# 沈阳同城焊工工作总结电话(合集12篇)

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2025-05-04

*沈阳同城焊工工作总结电话1焊工工作总结，本人张军军，1998年参加工作，一直从事焊工工种。xxxxx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“焊接高级工资质证书”，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...*

**沈阳同城焊工工作总结电话1**

焊工工作总结，本人张军军，1998年参加工作，一直从事焊工工种。xxxxx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“焊接高级工资质证书”，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。

作为一名焊工岗位工人，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高级岗位工人。

现将近五年来的工作情况汇报如下：

一、服从上级分配，确保生产任务保质保量按时完成作为一名铆焊班组焊工岗位的职工，配合班长完成厂里各种大型非标件的制作，做好自己的本职工作，以“安全第一”为指导思想，严格遵守焊工岗位的安全操作规程，工作中积极上进，服从上级领导的分配，认真完成自己的计划任务，及时解决临时紧急任务，确保全年生产任务无事故。

二、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。在自己的不断努力下，以及党组织的领导下，我终于成为一名\_预备党员。三、锲而不舍，苦练焊工技术。

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。现场工作中，由于他在工作上严细认真四、排除隐患，为生产保驾护航隐患是生产的最大敌人，作为一名特殊工种的工人，这一点是不容忽视的。在\*\*的一天，开完班前会，我换好工作衣后，像每天巡检设备一样，走向我自己的设备，例行空开一次设备，五、为企业做好传帮带的工作作为一名焊工工人，我不断地进取，心念是企业培养了我，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。在20xx年的时候，班组调来一名退伍军人成为一名焊工新手，对于焊工知识是一无所知，为了安全也为了尽快地为企业注入新鲜的血液，我毫不保留地把自己掌握的技术和经验传授给了新职工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他不负众望，努力不仅做好自己的本职工作，而且做好传帮带的工作，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。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。

**沈阳同城焊工工作总结电话2**

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x、Y轴和实际的x、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。

**沈阳同城焊工工作总结电话3**

自xx年进厂以来，一直从事焊接xx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xx。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xx。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co2xx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xx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xx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xx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xxxx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xx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xx作技术起了一定的帮助作用。

xx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxxx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。

**沈阳同城焊工工作总结电话4**

开学初，在拿到一年级语文教材和语文参考书，我们备课组成员一起先把教材通读一遍，然后认真阅读教参，深入了解本册教材的教学目标和要求，把握好本册教材的重难点。在学校语文科组的领导下，认真制定好备课组的工作计划，开展好教研活动，组织备课组教师钻研教材，研究教法和学法，开展教学研究，共同提高业务水平，提高教学质量。在整个学期的教学工作中，我们四位老师努力着、奉献着：团结协作、奋力拼搏着：用智慧与汗水精心浇灌着属于自己的那一份“责任田”，顺利圆满地完成了各项教育教学任务。

班级管理松紧有度。一年级学生年龄小，天生好动贪玩，自控能力较差，注意力不能长时间集中，尤其是刚开学的那几天，课室显得非常热闹，教师根本无法按正常的教学进度去教学。一节课要多次组织课堂教学纪律。针对这一现象，我们备课组成员，发挥集体的智慧，共同制订了一些日常行为规范和组织课堂教学的常用口号，达到统一、规范，有效地培养了学生的良好学习习惯。为了激发学生的学习积极性，我们备课组成员共同讨论，注重趣味性教学。把游戏渗透到教学中去，寓教于乐，充分调动学生的学习积极性，有效地提高课堂教学效率。

三人行必有我师焉。在备课组活动中，有经验的教师发挥着传帮带的作用。我们充分的利用好这一资源，让学习和交流无时无处不在。经常统一教学进度、检查作业批改，在听课时提出中肯的意见。组内不管发生什么事都说出来大家商量着办，把中年教师的沉稳与青年教师的激情中和起来。组内学习、工作气氛其乐溶溶，是一个紧密团结的集体。

