

最新焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结(大全9篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇一

灾害防治》、《泵站司机安全操作知识》、《职业病防治》、《自救互救

与创伤急救》，《应急救援安全知识培训》、《泵站司机“双述”培训》共计35学时。本次培训班于5月10日进行了考试，共14人参加了考试，考场秩序良好。

此次培训的目的是通过培训，增强职工的法制观念和安全意识，掌握本岗位的安全操作技能，掌握自救互救的基本方法，一般工种安全工作资格。

每期开课第一天，班主任首先宣布学员管理制度及劳动纪律规定，并明确告知学员缺课三天取消考试资格，要求学员们认真遵守中心的制度。办班期间，班主任每天执行不定时点名，每天点名不少于2次，同时，职教科值班领导也将对教师上课和学员出勤情况进行抽查。上课期间，学员们能做到认真听课、做笔记，并对不懂的问题适时提出进行讨论。

达到了预期的培训目的。

班主任：陈万毅

20xx年12月20日

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇二

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。

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇三

焊条电弧焊实训是学生全面学习焊条电弧操作技能的一次重要实习环节，通过本环节的实习使学生获得焊接生产经验，培养理论联系实际的工作作风，充分掌握焊条电弧焊的操作技能，为取得中级焊工资格证打下基础。

二、实习基本要求

（一）实习教学的主要任务

通过本环节的实习是学生了解焊条电弧焊的特点、适用范围，掌握焊条电弧焊的操作技术，具备根据图纸正确选用焊接规范参数的能力。

（二）实习教学的基本要求

- 1、掌握焊条电弧焊平对接焊的基本操作技能，能熟练进行碳钢的不开坡口平对接焊、开坡口平对接焊和熔透焊道焊接法（单面焊双面成形）的操作。
- 2、掌握焊条电弧焊平角焊的基本操作技能，能进行碳钢的角接头T字接头和搭接接头的基本操作。
- 3、掌握焊条电弧焊立焊和横焊的基本操作技能，能进行碳钢

的立焊和横焊的基本操作。

4、掌握焊条电弧焊管子焊接的基本操作技能，能熟练进行碳钢的水平管、垂直管、管板焊的基本操作。

5、掌握初级技术等级典型产品的加工基础知识，能初步进行初级技术等级典型产品的焊接基本操作。

三、实习内容及操作要领

（一）气焊气割

内容：练习手工气割、半自动气割、手工气焊管子。

（二）焊条电弧焊

1、平板对接焊

内容：不开破坡口平对接焊、开坡口平对接焊和熔透焊道焊接法（单面焊双面成形）。

2、平角焊

3、立焊和横焊

4、管子焊接

内容：水平管、垂直管（单面焊双面成形）。

焊缝外观检验

1、焊缝的外观质量：

（1）焊缝表面无焊瘤、气孔、夹渣等缺陷；

(2) 焊缝表面无咬边；

(3) 背面焊缝无凹坑。

2.5mm□(5) 正面焊缝宽度差3mm□

4、焊接接头的弯曲试验：面弯、背弯各一件，弯曲角度90°。

5、角变形3°。

焊接操作心得

1、通过平焊实习，在原来的基础上更进一步的掌握了手工电弧焊操作技巧。

2、在实习中要调整好心态、运用正确操作方法。

3、焊接过程中除打底、填充焊时焊接速度慢一点，而盖面时稍稍快一点。

4、最重要的还是多想、多问、多思考、多向同学与师傅交流、多练习等等。

四、实习小结

转眼间，两周短暂而忙碌、轻松而愉快的实习生活即将告别一段落，通过这两周的实习，我又学到了许多的知识，也体会到了很多的道理，对自己的专业有了更加深入的了解，总之这次短暂的实习让我受益匪浅！

这一次的实习真的让我收获了不少，首先是学习了许多在课堂中不能学到的焊接方面的知识，了解了更多如何运用焊机进行实际的焊接操作，以及在焊接前需要的准备，及如何解决在焊接过程中遇到的问题。其次是对自己的专业和现状有

了更深的了解，对自己的将来也有了一个比较清楚的认识。认识到现在就业状况的严峻性，只有在学校学到真正的东西才能更好的融入到这个社会，在这个社会中立足！我们在做这个工作时要有不怕苦、不怕累的精神，要有克服困难、勇攀高峰的决心和勇气！

在这次实习期间也遇到了不少的难题，特别是刚接触板材的平对接焊，焊接第一层的打底焊时，因为在焊接焊缝时必须采用小电流，然而小电流焊接，其非常容易出现断弧、引弧难等困难；刚开始焊接时很难把握其大小，一不小心就断弧或是将钢板烧穿，所以越焊就越没有信心了，就会在那抱怨。当师傅看后会细心的教我们如何的引弧和焊接接头，以及告诉我们在焊接这种坡口焊时，所需要的电流大致在什么范围内等等，并且亲身给我们做示范。照着师傅的演示，我慢慢摸索，渐渐的有了信心，最后通过自己的刻苦努力和师傅的悉心教导，逐渐的掌握了打底的方法，并在后来的不断练习中掌握了平对接焊的焊接方法。虽然实习遇到了不少的困难，但在这次实习中我找到了我在焊接操作的不足之处，并虚心的和大家请教，将自己在实习中所获得的经验拿出来大家分享，促进大家共同的进步。在焊接过程中，同学之间相互的指点，让我真正的感觉到集体的力量；感受到了只有大家相互学习才能真正的进步。如果只考虑自己，那么自己也是不会有很大的进步的，所以同学们要相互学习、相互帮助。

