

# 最新焊接技术个人总结 个人焊接技术工作总结(大全5篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 焊接技术个人总结篇一

1. 加热工具焊接利用加热工具，如热板、热带或烙铁对被焊接的两个塑料表面直接加热，直到其表面具有足够的熔融层，而后移开加热工具，并立即将两个表面压紧，直至熔融部分冷却硬化，使两个塑件彼此连接，这种加工方法称为加热工具焊接，它适用于焊接有机玻璃、硬聚氯乙烯、软聚氯乙烯、高密度聚乙烯、聚四氟乙烯以及聚碳酸酯、聚丙烯、低密度聚乙烯等塑料制品。目前比较常见的如pp[r]管件的连接就是使用了这种工艺。

2. 感应焊接将金属嵌件放在塑料焊件的表面，并以适当的压力使其暂时结合在一起，随后将其置于交变磁场内，使金属嵌件因产生感应电势生热致使塑料熔化而结合，冷却即得到焊接制品，此种焊接方法称为感应焊接。这种焊接方法，几乎适用于所有热塑性塑料的焊接。

3. 超声波焊接超声波焊接也是热焊接，其热量是利用超声波激发塑料作高频机械振动取得的，当超声波被引向待焊的塑料表面处，塑料质点就会被超声波激发而做快速振动从而生产机械功，随着再转化为热，被焊塑料表面温度上升并熔化，非焊接表面处的温度不会上升。超声波是通过焊头引入被焊塑料的，当焊头停止工作时，塑料便立刻冷却凝固。根据超声波焊接机的结构，可以焊接各种热塑性塑料。

4. 高频焊接将迭合的两片塑料置于两个电极之间，并让电极通过高频电流，在交电电磁场的作用下，塑料中的自由电荷，自然会以相同的频率（但稍滞后）产生反复位移（极化），使极化了的分子频繁振动，产生摩擦，电能就转化为热能，直至熔融，再

加以外力，相互结合达到焊接的目的，称为高频焊接。它适用于极性分子组成的塑料，例如聚氯乙烯、聚酰胺等制成的薄膜或薄板。5. 摩擦焊接利用热塑性塑料间摩擦所产生的摩擦热，使其在摩擦面上发生熔融，然后加压冷却，就可使其结合，这种方法称为摩擦焊接。此法适用于圆柱形制品。6. 热风焊接热风焊接具有使用方便，操作简单等特点，特别适用于塑料板材的焊接，这种加工方法是将压缩空气（或惰性气体）经过焊枪的加热器，被加热到焊接塑料所需的温度，然后用这种经过预热的气体加热焊件和焊条，使之达到熔融状态，从而在不大的压力下使焊接得以结合。

## 焊接技术个人总结篇二

### 一、焊接材料的选用

#### 1、选择焊条的基本要点 1.1同种钢材焊接时焊条选用

##### 1.2.1强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强度钢）

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。

##### 1.2.3不锈钢复合板

（6）等韧性原则（7）焊件厚度原则

#### 1.4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

1.1 预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

1.2 预热可降低焊接应力

预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

1.4 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。

1.5 注意事项：

1) 不同钢号相焊时，预热温度按要求较高的钢号选取

4) 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

## 三、后热

1.1 加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

## 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
- 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

### 2、工艺措施

- 3) 降低接头局部的约束度
- 4) 锤击焊缝

## 焊接技术个人总结篇三

### 一、个人基本情况及简历

1982年出生，中共党员，学历本科，进入湖北华电电力工程有限公司工作至今，一直从事于焊接工作。

自2003年参加检修工作以来，遵循《锅炉压力容器压力管道焊工考试与管理规则》，考取了多个焊接项目，先后参加了襄阳电厂6台机组的多次大修并负责锅炉高过、高再、省煤器、主给水等多个项目的大修焊接工作。

## 二、政治思想、工作态度情况

思想上，本人积极进取，拥护中国共产党的路线、方针、政策，始终与党中央保持高度一致，积极学习政治理论，与时俱进。坚持党和人民的利益高于一切，个人利益服从党和人民的利益，自觉遵纪守法和遵守各项规章制度，具有高度的责任感和敬业精神，具有良好的职业道德，尽心尽力把焊接工作做好。

在工作上，本人秉持一贯的工作作风，严格要求自己，工作积极主动、吃苦耐劳，全身心投入工程建设的焊接工作。同时注重焊接理论和焊接实践相结合，用焊接理论知识指导实际的焊接工作，又在焊接实践中细致观察、分析和总结焊接经验，学习、研究并掌握一些焊接的新技术、新工艺，丰富自我，以不断提高焊接技术水平。