深入浅出，提升教学质量。我们备课组按照学校提出的备课要求，认真备课，努力上好每一节课，每周周二上午为集体备课时间，大家集中一起坚持学习教育教学，认真进行集体备课，交流各自的教学经验，本学期，我们从每个单元中选出一篇重点课文，先由备课中心发言人深入研究，备好课，再互相交流，寻求最佳的教学方法，并结合自己班级的实际，力求把交流后的备课用到自己的教学活动中去。平常，我们组内的教师非常注重自我反思，上完一节课后各自都把自己在课堂教学中的得与失，成与败进行反思，找出问题，并积极寻求解决问题的方法。我们备课组还非常注重月考的成绩分析，找出存在问题，为求在课堂教学中把难题解决。

台上十分钟，台下十年功。在上好课的同时，我们根据教材的特点，认真布置和批改作业。精选适量的作业，以课文为主，根据学生的角度，因人而异，不搞题海战术。作业批改及时，规范，并在此基础上及时讲评，及时反馈。此外，全组教师既注重学生的整体发展，又注重学生的个体发展。因材施教，使不同的学生得到充分的展示。如学习态度端正和学习能力强且学习成绩优异的学生，给予激励和期望，让他们有适当的压力朝着更高的目标去努力。学习能力强但学习态度不够端正且成绩不稳定的学生，给予关心、帮助，了解其成绩被动的原因，慢慢地引导地端正学习态度。学习能力差但学习态度端正的学生，帮助他寻找适当的.学习方法，提高其学习能力，当成绩稍有提高时便给予及时的鼓励。

1、老师的教学能力和管理水平，学习意识和反思能力等，还有很多不足，如何在工作中不断提高教学的水平，实现自身的岗位价值，仍旧还需要努力。

2、对于优等和有潜力的学生，他们的语文综合素养有待提高，听说读写的能力还要进一步挖掘培养，整体的语文成绩还需再上台阶。

3、学生良好学习习惯的培养还有待加强，书写的姿势还不够正确，握笔姿势也有待进一步纠正，作业的规范化都是我们下一年的奋斗目标。

我们今后努力方向：

1、教师是教育的关键，我们要从自身找原因，不怨天尤人，不抱怨环境，努力加强学习，提高工作的责任心和工作的艺术性，开展备课组之间更进一步地交流沟通，努力提高我们组老师的专业技术水平。

2、严格抓好平日的教学常规工作，从上课、批改作业、能力训练入手，严格要求学生，牢记古语“教不严，师之惰”，以此相互勉励。

3、从学生的角度来讲，我们将以树立学习的自信心，树立竞争的学习风气为主，注重学习兴趣和学习方法的培养，扩大阅读量，进行有序地专门训练，提高他们的综合水平。

4、尽力做好后进生的工作，想各种办法，常抓不懈，努力不让一个学生掉队。

“会思考，就会有收获，就会有进步。”愿我们一年级备课组的每一位老师都能完全释放自我，绽放出属于自己的美丽。

**沈阳同城焊工工作总结电话5**

xx年，在局的正确领导和上级业务部门的具体指导下，以“三个代表”重要思想为指导，全面落实，以“优质服务、创新发展、优质服务”为主线，认真学习贯彻落实，牢固树立“安全第一、预防为主、综合治理”的工作理念，坚持“安全无小事”，坚持“预防为主、综合治理”的方针，坚持安全工作不断向纵深发展，以科学管理和技术创新为重点开创新工作，不断提高工作质量和效率，圆满实现了局提出的各项工作目标。

一、坚持以人为本理论，不断提高安全生产水平，努力做好安全生产管理工作

我们把安全生产放在第一位，重视抓好员工的安全意识、技术能力、自我防范能力等方面的培训，并取得一定的成效。

一是组织员工学习《消防法》、《电业安全工作规程》、《电业安全工作规程》等有关安全方面的法律规定。

二是坚持每月安全学习一次，做到了组织内容丰富、学习效果明显。

三是组织员工开展“安规学习，提高安全素质”的活动，以提高员工的整体素质为基础，深入学习和贯彻落实“安全第一、预防为主”的安全方针和“标准化”要求，通过开展安全知识讲座、举办安全知识竞赛、进行安全技能演练等活动，提高全员的安全生产素质。

二、深化全员安全培训教育，全面提高职工素质

为了认真落实各级领导的安全培训计划，我们积极开展形式多样、内容丰富的安全培训教育活动，并取得实效，安全培训教育培训工作从安全培训的内容和效果来看还有待于进一步的提高。

