

# 焊工培训总结报告 电焊工工作总结(实用6篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇一

自20xx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，xx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xxx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。

xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx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。

随着集团公司大力实施人才工程和全面推进职工队伍建设，青工人数逐年增加，青工队伍日趋壮大，知识多元化、构成年轻化成为主流和方向。作为电焊工技师，应该强化青工的教育工作，加大企业人才储备，精心培植后备人才队伍。

先指导徒弟电焊理论，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。

熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。通过现场实习和与交流指导，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。在整个实习过程中充分调动徒弟主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使徒弟的动手能力得到提高。

师带徒的一种基本形式就是学习、实践，然后总结、学习、实践。在引导徒弟的过程中，我虽然将经验、知识交给了他

们，但是他们在用自己的学习方法学习时，总会遇到障碍，因此作为师傅要经常和徒弟交流，使他们在学习知识的同时学到学习的方法。

实践是对知识掌握、素质提高的最好验证，在日常工作中我要求他们要做一个有心人，工作的同时了解自身的不足，做到学习强化、不懂就问、共同交流、共同总结。让他们在不断反思、积累中成长。

### 1、综合素质得到明显提高。

一年来，徒弟不仅从师傅的指导和书本上汲取养分，还谦虚地向周围理论水平高、业务能力强的同志学习，努力丰富自己、充实自己、提高自己。通过学习，进一步提高了业务水平和驾驭实际工作的能力，目前基本能独立完成日常工作。

### 2、主动工作的意识明显加强。

公司现在处于发展的关键阶段，各项任务多而不寻常，因此我们必须从被动工作向主动工作转变，要精心安排，提前发现问题，想出解决办法，为矿井安全生产提供更好的服务。在对徒弟的指导工作中，我一直坚持灌输主动工作的思想，在实际工作中强调基本功和动手能力的训练，从简单的写台账，到复杂的问题分析都进行手把手的指导，使得他们从最初的不会干、不敢干，到现在主动干、抢着干。转变非常明显。

我本人的能力有限，工作很多细节没有考虑到，不能全面系统的教学，过程中出现了各种问题和困难，但是，每次出现问题和困难，我们师徒都是认真总结、仔细研究，力争做到师傅用心教、徒弟用心学，相互学习、相互提高，为新郑煤电公司贡献力量。

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇二

普通的教育，只能够提供一些基本的专业知识和层次很低的技能；而面临规模化的企业发展，必须进行多次的技能培训，才能使员工逐步达到企业的不断的发展的要求。以下是由小编为大家推荐的焊工培训总结，希望大家能够喜欢。

这次培训使我学到了很多的知识，虽然以前也接触了很多这方面的知识，也受到过市级培训，但这次的培训是更高层次的；理论老师是德国专家，专业老师是全国知名专家。设备设施更是全国最先进的。

通过此次培训我学会了氩弧焊、气保焊、和一部分机器人焊接的操作，并对焊工缺陷进行一段时间的学习。分别用氩弧焊和气保焊练习立焊、平焊、仰焊、管焊以及铁棒的焊接，虽然焊接技术和手法都没有达到成熟，但是在今后的教学工作中可以帮助我更好的解释几种焊接方法。另外在培训期间有幸接触到了很多的高级工程师和国内一流的焊接工程师，这些经历使我的眼界得到了很大的提高，可在我今后的教学工作中得到经验，也使我今后的工作兴趣得到了提高。

刻感受到专业的发展和教师队伍有着绝对性的关系，一支优秀的教师队伍、一支专业技术优秀的教师队伍、一支高素质的教师队伍在一定程度上决定着这个专业的发展。通过此次培训我也感受到自身的差距，比如说全心全意为学校、为学生、为工作付出的奉献精神，还比如说自身在遇到困难时的不屈不挠的精神，这都是以后我自身素质需要提高的方面。

通过此次培训我还深刻认识到专业的发展需要创新，教学方法的创新、教学理念的创新、教学管理的创新、教学考核的创新。比如说对于中职学校的学生易动不易静的特点，多从实践中讲授理论知识，多搞一些专业竞赛之类的活动利用学生的竞争意识来达到高效教学的目的。在今后的教学过程中