## 三、焊接专业特长

12□gtaw-fell-2fg-12/76-fefsj-02/11/1

2和

smaw-fell-2fg-12/76-fef3j□gtaw/smaw-i-2g/5g/6g-5/60-02-f3j□gtaw-ii-2g/5g/6g-5/42-02□gtaw-iii-2g/5g/6g-5/42-02□并取得由湖北省质量技术监督部门颁发的高级焊工合格证书。

## 四、工作业绩 1. 生产工作

自担任班长以来，多次负责襄电各台机组的大修焊接工作，每次大修遇到的各种问题都不同。2013年，襄阳电厂#6炉高过穿墙管换管，由于位置复杂，本因由外请人员完成的工作项目一直久攻不下。为了避免耽误大修进度，我主动对高过穿墙管换管位置进行了解并和项目部商量对策，制定了采用镜面焊突击4天完成的焊接计划，结果仅两天的时间已经全部

完成对穿墙管的焊接任务，通过此事充分的证明了自己的焊接实力。#6机组大修，我共组织人员完成焊口1100多个，焊口一次合格率达到98.6%。圆满的完成了#6机组的大修工作。

2014年，我在班组内部成立了电焊班qc小组，主要解决焊接应力变形的问题，通过对人、机、料、法、环五个因素去寻找原因制定对策，襄电#3机组大修工作开始，电焊班qc小组对#1机组低再、低过、炉外小管、输水管以及#6机组高过穿墙管换管的焊接工作从施工人员焊接技术以及焊接工艺的制定等都进行了严格的把控，例如在对炉外小管不锈钢焊接时，采用小电流快速焊，焊口及时浇水降温可有效改变焊接应力变形的问题，在对低过联箱部位进行焊接时，采用对称焊的方法同样也避免了焊口应力变形的问题等等· · · · ·我们在焊后及时的对这些焊接部位是否变形进行了统计，并与往年焊接数据分析比较得知，焊接应力变形的焊口数量大大下降，同时焊接质量也得到了很大的提高。

2015年10月，襄阳电厂#1机组大修，大修现场电焊班焊接工作按照大修工期计划如期完成，最后只有低温再热器和高温再热器两处的管道没有施焊，电焊班的大修焊接工作一直没有完全闭环。由于该管道的管径长达500mm多且壁厚达30mm,材质是12gr1mov,需要用环切机进行切割，然后打磨，才能继续施焊。但是进过环切和打磨后的坡口产生了很强的磁性，在用氩弧焊打底的施焊铁水偏向一边，十分容易产生缺陷。我根据以往的焊接经验决定采用绕线消磁法，去除坡口的磁性，经过半个小时的不间断消磁，使坡口的磁性变的十分微弱。焊接工作最终正常的开展。考虑到焊接效率，我和班组两组人员分别站在管道两边一起施焊，四名焊工分为两组，一组负责打底焊，另一组负责填充焊和盖面焊。通过一天不间断的施焊，高温再热器管道管口施焊完成。

## 2. 安全工作

在十几年的焊接工作中，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。在安全工作上，要求电焊班始终坚持“安全第一，预防为主”的工作方针，努力做到防范于未然。我坚持召开每天的班前会，做好并落实“三交代”工作。特别是在一些高空、带压、易燃易爆的区域开工前，都会集中班员针对现场的危险点，有针对性的进行分析，对施工人员进行专门提醒。在开工过程中，班组骨干都会亲到现场落实安全措施是否到位。

班里坚持每周四的安全学习活动，积极开展并参加各种形式的安全技术培训活动。通过各项活动的开展，不断地提高全员的安全生产意识。对一些习惯性违章行为加了大考核力度，坚决制止和杜绝习惯性违章现象在本班发生，发现一起考核一起。且完善了个人违章档案，对个人违章行为做到了详细的记录，对日后的安全工作起到了很好的教育和比较意义。

2013年我电焊班先后新进四名青年员工。这批新招的青年员工虽然刚刚在武汉取证回来，但是现场理论知识和经验相当欠缺。针对以上等等特点，我电焊班针对每个人分别制定了详细的计划，有针对性的培训，制定了合理的计划。