这次实习中不仅同学之间相处的十分和谐，师生之间的感情也更融洽了，以前都觉得我们的实习师傅看起来比较严肃，不敢去接近他们。但通过这一次的实习让我和师傅有了更多的接触机会。在休息的时候他们就像是我们的朋友一样，和我们开着各种玩笑，并且给我们讲解生活中的经历，一些我们非常关心的就业前景的问题。使我们认识到，只有学好自己的专业知识才能更好的去适应社会！

经过这两周的实习不但使我们学到了专业知识，也对自己的专业知识、就业情况有了更多的了解，也学会了在面对困难

的时候只有通过自己的不断努力才能更好的解决。如果只是在那想着别人的帮助，那么永远不可能从根本上解决问题。因为这在我的实习过程中得到了很好的验证。在焊接的过程中，我遇到了很多的困难，师傅也对我们出现这些问题的情况做出了解决，但如果我们自己不亲自去操作练习，那么就永远都不会有所进步。俗话说得好，实践出真知！

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇四

短短的一个半月的集训就要结束了，在这短短的焊工集训中使我学会了好多好多！如直流焊机焊的单面焊双面成形，还有二氧化碳气体保护焊的立焊单面焊双面成形，还。搜集自网络或网友上传，版权归原作者所有，本文主要是关于焊工，小结的，希望大家尊重原创者的知识产权。

- 1.电信员工培训小结
- 2.小学英语教师培训小结
- 3.焊工简历
- 4.入党积极分子培训小结
- 5.焊工简历范文
- 6.焊工简历模板
- 7.焊工实习报告
- 8.焊工简历封面

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇五

首先在思想政治方面，本人积极响应国家学习“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，电焊工个人工作总结。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。

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”。

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇六

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。禁止易燃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。

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇七

1、 选择焊条的基本要点

同种钢材焊接时焊条选用

考虑焊缝金属力学性能和化学成分

考虑焊接构件使用性能和工作条件

考虑焊接结构特点及受力条件

异种钢焊接时焊条选用

强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强钢）

可按两者之中强度级别较低的钢材选用焊条。但是，为了防止焊接裂纹，应按强度级别较高、焊接性较差的钢种确定焊接工艺，包括焊接规范、预热温度及焊后热处理等。

低合金钢+奥氏体不锈钢

应按照熔敷金属化学成分限定的数值来选用焊条，一般选用铬和镍含量较高的、塑性和抗裂性较好的0cr25ni13型奥氏体钢焊条，以避免因产生淬硬组织而导致裂纹，但应按焊接性较差的不锈钢确定焊接工艺。

不锈钢复合板

应考虑对基层、覆层、过渡层的焊接要求选用三种不同性能的焊条。对基层（碳钢或低合金钢）的焊接，选用相应强度等级的结构钢焊条；覆层直接与腐蚀介质接触，应选用相应成分的奥氏体不锈钢焊条；关键是过渡层（即覆层与基层界面）的焊接，必须考虑基体材料的稀释作用，应选用铬和

镍含量较高、塑性和抗裂性好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条。

焊条选用也可以按以下简单的经验原则

- (1) 等强度原则
- (2) 同成分原则
- (3) 抗裂纹原则
- (4) 抗气孔原则
- (5) 低成本原则
- (6) 等韧性原则
- (7) 焊件厚度原则

各类焊条的使用注意要点

J421、J422、J423、J424、J422Fe焊条。按照一般使用焊条的操作方法，不会发生什么特殊问题，但必须注意以下几点：要保持适当弧长，通常为2~3mm，过长易产生气孔、咬边等恶化焊缝质量；焊条摆动宽度一般只能相当于焊条直径的3倍，最多不得超过4倍；避免使用大的焊接电流，否则容易产生气孔和咬边。这类焊条焊前一般不必烘干。

二、预热

1. 焊前预热的主要作用

预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

预热可降低焊接应力

预热可以降低焊接结构的约束度

预热还可以提高焊接生产率

由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

注意事项：

- 1) 不同钢号相焊时，预热温度按要求的较高的钢号选取
- 3) 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热温度

三、后热

加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

有利于降低预热温度

四、焊后热处理

1. 焊接热处理的目的

- 1) 降低或消除焊接残余应力
- 2) 消除焊接热影响区的淬硬组织，改善焊接接头组织与性能
- 4) 提高结构的几何稳定性
- 5) 增强构件抵抗应力腐蚀的能力

五、减小焊接残余应力的措施

减少焊接残余应力和改善残余应力的分布可以从设计和工艺

两个方面来解决问题，如果设计时考虑的周到，往往比单纯从工艺上解决问题要方便的多。如果设计不合理，单纯从工艺措施方面是难以解决问题。因此，在设计焊接结构时要尽量合理制定减小焊接应力和改善焊接应力的设计方案，在制造过程中再采取一些必要的工艺措施，使焊接应力降到最低程度。

1、 设计措施

在设计阶段就应考虑采取合适的办法来减少焊接残余应力。用以限制焊接残余应力的主要设计原则有以下几点。

- 1) 使焊缝长度尽可能最短
- 2) 使板厚尽可能最小
- 3) 使焊脚尽可能最小
- 4) 断续焊缝与连续焊缝相比，优先选用断续焊缝
- 5) 角焊缝与对接焊缝相比，优先选用角焊缝
- 7) 复杂构件最好采用分部件组合焊接

2、 工艺措施

- 3) 降低接头局部的约束度
- 4) 锤击焊缝

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇八

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。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。

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。

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”。

焊工培训工作总结报告 焊工培训工作总结篇九

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。