1、我们通过开展形式多样、内容丰富的学习培训活动，有效地提高了职工的`安全理论、专业技术水平，为安全生产工作打下坚实的理论与实践基础。全年，我局累计组织职工参加了各类学习培训达60余次，参与人数达35808人次，通过培训，进一步提高了我局安全生产的水平。

2、我们积极开展安全技术交底、技术交底、事故预案等安全培训，有力地提高了全员的安全生产水平。

3、我们坚持“预防为主，防治结合”的方针,把安全教育做为一项长期性的工作来抓，采取各种有效手段。一是加强安全法制教育。我们积极组织全局各单位负责人参加各种业务培训，并进行考试。二是加大现场检查力度。我们积极组织全局范围内的人员参加各类学习培训，有效地提高了全员的安全生产意见识和安全责任意识，大家在查找问题、分析问题、解决问题等方面都能较好地得到了有效地改进。

三、强化安全生产责任制，确保各项工作措施得到落实

我局始终把加强安全生产工作列入全局的重要工作，与安全生产工作同布置、同检查、同考核，实行一票否决制度。局里还与全局职工签订了安全责任书，做到安全责任到人，安全目标明确，任务落实，奖罚分明。

四、强化安全管理，提高整体素质，努力实现安全生产

为使全局职工牢固树立“安全第一”的思想，增强“安全就是效益”意识，进一步落实各项安全生产措施，我们积极开展“安全管理年”活动，取得了显著成效。一是组织全局职工集中学习安全生产法律和安全知识。二是开展安全知识竞赛活动，提高职工的自我保护能力。三是举办一次安全知识培训班，对一线职工进行安全生产教育，进一步提高了职工的安全生产意识，达到了以教促管，以管促学的目的。

xx年安全生产月活动总结2

今年是“安全生产月”活动。根据上级文件要求，以宣传生产法律法规、安全生产知识为重点，以提高职工的法律素质，强化全员的安全观念，促使职工自觉学习安全生产法律法规和安全生产知识，进一步提高了职工的安全生产意识和安全生产技能，为创建“和谐安海”，为实现局提出的“安全生产年”活动目标奠定了基础。

一、领导重视，组织健全组织

为确保“安全生产月”活动落到实处，我局成立了以局长为组长，副局长为副组长，各股室负责人和各单位负责人为成员的

**沈阳同城焊工工作总结电话6**

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506φ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\_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。

**沈阳同城焊工工作总结电话7**

本人 ， 年 月出生，19XX年7月招工进入 工总厂，经过多年的学习和实践，工厂的培养，同事的帮助，先后参加了厂内多种设备的大、中、小修，以及硫酸环保改造工程的设备制作及安装，使自己的业务水平有了一定的提高，能够熟练地掌握各类焊接技术、多种设备、工件的制作，现场维修和安装等，产能够独立制作各类工件。

化工总厂是一个国有老企业，生产中使用的大多处在腐蚀性大，温度高的环境，设备现场通漏时有发生，维修人员在检修过程中能否及时正确地排除解决问题，为企业的正常生产，提供重要保证。

我厂硫酸车间二干吸收酸泵出口至酸冷器进口由原来的铸铁管道更换成不锈钢阳极保护管，由于更换时参加焊接焊工对于管件的焊接没有达到要求，造成阳极保护不好，使用不到半月，管道的焊缝就出现通漏现象，而且漏点越来越多，直接影响生产，为此，厂部决定将其更换，重新制作一套保护管，所有焊接由我一个独自完成。我拿到图纸后，认真、分析研究对制作的每道工序和环节都做了充分的`准备，从下料到上卷床曲成型，焊接，经过十几天，加班加点的工作，我焊接这趟管道的焊口全部通过检验，射线抽查检测，一次合格率达100%，新的不锈钢管道安装运行了二年多来，至今没有发生跑、冒、滴、漏现象，没有因管道原因影响硫酸生产的正常运行。

虽然在工作中以现场维修为主，但也承担厂内一些大型的制作工作，工段的密闭烟道的制作，该项目用于转炉炉口上方吸收炉内烟气送至硫酸车间制酸，长期处于高温状态所以。烟道是以压力容器要求制作，整个烟道是由12块矩形容器组成，每个容器内部以循环水冷却，工艺复杂，技术要求高，为此，车间领导让我制定施工方案，并负责整个关键部位的焊接工作，就这样，水套焊接完成后，经压力实验全部合格，顺利通过验收，安装后全部达到及超过设计使用寿命。

