

2023年焊工个人工作总结 电焊工工作总结 总结万能(优秀7篇)

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。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇一

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20__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、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

必须先要学会怎样做人！特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

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。积极钻研业务、，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。

本人在十八年的焊接工作中，以理论联系实际，虚心向老师傅们学习探讨，不断提高自身的理论知识与技术水平。同时不忘记授徒传艺，正式授徒三人。并且都能熟练掌握操作各种电焊、气焊、氩弧焊等焊接技术。有两人已经先后出师，单独上岗。并已达到压力容器制作资格。除此之外，还在公司的焊接培训中心任教。对新来的学员，我都毫无保留的把所学的理论和技能教会他们。使新学员的技术水平不断的提升。

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Qh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，不断进步工作能力，在具体的工作中形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职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

三、立足岗位，做好安全生产

(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。

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，对工作尽职尽责，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。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇二

的一员而骄傲。

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。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。

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。

划如下：

种家装相关知识，并用于指导实践。

不断的提高自己的各项业务技能。

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，并给予批评指正。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇三

二零_年三月五日至三月十六日我们生物工程专业进行了为期十天的金工实习。因为是第一次参加实习我们都感觉兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期一周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。开始的第二天，我们带着兴奋的心情，迫不及待地赶到工程训练中心。第二天的内容比较简单，但也非常重要，是由老师讲解实习的内容以及应该注意的事项。然后我们就开始了第一周的冷加工。冷加工包括四个工种：钳工，铣刨磨，车工以及数字控制。

第一个内容是钳工，这次该我们用力气了。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。首先我们先看了一段视频以了解钳工的基本工作内容以及发展。然后每人领了一块铁榔头自己动手加工自己想加工的东西。已经忘了钳工是最累人的工种了，我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工到一半的榔头进行抛光。后来我们又进行了划线、打孔和绞螺纹。在师傅的帮助下，我们都很顺利地完成了任务。在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。

第二天的工作内容是铣刨磨。早上，我们班分成了两个组进行铣工的实习。我们组的师傅是一个非常耐心的老师傅。在自己动手加工之前，师傅都给我们介绍了很多关于铣床的构造原理以及操作注意事项。然后才让我们自己动手操作，在操作时，师傅也在旁边加以指导。通过加工，就把原坯料加工成榔头的基本形状。看起来很简单的事情，要注意的事情

也有很多，稍不留意可能就会有危险。下午的时候，我们把早上铣工未完成的工作做完之后，就在师傅的指导下，对刨床进行了简单的认识。整个一天的工作都很轻松，下午结束得也很早，我们还和师傅进行了合影。真的是很有纪念意义的一天啊。

第三天，我们实习车工，当然了还是要先学习安全操作规程，这是安全的需要。车床是这四种车床中最危险的了。首先还是要学习安全技术操作规范。学习完了就可以听师傅讲了，听完师傅讲我对车工以及车床有了更深刻的认识。车工主要加工曲面，几乎各种曲面都可以加工。我们组有五个人，早上我们主要是在师傅的带领下完成了锤把的基本结构车削。内容包括表面的车削，断面的车削，斜面的车削以及滚花的操作。

在师傅的带领下，我们早上就完成了主要工作。虽然那天我们组走得最晚，但是每个人都非常满意。下午的时候，师傅把车床交给我们每个人自己来加工，主要内容就是把斜面打磨。面对着那样的大机器，心里面有点害怕。但是操作起来还是很简单没有什么危险。看着自己的成果还是很高兴的，然后我们又打上螺纹，装上榔头，一把完整的锤子就做成了。

冷加工的最后一天我们要实习的事数字控制技术。数控技术是在近些年发展的一项技术，结合了很多方面的技术。一天的实习使我充分感受到了科学技术的神奇。

第二周的实习内容是热加工。热加工的第一天，也是由老师进行讲解一些关于热加工的主要注意事项。热加工的主要内容包括焊工、锻造、热加工、铸工和综合实践。

第一个内容是焊工，当然还要学习焊工实习教学内容和安全操作规程。更何况师傅说焊工是危险的而且可能造成重大事故的工种，所以我们都不敢乱动车间的东西。通过一天的实习我学到了焊接生产工艺过程、特点和应用范围，手工电弧

焊机的种类，结构，性能及使用焊条的组成及作用，捻性和
践行焊条的性能、结构特点，焊条的牌号及含义，常用焊接
形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点及手工电弧焊焊
接工艺参数及其对焊接质量的影响，气焊设备的组成及作用，
气焊火焰的种类和应用，焊丝与焊剂的作用，焊接安全技术，
当然焊工需要较高的技术性，并不是在一天两天内所能掌握
的，它需要在理论的指导下经过长期的实践才能掌握。但是这
已经给了我以后实践的基础，我感觉收获真的很大。

