# 电焊工个人年度工作总结

来源：网络 作者：悠然小筑 更新时间：2024-07-04

*电焊工个人年度工作总结（通用17篇）电焊工个人年度工作总结 篇1 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...*

电焊工个人年度工作总结（通用17篇）

电焊工个人年度工作总结 篇1

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。

电焊工个人年度工作总结 篇2

申报焊工技师工作总结 所在区局党组的领导下，在机关各科室的指导下，在联系局长、联系科室的具体帮助下，全所同志认真学习党和国家的路线、方针、政策，不折不扣的落实上级年初提出的 年税收工作指导思想和要求，努力实践 三个代表 ，从 两个突破 入手，通过建立学习型基层组织、精神文明创建、税收业务的重组，全所同志齐心协力，克服困难，创新进取，圆满完成了上半年的各项工作任务，现将其主要工作总结如下：

一、加强学习、打牢思想基础

所从 年月份就开始为 年的各项工作作思想上的准备，首先就是学习，除党和国家的大政方针、法律、法规和总局、市局的相关文件外，重点学习了《XX区国税局创建西部一流投资发展环境》的动员报告以及各位领导对各项分管工作的具体要求。

二、加强队伍建设、起好保障着用

所半年来，按照局里的政治理论学习安排、廉政理论学习安排，坚持周五学习制度，以精神文明创建为平台，从改善税收环境(硬环境和软环境)入手，努力实现从执法型向服务型机关的转变。所公告了纳税人的权利，公告了纳税服务承诺等，使所的各项工作透明度大为增强，纳税人的满意度大为提高。廉政建设方面，坚持 两手抓，两手都硬 的方针，把廉政建设的工作贯穿到税收业务工作的全过程，所明确了一名兼职监察员，聘请了四名特邀监察员，经常征求当地党、

政、人大、上级机关领导和社会各界对所及其人员的意见、要求。通过教育学习、健全制度、全面监督，全所上半年未发生违法违纪事件，所风所貌和队伍建设进步明显，社会反映良好，为税收工作起到了较好的保障着用。

三、业务重组、使征管流程更趋合理

针对\*\*地区的经济税源情况，所定岗、定责，重新整合业务流程，设置了前台(征收系列)三个工作岗位，即征收一岗、征收二岗和一个综合岗，从办证、售票、认证、代发票、申报征收、咨询服务等等，大力推行区内的征收一体化，办税一卡通，一窗式、一站式面对面办理纳税人的所有涉税事项，为纳税人全方位的服务。

管理系列(后台)，设置了四个工作岗，一个重点税源岗，三个片区管理岗，实行重点税源管理与片区户籍管理相结合，大力推行建立三级实物明细账，从企业原材料的购进、生产、入库、出库、报损、销售等等，为纳税人全程服务，出谋划策，同时，对税源实行全程的监控，所内建立了重点税源工作手册，小规模织布企业清册，促进企业的规范化管理，使 六基 工作有了一个良好的开端，所的征收管理工作职责明确，衔接协调，流程更趋合理，受到上级和纳税人的好评。

四、落实计划、努力完成税收任务

年初区局下达给所任务工商各税万，比上年计划增长万。面对计划任务的压力，所全体同志下企业摸情况，掌握税源的变数，多次开会分析研究，鼓励大家面对困难，增强信心，将计划落实到管理员，落实到企业。从 两个突破 上下工

夫，加强内部行政管理，各施其职，各尽其责，坚持考核，考核逗硬，以高度的热情和责任心，将各项征管措施落实到位，大力堵塞征管漏洞，消除征管死角，通过扎实有效的工作，提高纳税人的自觉申报准确率，并建立重点税源的联系制度，把管理融入服务，在服务中严格管理，半年来，所坚持以旬保月，以月保季，以季保年的工作要求，月月超额完成税收任务，截止 月 日，累计组织税收开票金额万元，为年计划的，提前半个月实现了双过半，为全年税收任务的完成打下了良好的基础。

