# 沈阳各种焊工工作总结(通用48篇)

来源：网络 作者：落花时节 更新时间：2023-12-07

*沈阳各种焊工工作总结1对我们每个人来说都很重要。根据专业，我实习的岗位是焊工。焊接就是用热能和压力将两个公件链接在一起的一门技术活。焊接种类繁多，例如：CO2保护焊、手工电弧焊、氩弧焊等等。对安全操作要求很高，发现什么问题都要向老师报告，工...*

**沈阳各种焊工工作总结1**

对我们每个人来说都很重要。根据专业，我实习的岗位是焊工。焊接就是用热能和压力将两个公件链接在一起的一门技术活。焊接种类繁多，例如：CO2保护焊、手工电弧焊、氩弧焊等等。对安全操作要求很高，发现什么问题都要向老师报告，工艺要求是最重要的，我们焊接出来的东西一定要具有工艺性，可运用：引弧，运条，结尾段弧形，降温，在引弧的流程来操作。接下来对我这段时间的焊工实习做如下报告：

实习地点：我市某焊工厂

实习目的：把理论运用到实践中去，了解焊工的工作原理及方法。学会正确的焊接技术并能独立焊接。

实习内容：主要是交流电焊机和直流电焊机的结构和应用。平焊的过程以及引弧的方法，电焊的安全操作技术，气焊的设备和应用以及安全技术，记住几种不同性质的气焊火焰等等。

实习结果：焊工师傅要我们把两根铁棒焊接到一起，看结果来给我们这次实习评分。铁棒也是我们自己准备的，因为没有底气所以我们动手切割并加工了很多的铁棒以便于我们反复联系，然后在拿出最好的去给老师评分，当然功夫不负有心人，经过我们的努力刻苦，做出来的成品等到了指导焊接师傅的肯定，并表扬了我们做的很不错，这也是对我们长期努力的一个肯定。总之，我们大家都很开心，很骄傲。

实习总结：经过了这段时间的实习，我觉得焊工是比较轻松的活计。不用经常站着工作，可以用专用的皮手套，坐在工作台前一边观察一边学习焊工技术。焊接的种类很多，我这次实习主要是平焊，是最基础简单的焊接技术。就算如此，也觉得很困难。那么小的焊条，就像是故意刁难我一样，有时候接触了工件，但是却偏偏没办法引起电弧，搞了半天，还是不知所措。有时候，好容易弄出来火花了，拿着焊条一路顺利的焊接了下去，摘下帽子一看，傻眼了，不知道焊出来的是什么。全部都变形了。这就是老师所说的掌握不住高度和速度的问题和经验不足。做焊工这行，最重要的还是安全问题，因为每个焊接步骤的需要高温，一不小心就会伤到自己，所以老师特别强调安全问题，然后反复的练习，后来我知道了，焊条要移动慢点，拿低一点，这样更好把握，焊出来的也更好。老师会在一旁指导我们，我把我的和老师焊出来的做比较，发现我的不足，积累经验，反复练习，渐渐的焊接出来的都还不错了，找到了自信，也得到了老师的肯定。

实习>收获：经过这次焊工实习，我发现了自己的不足，必须更努力刻苦的学习，积累经验，做事要一丝不苟，反复琢磨，只有这样我们才能进步。这次实习只是个开始，

我相信以后我会做的更好。

**沈阳各种焊工工作总结2**

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：

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”。

以上是我作为一名电焊工的工作总结，如有不足之处，请大家多多指教！

**沈阳各种焊工工作总结3**

焊接车间工作总结

站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20\_年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

在这一年里，我们在x总的正确领导下，以“安全焊接，确保生产”为主要工作目标，以“精细管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定焊接，确保焊接流程稳定运行,并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

一、强化安全意识，落实安全措施。

在20\_年度的工作中，我们高度重视安全工作，充分利用班前班后会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效地避免了各类事故的发生。车间坚持每周日检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周一早点会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和制度，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间年安全生产无重大安全事故。

二、以人为本，搞好职工队伍建设。具体，我们做了下面几项工作：

1、完善车间的各项规章制度，用制度规范职工的行为。

2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。

3、加强内部各项工作的检查、监督和考核。

4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

5、开展切实可行的形势任务教育。

6、加强职工的技能培训。

7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的和谐氛围。完善车间的管理制度与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。

9、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助

当然，在过去的一年里，我的工作也存在着许多问题。

例如3月份上海易普森接线端子，该份合同是我们质量观念不强，从而导致返工；由于原材料的质量不稳定，导致部分加热芯需要进行现场补做。

再者，因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理干部对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。

具体总结为以下几点

一：生产计划安排

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对下属的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

二：生产过程管理

每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。

1、与领导沟通少,不会积极主动江报工作,工作呈现出被动状态,有时给领导江报工作不够实际,较形式化。

2、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

新的一年，我的工作需要做出相应的调整和改正，初步计划我总结为以下几点：

1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力.建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训；

2、重新进行作业优化，合理分配工作量，建立员工作业规范，统一生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程控制，消除浪费操作，提高生产能力。

3、进一步完善绩效考核制度，调动员工的积极性。

4、减省库存、备频、维修库存压力、大大提高生产成品率。

5、大大提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结一年以来的工作，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，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

总结人

**沈阳各种焊工工作总结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。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：

我能够认真贯彻党的\'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。

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。

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。

**沈阳各种焊工工作总结5**

一、自觉加强理论学习，提高个人素质

首先，自觉加强政治理论学习。

其次，在业务知识学习方面，我虚心向上级领导和车间工程技术人员请教，通过多看多问多听多想和多做，使自己的业务水平更上一个新台阶。为了不断提高自己的理论水平，积极参与车间生产工艺和技术革新制定和修改，利用业余时间学习铆焊工基本理论知识，让理论更好地为实践服务。

