# 最新电焊工工作总结1500字(16篇)

来源：网络 作者：雨后彩虹 更新时间：2024-07-27

*总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢!电焊工工作总结1500字篇一首...*

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢!

**电焊工工作总结1500字篇一**

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”。

**电焊工工作总结1500字篇二**

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。

**电焊工工作总结1500字篇三**

本人出生于×年，年龄×岁，毕业于××学校。现读××专业。×年参加工作，在××学习电焊工，先后在×××和×××任电焊工作。×年至今在××公司工作。现任机修钳工班长。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×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、提高专业技能，勇创业务佳绩

本人从事电焊工十七年，一边学习，一边工作。工作中尽心尽力，在工作中能做到安全文明生产，未发生一起大小事故。积极专研业务、，不断提升自己的专业水平，为企业的发展做出了贡献，焊接合格率达到100%，多次被评为企业的先进生产工作者和先进标兵。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。

1、工作一年后取得焊工，手工电弧焊操作资格证书，工作中一边工作一边学习，在中国六冶工作时，我认真勤奋学习、学会了co2保护焊与埋弧焊操作要领，并取得焊工四级资格证书。抚顺铝厂电解槽的扩建、通辽铝厂电解槽的扩建、霍林河铝厂电解槽的承建，都有我辛勤劳作的成果。

2、×年来到通辽锅炉厂工作，在这里学会氩弧焊，并取得锅炉压力容器焊接资格证书。制作一批电厂锅炉省煤器和安装锅炉等。×年来到霍煤碳素后在通辽市技校高级焊接班学习理论和实践操作，×年经理论和实践考试合格，取得三级资格证书。至今一直在霍煤碳素机修车间工作。

3、×年担任技改班，班长、带领全班人员参加我公司的富氧工程和磨粉车间承建工程。×年担任管道水暖班，班长、在工作中总结出带压焊接管路技能。×年经组织需要担任钳工二班，班长、我班主要管理恩德炉的检修。根据以往的经验我带压补焊过恩德炉气柜裂纹，和在不停产的情况下补焊低温下灰旋风除尘器等。为企业带来了很大的经济效益。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。

二、提高安全意识，确保安全生产

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。

三、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。

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。

**电焊工工作总结1500字篇四**

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506φ3.2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。

**电焊工工作总结1500字篇五**

本人自参加工作，一向从事焊工工种。20xx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”，20x年起至今一向担任x公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。20xx年xx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

20xx年x～x月份，在公司领导的统一安排下，开展了xx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。

20xx年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织xx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。

**电焊工工作总结1500字篇六**

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。

**电焊工工作总结1500字篇七**

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。

**电焊工工作总结1500字篇八**

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!”

**电焊工工作总结1500字篇九**

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。

**电焊工工作总结1500字篇十**

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。

**电焊工工作总结1500字篇十一**

本人，x年参加工作，一直从事焊工工种。x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”，x年起至今一直担任x公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。x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，认真学习“三个代表”重要思想，深入领会科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。

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。

四、科学管理，规范教学，圆满完成各项工作任务。

x年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织xx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。

**电焊工工作总结1500字篇十二**

⑴加强焊工焊接责任心，提高焊接时的注意力;

⑵采取正确的焊条(枪)角度;

⑶熟悉现场焊接位置，提前制定必要焊接施工措施。

4、治理措施

⑴加强练习，提高焊工的操作技术水平，提高克服困难位置焊接的能力;

⑵提高焊工质量意识，重视焊缝外观质量;

⑶焊缝盖面完毕，及时进行检查，对不合格的焊缝进行修磨，必要时进行补焊。

四、咬边

1、现象

焊缝与木材熔合不好，出现沟槽，深度大于0.5㎜，总长度大于焊缝长度的10%或大于验收标准要求的长度。

2、原因分析

焊接线能量大，电弧过长，焊条(枪)角度不当，焊条(丝)送进速度不合适等都是造成咬边的原因。

3、治理措施

⑴根据焊接项目、位置，焊接规范的要求，选择合适的电流参数;