第二天我们进行的是热处理和锻造。热处理，主要是为了
改善钢料的性能，在师傅的指导下，我们了解了不同冷却方
法对硬度的影响，还学会了测量硬度的方法。锻工，说俗一
点就是打铁。看是一项很简单的操作但是其复杂程度很高的，
虽然工具越来越先进，但是其丰富的文化积淀仍让我们对它
小看不得。锻工虽然跟打铁差不多但比家里打铁的先进多了，
加热有自动控温电炉，锻造有空气锤。还要学习锻工安全技
术操作规程。

当把钢材料加热到1100度左右一段时间后便可开始进行锻
造，开启后，缓慢提起锤头，另一同伴把烧得发白的铁块用
火钳夹牢后放在工作台上，控制进垂轻重使铁块在垂下前后
左右进给，当铁块变成暗红色后停止锤炼。当然在锻造过程
中关键就在火候的控制，锤炼的掌控，以及冷却的方法，能
否把三者恰到好处地处理决定着能否锻出高质量的材料，否
则就会有锻造缺陷。这里把人类的科技文明得到充分体现，
因此锻造确不是一种简单的体力活。

第三个内容是铸工。首先我们在展板上学习了铸工的实习
内容和安全操作规程。学习完这些我们就可以跟师傅学习铸
工了。想不到挖砂也能挖是那么高级。按照这些要求我们依
照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据
所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型
放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再
放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模

模型划出通道，清理干净砂屑。

在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好的把废旧资源从利用，这一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。我们主要跟着师傅学习了整模造型，三箱造型和刮砂造型。虽然只是做出了简单的造型，并没有进行浇注，我们每个人还是学习但很多的东西。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇四

您好！

我叫×××，于1980年9月由汾局技校铆焊班（高技）毕业分配于山西汾西矿业集团公司洗煤厂，成为一名电焊工。从事本岗位工作已28年。时光如梭，一转眼28年已过去。回想自己从开始对焊接技术的一无所知到今天成为厂里的技术骨干，是在领导的鼓励支持下，师傅的严格要求下，同行的帮助下和自己的不懈努力和学习的分不开的。俗话说的好“一分耕耘一分收获”在经过多年的拼搏和对焊接技术的专研，在各种大赛中取得一定的成绩□20xx年荣获...集团公司职工技能大赛电焊工“技术能手”称号，第三名好成绩，并由此特定为高级工□20xx□20xx□20xx□20xx□20xx分别荣获度汾西矿业集团公司职工技能大赛电焊工“优秀选手”的称号，为我厂争得荣誉。从20xx年至20xx年在我厂电焊工技术比武中连续十一年获得第一名的成绩，成为我厂焊接技术骨干，厂委派我参加20xx年山西焦煤集团公司第三届职工技能运动会，获得电焊工“优秀选手”称号。多年来多次被评为厂先进工作者和优秀共产党员的称号等。

从一名学徒工到一名能独立当一面的工人，我从师傅们的身上不仅学到了技术，也学到了他们为人师表，对工作认真负责的态度。当自己带上徒弟后，对自己更加严格要求自己。为了充实自己，我利用双休日、节假日到其它单位先后学会了CO₂气体保护焊、氩弧焊、等离子切割等焊接与切割工艺。为了给徒弟们讲解清楚焊接工艺与方法，我利用晚上时间加大技术理论的学习，充实自己。在日常的工作中，严格按照电焊工操作规程要求徒弟们上岗作业。对焊接难度大的地方，自己手把手的去教他们怎样去焊接。在现场检修时，对遇到突发问题应该如何去应对解决，我一点一滴的去和徒弟们分析、解释，并亲自操作演示得他们看。我毫无保留的把自己多年的工作经验和技术传递给他们，使他们在实际的工作中逐步提高他们的技术水平。我先后带了五名徒弟，他们现在都成为我厂的技术中坚力量，有两名在近五年汾西集团电焊工技能大赛中还荣获“优秀选手”称号。现在有的徒弟已经成为师傅，真正起到了“传、帮、带”的作用。

20xx年当自己被聘为高级工后，厂里为提高整体的电焊工技术水平，于20xx-20xx年让我对全厂电焊工进行理论与实际操作的培训。为了保证培训教学的质量，我利用节假日、晚上时间强化自己的理论知识，把自己学到的理论知识和多年在实际工作中经验有机的结合起来，深入浅出、毫无保留的讲给学员。考虑到大多数电焊工的文化水平低和讲解理论知识的枯燥乏味，我多次修改教案，使理论知识变得更加通俗易懂，学员们更加容易接受。在实际操作中，把焊接的要点和技术经验亲自将给每一个学员，让他们亲身感受到各种焊接方法，使他们在20xx年职业技能评定中有十五名学员取得了高级工资资格证和十名中级工资资格证。同时，我还把单面焊双面成型引进了我厂的技术比武中，从而使我厂的电焊工技术水平有了质的飞越。

