# 2024年焊工技师技术工作总结报告怎么写(四篇)

来源：网络 作者：深巷幽兰 更新时间：2024-09-16

*报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!焊工技师技术工作总结报告怎么写篇一一、质量和安全总体完成情况1、安...*

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!

**焊工技师技术工作总结报告怎么写篇一**

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20\_\_\_\_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

20\_\_\_\_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，同时产品的一次性交验合格率大幅提高，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，20\_\_\_\_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。

20\_\_\_\_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

20\_\_\_\_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;

20\_\_\_\_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20\_\_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性交验合格率，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20\_\_\_\_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。

20\_\_\_\_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。

5、班组建设方面

20\_\_\_\_年5月和11月，焊工班利用两个月的时间里开展了“我当班长我发言”主题活动，每名焊工都在班长的引导下主持召开早班会，讲述生产进度安排和安全注意事项，通过这个活动有效的增强个人的团队意识;

24名技校焊工经过一年的培养，今年9月份圆满出徒。在焊工班首批“师带徒”的24人中，有2人分获公司组织的焊工比武大赛二、三等奖;有1人已通过haf核级管道的考试，有13人参加了首批管道技校焊工的培训，且均已通过氩弧焊小管asme的考试，成绩优异，另外又有10人参加了第二批管道焊工培训，列为管道焊工重点培养对象，取得如此喜人的成绩，为公司未来的焊接队伍的能力建设打下了基础。

焊工班在工具室设置“荣誉墙板”将焊工班所有获奖的集体和个人证书奖状张贴于此，以此鼓励并激励所有班级成员;另外，在6s看板开设“员工风采”一栏，将车间和现场的精彩瞬间用图片、诗歌的形式展现出来，让员工感觉到自己的工作已得到肯定。

四、协助其他部门完成的工作

1、协助人力资源处

20\_\_\_\_年，焊工有6人离职，焊接室配合人力资源处招聘成熟管道焊工5人，技校小焊工23人。焊接室于1月和7月，从多个方面针对当前焊工人力资源状况进行剖析，并形成分析报告，为领导决策提供基础依据。

焊工班作为生产处人数最多的科室，且生产任务大，在组织培训方面难度较大，今年焊接室兼培训员利用周六和晚上的时间集中组织内部培训11次，顺利完成了国核大学要求的个人学分任务。

今年七月份协助人力资源处制定了焊工比武大赛竞赛规则及评分细则，有效保证了大赛的顺利完成。

2、协助质量安全处

本室兼职安全管理员，圆满完成年度的安全管理工作。共计完成巡检日志、安全报告、信息排查、质量报告等共计248份。

3、协助信息中心

本室安排专人全力配合和支持公司的焊接信息化工作，为信息化平台的建立提供相应基础数据，并参与信息化焊接系统的科研项目的报送和研发工作，目前，该系统的基础数据已基本录入齐全，车间管理部分焊工培训委托部分已可实现网上流转。

4、协助营销服务处、财务处

焊接室自九月份起坚持每天报送焊工日工作量及消耗配件品报送，让领导在及时掌握车间生产进度的同时，清晰知道焊工的每日的工作量，且通过这些基础数据，逐步建立一套详细的工时数据库，与公司下一步的人力资源定额考核紧密结合，届时可为其提供重要的基础数据。

5、协助党群处

本室安排专人全力配合公司的信息报道工作，20\_\_\_\_年的投稿稿件数量较往年有所提高，尤其是有两篇关于焊工班员工团队精神的稿件分别在《国核设备》报纸以及《和》杂志上发表，对焊工班起到了良好的宣传作用。

五、明年工作安排

1、配合信息中心尽快实现公司的焊接信息化系统，使车间尽快使用上该套系统，可更好的服务于焊接过程控制管理;

2、明年管道焊接的工作量大幅增加，经过今年对管道焊工人才的储备和培养，明年需要根据个人的资质情况、能力状况进行合理调配，以期顺利完成管道预制和现场安装的工作;

3、明年现场尾项处理的工作量将加大，预计有二十几名焊工将去现场进行焊接作业，焊接室应根据车间现状进行人员合理安排，并组织在现场的焊工资质延证情况;

4、班组的安全和文化建设、6s工作应做到持续改善，通过台账、制度、责任人建立最基础的班组管理基础，并在此期间建立焊工与其他工种的顺畅配合接口;

5、无论是管理人员还是车间工人，都应加大培训力度，且要跟踪培训效果，将培训效果落实到实处，明年的铝焊接取证、镍基合金焊接的难度增加，应特别要注重焊工的实操培训效果的跟踪;

6、配合人力资源处尽快完成人员考试激励办法，完善绩效考核制度，量化考核，调动员工取证的工作积极性。

**焊工技师技术工作总结报告怎么写篇二**

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。

而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，完成自己任务的同时还能协助其他同事完成任务，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，有效利用工作时间，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成，工作质量优秀，效率高，为公司及部门工作做出了应有的贡献，多次获得公司领导和同事的好评及被评为公司的先进工作者。

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”。

**焊工技师技术工作总结报告怎么写篇三**

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

**焊工技师技术工作总结报告怎么写篇四**

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。

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