二、踏实肯干，努力干好自己的本质工作

今年上半年具体参与的工作主要有以下几个方面：

第一、受金融风暴和钢铁企业限产的影响，车间领导积极调整工作思路，把重点放在全长各车间的检修任务上，作为车间的骨干，带领班组成员完成了一系列的检修，抢修任务：焦化公司分焦套管和除尘管道的安装，炼铁炉前除尘管道和烧振动筛溜槽的改制一轧生产线轨道和盖板的更换，以及一炼钢混铁炉除尘罩体的制作和安装。在这些任务中，积极发挥自己的技术特长，为抢修工作的提前完成尽到了自己的一份力。

第二、加强对班组员工技术业务水平的培训。在生产中帮助新职工提高业务水平，让他们在生产的同时学到一定的技术和工作经验，针对个别职工特殊工件专门指导：例如焦化公司焦炉操作室需要制作一件9度弯头和一件圆锥体，我指导赵磊和高岳鹏完成了这两个工件的展开和放样。

第三、干好铆焊工，一要有责任心，二要有过硬的技术和丰富的工作经验。作为一名铆焊工助理技师，若不具备这样的素质，所说的一切都只是一句空话，工作之中，仔细分析图纸工艺，确保制作出来的工件合格，和同事多交流工作经验努力提高自己的业务水平。

第四、协助本班班长干好本班各项工作，保质保量的完成上级领导交办的各项任务。

密切配合，不断完善，在这半年期间，常常利用工作之余，配合车间工程技术人员制定外出检修抢修的施工方案。积极参与复杂构件的工艺定制

半年以来，我在学习和工作中逐渐成长、成熟。我清楚自身还有许多不足之处，如组织管理能力不足，政治理论水平有待提高。今后我将不断完善自我，努力做到以下几点：

1、自觉加强学习，向专业理论知识学习，向政治理论知识学习，向身边的同事学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力。

2、充分发挥自己的优势，不能只局限于自己技术的提高，还应组织好全班员工干好工作，同时还应担负起本班所有技术业务工作，望领导给予我这个舞台。

3、继续提高自身政治修养，强化为企业、为人民服务的意识，努力使自己成为一名更优秀的石横特钢企业的员工。

**沈阳各种焊工工作总结6**

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，现将我本年度的工作情况作如下总结：

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。

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，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。“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。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。积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

**沈阳各种焊工工作总结7**

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。

**沈阳各种焊工工作总结8**

20xx年是公司对焊工培训工作狠抓落实的一年。我培训部在本公司和质监局正确领导和指导下，按照“生产抓规范、监管抓创新、培训抓普及、安全抓质量”的工作思路，深入贯彻落实科学发展观，牢固树立“安全发展”理念，坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，紧紧围绕特种设备安全控制指标，全面提高焊工的业务技能和操作水平。

我培训部按照年初既定的培训工作计划，有计划、有重点的举办技能培训学习班。采用在岗、半脱产的，分批的培训方式进行了培训考试。严格落实培训考试制度，认真尽责的开展培训考试工作，不断提高焊工培训质量与操作技能水平。

在今年，培训部日常工作人员3名，不仅承担着从事特种设备焊接的理论、操作技能培训考核以及考核试样的加工，理化试验，资料档案、签证工作。而且还要外出联系培训生源。虽然人员少，困难重重，难于言表。然而培训部的员工明白，只有努力工作，完成公司下达的任务、目标才是硬道理。然而我们抓住了时机，放弃了多个休息日，急培训企业所急，想培训企业所想，只要社会企业的需要，只要有一点信息，我们就去追求、落实。不放弃每一次的机会，并且认真做好每一批次的人员培训。我们在做好培训工作的同时，充分协调好培训部与企业、与省、市质监部门之间的关系，受到了市质监部门和来参加培训企业的一致好评。

因焊工文化素质参差不齐、文化基础差，对培训学习主动、积极性不高的特点。对教学授课方式进行了创新与改革。培训教师收集教学素材和相关教学资料，自己制作了教学课件，以多媒体为教学辅助手段，运用教学光盘、电子课件、视频等多样化教学模式并用，既提高了授课质量，同时也提高了焊工学习的热情与积极性。

20xx年1--12月培训业绩：

20xx年公司安排焊工培训部的年目标值50万元。

20xx年，焊工培训部共培训特种设备焊接人员500人，涉及45个单位及个人。

其中：承压类焊工（外培）x人XX公司15人

考核项目：项/次新取证6人增项9人

结构焊工人35项/次

共计x项

共计培训费：698570元。公司人员培训费用未计算

（优惠价：x元）

本年度培训合格率达100％培训资金回笼100％

20xx年，培训部在本部门紧张的培训工作中，挤出时间，积极配合公司技术，生产、供应等部门，及时认真地做好公司生产通用的焊接工艺评定8组：各种产品焊接试板的工艺评定，从而保证了合格产品的资料及时交付用户。

新年的展望

在新的一年里，将重点解决好培训中20xx年出现的不足，不断精细化完善好培训管理制度，不断加强本部门人员培训流程的学习与执行力的提高，不断吸收对培训有益的良好思想积极采纳并持续改进，与此同时，以一个积极向上的心态，提高个人综合能力，加强培训相关人员的密切联系，想千方设百计，以达到最终促进工作高效开展之目的。