五、下半年工作计划

总结，完善，巩固，提高 是所下半年工作的总体要求。在上半年工作中，所还存在很多不足，需要进行认真的总结，从制度、办法、管理、学习、宣传、辅导、监控等各方面都必须进行完善，在完善的基础上巩固成果，克服上半年的不足，使全所的政治素质、业务素质都有较大提高。特提出如下工作措施和安排： ⒈继续坚持创建学习型基层组织活动，以人为本，坚持每周的学习制度，加强政治理论、政策文件、法律法规的学习，加强人生观、世界观理论的学习，提高认识，使大家爱岗敬业，与时俱进，不断进取。特别是要学好《两个条例》和《行政许可法》。

⒉继续推进征管改革，使前台的服务更加优良，使后台的管理更加到位，围绕 收入任务 这个中心，使征收管理业务流程不断完善，全面提高征管质量。

⒊继续加强对税源的监控，落实计划工作的要求，促进经济的发展，保证税收任务全面的完成。

⒋坚持 两手抓，两手都要硬 的方针，纠正行业不正之风，杜绝腐现象的发生，树立良好形象，争创最佳文明单位，使队伍建设上台阶。

⒌坚持各项管理制度，考核到人，考核到位，保证各项改革、办法、职责的落实，保证各项工作的顺利开展，促进全年各项工作任务的全面完成。

电焊工个人年度工作总结 篇3

我是一名电焊工，我深知业务的熟练对我来说多么重要，所以每时每刻我都严格要求自己，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。

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仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管此刻还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，必须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，用心参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证最好的完成任务，不仅仅提高施工速度，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，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以证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，依然能够做出不平凡的事迹。

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。公司带给给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争潜力。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。

首先在思想政治方面，本人努力进步自己的政治素养，以便能更好的为工厂及单位工作服务。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进到电焊工工作中，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，不断进步工作潜力，在具体的工作中构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钱职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，用心推广和应用 新科学，新技术，新工艺，新材料 。

在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有领导们对我的大力栽培。更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，我希看在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希看我们能合作愉快，创造出更好的业绩!

20xx年，又是朝气蓬勃的一年，我已经暗暗积蓄力量，期望在新的一年里，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，透过多看、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。最后，谢谢领导的批阅，以及对我的报告给予的批评指正。

电焊工个人年度工作总结 篇4

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\_\_\_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：

\_\_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\_\_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\_\_\_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。

\_\_\_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。

\_\_\_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!”

电焊工个人年度工作总结 篇5

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。

电焊工个人年度工作总结 篇6

a、主要设备材料及其要求：焊接电源可用BX2-1000型焊接变压器;焊接夹具，应具有必须刚度，使用灵巧，坚固耐用，上、下钳口同轴;焊剂应采用E431或E433型高锰、高硅焊剂，在使用前须经烘箱250℃烘焙1h;控制箱(包括电压表、电流表、信号电铃)及烘箱、气割等设备完好;

b、焊接前，应先试焊三个接头，经外观检查合格后，方可选用焊接参数。每换一批钢筋都应重新调整焊接参数。c、工艺流程如下：

钢筋断料--钢筋端面刷净、加工--钢筋放入提升架、上紧夹--焊剂烘干装入焊剂盒--接通电源引弧--启动电动机对接头加压，接头墩粗--拆除夹具，清除电渣--质量检验。

d、施焊前，先将钢筋端部120mm范围内的铁锈、油污、清刷干净、钢筋端部必要时可用气割工具吹平;钢筋安装于夹具钳口内予以夹紧，上下钢筋轴线应持续在一条直线上;

e、采用手工电渣压力焊时，可采用直接引弧法，先将上钢筋与下钢筋接触，接通焊接电源后，立即将上钢筋提升2mm，引燃电弧;然后继续缓缓上提钢筋数毫米，使用电弧稳定燃烧。后随着钢筋的熔化而渐渐下送，并转入电潭过程。待钢筋熔化到达必须程度后，在切断焊接电源的同时，迅速进行顶压，持续数秒后方可松开操作杆，以免接头偏斜或结合不定。钢筋的上提和下送的速度需经过试焊而确定，以防断路或短路。

