技术，新工艺，日新月异。“业精于勤，而荒于嬉”在今后的工作中，只有不断的多想、多看、多学、多练，才能提高自己的焊接技能，不仅要干好自己本职工作，而且要管理好自己的班组，充分发挥自己的绵薄之力，为企业创造辉煌。电焊工近五年技术个人工作总结范文

**西安特种焊工工作总结10**

尊敬的领导：

您好！

我是甘佳东，毕业于西安电力高等专科学校，目前在阳西海滨电力发展有限公司发电部集控二值就职。

时光如梭，转眼间在阳西海滨电力发展有限公司的日子已半年有余。半年多时间里，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“惠人达己，守正出奇”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，我相信三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，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”，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

半年多的工作虽然取得了一定成绩，但也存在一些不足，虽然对现场各大系统设备有所了解，但对各系统运行维护、正常运行参数还需要进一步熟悉，学习。日常工作中总是有意无意地放松了自我学习。工作的主动性不够，协调能力有待进一步提高。

针对自身存在的不足，在今后的工作生活中，我一定严格要求自己，紧密结合工作实际开展学习，努力学习各项操作技能，特别是各设备工作原理的深入学习。自觉、刻苦地钻研业务，务实基础，虚心好学，要把每一项工作当作一次宝贵的学习机会，培养自己的工作协调能力，并不断的进行总结，努力提高自身的政治素质和业务能力，为阳西海滨电力发展有限公司的发展做出自己的贡献！

**西安特种焊工工作总结11**

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xx乐东221平台工程，xx番禺导管架工程，到国外的MODEC越南、巴西组快和xxMODEC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。

**西安特种焊工工作总结12**

本人出生于1975年，年龄37岁，毕业于xxx学校。现读xxx专业。1995年参加工作，在xxx学习电焊工，先后在xxxX电工作

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、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定正确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，

必须先要学会怎样做人!特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

在电焊工这个最为平凡的工作岗位上，努力实现自己的人生价值。为我们的企业发展做出自己应有的贡献。努力做好传、帮、带工作，充分发挥自己的.才智。公司在进行几次大的设备改造安装中，我带领大家出色的完成了任务，为公司节约了资金，至今运转良好。努力做好传、帮、带工作，为我们企业多培养一些人才。经我带的人现在已经能够独立完成工作，并且有的也已经当上了班长。为公司做出了应有的贡献。授徒传艺

本人在十八年的焊接工作中，以理论联系实际，虚心向老师傅们学习探讨，不断提高自身的理论知识与技术水平。同时不忘记授徒传艺，正式授徒三人。并且都能熟练掌握操作各种电焊、气焊、氩弧焊等焊接技术。有两人已经先后出师，单独上岗。并已达到压力容器制作资格。除此之外，还在公司的焊接培训中心任教。对新来的学员，我都毫无保留的把所学的理论和技术教会他们。使新学员的技术水平不断的提升。

为了搞好工作，进步自己的专业水平，我虚心向领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的优点补己之短，然后自己摸索钻研实践，阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，并结公道论熟悉了各种型号的基础原材料。如，H型钢，槽钢，带钢，锰钢等。逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断进步工作能力，在具体的工作中形成了一个清楚的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完本职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

>三、立足岗位，做好安全生产

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。

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。

>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。

**西安特种焊工工作总结13**

XX年，生产处焊接控制室管理人员2名，焊工85名，作为生产处最大的配合科室，主要负责产品焊接、车间焊接技术支持、焊工管理以及配合公司其他部门完成相关工作。焊接控制室在领导的正确指引下，本年度较为圆满的完成了公司制定的各项生产任务目标，尤其是在结构模块、cv制造过程中，配合产品车间超额完成焊接工作任务，为依托化项目节点目标的实现做出了应有的努力。同时，作为独立的科室，焊接室XX年度在工作质量提升、班组建设、工机具管理、6s改善等多个方面，均较以往取得了不小的进步。现将本室的工作具体叙述如下：

一、质量和安全总体完成情况

1、安全体系改善情况

根据公司安排，焊接控制室今年重新修订了本室的危险源分析、车间环境因素评价分析、安全应急预案，新编电焊作业危害因素分析及预防措施、安全自评等体系文件，在年初与焊接室所有焊工签订《安全目标管理责任书》、《个人安全承诺书》，层层落实安全管理职责。

2、安全总体情况

焊接室的安全管理工作，存在着诸多难点，如，人员多、工种较独立、分布面积大、作业本身危险系数高等，但本室通过宣传、培训等多种方式，对焊工个人进行教育，取得了不错的效果。本年度焊接室的安全总体完成情况良好，但发生一起因工机具的不当使用和个人防护用品使用错误导致的人员重伤事故。