**沈阳各种焊工工作总结9**

本人肖飞，\*\*\*年6月参加工作，一直从事焊工工种。\*\*\*年经美国ABS船级社专门培训，取得了美国船级社颁发的“焊接资质证书”，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。作为一名焊工培训员，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，现已成为浙江正和造船有限公司一名焊工培训员，现将近年来的工作情况汇报如下：

作为一名公司员工，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。

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。

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\*\*\*年的时候，公司招来一批焊工新手，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员工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他们不负众望，努力

由于历史及社会发展的原因，今天的焊工队伍正从传统的师傅带徒弟的“传帮带”形式转变为社会传授形式，焊工的工作技能大多不再由师傅手把手传授，而是由企业或培训机构集中培训。

作为一名有志从事焊接作业的焊工，在参加工作前就得到规范系统的培训至关重要，在培训过程中得到名师指点更是一笔终身受用的财富。每一位初学者都渴望有名师指点。所谓“名师”，不但要熟悉本工种的实际工作经验和安全理论知识，更要有一技之长，对工作尽职尽责，还要具备发现问题、解决问题、善于总结分析的能力，并能因材施教。对于不同的学员，除建立一套行之有效的培训制度外，且应采取灵活、务实的方法使受训者在最短的时间内掌握关键的技术和安全知识。教师素质的高低，将直接影响到一名焊工的成长，所以高水平的教师应能跟上时代发展的步伐，跟上焊接技术发展的趋势，立足本地，放眼全国。这样，教练不但需通过正规的培训，而且需经常学习先进技术，掌握现代技术，并通过自己不断总结，发扬光大。也只有这样才能真正成为一位技术过硬高水平的合格教练，也只有这样才能“名师出高徒”。因此必须首先提高教师和技能及安全理论水平。

一个焊工实际工作能力往往是衡量一个焊工技能水平的高低，从而忽略了焊接安全知识理论的重要性。其实，焊接理论和安全知识是一个焊工的基础和必备条件，学好焊接理论和安全知识，就是打好工作基础。在实际工作中，理论知识可以为焊工指明方向，使其少走弯路，更快掌握焊接技能。焊接安全知识可以帮助焊工避免在工作中产生事故隐患，确保安全生产，还能发现问题、分析原因、解决问题，同时也会规范焊工的操作行为。由于部分焊工文化水平较低，理论知识几乎一无所知，必须加强培训工作。

制定系统的学习计划，并严格按计划实施。健全培训制度，培养学员良好的学习态度，提高学员学习技能积极性，营造良好的学习氛围，教会学员正确的操作方法和步骤，激发学员“学技术、懂安全”的工作态度。对学员每天模拟练习的工件逐一进行检查、分析、讲解，严格按照培训质保体系要求，从联系数量、熟练程度、提高、考试等各个环节把好关。

焊接培训、考试，必须以考核标准为基础，社会需求为方向。我们以公司制定的“焊工培训、考试管理办法”为标准，强调焊接质量和安全操作的重要性，增强学员的责任感。营造良好的学习氛围，提高学员学习的积极性，激发学员在学的基础上比技术，懂技术的基础上比掌握安全理论知识的能力。使每一个学员在技能上不断提高，在理论上加深认识，逐步提升“知、会”相结合的能力。

从学员入门开始，就严格遵守基本操作规范，养成良好的操作行为准则，从焊前准备工作到焊后检查，清理场地，每一个环节都不能遗漏。着重改变有的学员在以前的工作中所形成的不良习惯，如不随地存放焊条，不乱扔焊条头，及时清理焊渣，注意与易燃易爆物的防火距离，工作结束清理场地及火种，存放好焊割炬等。要让每一个学员充分认识到，焊接作为特种作业，焊工不但要提高技能，更要提高安全防范意识，时刻牢记安全警钟，决不放松，要有安全为大家的道德观念。同时要转变观念，防微杜渐。改变不按规定对口、焊条不放在保温桶内、不随取随用，不顾环境因素、大电流、大规范、焊后不及时清理焊渣、焊缝外观缺陷超标等不良工作作风。

提高焊接质量要有一流的教练、焊工，还必须有可靠的设备，合格的材料。对焊接设备应指定专人进行维护，保养，使焊接设备始终处于良好的状态。

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。

以上是我近几年的工作，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

提高培训质量是从事安全技能教学学校的生命线，随着舟山市开发建设高潮的来临，船舶制造单位对用工需求越来越大，对质量要求也越来越高，尤其是随着国家对安全生产的重视，不但对焊接质量管理、焊工技能水平不断提升，同时对焊工的安全生产意识要求更高。只有不断提高焊接培训质量，才能适应市场的变化，为社会企业输送合格的焊接人员。

总之，提高焊工综合技能水平，必须建立有效的管理制度，严格按照质量保证体系要求，对焊工培训、考试进行指导、规范，是提高焊工综合技能水平的关键。是提高工程焊接质量，提高企业社会信誉和参与市场竞争力的前提。为设备安全、可靠运行提供有效的保证，也是培训工作服务社会根本所在。

如果领导认为我现在的工作内容及质量还未能达到申报“舟山市技术能手”，我诚恳的希望您能提出宝贵意见或建议，让我今后有一个努力的方向和目标，在提升自己能力的同时将工作做的更好，向更高的目标迈进。也请领导放心，如果领导不予考虑，我仍然会像以前一样，用积极的、认真负责的态度去做好每一件事，不会因此怠慢工作，这是我的修养要求我应该做的。

敬礼!