应注意教学的实用性，中职学校的学生多半是想学一门能够生存的技术，而我们的教学往往脱离实际生产，学校学到的知识到企业里用到的不多，到企业以后还要重新接受培训，我们今后尽可能的在教学方法上采取能让学生直接到企业上岗的教学模式，以便我们的学生更受用人单位的欢迎。

通过此次培训以后，我也更深刻的知道今后的工作目标，今后将结合自己的专业和特长，改掉自己的不足，在技术上要更上一层楼，在教学方法上要贴合学校实际情况，在创新教学和创新管理上要有所突破，在学校焊工专业上能独当一面，争取为学院校焊工专业的发展贡献出自己应尽的一份职责。

作为一名新员工，我参加了公司组织的为期一个月的焊接培训。在此期间，非常感谢培训中心的领导和老师对我们的关心和指导。在一个月的时间里，我们学习了焊条电弧焊、钨极氩弧焊、二氧化碳气体保护焊和埋弧自动焊四种常用的焊接方法的操作及操作中应该注意的事项。在此期间也看到了老师做的一些工艺评定操作。

首先接触的是焊条电弧焊，先讲到焊接材料，焊条在使用前必须进行烘干，碱性焊条一般烘干时间为一到二小时，温度为300到400度。酸性焊条一般烘干时间为1到1.5小时，温度为70到150度。焊接电流由焊接位置决定。在操作中，我们练习了平焊，横焊和立焊。在练习过程中，明显感觉这三种位置的焊接难度逐渐加大。特别是立焊，焊接速度很不好掌握，电弧长度也控制的不够稳定，焊后发现很多缺陷。后来改用双手持焊把，进行焊接，改善了很多。同时在焊接过程中，一定要注意防烫伤，防弧光照射防触电等。

枪与焊件角度过小，会使气体保护效果减弱，容易出现气孔缺陷。焊接过程当中，要调节好焊接速度和送丝速度。由于氩弧焊的弧光要比焊条电弧焊强得多，更应该注意防护，防止出现灼伤，虽然焊接过程没有飞溅，但由于温度很高也要注意烫伤。焊接完成后一定要记得关气。

接下来，练习的是二氧化碳气体保护焊，这个和钨极氩弧焊类似，只不过是自动送丝，但是飞溅很严重，声音也很大，焊接时应注意防护。

最后进行操作的是埋弧自动焊，分为平焊，横焊和气电立焊。在这三种焊接方法中，横焊和气电立焊是比较麻烦的，对焊前准备工作要求很严，特别是气电立焊，对焊件要求很高，组对时，也要严格把控。在焊接时一定要检查是否已经通水，才能进行焊接，否则会损坏设备。在焊接过程中也要随时观察熔池情况。这种焊接方法虽然在准备过程很繁琐，但是，焊接时是很快的。

一、安装割枪，先安装氧气管，再把氧气瓶上的减压器安装好，最后接氧气瓶端氧气管，并打开氧气阀和减压器气压为0.4mpa回到割枪处检测割枪是否有吸力，正常后安装乙炔管，再到乙炔瓶处安装乙炔减压阀，乙炔管，并调节减压阀气压0.02mpa

二、点燃割枪，首先打开乙炔阀门，排空管内空气，排空后关闭，再打开预热氧阀门，随后打开乙炔阀门，用火柴点燃割枪，调节预热氧阀门，再打开切割氧阀门检测火焰是否集中，正常就可以进行切割了。

三、切割后，先关闭切割氧，再关闭乙炔，最后关预热氧。然后把气瓶关闭，减压器卸下。焊接培训在这培训的一个月里，有很多收获，对于一个刚毕业的大学生来说，是非常有好处的，是我们先接触到了关于自己的工作，使我们由学生转变为一名员工起到了过渡作用，不至于在工作中感觉手忙脚乱。

在最后还是要向领导和老师表是感谢，谢谢老师！

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇三

时光如梭，转眼间在武汉科尔机械工程有限公司的日子已6年有余。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。我相信6年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为这个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忙，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只是为公司做贡献，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。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。

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，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，并给予批评指正。

