# 三年焊工工作总结(合集12篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2025-01-17

*三年焊工工作总结1几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练...*

**三年焊工工作总结1**

几年前透过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的构成原理焊接的位置（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）的选取、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

在20xx年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此，20xx年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及CO2操作技术的研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作。为了证明自己的潜力，20xx年以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率到达满意数据。之后经过自己的努力，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向勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的好处。今后我将不断地进取和创新，不仅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。

此刻电焊工的就业前景十分广泛，加上这方面的人才十分缺乏。因此我推荐对此感兴趣的人士能够从事这方面的工作，我想它必须能给我们带来一份很好的收益。

**三年焊工工作总结2**

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。

**三年焊工工作总结3**

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

**三年焊工工作总结4**

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。

**三年焊工工作总结5**

几年前通过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的形成原理焊接的位置（平焊、立焊、横焊、仰焊）及焊接工艺参数（焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等）的选择、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

在20xx年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此，20xx年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及CO2操作技术的研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作。为了证明自己的能力，20xx年以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，编制了一套完整的焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低了公司的生产成本，为公司带来了很大的效益，不久公司便提携我为技术总监。在公司近几年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带等工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高，为公司为社会带来更多更好地利益。

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

**三年焊工工作总结6**

我自从进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手，现将我本年度的工作情况作如下总结：

>一、思想政治方面

本人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、互联网中进行学习，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。

>二、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，不断提高工作能力，在具体的工作中形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。

>三、存在不足

成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改进的地方，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，已经取得一定效果，相信不久后这个毛病就能改掉。

>四、努力方向

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”。

**三年焊工工作总结7**

今年暑假8与1号到8月20号在江苏工贸技师学院参加了为期20天的焊工培训，通过此次培训感受颇深，特有以下总结。

焊工这个专业在次之前那对于我来说是非常陌生的，尽管我是钳工出身，大学学的是汽修虽然都是机械方面，但当我接触焊工的时候还是有隔行如隔山的感觉，所以说这次培训使我学到了很多的知识，更有幸去徐工集团和美国CAT公司参观，更开拓了我视野。

通过此次培训我学会了氩弧焊、气保焊、和一部分机器人焊接的操作，并对焊工缺陷进行一段时间的学习。分别用氩弧焊和气保焊练习立焊、平焊、仰焊、管焊以及铁棒的焊接，虽然焊接技术和手法都没有达到成熟，但是在今后的教学工作中可以帮助我更好的解释几种焊接方法。另外在培训期间有幸参观了徐工集团和美国全资子公司徐州CAT公司，参观期间接触了全球较先进的机器人自动焊接和国内一流的焊接工程师，这些经历使我的眼界得到了很大的提高，可在我今后的教学工作中得到经验，也我今后的工作兴趣得到了提高。

通过此次培训，我也更深刻的认识到自身的不足特别是对于一体化教学方面，对于我自身知识偏理论，轻实践的情况今后要彻底改变，将提高自己一体化教学的能力，提高自身的创新能力，多和经验丰富的教师请教教学知识，多听，多看，多思考，多动手，争取为学院的一体化教学作贡献。通过此次培训我也深刻感受到专业的发展和教师队伍有着绝对性的关系，一支优秀的教师队伍、一支专业技术优秀的教师队伍、一支高素质的教师队伍在一定程度上决定着这个专业的发

展。通过此次培训我也感受到自身的差距，比如说全心全意为学院、为学生、为工作付出的贡献精神，还比如说自身在遇到困难时的不屈不挠的精神，这都是以后我自身素质需要提高的方面。

通过此次培训我还深刻认识到专业的发展需要创新，教学方法的创新、教学理念的创新、教学管理的创新、教学考核的创新。比如说对于中职院校的学生易动不易静的特点，多从实践中讲授理论知识，多搞一些专业竞赛之类的活动利用学生的竞争意识来达到高效教学的目的。在今后的教学过程中应注意教学的实用性，中职院校的学生多半是想学一门能够生存的技术，而我们的教学往往脱离实际生产，学校学到的知识到企业里用到的不多，到企业以后还要重新接受培训，我们今后尽可能的在教学方法上采取能让学生直接到企业上岗的教学模式，以便我们的学生更受用人单位的欢迎。

通过此次培训以后，我也更深刻的知道今后的工作目标，今后将结合自己的专业和特长，改掉自己的不足，在技术上要更上一层楼，在教学方法上要贴合学院实际情况，在创新教学和创新管理上要有所突破，在学院焊工专业上能独当一面，争取为学院焊工专业的发展贡献出自己应尽的一份职责。