申报人：肖飞

**沈阳各种焊工工作总结10**

本人xxx年参加工作，一直从事焊工工种。xx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”，xx年起至今一直担任公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。xxxx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：

贯彻执行党的基本路线、方针和政策，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。

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，同时通过各种方式，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能力。

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。

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。

本人从事电焊工三十余年，在平时的工作中自己认真虚心向有经验的同志请教，积极钻研业务，不断提升自己的专业水平，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，任劳任怨、尽职尽责。在工作中能做到文明生产、安全生产，未发生一起大小事故。工作中尽心尽力，为企业的发展作出了贡献。

**沈阳各种焊工工作总结11**

本人肖飞，2000年6月参加工作，一直从事焊工工种。20\_年经美国ABS船级社专门培训，取得了美国船级社颁发的“焊接资质证书”，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。作为一名焊工培训员，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，现已成为浙江正和造船有限公司一名焊工培训员，现将近年来的工作情况汇报如下：

作为一名公司员工，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。

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。

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20\_年的时候，公司招来一批焊工新手，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员工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他们不负众望，努力

由于历史及社会发展的原因，今天的焊工队伍正从传统的师傅带徒弟的“传帮带”形式转变为社会传授形式，焊工的工作技能大多不再由师傅手把手传授，而是由企业或培训机构集中培训。

作为一名有志从事焊接作业的焊工，在参加工作前就得到规范系统的培训至关重要，在培训过程中得到名师指点更是一笔终身受用的财富。每一位初学者都渴望有名师指点。所谓“名师”，不但要熟悉本工种的实际工作经验和安全理论知识，更要有一技之长，对工作尽职尽责，还要具备发现问题、解决问题、善于总结分析的能力，并能因材施教。对于不同的学员，除建立一套行之有效的培训制度外，且应采取灵活、务实的方法使受训者在最短的时间内掌握关键的技术和安全知识。教师素质的高低，将直接影响到一名焊工的成长，所以高水平的教师应能跟上时代发展的步伐，跟上焊接技术发展的趋势，立足本地，放眼全国。这样，教练不但需通过正规的培训，而且需经常学习先进技术，掌握现代技术，并通过自己不断总结，发扬光大。也只有这样才能真正成为一位技术过硬高水平的合格教练，也只有这样才能“名师出高徒”。因此必须首先提高教师和技能及安全理论水平。

一个焊工实际工作能力往往是衡量一个焊工技能水平的高低，从而忽略了焊接安全知识理论的重要性。其实，焊接理论和安全知识是一个焊工的基础和必备条件，学好焊接理论和安全知识，就是打好工作基础。在实际工作中，理论知识可以为焊工指明方向，使其少走弯路，更快掌握焊接技能。焊接安全知识可以帮助焊工避免在工作中产生事故隐患，确保安全生产，还能发现问题、分析原因、解决问题，同时也会规范焊工的操作行为。由于部分焊工文化水平较低，理论知识几乎一无所知，必须加强培训工作。

制定系统的学习计划，并严格按计划实施。健全培训制度，培养学员良好的学习态度，提高学员学习技能积极性，营造良好的学习氛围，教会学员正确的操作方法和步骤，激发学员“学技术、懂安全”的工作态度。对学员每天模拟练习的工件逐一进行检查、分析、讲解，严格按照培训质保体系要求，从联系数量、熟练程度、提高、考试等各个环节把好关。

焊接培训、考试，必须以考核标准为基础，社会需求为方向。我们以公司制定的“焊工培训、考试管理办法”为标准，强调焊接质量和安全操作的重要性，增强学员的责任感。营造良好的学习氛围，提高学员学习的积极性，激发学员在学的基础上比技术，懂技术的基础上比掌握安全理论知识的能力。使每一个学员在技能上不断提高，在理论上加深认识，逐步提升“知、会”相结合的能力。

从学员入门开始，就严格遵守基本操作规范，养成良好的操作行为准则，从焊前准备工作到焊后检查，清理场地，每一个环节都不能遗漏。着重改变有的学员在以前的工作中所形成的不良习惯，如不随地存放焊条，不乱扔焊条头，及时清理焊渣，注意与易燃易爆物的防火距离，工作结束清理场地及火种，存放好焊割炬等。

要让每一个学员充分认识到，焊接作为特种作业，焊工不但要提高技能，更要提高安全防范意识，时刻牢记安全警钟，决不放松，要有安全为大家的道德观念。同时要转变观念，防微杜渐。改变不按规定对口、焊条不放在保温桶内、不随取随用，不顾环境因素、大电流、大规范、焊后不及时清理焊渣、焊缝外观缺陷超标等不良工作作风。

提高焊接质量要有一流的教练、焊工，还必须有可靠的设备，合格的材料。对焊接设备应指定专人进行维护，保养，使焊接设备始终处于良好的状态。

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。

以上是我近几年的工作，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

提高培训质量是从事安全技能教学学校的生命线，随着舟山市开发建设高潮的来临，船舶制造单位对用工需求越来越大，对质量要求也越来越高，尤其是随着国家对安全生产的重视，不但对焊接质量管理、焊工技能水平不断提升，同时对焊工的安全生产意识要求更高。只有不断提高焊接培训质量，才能适应市场的变化，为社会企业输送合格的焊接人员。

总之，提高焊工综合技能水平，必须建立有效的管理制度，严格按照质量保证体系要求，对焊工培训、考试进行指导、规范，是提高焊工综合技能水平的关键。是提高工程焊接质量，提高企业社会信誉和参与市场竞争力的前提。为设备安全、可靠运行提供有效的保证，也是培训工作服务社会根本所在。