f、焊接完成后应冷却2min。再打开焊剂盒，拆除夹具，待钢筋充分冷却后去掉渣壳;下部钢筋与焊剂盒的缝隙务必用石棉布塞严，防止焊剂漏失。

g、外观检查：钢筋接头焊包均匀、饱满、光滑、不得有裂纹、塌陷、咬边、夹渣，钢筋表面无明显烧伤等缺陷;接头处钢筋轴线的偏移不大于1/10钢筋直径，同时不得大于2mm;接头处弯折不得大于4 对外观检查不合格的接头，应将其切除重焊。h、钢筋电渣打压力焊接头，从每批接头中随机抽取三个接头做力学试验，三个试件均不得低于该钢筋级别的规定抗拉强度值，若有一个试件的抗拉强度低于规定数值，应取双倍数量的试样进行复试，复试结果，若仍有一个试样的强度达不到规定的数值时，该批接头即为不合格品，应全部切除。

(2)、钢筋直螺纹施工要点

a、工艺流程：钢筋下料--镦粗--加工螺纹--丝扣长度标识--加保护套--螺纹质量验收--钢筋连接--外观质量验收--接头试验。

b、钢筋镦粗直螺纹可在加工厂加工好螺纹丝扣，现场用管子扳手拧紧连接。

c、镦粗螺纹加工质量：要控制加工螺纹丝扣长度和丝扣光滑无缺陷;现场拧紧连接质量要求：主要控制钢筋对中位置，钢筋拧入深度及拧紧无松动等要求，施工操作按国家验收规范严格执行。

电焊工个人年度工作总结 篇7

时光如梭，转眼间20\_\_即将过去。一年里，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，我相信一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。从乐东平台工程，番禺导管架工程，到国外的c越南、组快和澳大利亚组快工程，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。

20\_\_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。

电焊工个人年度工作总结 篇8

转眼进入工厂从事电焊工工作已经有两个月了，从刚开始进到工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到此刻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。

对于所从事的电焊工工种，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，但应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忙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，师父便要求我们一齐读图，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，应要求我们同他一齐进行多遍的计算。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，让我很长时间调整但是来。

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状况下，使钢板同步受热，同步膨胀，同步切割，同步变形，将原先生产两块板材的四道刀变成三道刀，到达节约板材，节约气体，节约时间，提高效率的目的。

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。要明白，每次的切割都要经过严密的计算，以到达化的结果。”师父的座右铭是“学无止境”。他把这句话送给了我们。他说：“这样能够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，争取早日取得国家职业资格电焊工证书，立足本职工作，以期取得更大的发展。

电焊工个人年度工作总结 篇9

1、主要设备材料及其要求：焊接电源可用B\_2-1000型焊接变压器;焊接夹具，应具有必须刚度，使用灵巧，坚固耐用，上、下钳口同轴;焊剂应采用E431或E433型高锰、高硅焊剂，在使用前须经烘箱250℃烘焙1h;控制箱(包括电压表、电流表、信号电铃)及烘箱、气割等设备完好;

2、焊接前，应先试焊三个接头，经外观检查合格后，方可选用焊接参数。每换一批钢筋都应重新调整焊接参数。c、工艺流程如下：

钢筋断料--钢筋端面刷净、加工--钢筋放入提升架、上紧夹--焊剂烘干装入焊剂盒--接通电源引弧--启动电动机对接头加压，接头墩粗--拆除夹具，清除电渣--质量检验。

3、施焊前，先将钢筋端部120mm范围内的铁锈、油污、清刷干净、钢筋端部必要时可用气割工具吹平;钢筋安装于夹具钳口内予以夹紧，上下钢筋轴线应持续在一条直线上;