该事故的发生存在偶然因素，但焊接室从体系建设、责任落实、工艺执行、加强培训等多个方面进行了认真分析，以防止类似事故的再次发生。此事发生后，也引起了所有焊工对安全工作的高度重视，深刻意识到安全的重要作用，全员主动参与安全管理工作，焊接室也随后多次组织以设备操作类为主题的培训。

本室XX年度进一步完善了车间二级、班组三级的培训，并加大了日常巡检力度，车间兼职安全员坚持每天记录安全巡检日记、每周报送本室隐患排查情况、每月报送安全质量管理报告，积极组织焊工班员工参加公司的安全知识竞赛答题、消防演练等活动。

本年度焊接室组织了多项专项安全培训，如磨光机操作、交通安全、火灾预防、台风预防等，起到了很好的效果，让员工在安全知识方面有了进一步的掌握。

3、工作质量完成情况

XX年度各车间的焊接质量完成情况良好，焊工的一次性合格率提高，同时产品的一次xxx验合格率大幅提高，得到业主和监造人员的表扬。

今年焊接室共计被开出3项car和1项1项ncr，其中3项car均属于管理细节漏洞，现均已整改，1项ncr为焊工指派错误导致资质超限，属于人为错误。整体来讲，XX年的焊接质量较去年有了大面积的提高，没有再次发生车间焊接质量不合格，现场开出ncr导致需现场返工的情况。

XX年度，公司新增加了许多焊接难度很大的产品，诸如cv围堰、ihp屏蔽罩、镍基合金焊接、设备模块中ⅲ类材料等，再加上管道焊接量的增大，这对焊工技能的要求比以往高了很多。本室详细分析焊工个人特点，克服了诸多困难，强化焊工内部自身培养，合理制定外培计划等方面，确保了焊工技能的逐步提升，同时也确保了产品焊接质量较高的一次性合格率。

二、取得的成绩与不足

1、工作亮点

XX年度，焊接室工作量饱满，在haf焊工资质人员数量有限的情况下，焊接室通过积极的进行协调各类资源，在工期紧张的情况下，尤其是sm1#和hy1#核级q类模块、二四公司预埋件、cv围堰试验焊接、cap1400水分配焊接试验件时，无论是管理人员还是焊工，都主动放弃节假日及周末休假的时间，加班延点、两班作业，按时完成公司交予的焊接生产任务，更是显示了团队的力量;

XX年焊接室配备了焊工班工具室，以及通过6s管理，本年度焊机配件的使用数量减少30%以上，有效的节约了成本;

焊接室技术人员在对asme、aws及haf等各类标准更进一步熟悉的情况下，深刻理解各标准下的材料覆盖、位置替代等之间的关系，减少了委托报送的考试项目，节省了培训成本;

焊接室技术和管理人员仅有两人，负责各车间焊接工作的管理和协调工作，工作量很大，事务繁多，且兼职的各部门的工作很多。通过锻炼、学习，二人的管理和业务能力逐步提升，较圆满的完成了公司的各项工作任务。

2、取得的成绩与荣誉

焊工班在4月份公司组织的拔河比赛获得第一名;五四青年节，焊工班组被评为“国家核电优秀青年先锋队”;焊工班在七一红歌大合唱比赛中获得第一名;有2人在海阳市焊工比武比赛中获奖，先后有8人获公司级荣誉。

3、工作中的不足

员工在车间的安全意识有待深入的加强，工机具的合理使用以及劳动防护用品的正确佩戴有待于通过进一步的培训进行贯彻;

焊工的考试一次性合格率有待进一步提高，下一步拟通过与焊培中心、人力资源处共同制定相关的考试奖惩办法和激励政策进行统一规划，以调动焊工的考试积极性;

公司的焊工技能水平有待进一步加强，以适应公司未来更多的核级管道、特种材料焊接和特殊工艺焊接的需要;

通过今年几个ncr和car，也可以看出车间的管理存在一定漏洞，焊接过程控制存在漏洞，焊接工程师的管理和业务能力有待进一步加强。随着明年焊工人数的增加，管理人员应掌握更多的管理和业务知识，通过学习进一步充实自己，才可以管理好这个队伍，管理者的意识直接决定了所带出来的队伍水平。

三、焊接过程控制及人员管理

1、车间焊接过程控制

本年度焊接室充分汲取了XX年剪力钉事件及插入板焊工资质问题的深刻教训，将车间的焊接过程控制作为工作的重中之重。焊接材料控制方面共计审批发放单约2万份，审核焊接过程记录约5千份，对焊工资质、炉批号、使用方向等重点审核，确保了焊接源头资料的正确性。