在维修工作中，我遇到过不同的工作环境，在周围的环境和条件的限制下，就需要扎实的焊接技术及工作经验。有一次，硫酸车间的一处不锈钢管靠近墙面的偏底部漏酸，由于底部离地面又很近，又是仰焊，很难焊接，要将生产停下来，设计拆除才能处理，这样势必会造成系统停产，在别人在讨论拆除方案的情况下，我对大家说，让我试试，我找来一面镜子，利用反射找到漏点，将焊条弯成所需弧度，在地上铺了一块模板，我斜躺在上面，一点一点的对泄漏处焊接，由于管避已腐蚀的很薄，我采取了短弧反复加固的办法，用了2个多小时，将其焊好，大大地减少了检修时间及避免了停产检修。工作以来，我先后参加了污水治理工程和尾气改造工程，以及硫酸的改造工程的主要焊接工作，各种工程一次通过验收，合格率达100%。

遇到这样的情况在日常工作中有很多，我就不一一例举了。现将近期焊接硫酸车间一减速箱上盖裂纹的焊补作一技术总结。

减速箱盖裂纹的焊补

减速箱上盖由于承受较大的振动冲击力，而造成上盖约130mm的裂纹。出现裂纹的部位是箱体受力较大的地方。因此，焊补修复处要求有较高的强度，对于致密性和加工性无要求。

灰口铸铁焊补：

由于受振动冲击力引起箱盖结合面上开裂，并延伸至箱壁，裂纹总长130mm，箱壁厚12mm和盖的结合面厚20mm。

灰铸铁的焊接性较差，特别是手弧焊时，如果焊条选择不当，或没有采取一些特殊的措施，则在焊接过程中会产生一系列缺陷，这些缺陷危害最严重的是白口和裂纹。

一、焊接工艺制定

1、焊接材料：铸308、φ、φ焊前150℃烘干1—2小时。

2、坡口加工：在裂纹端部钻φ5的止裂孔，并用钻头和砂轮清除裂缝，开“X”形坡口，坡口形状如图如示：

3、焊接工艺参数：

4、焊接工艺措施及施焊要点

a.采用铸308焊条冷焊焊补工艺，由内向边缘进行并采用短道分段、间断焊。

b.焊接材料铸308、φ、φ焊前150℃烘干1-2h。 c.采用逆向、分段、断续焊并不作横向摆动，每次焊接长度约30mm，应立即用小锤轻轻锤击。

d.焊接方向由内壁向外缘进行，以减小最后焊道的应力。 e.焊接时的层间温度应保持在60℃左右，以不烫手为准。 f.焊后保温

**沈阳同城焊工工作总结电话8**

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：首先在思想政治方面，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，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，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\_\_X\_\_ 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，对整个电焊的工作内容有一个清晰的概念，通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。通过现场维修实 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能力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合能力的培养和训练。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，使自己的动手能力得到提高。

\_\_\_\_\_\_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，帮助我提高电焊技术，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。在这里，我要郑重的对我的恩师说一声：“谢谢你!”

**沈阳同城焊工工作总结电话9**

本人甘国辉，今年\_\_岁。我从19\_\_年参加工作开始一直是从事焊工工作，算起来在这一行已经干了26年了。我对工作一直是认真负责，始终兢兢业业、任劳任怨的工作在这个工作岗位上。尊重领导，服从工作安排与分配，团结同事，勤于钻研业务。经过这么多年的不懈努力，使我从刚开始的焊工的门外汉慢慢成长为一名焊接方面的全能手，掌握了过硬的焊接技术，并且熟悉了我单位的钢结构生产加工的钣金工艺和技能以及机械加工工艺及生产管理等方方面面的知识。现将我的工作及思想情况作如下总结与汇报。

20\_\_年，我单位为了研制某型号军工项目，需要对中厚板硬铝合金进行焊接。虽然我们以前也进行过硬铝合金的焊接，但都是要求不高，或者是单个构件的焊接，也没有特殊要求，技术难度不大。而这次的焊接是整体机架的焊接，由于该机架结构复杂，以前都是采用铸造的方式，而这次为了实现将来机载的要求只能采用焊接的方式。该机架的特点是：首先是构建大，最长的方向达到800mm，并带有多个球面(壁厚有严格要求)的成型与焊接，其次是要求高，要求焊接后的强度要达到母材的80%左右，由于检测手段不足，因此要求焊接过程不能有任何瑕疵;由于是机载项目，要求整体重量和重量的分布均要达到图纸设计要求，因此对焊接熔融深度和变形的控制都要达到恰如其分的要求。