如果领导认为我现在的工作内容及质量还未能达到申报“舟山市技术能手”，我诚恳的希望您能提出宝贵意见或建议，让我今后有一个努力的方向和目标，在提升自己能力的同时将工作做的更好，向更高的目标迈进。也请领导放心，如果领导不予考虑，我仍然会像以前一样，用积极的、认真负责的态度去做好每一件事，不会因此怠慢工作，这是我的修养要求我应该做的。

**沈阳各种焊工工作总结12**

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。

几年前通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。

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。为了证明自己的能力，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，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，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直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，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，为公司为社会带来更多更好地利益。

现在电焊工的就业前景非常广泛，加上这方面的人才非常缺乏。因此我建议对此感兴趣的人士可以从事这方面的工作，我想它一定能给我们带来一份很好的收益。

**沈阳各种焊工工作总结13**

时光如箭，日月如梭，一晃硕果累累的一年即将过去，迎来的`是光辉灿烂的一年，在即将过去的一年里，我们焊工段作为工程部隶属工段，为公司的正常生产运营做出了一定贡献。为公司的发展注入了新的活力，下面就这一年里我工段的工作进行以下总结。

1、协助公司领导，完善工作执行

肩负起全公司的设备制作、安装、维修及改进。各种工装的制作及应急预防，处理各种自然灾害等；在这一年中，我工段未发生一起安全事故，员工的安全意识大大提高，工作积极性一直保持焊工段的优良习性，以上成绩与部门领导分不开，与工段员工辛劳的工作分不开。

2、认真做好公司领导安排下达的每项工作

在这一年中，我工段制作与改进的大型设备有：连续抽真空炉xx线；2洗机；x套后档钢化风筛；x条不锈钢清洗输送线；x台环保空调存放架；xxx多个中转架；xx小车（改进箱体）；协助厂商安装室炉等；截止年底，我工段制作，处理各种订单xxx项，参与工程部的制作项目达xx项，全年有x项订单未准时交付。

一年来，我们时刻秉承“把工作当成学习，把学习当成工作”的信念，努力在日常工作中不断学习。工作时，通过向身边的领导、同事学习，及时掌握工作方法。以通过不间断的学习来更新知识，从而努力提高自身素质与专业知识，以不落后于企业发展的要求。

继续学习并发挥好技术水平，发挥部门团队的实力，做好各部门所要求的所需设备与工装。提升个人综合素质以及专业水平，以适应公司的快速发展。要不断的学习，“见贤思齐，见不贤而内自省”。同时，还需必须要有强烈的时效观念、意识，求真务实的工作作风。

展望未来，本工段将继续保持工作积极态度与激情，尽力在自身的岗位上做实、做好，与公司一起成长、成功为公司的发展壮大做最大贡献。

**沈阳各种焊工工作总结14**

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：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xxx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：

xx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xx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xxx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。

xxx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。

xxx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！”

**沈阳各种焊工工作总结15**

转眼进入工厂从事电焊工工作已经一年了，从刚开始进到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。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。现对工作中的表现总结如下。

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。

在一年的焊接工作中，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，而且会给我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）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）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，以免伤及我人。

（3）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我并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

（4）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。

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。

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。

由于一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。

**沈阳各种焊工工作总结16**

近年来，在交通局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，并获得了电焊工合格证。由于自己平时工作勤奋刻苦。截止到目前，我能进行焊条、电弧焊、气焊氩、弧焊、埋弧焊、cO2气体保护焊五种焊接操作。

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。为我县民族工业的发展做出了自己的应有贡献。我认真钻研业务，努力提高自身的业务素质。本人刚参加工作时，领导就安排我从事电焊工作，我接受任务后，工作没几天，眼睛也肿了，手、脸发热、红肿、饭吃不下，觉睡不好，自己尽了最大努力，工作还是不尽满意，自己真的有点不想干了，好不容易从农村出来，有一份工作就遇到了这么多麻烦，真是倒霉极了。在领导和同志们的帮助下，我重新振作起来，认真工作，以累为荣，以苦为乐，在实践中使我认识到“工欲善其事，必先利其器”，要完成工作任务，必须有一套过硬的技术，才能做好本职工作。于是我利用业余时间购买了大量的专业知识书籍以及安全操作规程读本，认真研究，努力实践，在实践中总结摸索出了一整套焊接技术和电焊工作人员的安全与防护。比如：刚开始时，我拿着焊条左右摇晃，结果焊条和金属脱落了。特别是在炎热的夏天，穿着严实，头戴面罩，简直不透风。由于害怕，我把焊条拿得高高的，只见火花向下冲，第一根焊条焊完后，铁板上除了散落的小铁株外，什么也没有留下。看见别人焊得那么好，自己心里不是滋味。越是困难越是去努力，自己不断总结经验教训，分析了问

题存在的原因，在实践中积累了经验，也为自己赢得了自信。在后来的工作中，．无论是横着、竖着、躺着、仰着都能焊好。为领导交办各项任务的完成打了坚实的基础。企业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，为企业节约了资金，至今机械设备运转良好。

一、提高安全意识，确保安全生产

在几十年的焊接工作中，自己把安全放在第一位，严格安全操作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工作有着潜在的危险，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，而且会给自身和企业带来不必要的损失，甚至是重大损失。在平时工作中我认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现在以下几个方面：

一是电击：焊接(或切割)工作中可能造成电击装备包括照明灯光及各种电动机具。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。

二是电弧辐射：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，工作处放档板，以免伤及他人。

三是烟气污染：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，以避免烟气滞留。

四是火灾与爆炸：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、浅渣等是否有导致火灾或爆炸的危险。配备必要的消防器材。

