# 焊工创新工作总结

来源：网友投稿 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-06-11

*焊工创新工作总结(精品4篇)焊工创新工作总结要怎么写，才更标准规范？根据多年的文秘写作经验，参考优秀的焊工创新工作总结样本能让你事半功倍，下面分享【焊工创新工作总结(精品4篇)】，供你选择借鉴。>焊工创新工作总结篇120\_\_\_\_年在忙碌的生...*

焊工创新工作总结(精品4篇)

焊工创新工作总结要怎么写，才更标准规范？根据多年的文秘写作经验，参考优秀的焊工创新工作总结样本能让你事半功倍，下面分享【焊工创新工作总结(精品4篇)】，供你选择借鉴。

>焊工创新工作总结篇1

20\_\_\_\_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20\_\_\_\_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20\_\_\_\_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。

>焊工创新工作总结篇2

自1997年6月进厂以来，一直从事焊接操作技术工作。\_\_\_\_年在市劳动局的培训、考试下获得了焊工合格证。由于自己平时比较勤奋刻苦工作，\_\_\_\_年\_\_\_\_份被公司挑选派德国进行了\_\_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。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。

工作期间，本人独立担当F车前桥、6H曲轴、4J双件曲轴、4K双件曲轴、4H曲轴、700P前桥、4类12K转向节、山东文登曲轴、西班牙JG公司10余种曲轴美驰3大类前轴以及锻造公司各种线生产的模具焊接调试，领衔担当模具试模中出现的各种焊接问题的对策方案制定，通过焊接改型，顺利解决模具试模过程中的各种折叠，缺肉、弯曲问题。选用有很高红硬性的堆焊金属，堆焊在模具易于疲劳的部位，使模具的型腔桥部、刃口部位的强度、硬度、耐磨性和红硬性都大大提高，实际形成了一种“双金属模具”，延长模具使用寿命。

针对六缸曲轴空间分模模具的连杆轴颈打裂修复问题，自己独立主担当了对焊接工艺和焊接结构调整，该类锻模在工作过程中一方面受到炽热金属的摩擦作用，另一方面，被挤压的材料反作用给模具比较大的压应力，特别是两平衡块之间部位。因此，总体来讲，应在高温下具有较高的强度、硬度和韧性。深槽处要求其韧性很高，硬度相对可低一些，而桥部的硬度可高一些，而其他型面主要以变形、塌陷和磨损失效较多，对高温下的强度和耐磨性有较高的要求，因而硬度较高一些，一般为HRC44-50左右。 根据生产实践，利用堆焊技术修复该类热锻模的工艺流程如下：焊前准备(模具去污、清除裂纹，焊材烘干)→焊材选定→焊前预热→堆焊方法及工艺参数选用→堆焊合金层→焊后热处理→模具加工及检验。 在焊接过程中：①按每5分钟一次的频率“焊一层，敲打一层”方式，每次敲打时间8分钟以上，力争将内部焊接应力降至最低，防止模具锻打过程中因内部应力作用产生裂纹。②严格控制模具温度，合理调整焊接电流。在焊第一层时采用德国Caplla64KBS焊条打底，电流开到相对较小的150A，防止焊接过程中产生咬边和裂纹坑，保证加工面与非加工面的完美结合;中间层采用5mm热模1号焊条，将电流加大到220A，使熔敷金属与母材结合更加紧密;表层采用5mm热模2号焊条，电流调至正常的200A，这样既消除了内部焊接应力，又很好的保证了模具表面硬度，模具试模成功。整个过程中，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，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。同时协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，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。

铸铝模齿轮盖密封槽大修采用CO2保护焊，以前由于焊接工艺控制不当会在焊补区域产生很多气孔，自己独立担当焊接工艺改进，并实际结合德国期间所学经验技术，将密封槽焊接区域外5mm范围打磨干净，防止焊接过程中杂质进入，杜绝气孔产生。焊接过程中采用短弧、分段焊方式，避免在尖角形状上起弧和收弧，防止焊接裂纹的产生。现目前这项技术在公司内大修密封槽焊接气孔的杜绝方面有着权威性的指导作用。

俗话说：“一份耕耘，一份收获”，在经过多年的拼搏和不懈的努力工作后，取得了一点点的成绩，公司却给与了我很高的荣誉：在公司每年的先进评选中长期名列前茅;在公司12-13年组织的技师培训考试中，更是以理论和实作均名列第一的成绩，光荣的受聘为公司的一名焊工技师。在此期间我一直勤劳肯干，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。

时光荏苒，转眼间已工作十九载，本人在十余年的工作时间里，遵规守纪，工作认真负责，服务服从意识强，能跟同事团结合作，具有较高的专业知识水平，能正确理解和执行领导所下达的任务和要求。在工作中我不断的丰富了电焊及相关知识，逐步提高了自己的能力，从学徒工逐渐成为了一名能独挑重担的高级电焊工，在单位成为了骨干力量，并多次受到技术人员及领导的好评。在作业过程中多次提出合理化建议，极大的推动了生产的高效运行;积极向初、中级电焊工进行示范操作，传授技能，提高他们的业务和专业知识，帮助他们解决作业中的技术难题;能及时向直管领导汇报作业过程中可能出现的不利因素和安全隐患，确保施工在高质量、高技术、高效率、安全环保的条件下进行。作为一名优秀的高级技能人员，多次面对公司一次次的鼓励，同志们的一阵阵掌声，而我始终将这些鼓励和掌声一次次变为工作的动力，因为我始终都深信“物竞天择，适者生存”的道理，正因为如此，我都在不断的提高自己、完善自己，也才一次次的坚定了我取得技师资格证书的信念和决心，急切希望自己能在技师的平台上进一步的充实自己的知识，寻求合理的改进措施，以更高的标准来要求自己，以科学的管理姿态去迎接新任务挑战，尽最大努力展现自己的才华和能力。

>焊工创新工作总结篇3

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

>焊工创新工作总结篇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，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。现将我的工作情况作如下汇报：

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。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。

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，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。

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。

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