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。

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。

## 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。

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇四

### 第一部分

#### 一、安全

锅炉车间始终把安全放在首位，在保证正常运行和同步基建的同时，组织大家学习电业安全工作规程、公司下发的各种安全文件及其他有关的安全知识，增强大家的安全意识。规定运行各值进行安全学习，组织运行人员学习安全文件，对存在的问题进行安全分析，并组织进行安全考试。督促大家时时注意安全，做好安全生产工作。以上工作保证了锅炉车间全年未发生人身轻伤及以上伤害事故，未发生一般及以上设备事故，实现了全年的安全生产。

## 二、主要工作完成情况

### (一)、节点工期方面

- 1、20\_\_年5月3日 1#炉动力场试验成功；
- 2、20\_\_年7月13日 1#炉给水及减温水管道冲洗成功；
- 3、20\_\_年7月13日2#炉二次水压试验成功；
- 4、20\_\_年7月30日 输煤系统单线上煤成功；
- 5、20\_\_年7月31日2#锅炉吹管成功；
- 6、20\_\_年8月15日2#炉2号制粉系统试转成功；
- 7、20\_\_年8月16日1#锅炉吹管成功；
- 8、20\_\_年9月6日1#、2#锅炉汽包、过热器安全阀整定完成；
- 9、20\_\_年9月14日2#炉2号制粉系统带粉调试成功；
- 11、20\_\_年9月26日为氧化铝提供合格的蒸汽。

这一个个关键节点工期的顺利实现，是车间领导班子的精心组织与车间全体

员工团结努力的结果，见证了锅炉车间全体员工团结一心，迎难而上的拼搏精神。

### (二)、安装调试方面

2台摆动筛、2台碎煤机、14台犁煤器、8条输煤皮带机单体调试，布袋除尘及气力除灰整体调试，2#锅炉67个电动门、45个调节门、16个挡板门调试完成；点火系统调试完成；12台叶

轮给粉机调试完成;2台送风机、2台排粉风机、2台引风机调试完成, 22台吹灰器调试完成, 2#锅炉除捞渣机、移动渣斗调试完成, 均具备正常运行条件。

### (三)、自营工程方面

输煤线共8条输煤皮带, 车间完成了5条输煤皮带, 共计1356米的安装, 安装注油嘴150余个、安装皮带清扫器8台、导料槽8个、加装皮带配重10余吨;完成输煤皮带600 m护栏安装;皮带廊伸缩缝盖板焊接 ;3号转运站顶部焊缝补焊420m ;变压器间顶部焊缝补焊140m ;锅炉主厂房15m $\times$ 25m吊装口护栏安装 27 m ;输煤系统4台除铁器安装。灰渣泵房运转钢平台及护栏制安及防腐;灰渣泵房2台立式渣浆泵、灰渣水及溢流水管道安装;2#炉4台长吹灰器前端支架安装;磨煤机入口移动平台制作安装及防腐;天然气蒸汽吹扫母管汽源管道安装;2#炉渣井液压关断门油管路调整;2#炉燃烧器周界风档板手柄加长;2#炉捞渣机预埋件安装;锅炉主厂房8米平台临时防护栏安装;2#炉1#送风机、2#引风机轴承箱更换;1#、2#锅炉排粉风机入口加装4个检查孔;1#、2#炉制粉系统安装8个检查手孔;1#、2#炉制粉系统更换防爆门20个;1#炉制粉系统两根磨煤机出口管及两根乏气管15米平台处四组弹簧支吊架安装等工作。

### 三、文明施工整理

对主厂房各层楼面、锅炉施工区域、设备材料堆放、2、3、4、5#转运站, 4、5、6、7#皮带廊, 空压站区域施工垃圾进行彻底清理, 完成清理面积共计约14000m<sup>2</sup>。多次清理、整理k线管线下方岩棉。

### 四、车间管理

车间制定及完善管理制度, 加强对人、机、料的管理工作, 使2#锅炉稳定运行, 保证了全厂采暖及三栋职工宿舍楼、职

工食堂热水正常供给，同时满足氧化铝生产用汽的需求。经过车间多次对燃料的配比参烧，最终确定合理的配煤方式，4200大卡与3800大卡用煤2：1的比例进行参烧，比原设计用煤每吨节省60元，若两条生产线同时投运时，可为公司节省资金约3072万元。设计要求：当负荷高于60%时停止投入天然气，至今为止2#锅炉节约天然气共计约35700m<sup>3</sup>为公司节省资金约53350元。为氧化铝供汽共计约122887t