4、采用手工电渣压力焊时，可采用直接引弧法，先将上钢筋与下钢筋接触，接通焊接电源后，立即将上钢筋提升2mm，引燃电弧;然后继续缓缓上提钢筋数毫米，使用电弧稳定燃烧。后随着钢筋的熔化而渐渐下送，并转入电潭过程。待钢筋熔化到达必须程度后，在切断焊接电源的同时，迅速进行顶压，持续数秒后方可松开操作杆，以免接头偏斜或结合不定。钢筋的上提和下送的速度需经过试焊而确定，以防断路或短路。

5、焊接完成后应冷却2min。再打开焊剂盒，拆除夹具，待钢筋充分冷却后去掉渣壳;下部钢筋与焊剂盒的缝隙务必用石棉布塞严，防止焊剂漏失。

6、外观检查：钢筋接头焊包均匀、饱满、光滑、不得有裂纹、塌陷、咬边、夹渣，钢筋表面无明显烧伤等缺陷;接头处钢筋轴线的偏移不大于1/10钢筋直径，同时不得大于2mm;接头处弯折不得大于4°;对外观检查不合格的接头，应将其切除重焊。h、钢筋电渣打压力焊接头，从每批接头中随机抽取三个接头做力学试验，三个试件均不得低于该钢筋级别的规定抗拉强度值，若有一个试件的抗拉强度低于规定数值，应取双倍数量的试样进行复试，复试结果，若仍有一个试样的强度达不到规定的数值时，该批接头即为不合格品，应全部切除。

(2)、钢筋直螺纹施工要点

1、工艺流程：钢筋下料--镦粗--加工螺纹--丝扣长度标识--加保护套--螺纹质量验收--钢筋连接--外观质量验收--接头试验。

2、钢筋镦粗直螺纹可在加工厂加工好螺纹丝扣，现场用管子扳手拧紧连接。

3、镦粗螺纹加工质量：要控制加工螺纹丝扣长度和丝扣光滑无缺陷;现场拧紧连接质量要求：主要控制钢筋对中位置，钢筋拧入深度及拧紧无松动等要求，施工操作按国家验收规范严格执行。

电焊工个人年度工作总结 篇10

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忙，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仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管此刻还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，必须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，用心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，我都努力保证的完成任务，不仅仅提高施工速度，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，但是足以证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，依然能够做出不平凡的事迹。

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。公司带给给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争潜力。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。

20\_\_年，又是朝气蓬勃的一年，我已经暗暗积蓄力量，期望在新的一年里，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，透过多看、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。

最后，谢谢领导的批阅，以及对我的报告给予的批评指正。

电焊工个人年度工作总结 篇11

本人自参加工作，一向从事焊工工种。20\_\_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”，20\_\_年起至今一向担任公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。20年月被评聘为电焊工技师。

20\_\_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忙下，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。现将一年来的工作状况总结以及20\_\_年的工作计划如下：

一、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，同时透过各种方式，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潜力。

二、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，组织学员透过超多、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，使学员透过观察获得知识，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，提出改善要求，并做好操作培训日记录，保证了教学质量。

三、科学管理，规范教学，圆满完成各项工作任务

20\_\_年在公司领导的统一安排下，开展了公司焊工考试委员会复审换证工作。参与编写了《焊接基本知识考题库》、《焊接工艺规程》、《焊工考试管理细则、管理制度及设备操作规程》。参与卡塔尔海德鲁铝电解铝项目的焊接工艺评定及施焊工作。根据《钢制压力容器焊接工艺评定》适合产品要求的试件，完成了以下工作：

1、设计接头形式。

2、试件的准备。

3、试件的焊接及填写施焊记录。

4、外观检查。

5、无损检测。

6、试件加工。

7、成型试件的试验、力学性能和金相宏观检查。

8、整理焊接工艺评定及设计指导书。

20年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织名焊工进行了取证培训，并且组织换证考试，参与考试人员经考试全部合格，并顺利取证。

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持续优秀水平，为公司的各项工程带给质量保证。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。现将20\_\_工作计划：

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。

电焊工个人年度工作总结 篇12

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马克思列宁主义、毛泽东思想、邓小平理论等重要思想，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 。