20xx年在我厂圆盘真空压滤机大修时，发现主轴开焊，以前一但发现此问题就更换主轴，更换下来的主轴由厂家维修，

不仅影响生产而且费用较高。为了提高效益，厂领导委派我参加了真空压滤机主轴改进加工补焊的技术革新。真空压滤机主轴长5.76m直径0.4m总重量2.5吨，有两段对接而成，主要技术要求是主轴同心度不大于1mm，维修难度大，工艺复杂，为了保证主轴的同心度，我提出在不拆下主轴的前提下，现场进行改制焊接。主轴直径为0.4m，我把它分成均匀的八等份，每次对对称的两个部分进行挖补焊接，共分四次完成。为了保证技术要求我对挖补焊缝彻底清除干净，并且用角磨机打磨出坡口，以保证主轴根部焊透。在选用E5015碱性焊条同时采用了多层多道的焊接工艺和对称施焊的方法，使主轴受热均匀，从而大大减低因焊接而产生的应力变形，以保证主轴的同心度。由于在设备上直接进行操作，焊接处的位置只有0.6m宽的位置，只能容纳一个人操作，当时正在六月初，我进去补焊一干就是三、四个小时，出来后全身衣服都湿透。当把主轴补焊完成后，为确保焊缝的强度，我又在主轴焊缝处用厚12mm、宽为200mm的16mn钢板，对主轴一圈进行加套焊接，从而进一步提高了主轴焊接处的强度，彻底解决了主轴经常开焊而影响生产的技术难题。真空压滤机主轴销价为5万元/件，大修所需材料费用1.2万元/台。我们对四台真空压滤机主轴进行加固改进，直接经济效益为24万多元。该项目被命名为“二〇〇九年度煤炭工业优秀质量管理小组奖”。20xx年我参与我厂入厂厚杆煤系统流工艺的改进工艺，该项目获得煤炭工业优秀质量管理小组奖项。

20xx在跳汰二系统大修时，为了提高斗子溜槽的耐磨性，以往采用挖补焊接，最多使用一年。这次我提出对磨损严重的地方补焊一个u型槽，在u型槽中间浇注80—100mm的水泥，经过二年多的时间使用这些部分一直完好，不仅减少了检修的强度，而且还大大的节省了原材料。我把这项技术运用到重介的某些地方都取得了良好的效果。如413合格介质桶，刮板入料溜槽等等。

苦累脏，自己首先冲向那里，直至完成当日的检修任务后，

才最后一个离开工作现场。

为了提高自己焊接技术水平，我把书本上的理论知识同自己的实际操作有机的结合起来，摸索出了一套适合自己的焊接方法，为了参加技术比武，我反复练习单面焊双面成型的焊接工艺，有时晚上一练就是几个小时，但看到自己的焊接水平在一步步的不断提高时心里充满自豪、快乐。付出就会有回报，在历届汾西集团公司的技能大赛都取得优秀的成绩，并成为我厂名副其实的电焊工状元。在汾西集团公司20xx年技能大赛比武中获得电焊工实际操作第二名的好成绩。在每次的技术比武中，我虚心向选手们学习他们的操作技术，吸取他们的技术，弥补自己的空白，使自己操作技能迈向更高的台阶。

作为一名共产党员，那里有困难，那里就有自己的身影，今年我厂4192泵突发事故，造成停产，晚十点接到电话，去厂里抢修，一干就是20多个小时，直到恢复生产，自己才拖着疲惫的身体离开现场。以前对检拆除下的旧溜槽一般都交回供应科当废品处理，我发现有的旧溜槽有些地方磨损不是严重，某些地方基本没有磨损，于是我把这些没有磨损的钢板割下来，重新用到溜槽小块地方的补焊上，充分废物利用，节约了成本。我把丢失的每一颗螺丝螺母平垫捡回来放到备件处，下次在用，我把别人丢掉的焊条捡回来继续使用，这些小小的举动，虽然不会为厂里节约多少成本，但我养成一个良好的节约习惯。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇五

本人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、互联网中进行学习，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。

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。

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。

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，学无止境，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”。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇六

时光如梭，转眼间20xx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。我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。

1、学无止境，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。

焊工个人工作总结 电焊工工作总结万能篇七

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。