由于我几十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。

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。自己自参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一事业。曾经也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，重新认识了这一职业。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。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，对工作尽职尽责，一丝不苟，忠诚于工作。把个人的利益与企业的并J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。

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，钻研业务，不断提升自己的思想和业务素质一老当益壮，干到老，学到老，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。

**沈阳各种焊工工作总结17**

多年来在单位领导的教育培养和关怀帮助下，我逐步认识到：在平凡岗位一样能展示自己的风采，而要做到这一点必须苦练过硬本领，用技术和特长来奉献自己、展示自己。

我于1995年1月开始参加实习、工作，来到了日照市石臼中盛集团有限公司学习电气焊作业技能，当时的条件比较艰苦，工作也十分的辛苦，但我发现在我身边师傅们个个都艰苦朴素、吃苦耐劳、乐于奉献，于是我在他们身上不仅学到了基本的电气焊技能，学到的更多是那种艰苦朴素、吃苦耐劳、乐于奉献的精神和对工作的那种不弃不馁的执着，这种可贵的精神和对工作的热情一直影响着我，激励和鼓舞着我，要在今后的工作中不怕吃苦、乐于学习、敢于创新，进一步来磨练自己，提高自己的各项业务本领和劳动技能。

于是在以后的学习工作中，我处处严格要求自己，积极工作，在干好本职工作的同时，尽量多的学业务、学技术，广泛的充实自己。在自己的理论知识得到不断提高的同时，自己的电气焊技术也在工作实践中进一步得到了提升。

由于工作能力强，技术水平突出，受到领导和同事的一致好评，1997年5月又被调到了工作难度更强技术水平要求更高的石臼造船厂进行焊接作业。我在工作实践中，不断的积累电气焊知识，增强学习，不断提高自己的电气焊技术水平。自己热爱学习的劲头，再次使我有了更好的机会进行深造。1998年5月在市建委培训中心得到了进一步学习电气焊的理论知识和锻炼电气焊的操作技能。由于理论知识突出，技术水平高超，1999年9月在日照市建委培训中心又进一步学习高级岗位的理论知识。

xxxx年1月，单位工作调动，我有幸来到了山东锦华建设集团有限公司工作。在这里的\'工作，我除了在施工现场从事自己擅长的电气焊作业外，也有机会接触到建筑施工现场更多的机械机具，也有时间和机会开始探讨和钻研自己在电气焊作业方面的一些想法。于是我将自己在焊接时解决焊接方面难题的心得记录了下来，先后在《日照建筑》等刊物上进行了刊登。

xxxx年我又将自己的一些电气焊操作技术心得和在电气焊方面的新技术、新工艺，在日照市的QC成果发布会上和一些专家进行了探讨，获得了本次运用QC成果发布会的一等奖,于xxxx年参与完成的控制焊接变形，提高端板顶紧接触面平整度以成功夺得了山东省建筑业技术创新将，该项新技术，在我单位推广应用两年来，受益显著，现已在全市范围内推广应用，效果明显。在平时工作中我认真总结，在焊接方面积累了丰富的经验，总结如下：

二是电弧辐射：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罩和面罩，工作处放挡板，以免伤及他人。

三是烟气污染：烟气主要来自母材、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，以避免烟气滞留。

四是火灾与爆炸: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处的火花、浅渣等是否有导致火灾或爆炸的危险，作业现场一定要配备消防器材。

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。

**沈阳各种焊工工作总结18**

1970年6月份，16岁的高彦参加工作，分配到大庆炼油厂一营，从此，与电焊结下了一段深深的情缘。1973年，他所在的单位承接了动力站3台锅炉的安装任务，其中的水冷壁管焊接都是成排、间距极小的固定口，必须达到单面焊、双面成型质量标准，而且焊口还要进行拍片检测和100%的通球检验。当时工人的文化素质普遍不高，技术要求远不及现在严格，大部分焊口也不拍片检验，人们仅以焊口是否渗漏、成型是否美观来衡量焊工水平的高低，因此，这样的焊接要求，无疑是向每一名焊工提出了挑战。为了能够尽快提高焊接水平通过考试，圆满地完成焊接任务，高彦和几名青工利用一台闲置的坡口机，上午加工管件坡口，下午将管件抬到工地，在生产任务紧张，又缺少电焊机情况下，他们就见缝插针，在师傅们休息时间进行练兵。练到一定程度后，他就用气焊割开焊道，不断对钝边的厚薄、间隙的大小进行调整，终于摸索出了最佳焊接参数，顺利地通过了考试，使他有机会第一次接触到了射线口。实际操作中，他的焊口全部通过通球检验，射线抽查检测，一次合格率达到了100%。这次施工，使高彦真正认识到了焊接在工业化生产中的重大作用和它的独特性，也令他对电焊产生了浓厚的兴趣。

1975年，高彦参加了化肥厂尿素装置的建设。这套装置的设备为荷兰进口，所有焊工必须通过英国焊接专家的考试，才能上岗操作。由于是第一次与外国专家合作，工程指挥部非常重视，组织了大规模的练兵活动。经过了一段时间的练习，虽然所有焊口的内外成型都十分美观，但是经超声波检测，焊逢局部经常出现气孔。领导们看到这种情况经常摇头，眼神中逐渐留露出无奈和不信任。这种眼神深深地刺痛了高彦，他想：不管你是中国人，还是外国人，只要你是用手工焊的，你能焊好，我就不信我焊不好。