电焊工个人年度工作总结 篇13

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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德，焊工个人工作总结。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。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是六月份来到学院工作，担任学院行政秘书，协助办公室主任做好工作。行政工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了学院的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，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。

在这一年，我本着把工作做的更好这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：(1)协助办公室主任做好了各类公文的登记、上报、下发等工作，并把原来没有具体整理的文件按类别整理好放入贴好标签的文件夹内，给大家查阅文件提供了很大方便(2)做好了各类信件的收发工作，20xx年底协助好办公室主任顺利地完成了20xx年报刊杂志的收订工作。为了不耽误学院、大家的工作，不怕辛苦每天按时取信取报，把公函，便函及时分发到部门及个人。(3)协助好办公室主任做好学院的财务工作。财务工作是学院的一项重要工作，需要认真负责，态度端正、头脑清晰。我认真学习学校各类财务制度，理清思路，分类整理好各类帐务，并认真登记，年底以前完成了学院20xx年办公用品、出差、接待、会议、教材、低值易耗等各类帐务的报销工作，个人总结，焊工个人工作总结。学院的财务工作正进一步完善规范，我会在新的一年再接再厉把工作做的更好。(4)做好公章的管理工作。公章使用做好详细登记，严格执行学院公章管理规定，不滥用公章，不做违法的事情。(5)做好办公用品的管理工作。做好办公用品领用登记，按需所发，做到不浪费，按时清点，以便能及时补充办公用品，满足大家工作的需要。(6)认真、按时、高效率地做好学院领导及办公室主任交办的其它工作。

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。

3、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。

4、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。

电焊工个人年度工作总结 篇14

电焊中产生的电光会对眼睛造成危害，所以电焊工十分注意作业时戴上眼罩。还有一种经常被忽视应该注意采取预防措施的污染，那就是电焊烟尘污染。

电焊烟尘是在电焊过程中、焊条与焊件接触时，在高温燃烧情况下产生的一种烟尘，这种烟尘中含有二氧化锰、氮氧化物、氟化物、臭氧等，飘浮在空气中对人体造成危害。人们吸入这种烟尘以后能引起头晕、头疼、咳嗽、胸闷气短等，严重的能导致烟气中毒或尘肺病。从事电焊作业者在作业时，为了减轻或防止电焊烟尘造成的危害，应戴好口罩，穿好工作服，不边工作边吸烟，不在工作场地喝水、吃东西。在电焊作业中如发生不适症状或中毒现象，应立即停止工作，脱离现场，请医生诊治。另外电焊作业场地应选在空气流通的地方。如在室内作业，应搞好通风，尽量减少作业场地空气中的电焊烟尘。

(1) 电焊 ( 气割、气焊 ) 工、须经体检，专业培训、持证上岗。工作前应穿戴好防护用品，认真检查电、气焊设备、机具的安全可靠性，对受压容器，密闭容器、管道，进行操作时，要事先检查，对有毒、有害、易燃、易爆物要冲洗干净。在容器内焊割要二人轮换，一人在外监护。照明电压应低于 36 伏。

(2) 严格执行。“三级防火审批制度”。焊接场地禁止存放易燃易爆物品，按规定备有消防器材，保证足够的照明和良好的通风，严格执行“焊工十不焊割”的规定。

(3) 电焊机外壳应有效接地，接地或接零、及工作回线不准搭在

易燃易爆物品上，也不准接在管道和机床设备上。工作回线，电源开关应绝缘良好，把手、焊钳的绝缘要牢固，电焊机要专人保管、维修，不用时切断电源，将导线盘放整齐，安放在干燥地带，决不能放置露天，淋雨暴雨、防止温升、受潮。

(4) 氧气瓶和乙炔瓶应有妥善堆放地点，周围不准明火作业、有火苗和吸烟，更不能让电焊导线或其带电导线在气瓶上通过。要避免频繁移动。禁止易然气体与助燃气体混放，不可与铜、银、汞及其制品接触。使用中严禁用尽瓶中剩余余气，压力要留有 1 ： 1 . 5 表压余气。