焊接室要求所有焊工在实际焊接过程中要做到以下四个方面100%：焊前设备点检率100%、工艺文件执行力100%、焊后自检率100%，、班组内部互检率100%，本年度，焊工班所有成员也都灌输了这种“产品零缺陷”的理念，焊工也慢慢意识到“一次做对”的必要性，把“零缺陷”的观点贯彻到平常的工作中去，各班组按照标准要求做到了“不制造不合格品，不接受不合格品，不漏过不合格品”。

焊接室为确保产品一次xxx验合格率，正式验收前，要求班长必须进行自检、班组间的“质量找茬”，这已经成为了一种约定俗成的习惯。

2、设备与工机具管理

为确保焊接设备得到如期、正确的使用、维护、保养，今年焊接室编制了《焊接设备维护程序》、《焊接设备操作规程》、《磨光机操作规程》，并已下发班组执行。同时，焊接室对车间所有的焊接设备进行了梳理，按照现有设备的实际使用人对设备重新划分了区域和责任人，这对落实设备维护制度起到了至关重要的作用。

另外，焊接室通过对焊条保温桶进行梳理，更新了台帐，确定监管责任人，并通过编制《焊工班焊条保温桶使用规定》，从而确保了工机具得到正确的使用和维护。

3、焊工培训及资质管理

由于今年新材料、新工艺的大幅增加，焊工考试工作也较往年有所增加。本着从满足生产最大化、控制成本最小化的原则，本年度共计向焊培中心发布焊工培训委托62份，较去年增加aws焊工资质33项，增加asme资质104项，增加haf资质192项，新增gb资质32项，这些新增的资质确保了产品焊接的如期进行。

截止今年年底，公司拥有aws资质的焊工85人，共478项;拥有asme资质焊工48人，共计242项;拥有haf资质的焊工总计：41人，共计321项;拥有gb压力容器资质的焊工7人，共计32项。资质项目大幅增加对本室报送《焊工活动月报》、《三个月连续操作记录》、《haf六个月连续操作记录》的难度加大。尤其是haf资质证，它属于外出考试，每一项的资质有效期都是证半年的有效期，由于公司产品工期、技术条件和材料的影响，导致有一些资质证在考完之后半年里，产品未能如期开工或因工艺变更，焊工个人无法进行考试项目的施焊工作，造成了延证难度增加，但XX年本室通过积极协调，克服了种.种困难，按时报送了焊工活动各类报表，确保了资质的有效延续。

4、6s管理

通过进一步的宣传，6s的理念已深深灌输至班组的工作理念中，同时在多次的稽查中，焊工班的6s评比成绩均位于前列，已逐渐转为行为的一部分。

XX年度焊工班的6s工作开展形式内容较为丰富。通过制作焊机电缆线支架使得焊接电缆规整;制作米勒氩弧焊机一体化支架实现了设备与气瓶同时移动;林肯焊机托架实现了笨重设备的灵活移动等等，即将制作的焊工工具柜将实现焊条保温桶、焊条头桶、磨光机等焊工常用设备于一体，进一步实现车间的定置管理。

**西安特种焊工工作总结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xx作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

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，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，xx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。

4、积极推广和应用\_新科学，新技术，新工艺，新材料\_。

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杭州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杭州来了极大的不便，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》一杭州，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、杭州工作，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

**西安特种焊工工作总结15**

本人出生于1975年，年龄37岁，毕业于XXX。现读XXXX专业。1995年参加工作，在XXXX学习电焊工，先后在XXXXX电工作

十七年来，在领导的和同志们的帮助下，本人通过刻苦钻研业务，努力学习专业业务知识，在电焊这个平凡的工作岗位上，兢兢业业，扎扎实实，任劳任怨，尽职尽责。在平时的工作中自己认真虚心向老师傅学习，向有经验的同志请教，不断提高自己专业技能，充实自己。多次参加由劳动人事部门组织的专业培训，并获得电焊工合格证。经刻苦努力学习20xx年取得焊工三级资格证书。由于自己平时工作勤奋刻苦。截止目前，我能进行手工电弧焊，气焊，co2气体保护焊，氩弧焊，埋弧焊五种焊接操作。

>一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定真确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，

必须先要学会怎样做人！特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

在电焊工这个最为平凡的工作岗位上，努力实现自己的人生价值。为我们的企业发展做

**西安特种焊工工作总结16**

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，本人用心响应国家学习“三个代表”重要思想理论政策，认真贯彻党的基本路线，方针和政策，执行国家和本公司各项管理条例和管理制度，抽空时间从报刊、杂志、书籍、互联网及电视节目中学习，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。

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”。

**西安特种焊工工作总结17**

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。

**西安特种焊工工作总结18**

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。

**西安特种焊工工作总结19**

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。

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。

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

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。

**西安特种焊工工作总结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，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。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！