这时，承担化肥厂合成氨装置建设的四化建焊工已经来到现场，正在接受外国专家的考试。得知这一消息后，高彦马上带上一块护目镜，赶到了考试现场。经过过细心的观察，发现人家的焊法与自己的有着较大的不同，回来后就模仿练习，收到了非常好的效果。从那以后，高彦经常往返卧龙两地，学习高手的焊接方法。刻苦扎实的练兵，使他掌握了许多焊接要领，技术上有了长足的进步。作为首批迎考焊工，他顺利地通过了外国焊接专家的考试。初尝成功，高彦深深地体会到：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。现场施工中，由于他在工作上严细认真，经外国专家抽检的238道焊口，探伤一次合格率达到100%，并被破例允许，成为工地上未经试件考试，就可参加不锈钢管线焊接的第一人。在这里，高彦认识了英国的焊接专家赖德。这位技艺高超，对工作高度负责的英国人，对他影响非常大。当时，许多人都知道赖德有一个随身携带小笔记本，上面记录了每个焊工的名字。他在高彦名字的后面，郑重地画上了五个“五角星”。他解释说，五星相当于五星上将，在小车只有最好的焊工才能获此殊荣。

荣誉只代表一个人过去的成绩，焊接专家的评价没有成为高彦炫耀的资本，而是转化成了不断努力、继续登攀动力。从那以后，他每焊一道焊口都要比别人多付出2—3倍的汗水，所有经过抽检的焊口，合格率全部达到了100%。同时，高彦还在工余时间，自学了《焊工工艺学》、《钢制压力容器焊接工艺》、《日本焊工培训教材》等理论书籍，先后四次考取了大庆市压力容器、压力管道焊工指导教师证书。

满腔热情，带出过硬群体

1990年末，高彦调入了铆焊车间，主要的工作任务是负责焊工培训，提高车间整体的焊接水平，并配合厂里争取国家三类压力容器制造许可证。当时的铆焊车间，27名焊工中仅有17人持有压力容器焊接操作证，操作项目75项，一些特殊材质和先进的焊接技方法操作证上也是空白，尤其是氩弧焊封底和不锈钢焊接也只有几个人可以操作，但也不够熟练；多数焊工对自己的焊口质量没有把握，返修率较高。面对现状，高彦想：作为一名焊工指导教师，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，带出一批更加出色的焊工，让更多的人成为技术上的尖子、行业上的状元。

他在生产相对空闲的时间举办了焊工技术学习班，毫不保留地把自己掌握的技术和经验传授给了每个人。两个多月的练兵过后，所有焊工的试件经过射线检测，95%达到了2级口以上；全年拍片1万余张，合格率由1990年以前不足90%，提高到了；半年当中，有三批焊工取得了96项操作项目，车间可操作项目增加到了171项；持证焊工增加到了24人。 1992年，原机修厂成功地获得三类压力容器制造许可证，高彦受到了领导的嘉奖。1991年—200X年的12年中，铆焊车间合计拍片133740张，合格率达到97%，节省拍片费用近百万元。数百名焊工经过锻炼，逐步成长为企业发展中的骨干力量。有12人、14次获得总厂技术运动会电焊的前三名；他的徒弟中，1人获得大庆技术比赛电焊第一名、省第四届技术运动会电焊第五名，并荣获省机械行业技术能手称号，晋升为焊工技师；1人被集团公司送到西安交大焊接系学习深造。

成功来自于辛勤汗水的浇灌。铆焊车间的焊接水平实现了一个崭新的跨越，在高彦的组织下，他们不仅成功地完成了乙烯裂解炉16台第一急冷锅炉制造、化肥厂121c换热器修复等多项重要的焊接任务，创造了小车效益，更为企业赢得了信誉，树立了良好的整体形象。

**沈阳各种焊工工作总结19**

本人于1997年7月进入安装工程九公司，一直从事电焊工作，具有较强的工作责任心、尽职履责能力、服务服从意识和较高的专业知识水平。在十三年的工作时间里，我先后参加了合肥四方集团“”工程、安庆石化总厂焦化炉检修工程、辽宁抚顺石油二厂万吨/年甲乙酮工程、山西“1830”化肥厂、宁波台塑30万吨/年PVC工程、云南云沾化空分工程、多伦煤化工工程、江西新余多晶硅工程、青海格尔木甲醇工程、越南宁平化肥厂合成氨装置新建工程等大中型国内国外等工程。通过这么多年的工作，我了解了电焊工所具备的专业知识、理论和经验，现再此我就电焊专业方面的焊接缺陷、原因分析和防止措施进行总结。此总结我以外部缺陷和内部缺陷分别进行总结：

A、外部缺陷

一、焊缝成型差

1、现象

焊缝波纹粗劣，焊缝不均匀、不整齐，焊缝与母材不圆滑过渡，焊接接头差，焊缝高低不平。

2、原因分析

焊缝成型差的原因有：焊件坡口角度不当或装配间隙不均匀；焊口清理不干净；焊接电流过大或过小；焊接中运条（枪）速度过快或过慢；焊条（枪）摆动幅度过大或过小；焊条（枪）施焊角度选择不当等。