⑵控制电弧长度，尽量使用短弧焊接;

⑶掌握必要的运条(枪)方法和技巧;

⑷焊条(丝)送进速度与所选焊接电流参数协调;

⑸注意焊缝边缘与母材熔化结合时的焊条(枪)角度20xx年电焊工工作总结20xx年电焊工工作总结。

4、治理措施

⑴对检查中发现的焊缝咬边，进行打磨清理、补焊，使之符合验收标准要求;

⑵加强质量标准的学习，提高焊工质量意识;

⑶加强练习，提高防止咬边缺陷的操作技能。

五、错口

1、现象

表现为焊缝两侧外壁母材不在同一平面上，错口量大于10%母材厚度或超过4㎜

2、原因分析焊件对口不符合要求，焊工在对口不合适的情况下点固和焊接。

3、防治措施

⑴加强安装工的培训和责任心;

⑵对口过程中使用必要的测量工器具;

⑶对于对口不符合要求的焊件，焊工不得点固和焊接

4、治理措施

⑴加强标准和安装技能学习，提高安装工技术水平;

⑵对于产生错口，不符合验收标准的焊接接头，采取割除、重新对口和焊接。

六、弯折

1、现象

由于焊缝的横向收缩或安装对口偏差而造成的垂直于焊缝的两侧母材不在同一平面上，形成一定的夹角20xx年电焊工工作总结工作总结。

2、原因分析

⑴安装对口不合适，本身形成一定夹角;

⑵焊缝熔敷金属在凝固过程中本身横向收缩;

⑶焊接过程不对称施焊。

3、防治措施

⑴保证安装对口质量;

⑵对于大件不对称焊缝，预留反变形余量;

⑶对称点固、对称施焊;

⑷采取合理的焊接顺序。

4、治理措施

⑴对于可以使用火焰(20xx年乡镇工作总结报告)校正的焊件，采取火焰校正措施;

⑵对于不对称焊缝，合理计算并采取预留反变形余量等措施;

⑶采取合理焊接顺序，尽量减少焊缝横向收缩，采取对称施焊措施;

⑷对于弯折超标的焊接接头，无法采取补救措施，进行割除，重新对口焊接。

**电焊工工作总结1500字篇十三**

1、任何地方都别“打折”。

很多时候，女性都倾向于“夸小”自己的工作表现和成绩。虽然在某个项目中我们付出了巨大而艰辛的努力，但是最后我们还是会对别人说“这没什么”。

如果你经常这么做，那刻就大错特错了。你应该学会突出强调自己做的那些优秀的业绩，确保自己的努力获得了应有的回报。

所以，在写年终总结的时候，这也是非常重要的第 一个步骤。你得把在这一年中取得的成绩、收到的感谢信，以及在这些项目上你付出了多少努力获得了多大的成功超出了多少预期，全部列出来。这一年来你所完成 的事情，事无巨细，统统都写上。

2、突出强调和同事相关的事。

还有很多时候，你可能会参与了同事们的一些任务或是项目，给他们提供了很多建议和帮助，或者在私下里帮助同事做了一些事情，又或者因为你的一些行为使整个团队的凝聚力得到增强。

所有的这些事情也应当在年终总结中得到突出强调。这些事可以帮助你建立口碑，而且会收到超乎你的预想的效果。

3、强调这一年你参与工作中的“自选活动”。

绝大部分人大概都参与过一些公司组织的所谓“社会责任”之类的活动，还有的人可能还管理着公司员工娱乐俱乐部的工作。这些也应当呈现在年终工作总结中。所以，不要忘记这些事情，而且也不能一笔带过，应该重点说明。

4、在给自己工作表现打分的时候别谦虚。

因为如果连你自己都不觉得自己是第一流的员工，别人就更不会这么想了。所以无论你是个多么谦虚的人，也要给自己打个高分。也就是说，如果你无法断定自己在某项评估条件中的得分到底是2分还是3分的时候，毫无疑问，你应该在得分栏里填上“3”。