车间多次对运行规程、试车方案、运行记录表、设备台账及系统图等进行反复校对、修订并出版，为车间员工培训及锅炉试车投运做好了充分的技术准备；同时车间安排专人对生产所需备品备件、大宗材料及工器具计划进行提前编制上报，并对各类上报材料情况及时跟踪落实，确保了生产工作的顺利进行。

## 五、车间人员

车间进行了各专业人才招聘与面试、录用等相关工作，先后面试应聘人员56名，择优录用17名，填补了车间多个岗位空缺，车间目前全员共计66名，基本满足一条生产线运行的需要。

在员工培训上，车间坚持每周一至周五定期培训学习，通过系统图纸审核、系统讲解、理论学习、专业知识研究探讨、运行规程讲解学习、安全预案分析处理等多种培训方式不断提高车间员工的综合业务水平，为员工能够更好的胜任自己的工作岗位打下了坚实的基础。

20\_\_年即将过去，在新的一年里，锅炉车间将发扬20\_\_年好的生产管理经验和作风，细化指标，强化管理，挖潜增效，控本降耗，进一步创新激励机制，努力推动车间整体水平向一个新的阶段迈进，确保全年各项生产任务顺利圆满完成。

## 六、存在的不足及改进措施。

(二)、管理工作中还不同程度的存在“软、懒、拖、浮、散”的情况，要彻各项工作再上新水平。

(三)、班长过于依赖部门管理，现场管理不力，调度力度不够，协调能力有待加强。

(四)、运行人员现场操作依赖思想严重，独立思考独立解决问题能力较差，尤其是重大操作。

(五)、运行人员能及时发现问题、可是综合分析问题和解决问题的能力有待提高。

(六)、部分班组存在无票作业现象，“两票”制度执行上有待加强。

(七)、由于人员的辞职及调动，造成人员紧张及技术力量存在断层，明年要充分利用师带徒，月度专业考试等多种形式，加大岗位培训力度，形成“传、帮、带”模式，切实提高人员业务技术水平。

(八)、班长电气专业知识欠缺，需加强学习。

(九)、目前电厂能够保证安全稳定运行，但机组的经济运行水平与国内一流电厂还有一定的差距，20\_\_年的工作要以提高我厂机组的经济运行水平为重点，加强与系统内电厂的交流，学习借鉴先进的运行经验，努力提高我厂机组的经济运行水平。

## 第二部分20\_\_年工作计划

### 一、安全管理

(二)、严格执行“两票三制”，杜绝误操作等人为责任事故；

(三)、根据季节特点，积极开展安全专项检查；

(四)、及时消除设备缺陷和隐患，避免机组非停，严防各类事故发生；

## 二、运行生产管理

(一)、加强机组运行管理和设备治理，确保完成供气量，深入开展运行小指标活动，确保机组经济、稳定进行。

(二)、严格落实各项规章制度，加强机组运行经济性分析，不断提高机组运行效率。

(三)、切实推进各项技改工作的完成；

## 三、技术培训管理

(二)、加强对运行规程及系统图的培训，定期组织运行人员考试，切实提高运行人员操作水平及事故处理能力。

(三)、深入开展专业技术分析，提高运行人员的分析、判断、处理能力，使运行人员的业务技术水平再上新台阶。

## 四、班组管理及培训

(一)、持续开展安全质量达标活动，逐步提高工作现场的安全管理和文明卫生水平。

(二)、进一步细化班组建设项目，不断创新班组管理模式，争创全厂金牌班组。

(三)、深入学习企业文化，增强企业凝聚力，使文化理念深入员工思想、规范日常行为、指导工作实践，建设高素质的员工队伍。

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇五

20xx年在忙碌的生产中转瞬即逝，在新的一年里到来之际，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，克服技术上的困难，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资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。

## 焊工培训总结报告 电焊工工作总结篇六

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，因此耽误了很多工作时间。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”。