(5) 每个氧气和乙炔减压器上只许接一把割具，焊割前应检查瓶阀及管路接头处液管有无漏气，焊咀和割咀有否堵塞，气路是否畅通，一切正常才能点火操作。点燃焊割具应先开适量乙炔后开少量氧气，用专用打火机点燃，禁止烟蒂点火，防止烧伤。

(6) 每个回火防止器只允许接一个焊具或割具，在焊割过程中遇到回火应立即关闭焊割具上的乙炔调节阀门，再关氧气调节阀门，稍后再打开氧气阀吹掉余温。

(7) 严禁同时开启氧气和乙炔阀门，或用手及物体堵塞焊割咀，防止氧气倒流入乙炔发生器内发生爆炸事故。

(8) 工作后严格检查和清除一切火种，关闭所有气瓶阀门，切断电源。

电焊工个人年度工作总结 篇15

自x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20xx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x年我离开了锅炉厂，于零六年成为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。

电焊工个人年度工作总结 篇16

1994年6月我在中铁三局五公司建安公司参加工作。上班第一天领导就安排我学习电焊。在工作中不怕苦不怕累，努力的学习师傅传授的工作经验。两年后，成功出徒，在队里自己可以撑起一边，好多焊接的工作交给我处理，在工作中兢兢业业、一丝不苟，因为电焊工是一门技术工种，焊接时千万不能马虎大意，如果焊接的配件、成品不够牢固，将会酿成不可挽回的损失和后果。因为在焊接过程中经常有夹渣情况出现，是由于熔池冷却过程中非金属物质如焊条药皮中某些高熔点组分、金属氧化物等来不及浮出熔池表面而残留在焊缝金属中引起的。其危害是影响了焊缝金属的致密性及连贯性，易引起应力集中。我在焊接前严格清理母材坡口及附近的油污、氧化皮等，多层焊接时彻底清理前一道焊缝流下的熔浓。焊接时选择适当的焊接参数，运条稳定，注意观察熔池，防止焊缝金属冷却过快。效果良好，保证施工顺利进行，并受到领导的表扬。

1998年10月，单位在介休鸿运焦化厂施工。由于工期短，工作量又多，很多机械设备需要人去维修。那时我是维修班班长，每天除了正常工作外，晚上还要经常去现场工地检查一下车辆使用情况。工地有一台16吨吊车因为所要吊的锅炉太重，而且距离所要安装的位置有点远，吊车司机又太年轻，没有经验，所以把吊车的大臂给折了。为了及时修复，单位领导跟厂家进行了沟通，厂家也派专人过来，答复是把大臂拉回厂里，来回费用单位出，并确定费用为三万七千元。来回就得两个月的时间。当时施工特别紧张，就是肯花钱但时间不允许。当时领导着急了，问我该怎么办，能否修好。我到现场看了一下实际情况：三节大臂中第二节根部上下左右严重变形。但觉得应该能校正过来。我认真对着吊车大臂仔细想想：我有责任承担起这份任务，并且自己干过几年钳工，有一定的基础，应该没有问题。之后我多方面打听大臂用什么材料加工的，后来单位机械主管在杂志上查到了，是锰钢钢板，这下心中有了把掌。领导听完我的想法后，很高兴，并且说：“大胆干，有问题我承担。”听了领导的话自然更加高兴，也深知责任重。在待料的这段时间内，我反复思考，制定了处理方案。当材料进来后，就开始对大臂进行校正。第一步，在一处较平整的地方，平行摆放并用线绳平行尺把四根钢轨调到误差为 1MM内平面内，然后把变形大臂放到一张厚20MM钢板上进行切割，把大臂两侧面损坏处割掉，之后自制些校正小架，用千斤顶、大锤等整型。那时天气十分炎热，汗水湿了衣裤，脸上挂满汗水。那时我用极大热情，良好的心态投入着，仅用一天的时间上下面调直调平。第二步，把上下调好大臂平放到四根钢轨上，再对大臂两侧割掉处用气割造型，形成两个内角约60度角的平行四边形，大小一样，然后照着大臂方孔样在锰钢钢板上割出方孔，大小合适的两块板。之后，用手砂轮把方孔边打磨干净，然后把两板分别点焊在两方孔上，再采用立焊用506 3.2焊条有续分段交叉焊接，焊接长度不超过6CM。目的是减少热量，防止变形。第三步，根据板的形状，在大臂上方割两个15X15CM的方孔，目的是为了用锰板条在臂内加固，然后再把方孔封死焊住。再用一块更大的钢板在上面四周焊满。底部同样用板焊牢。最后用角磨机把外部表面处理一下，喷漆，整修完成。使用之后，领导非常满意。凭着此次的突出表现，单位评我为“先进个人”的荣誉称号。