5、证明你写的总结的真实性。

仅仅堆砌罗列你的工作成绩远远不够，你还得拿出能说明这些成绩的真实证据才行。所以，如果你在工作总结中提到，在这一年中你的工作得到了消费者(或是客户)的好评，那么最好在后面附加上消费者的感谢信。

6、在需要的地方用数字来证明你的成绩。

有一个很老的说法：数字不会撒谎!所以你也要学会在写年终总结的时候用数字来说话。如果你提到自己在提高公司销售数字方面做出了一定的贡献，那么就得把你吸 引到的新的客户的数据以及这些新客户为公司带来的利润一同罗列在总结中。记住，数字虽然枯燥，但却是最能说明问题的东西，没有人能否认数字说明的内容。

**电焊工工作总结1500字篇十四**

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20\_\_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。

本人自一九七七年参加水电工作以来，先是参加了白山电站、红石水电站的建设，一九九三年后又先后投入到了浙江省安吉县天荒坪抽水蓄能电站、浙江温州珊溪电站和浙江天台县桐柏抽水蓄能电站的工作。我从工作到现在一直从事本工种的工作，在这些年的工作中，按照施工图样的要求，从事过电焊、气焊、气割等工作，掌握了电焊与切割的基本原理和电焊工的一些施工规范的规定;能够通过详细的了解焊接和切割生产过程的特点和焊接工艺、工具及操作方法，从而深刻的理解和掌握本工种的安全技术措施，严格地执行安全规程和实施防护措施，保证安全生产;并能在施工中积极推广和应用新技术、新工艺、新材料和新设备，从而不断的提高了自己的业务能力。先后多次被被评为局先进生产工作者和生产能手，为七分局的生存和发展做出了贡献。

一九九五年七分局在浙江省安吉县天荒坪抽水蓄能电站组建8#拌合系统，当时技术员少，技术力量薄弱，领导派我作为这次从制作到安装乃至调试的整套负责人。接到任务后，从工程技术部取来图纸后，连夜翻阅大量资料，来分析和识图，从而预算出原材料的用量及场地的建设情况。第二天一早便与工程技术部的同志一起分析研究施工中可能出现的问题，由于事先考虑周全，思维缜密，施工措施得力，从制作到安装，调试到生产，仅仅用了90天的时间，比计划提前20天完成，出色的完成了任务，尤其是在焊接及安装的单元工程中，一次性验收合格率达到100%，大大的提高了生产效率，节省了劳动时间。在成功建成8#拌合站后，又接到了5#拌合站的组建工作，有了前一次的施工经验，对这次的工作我可以说是胸有成竹，但有着一个客观的因素，当时正值酷暑夏季，面对南方气候的炎热，高温的炙烤，加之降雨的量大等诸多不利因素的存在，导致原本足够的施工期限显得有点紧促。根据这一系列情况我大胆制定可行的技术施工方案，采用起早贪黑，减少中午时断的施工环节，把需焊接、切割的工作量尽可能的安排在早班完成，需安装的尽量安排在下午时间完成，由于时间安排得体，在炎热的夏季没有出现一例中暑现象，不仅没有拖工期，反而15天完成任务，在设计、监理、分局有关部门的联合验收中，获得了极高的评价，他们说：“你们焊工的技术是过硬的，你们的焊接、安装是信得过的”。

20\_\_年七分局又在浙江省天台中标桐柏抽水蓄能电站，承担了该电站的c2标输水系统的开挖及砼工程。在斜井直线段开挖的单元工程中，我负责了扩挖台车的焊接及制作的任务;在斜井直线段滑模衬砌的单元工程中，我负责了模体的焊接、制作任务。这两项任务都是极为特殊的同一类型的作业，都是在斜井中完成的，扩挖台车与滑模模体均是大型的金属结构的焊接与安装，焊接工作量非常大，由于在焊接中焊件的厚度、结构及安装条件的不同，造成焊接接头的种类就很多，像对接接头、t型接头、角接头及搭接接头都以高频率出现，而且作业条件很差：首先井下的光线完全取决于照明，打破了常规的照明条件;其次井下的空气质量很差，由于空气流动性差，通风条件有限，致使焊接和切割过程中产生的有毒气体、有害粉尘等很难及时地中和和排除，同时作业过程中产生的弧光辐射、高频电磁场、噪音和射线对身体的伤害也很大;还有最重要的一点是井下作业存在坠落的危险，给作业又带来了很大的困难。