为了完成这个项目，我所从德国进口了一台焊机，该焊机是MIG焊机，其操作界面及说明书全是外文，对方也未进行详细的培训。为了用好这台焊机，我在技术人员的帮助下查阅了大量相关的资料与文献，掌握了大量有关MIG焊接方面的最新工艺与技术。并结合说明书，对不同材料、不同厚度的焊接参数的设置进行了大量的摸索，最终完全掌握了该焊机的使用。并对厂家提供的数控程序进行了部分调整使之更适合实际工作的需要。

对中厚板材料的焊接来说，正确的焊接坡口是确保焊接质量的关键。在焊接过程中我发现对20mm的板料焊接，按照焊接手册所推荐的坡口要确保焊透性十分困难，因此我向设计人员建议将焊接坡口改成U+V型，因为V型坡口虽然加工及施焊比较方便，但对厚板来说，太宽的焊缝多次焊接很容易造成虚焊。我的合理建议得到了设计人员的采纳并成功运用。最终我顺利完成了该项目的焊接任务，受到项目组的一致好评。

对于从事焊接的工件来说，如何在确保焊接质量的前提下尽可能地减少焊接变形是十分关键的问题。焊接变形过大将使焊件的形状、尺寸发生很大的变化，直接影响焊接质量，也会对加工成本造成很大的影响。而要减少焊接变形，必须要制定正确的焊接工艺(选取合理的焊缝尺寸、焊缝位置、焊接顺序和焊接方向等)，必要时要结合焊接工装。焊接工装的设计是十分关键的一环。

20\_\_年，我单位承担某型号海上用气密铝合金箱体的焊接，以前通过铸造的方式很难解决气密性的问题。刚开始采用焊接方式后，由于考虑到铝合金焊接的变形大，加工余量留的比较多，达到3mm，在焊接后的加工中发现焊接深度不够

无法气密。为此我设计了一套工装，对箱体的关键部位进行了工装定位，有效地减少了焊接变形，使加工余量减少到。虽然工装比较复杂，但确保了焊接质量又节约了材料和加工成本。现在我也能够完全实现该气密箱体的焊接加工。

在思想政治方面，作为一名老\_员，我积极学习党的路线方针政策，并在平时的工作中加以贯彻。我感觉我有责任维护我单位改革发展的大局，带头做好本职工作，并积极为公司的发展献计献策，与领导一起做好员工的稳定工作、部门的发展规划等。作为职工代表，我也积极为职工谋权益，做好相应的宣传与沟通工作。

纵观我从事焊接工作这么多年，我深深感到焊接工作在工程项目中的重要性与复杂性。要在日常的工作中养成良好的学习习惯，碰到问题与难题应积极思考，多动脑筋，多动手，我相信总能找到解决的办法。

展望未来，在今后的工作中，我将更加努力的提高自己业务水平，克服自己的不足，并尽最大努力为单位培养更多好的焊接工人，为我公司的发展，为祖国的发展贡献自己最大的力量。

**沈阳同城焊工工作总结电话10**

时光如梭！转眼间我来到xx化工厂工作已经一年的时间。在这一年的时间里，自己学习到了很多有关宽带的知识。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将工作情况总结如下：

每天检查各控制回路的运行状况，并作好记录，发现问题及时处理，不能及时处理的故障，报告技术员、班长

熟悉了全厂电器、仪表的控制原理，操作规程和维修方法。

执行工作订单，对生产系统中出现的常见电气设备故障及时进行处理。

对各项检修任务能做到按时、保质和保量完成。

踏入新的工作岗位后，经过一年的锻炼，使自己对这份工作有了更多更深的认识。对于工作或者说事业，每个人都有不同的认识和感受，我也一样。对我而言，我通常会从两个角度去把握自己的思想脉络。