3、防治措施

⑴焊件的坡口角度和装配间隙必须符合图纸设计或所执行标准的要求。

⑵焊件坡口打磨清理干净，无锈、无垢、无脂等污物杂质，露出金属光泽。

⑶加强焊接联系，提高焊接操作水平，熟悉焊接施工环境。

⑷根据不同的焊接位置、焊接方法、不同的对口间隙等，按照焊接工艺卡和操作技能要求，选择合理的焊接电流参数、施焊速度和焊条（枪）的角度。

4、治理措施

⑴加强焊后自检和专检，发现问题及时处理；

⑵对于焊缝成型差的焊缝，进行打磨、补焊；

⑶达不到验收标准要求，成型太差的焊缝实行割口或换件重焊；

⑷加强焊接验收标准的学习，严格按照标准施工。

二、焊缝余高不合格

1、现象

管道焊口和板对接焊缝余高大于3；局部出现负余高；余高差过大；角焊缝高度不够或焊角尺寸过大，余高差过大。

2、原因分析

焊接电流选择不当；运条（枪）速度不均匀，过快或过慢；焊条（枪）摆动幅度不均匀；焊条（枪）施焊角度选择不当等。

3、防治措施

⑴根据不同焊接位置、焊接方法，选择合理的焊接电流参数；

⑵增强焊工责任心，焊接速度适合所选的焊接电流，运条（枪）速度均匀，避免忽快忽慢；

⑶焊条（枪）摆动幅度不一致，摆动速度合理、均匀；

⑷注意保持正确的焊条（枪）角度。

4、治理措施

⑴加强焊工操作技能培训，提高焊缝盖面水平；

⑵对焊缝进行必要的打磨和补焊；

⑶加强焊后检查，发现问题及时处理；

⑷技术员的交底中，对焊角角度要求做详细说明。

三、焊缝宽窄差不合格

1、现象

焊缝边缘不匀直，焊缝宽窄差大于3。

2、原因分析

焊条（枪）摆动幅度不一致，部分地方幅度过大，部分地方摆动过小；焊条（枪）角度不合适；焊接位置困难，妨碍焊接人员视线。

3、防治措施

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，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。

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。

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。

七、弧坑

1、现象

焊接收弧过程中形成表面凹陷，并常伴随着缩孔、裂纹等缺陷。

2、原因分析

焊接收弧中熔池不饱满就进行收弧，停止焊接，焊工对收弧情况估计不足，停弧时间掌握不准。

3、防治措施

⑴延长收弧时间；

⑵采取正确的收弧方法。

4、治理措施

⑴加强焊工操作技能练习，掌握各种收弧、停弧和接头的焊接操作方法；

⑵加强焊工责任心；

⑶对已经形成对弧坑进行打磨清理并补焊。

八、表面气孔

1、现象

焊接过程中，熔池中的气体未完全溢出熔池（一部分溢出），而熔池已经凝固，在焊缝表面形成孔洞。

2、原因分析

⑴焊接过程中由于防风措施不严格，熔池混入气体；

⑵焊接材料没有经过烘培或烘培不符合要求，焊丝清理不干净，在焊接过程中自身产生气体进入熔池；

⑶熔池温度低，凝固时间短；

⑷焊件清理不干净，杂质在焊接高温时产生气体进入熔池；

⑸电弧过长，氩弧焊时保护气体流量过大或过小，保护效果不好等。

3、防治措施

⑴母材、焊丝按照要求清理干净。

⑵焊条按照要求烘培。

⑶防风措施严格，无穿堂风等。

⑷选用合适的焊接线能量参数，焊接速度不能过快，电弧不能过长，正确掌握起弧、运条、息弧等操作要领。

⑸氩弧焊时保护气流流量合适，氩气纯度符合要求。

4、治理措施

⑴焊接材料、母材打磨清理等严格按照规定执行；

⑵加强焊工练习，提高操作水平和操作经验；

⑶对有表面气孔的焊缝，机械打磨清除缺陷，必要时进行补焊。

九、表面夹渣

1、现象

在焊接过程中，主要是在层与层间出现外部看到的药皮夹渣。

2、原因分析

⑴多层多道焊接时，层间药皮清理不干净；

⑵焊接线能量小，焊接速度快；⑶焊接操作手法不当；

⑷前一层焊缝表面不平或焊件表面不符合要求。

3、防治措施

⑴加强焊件表面打磨，多层多道焊时层间药皮必须清理干净方可进行次层焊接；

⑵选择合理的焊接电流和焊接速度；

⑶加强焊工练习，提高焊接操作水平。

4、治理措施

⑴严格按照规程和作业指导书的要求施焊；

⑵对出现表面夹渣的焊缝，进行打磨清除，必要时进行补焊。

十、表面裂纹

1、现象

在焊接接头的焊缝、熔合线、热影响区出现的表面开裂缺陷。

2、原因分析

产生表面裂纹的原因因为不同的钢种、焊接方法、焊接环境、预热要求、焊接接头中杂质的含量、装配及焊接应力的大小等不同，但产生表面裂纹的根本原因是产生裂纹的内部诱因和必须的应力有两点。3、防治措施

⑴严格按照规程和作业指导书的要求准备各种焊接条件；

⑵提高焊接操作技能，熟练掌握使用的焊接方法；

⑶采取合理的焊接顺序等措施，减少焊接应力等。

4、治理措施

⑴针对每种产生裂纹的具体原因采取相应的对策；

⑵对已经产生裂纹的焊接接头，采取挖补措施处理。

十一、焊缝表面不清理或清理不干净，电弧擦伤焊件

1、现象

焊缝焊接完毕，焊接接头表面药皮、飞溅物不清理或清理不干净，留有药皮或飞溅物；焊接施工过程中不注意，电弧擦伤管壁等焊件造成弧疤。

2、原因分析

⑴焊工责任心不强，质量意识差；

⑵焊接工器具准备不全或有缺陷。

3、防治措施

⑴焊接前检查工器具，准备齐全并且正常；

⑵加强技术交底，增强焊工责任心，提高质量意识。

4、治理措施

⑴制定防范措施并严格执行；

⑵加大现场监督检查力度，严格验收制度，发

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