扩挖台车结构复杂，在一次中梁的焊接中，我建议把设计中的v型坡口改成u型坡口，因为中梁实整个模体的骨架，是荷载的中心，是弯矩与扭矩的聚集点，v型坡口虽然加工和使焊方便，但其焊后很容易产生角变形，而u型坡口就不会出现这类情况，而且u型坡口的填充金属量在焊件厚度相同的条件下比v型坡口小的多，当时我这一合理化的建议获得了技术人员的同意，并在以后的施工中得到了推广。

在滑模模体的焊接与安装过程中，我学习并总结了新的有关焊接与切割得知识。由于模体重达80吨，在斜井砼施工中还要进行每天高达6米左右的向上滑动，而在滑动时不但要克服自身的重力还要克服砼对模板强大的摩擦力，所以对材料的要求很高，设计中应用了新的钢种，由于新钢种的性能有较大的提高，这就需要高质量的焊接材料与之匹配，实现

焊缝的强韧化。我不断改善新钢种焊接性，焊接裂纹倾向减小，焊接工艺得到简化，对于这类钢种的焊接技术，听技术人员讲，主要应向高效和自动化方向发展，在不提高合金元素的条件下，强度、寿命均提高一倍，这不仅是钢铁材料的重大变革，而且也对焊接技术和焊接材料的发展提出了新的机遇和挑战。通过这次的作业与学习，使我更加的痴迷上了焊接与切割，因为随着金属材料的不断更新，焊接技术也将有突飞猛进的发展。

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，分局却给与了我很高的荣誉：1990年被授予局先进工作者;1994年被授予分局“双一”能手;1995年被评为分局安全生产先进个人;1996年被评为分局先进生产工作者;1997年被评为分局先进生产工作者，在保充水立功竞赛活动中，表现突出，被评为功臣个人;1998年被评为分局安全文明先进个人;20\_\_年评为安全先进个人;20xx年被评为分局安全、文明、创建生产先进班组和先进个人。

时光荏苒，转眼间已工作二十余载，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，在施工单位成为了骨干力量，并多次受到技术人员及领导的好评。在施工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，帮助他们解决施工中的技术难题;能及时向直管领导汇报施工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工，多次面对分局一次次的鼓励，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。

目前，钢结构已在厂房建筑中得到广泛的应用。而钢结构厂房的主要构件是焊接h型钢柱、梁、撑。这些构件在制作过程中都存在焊接变形问题，如果焊接变形不予以矫正，则不仅影响结构整体安装，还会降低工程的安全可靠性。

焊接钢结构产生的变形超过技术设计允许变形范围，应设法进行矫正，使其达到符合产品质量要求。实践证明，多数变形的构件是可以矫正的。矫正的方法都是设法造成新的变形来达到抵消已经发生的变形。

在生产过程中普遍应用的矫正方法，主要有机械矫正、火焰矫正和综合矫正。但火焰矫正是一门较难操作的工作，方法掌握、温度控制不当还会造成构件新的更大变形。因此，火焰矫正要有丰富的实践经验。本文对钢结构焊接变形的种类、矫正方法作了一个粗略的分析。

1钢结构焊接变形的种类与火焰矫正六剑客职教园(最大的免费职教教学资源网站)

钢结构的主要构件是焊接h型钢柱、梁、撑。焊接变形经常采用以下三种火焰矫正方法：(1)线状加热法;(2)点状加热法;(3)三角形加热法。下面介绍解决不同部位的施工方法。