首先是心态，套用米卢的一句话“态度决定一切”。有了正确的态度，才能运用正确的方法，找到正确的方向，进而取得正确的结果。具体而言，我对工作的态度就是选择自己喜爱的，然后为自己的所爱尽自己最大的努力。我一直认为工作不该是一个任务或者负担，应该是一种乐趣，是一种享受，而只有你对它产生兴趣，彻底的爱上它，你才能充分的体会到其中的快乐。我相信我会在对这一业务的努力探索和发现中找到我工作的乐趣，也才能毫无保留的为它尽我最大的力量。可以说，懂得享受工作，你才懂得如何成功，期间来不得半点勉强。

其次，是能力问题，又可以分成专业能力和基本能力。对这一问题的认识我可以用一个简单的例子说明：以一只骆驼来讲，专业能力决定了它能够在沙漠的环境里生存，而基本能力，包括适应度、坚忍度、天性的警觉等，决定了它能在沙漠的\'环境里生存多久。具体到人，专业能力决定了你适合于某种工作，基本能力，包括自信力，协作能力，承担责任的能力，冒险精神，以及发展潜力等，将直接决定工作的生命力。一个在事业上成功的人，必是两种能力能够很好地协调发展和运作的人。

在今后的工作中，我会加倍的努力学习专业知识，掌握更多的业务技能，为将来的工作打好坚实的基础。

在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。在生活中发扬艰苦朴素、勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活，时刻牢记自己的责任和义务，严格要求自己，在任何时候都要努力完成领导交给的任务。

今后我将以崭新的精神状态投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务能力。积极响应公司加强管理的措施，遵守公司的规章制度，做好本职工作。

**沈阳同城焊工工作总结电话11**

自20xx年毕业以来我先在机械厂做车工工种的工作，20xx年来到天宇公司担任车工的工作，在公司工作的这几年里，我在车间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，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，因为工作的需要，20xx年我被安排参与等离子喷焊工种，俗话说“做一行就要爱一行”，作为喷合金新人，我为了搞好工作，提高自己的专业水平，在工作中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出，然后自己摸索钻研，逐步熟悉领会喷焊基本要领，我们公司主要采用镍基合金粉，钴基合金粉作为喷焊基材，镍合金粉耐磨性高，但是再好的材料也需要技术的加持，等离子喷焊对电流要求极高，电流太高，容易导致硬度过低，耐磨性降低，合金会不达标铣掉，电流太低，硬度过高会导致合金裂开，要使合金不裂，硬度必须控制在40以上45以下，螺杆加温温度控制不能太冷或者太热，容易导致合金附着性变差，喷涂结束，保温措施需到位，有些需要保温450度，有些放架子上速冷，有些放玻璃棉慢冷，保温效果太强，容易使硬度降低，保温效果不达标，容易导致合金裂缝，另外在喷涂过程中，时刻要用眼睛观察合金的流动性以及喷完后合金的颜色，硬度，保证喷涂质量。

近年来在工作中如鱼得水，除了以上等离子喷焊工作中学到的技术，我还掌握了其他机械工作的方法，在机械加工工艺，机械制图，机械装备工艺各方面也慢慢精通。

接下去我将不断提高自己的工作能力，更加严格要求自己，除了对图纸熟悉，对规范更要熟悉，还要继续学习和工程相关、和专业相关的知识，用知识武装自己。多向领导请教、向同事学习，风风雨雨四年，公司每次给予我机会是对我的信任，对我的考验，更是对我的锻练。的确，生于忧患，死于安乐。在竞争激烈的今天逼着你去学习，去自立，去挑战自己，去适应别人的高要求。也只有在这种紧绷的弦，才觉得生活充实，丰富而有意义。

**沈阳同城焊工工作总结电话12**

自1998年以来，一直从事焊接操作技术工作。在劳动局的培训、考试下获得了相关的焊工合格证。熟练地掌握熔化焊手工电弧焊、气焊及气割、氩弧焊、co2气体保护焊等常用焊接方法。而且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并在操作中应用实践，取得了不错的成绩，现在已成为公司的技术骨干和操作能手。

作为一名焊工技师，创新和推广新的焊接方法，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，成了我长期为之奋斗目标。

由于自己平时比较勤奋刻苦工作，20xx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，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。为了使自己学有所用，20xx年以来参加了我公司新产品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%。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，且受到了厂部的表彰。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。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，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》，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。

很有幸的成为了河南矿山起重机有限公司的一名员工，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。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找