20\_\_年5月单位派我去郑州技校学习了三个月，在校期间，我掌握了很多焊接方面的知识。回到公司之后，我们经常焊接钢筋。由于以前不注意焊接缺陷的问题，不知道焊接缺陷对工程的危害性。后来，我根据在郑铁技校学到的知识，就写了一些这方面的知识。焊接裂纹是常见的焊接缺陷，在建筑工程的钢材焊接中常出现的裂纹主要是热裂纹和冷裂纹。结晶裂纹是最常见的热裂纹，在金属凝固过程中出现，主要出现在焊缝中，少数出现在热影响区。结晶裂纹的产生是由于焊缝中含有较多的S,P等杂质，在焊缝金属凝固过程中形成了一些低熔点的结晶，然后在结晶界形成液态薄膜。这些液态薄膜成为焊缝中的薄弱环节，在焊接应力的作用下便开裂而形成结晶裂纹。在冷裂纹中最常见的是延迟裂纹。在低、中合金钢的热影响区或焊缝中，当焊接后一段时间内，可能出现各种11态的延迟裂纹。有的出现在接头表面，有的出现在接头内部。焊缝延迟裂纹的出现，是有以下3种因素共同作用的结果。第一，母材淬硬现象：母材的碳当量越高其淬硬倾向越大，延迟裂纹敏感性就越大。另外，接头冷却速度对母材淬硬倾向也有较大影响，随着母材淬硬倾向的增加容易形成脆性马氏体。马氏体又会使热影响区最高硬度相应增加，从而使延迟裂纹敏感性增大。第二，扩散氢的含量：焊缝中含氢量越高，延迟裂纹敏感性越大。当接头中扩散氢含量高于其临界扩散氢含量时，便出现延迟裂纹。第三，焊接残余应力：焊接接头主要存在热应力、相变应力和约束应力。板厚度越大，约束越强，残余应力也越高。焊接应力是引起应力腐蚀断裂的原因之一。

20\_\_年4月，我调入中铁三局五公司机械厂工作，主要工作就是制作模板和挂篮。有些人为了赶进度，焊接时经常出现咬边的情况。咬边主要是由于焊接电流过大、电弧拉长或者运条不稳引起的。咬边最大的危害是损伤了母材，使母材有效截面减小，也会引起应力集中。所以焊接时调整好电流，电流不宜过大，且控制弧氏，尽量用短弧焊接，运条时手要稳，焊接速度不宜过快，应使熔化的焊缝金属填满焊接坡口边缘。因为经验原因，我所带的徒弟在我的教导之下，将影响质量的不安定因素扼杀在萌芽口中，为我们项目所建工程做出应有的质量及安全保障。

20\_\_年11月，由于工作需要，我被派往杭长工地。最先是别人下料，后来工作量增大，领导要求加快下料，不能影响工期，然后让我负责下料。刚开始，我按照技术交底下料，后来发现这样下料不仅供不上一道，而且钢材浪费太大。我就把图纸拿过来，自己边看边下，合理排料，这样切割工作量减少了，工作效益提高了，同时，也降低了损耗。最后，我为单位节省下三张钢板。通过这件事后，我认识到下料工序的重要性，下料工作也得多动脑，怎样下法既能省料又能减少工作量。