以下为火焰矫正时的加热温度(材质为低碳钢)

低温矫正500度～600度冷却方式：水

中温矫正600度～700度冷却方式：空气和水

高温矫正700度～800度冷却方式：空气

注意事项：火焰矫正时加热温度不宜过高，过高会引起金属变脆、影响冲击韧性。16mn在高温矫正时不可用水冷却，包括厚度或淬硬倾向较大的钢材。

1.1翼缘板的角变形

矫正h型钢柱、梁、撑角变形。在翼缘板上面(对准焊缝外)纵向线状加热(加热温度控制在650度以下)，注意加热范围不超过两焊脚所控制的范围，所以不用水冷却。线状加热时要注意：(1)不应在同一位置反复加热;(2)加热过程中不要进行浇水。这两点是火焰矫正一般原则。

1.2柱、梁、撑的上拱与下挠及弯曲

一、在翼缘板上，对着纵长焊缝，由中间向两端作线状加热，即可矫正弯曲变形。为避免产生弯曲和扭曲变形，两条加热带要同步进行。可采取低温矫正或中温矫正法。这种方法有利于减少焊接内应力，但这种方法在纵向收缩的同时有较大的横向收缩，较难掌握。

二、翼缘板上作线状加热，在腹板上作三角形加热。用这种方法矫正柱、梁、撑的弯曲变形，效果显著，横向线状加热宽度一般取20—90mm，板厚小时，加热宽度要窄一些，加热过程应由宽度中间向两边扩展。线状加热最好由两人同时操作进行，再分别加热三角形三角形的宽度不应超过板厚的2倍，三角形的底与对应的翼板上线状加热宽度相等。加热三角形从顶部开始，然后从中心向两侧扩展，一层层加热直到三角形的底为止。加热腹板时温度不能太高，否则造成凹陷变形，很难修复。

注：以上三角形加热方法同样适用于构件的旁弯矫正。加热时应采用中温矫正，浇水要少。

1.3柱、梁、撑腹板的波浪变形

矫正波浪变形首先要找出凸起的波峰，用圆点加热法配合手锤矫正。加热圆点的直径一般为50～90mm，当钢板厚度或波浪形面积较大时直径也应放大，可按d=(4δ+10)mm(d为加热点直径;δ为板厚)计算得出值加热。烤嘴从波峰

起作螺旋形移动，采用中温矫正。当温度达到600～700度时，将手锤放在加热区边缘处，再用大锤击手锤，使加热区金属受挤压，冷却收缩后被拉平。矫正时应避免产生过大的收缩应力。矫完一个圆点后再进行加热第二个波峰点，方法同上。为加快冷却速度，可对q235钢材进行加水冷却。这种矫正方法属于点状加热法，加热点的分布可呈梅花形或链式密点形。注意温度不要超过750度。 2 结语

火焰矫正引起的应力与焊接内应力一样都是内应力。不恰当的矫正产生的内应力与焊接内应力和负载应力迭加，会使柱、梁、撑的纵应力超过允许应力，从而导致承载安全系数的降低。因此在钢结构制造中一定要慎重，尽量采用合理的工艺措施以减少变形，矫正时尽量可能采用机械矫正。当不得不采用火焰矫正时应注意以下几点：

1、烤火位置不得在主梁最大应力截面附近;

2、矫正处烤火面积在一个截面上不得过大，要多选几个截面;

3、宜用点状加热方式，以改善加热区的应力状态;

4、加热温度最好不超过700度。

**电焊工工作总结1500字篇十五**

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：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。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。

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。

**电焊工工作总结1500字篇十六**

本人，x年参加工作，一向从事焊工工种。x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”，x年起至今一向担任x公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。x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，认真学习重要思想，深入领会科

学发展观的真正，用心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，始终持续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。

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。

四、科学管理，规范教学，圆满完成各项工作任务。

x年x～x月份，在公司领导的统一安排下，开展了x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jb4708--《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。

x年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织xx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。

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