**三年焊工工作总结8**

一、焊接材料的选用

1、 选择焊条的基本要点

同种钢材焊接时焊条选用

考虑焊缝金属力学性能和化学成分

考虑焊接构件使用性能和工作条件

考虑焊接结构特点及受力条件

考虑焊接施工条件和经济效益

异种钢焊接时焊条选用

强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强钢）

可按两者之中强度级别较低的钢材选用焊条。但是，为了防止焊接裂纹，应按强度级别较高、焊接性较差的钢种确定焊接工艺，包括焊接规范、预热温度及焊后热处理等。

低合金钢+奥氏体不锈钢

应按照熔敷金属化学成分限定的数值来选用焊条，一般选用铬和镍含量较高的、塑性和抗裂性较好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条，以避免因产生淬硬组织而导致裂纹，但应按焊接性较差的不锈钢确定焊接工艺。

不锈钢复合板

应考虑对基层、覆层、过渡层的焊接要求选用三种不同性能的焊条。对基层（碳钢或低合金钢）的焊接，选用相应强度等级的结构钢焊条；覆层直接与腐蚀介质接触，应选用相应成分的奥氏体不锈钢焊条；关键是过渡层（即覆层与基层交界面）的焊接，必须考虑基体材料的稀释作用，应选用铬和镍含量较高、塑性和抗裂性好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条。

焊条选用也可以按以下简单的经验原则

（1）等强度原则

（2）同成分原则

（3）抗裂纹原则

（4）抗气孔原则

（5）低成本原则

（6）等韧性原则

（7）焊件厚度原则

各类焊条的使用注意要点

J421、J422、J423、J424、J422Fe焊条。按照一般使用焊条的操作方法，不会发生什么特殊问题，但必须注意以下几点：要保持适当弧长，通常为2~3mm，过长易产生气孔、咬边等恶化焊缝质量；焊条摆动宽度一般只能相当于焊条直径的3倍，最多不得超过4倍；避免使用大的焊接电流，否则容易产生气孔和咬边。这类焊条焊前一般不必烘干。

>二、预热

1.焊前预热的主要作用

预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

适当延长800~500℃区间的冷却速度，有利于焊缝金属中扩散氢的逸出，避免产生氢致裂纹，同时也可减少焊缝及热影响区的淬硬程度，提高焊接接头的抗裂性

预热可降低焊接应力

均匀的局部预热或整体预热，可以减少工件各部分的温度差（也称为温度梯度），这样，一方面降低了焊接应力，另一方面降低了焊接应变速率，从而有利于避免产生焊接裂纹

预热可以降低焊接结构的约束度

预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

预热还可以提高焊接生产率

由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

注意事项：

1） 不同钢号相焊时，预热温度按要求较高的钢号选取

2） 采取局部预热时，应防止局部应力过大。预热的范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍范围，且不小于100mm

3） 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热温度

4） 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

>三、后热

加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

后热特别对防止强度等级较高的低合金钢和约束较大的焊接结构产生延迟裂纹十分有效，所以后热也称消氢处理

有利于降低预热温度

后热的温度及保温时间与工件厚度有关，一般后热的温度取200~350℃，保温不低于。由于在热处理的过程中可以达到除氢的目的，所以焊后要立即进行热处理的焊件就不需要再进行后热处理。但是如果焊后不能立即进行热处理而焊件又必须除氢时，则需焊后立即做后热处理，否则，有可能在热处理之前的放置期内产生延迟裂纹

>四、焊后热处理

1.焊接热处理的目的

1）降低或消除焊接残余应力

2）消除焊接热影响区的淬硬组织，改善焊接接头组织与性能

3）促使残余氢逸出，有利于防止延迟裂纹，如500MPa级且有延迟裂纹倾向的低合金结构钢

4）提高结构的几何稳定性

5）增强构件抵抗应力腐蚀的能力

>五、减小焊接残余应力的措施

减少焊接残余应力和改善残余应力的分布可以从设计和工艺两个方面来解决问题，如果设计时考虑的周到，往往比单纯从工艺上解决问题要方便的多。如果设计不合理，单纯从工艺措施方面是难以解决问题。因此，在设计焊接结构时要尽量合理制定减小焊接应力和改善焊接应力的设计方案，在制造过程中再采取一些必要的工艺措施，使焊接应力降到最低程度。

1、 设计措施

在设计阶段就应考虑采取合适的办法来减少焊接残余应力。用以限制焊接残余应力的主要设计原则有以下几点。

1） 使焊缝长度尽可能最短

2） 使板厚尽可能最小

3） 使焊脚尽可能最小

4） 断续焊缝与连续焊缝相比，优先选用断续焊缝

5） 角焊缝与对接焊缝相比，优先选用角焊缝

6） 采用对接焊缝连接的构件应（在垂直焊缝方向上）具有较大的可变形长度

7） 复杂构件最好采用分部件组合焊接

2、 工艺措施

1） 合理选择装配和焊接顺序，调整残余应力分布。结构的装配顺序对残余应力的影响较大

2） 缩小焊接区与结构整体之间的温差

3） 降低接头局部的约束度

4） 锤击焊缝

**三年焊工工作总结9**

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！

20xx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。

**三年焊工工作总结10**

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。

**三年焊工工作总结11**

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。

**三年焊工工作总结12**

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。

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！