20\_\_年5月，我开始接触CO2气体保护焊。为了更好的掌握气保焊的焊接技术，我一边虚心向老师付请教，一边在网上学习气保焊的知识。经过一个月的学习和摸索，我就能自如进行气保焊全位置焊接。由于工作需要，20\_\_年8月单位派我去苛瓦工地焊接箱形跨线钢梁，由于那里在火车站内工作，施工面很小，而且很脏。每段钢梁长近30米，重约60吨，不好干活。当时没有几个人能用CO2气体保护焊，只能焊接平焊和角焊。为了保证质量，领导让把钢梁放平后再焊。由于钢梁长而重，翻一次面都需要租两台100吨吊车，有时候吊车还租不到。后来我向领导提出用CO2气体保护焊向下立焊的方法焊接隔板，领导让我先焊一个试试。经过技术人员的探伤和外观检查，完全能够达到设计要求。然后我把剩下的CO2气体保护焊机的电流、电压、送丝速度都调整了，告诉他们如何焊，后来他们都能焊了，而且焊接都合格。这样不仅提高了焊接速度，而且也节省了租吊车的费用。领导不仅表扬了我还对我进行了嘉奖，这是对我工作的肯定。

20\_\_年5月，我来到郑徐工地。我们承担承台模板改制及挂篮改制工作。由协作单位加工的墩身模板出现较严重的质量问题：法兰孔位置不对，错台，缝隙大等，领导很不满意，于是安排我们3个人去试拼模板，处理质量问题。但模板试拼是高空作业，需要在空中有个安全作业平台。后来，我根据以往的经验并结合现场模板实际情况，制作了几十个小牛腿托架，安装在模板背带上，在上面铺木板，这样既安全又轻便。解决了高空作业的安全问题，受到领导表扬，经过十多天的努力，把模板所有质量问题按照项目部要求都处理好了，达到验收标准。

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，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。

电焊工个人年度工作总结 篇17

您们好!本人自 年 月进入 公司。在各级领导的正确指导下，在各位同事的支持与合作下，立足本职工作，认真履行自己的职责，真抓实干，扎扎实实地开展各项工作。从一名普通工人成长为厂部维修工段，机械设备组副组长，并在 年 月取得了电焊工技师职业资格。现将历年来工作情况述职如下：

一、思想方面

历年来，本人牢固树立企业文化理念。对自己高标准、严要求，严格执行公司、厂部的规定，从不计较个人得失，以集体利益为重，为了尽快修缮设备，保障生产，主动放弃一些休息时间进行加班工作。

二、工作方面

本人的职责是对全厂机械设备进行维修、保养、及时处理生产过程中发生的设备故障，保障全厂设备长久、高效、稳定的运行，为厂的正常生产提供强有力的支持。为提高设备的完好率、利用率、改善和提高企业经济效益、降低生产成本的主要途径，本人严格执行设备巡查、维护保养制度;加强设备诊断工作，针对设备的部位，损坏的程度进行识别和评价，确定故障的修复方法，保障设备安全稳定运行;积极配合厂工作安排，配合厂技术部门对厂大型生产设备进行改进和设备维护保养工作，历年来，除了对我厂机械设备的正常维护保养工作外，还参与了厂部工改大修项目及东部水厂改造工程，例如送水泵站2#、7#机组进行改造、安装、调试;对送、取水泵站的机组大型阀门进行更换;负责我厂生物滤池，新常规改造工程的设备维修、安装、调试等工作。在设备检修工作方面，坚持“降本增效”的原则，以“最低成本、最优的质量，取得最大的效益”为宗旨。降能耗、增效益，立足本岗，在节能降耗上挖潜革新，做到能修的不换、能利用的不废弃，时时处处注意节约。

总之，在过去的 年里，在各级领导的关怀与正确领导下，在同事们的支持与帮助下，使我在工作中取得了一些成绩，在今后的工作中，我将继续努力工作，力求为我厂的发展贡献力量。

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