在班内我制定了以“管理型班组”为标准的班组创建计划，班组管理首先是从班内的各项管理制度的建成抓起，迅速的建立了各项适用于班内的管理制度，通过班内民主生活会收集意见，班委会讨论等，将一系列制度逐步完善。通过制度的完善来规范每一位员工的行为，清晰的明确了骨干人员的工作职责及范围。设专人专职，健全了各种管理台帐、文件和记录，做到事事皆有依据可巡。

同时还对班内人员的思想素质也进行了很好的教育。其中体现在几个很好的地方，其一就是民主生活会的定期开展。通过每月在班内的民主生活会，将班内员工召集在一起，将公司好的政策和发展方向及时对员工宣扬。充分的发扬民主，由大家集体讨论班内的一些规章制度是否合理，管理上有什么需要改善和协调的地方，有什么个人意见放在桌面上让大

家共同进行分析和解决。将班内的考核嘉奖如实的公布，做到经济透明等等。一系列的措施，让电焊班的全体员工都能团结在一起，始终保持了一个积极向上的精神面貌。其二就是对落后员工和骨干人员的定期谈心，通过谈心去了解班内员工的生活困难和工作中的诉求，来凝聚骨干人员的思想，从而一一疏通引导。让大家都能更好去参与班组工作和生活，更准确的去制定自己的目标，更快的得到自己所想要的。这些年电焊班在各项工作中能保持绝对的执行力，与思想教育工作的开展密不可分。

## 五、小结

总的说来，我一直从事于焊接工作，在长期的现场工作与实践积累了相当的经验，并担任了襄阳电厂#1-#6炉多个大修项目的焊接施工组织负责人，取得了一些成绩，但我深知自己仍存在许多不足，技术能力还有待提高。

在今后的工作中，对自己我将更加从严要求，加强学习焊接新技术、新理论，精益求精，不断提升焊接技术水平和管理技能，以便更好地发挥自己的焊接技术专长，做出更大的贡献！针对电焊班，结合襄阳电厂日益老化的机组和设备，缺陷数量将越来越多。每天像救火一样去完成工作，疲于应付将不可能彻底改变目前的被动状态。个人能力的体现不光是自己有扎实的基本功，我觉得如何调动好身边的人，让一个团队去共同完成任务，更能提高工作效率。因此将培训工作实实在在的在班组中间开展，提高这个团队的整体工作能力，为公司培养出一批作业能手，是一个解决目前被动现状有效地途径。但电焊培训工作不光只是在理论中纸上谈兵，更要在实际操作中多加练习。我个人觉得如何利用现有的条件，更好的开展培训工作，将是我以后工作的一个方向。

## 焊接技术个人总结篇四

为期三个月的毕业实习生活转眼即逝，我付出了很多，同时

也收获了很多。

在\_\_实习的每一天，我都努力地做好从学生到教师的主角转换。在穿着上大方得体，言谈举止，自然端庄，尽力给学生一种道德修养好，文化水平高的印象。

在教学工作方面，认真备课，用心修改教案，确保教案、教学课件规范，资料准确。了解学生的学习情景，针对不一样的特点进行教学，课堂上进取应对，教学语言表达清晰流畅，虚心听取指导教师的意见，弥补自我在教学工作上的不足。

在实习班主任期间，与学生构成良好的师生关系，热心真诚应对每位学生，尊重他们，深入细致了解他们。在实习过程中，我也发现了自身在教学工作上的不足。如粉笔字写得不够好，课堂指令有时不够明确。

三个月来，我明白了作为一名人名教师应当承担的职责与义务，即使工作再辛苦，在看到学生们收获的知识果实后，所有的辛劳都会被喜悦所代替。不一样的学生要采取不一样的方法与态度来对待，不能生搬硬套千篇一律。

以上就是我对自我实习期间的一些评价，实习以后并不是就说明我们就能够成为一名人民教师了，它只是说我们初步具备了一名教师的基本素质，这些素质在以后的工作中还有待巩固和加强。我今后要走的路还很长，不仅仅关系到我们工作本身，还有一名作为人名教师的社会职责：传道授业解惑。

实习的时间说长也长说短也短，在这一段时间里我收获了知识，收获了经历，收获了指导教师的关爱和教诲，同时更收获了学生间建立起来的深厚感情。今后，我会继续努力争取成为一名合格的人民教师！

## 焊接技术个人总结篇五

自本人参加工作以来，在上级领导和同志们的帮助下，我真贯彻党的十六大精神，深入实践“三个代表”重要思想，工作中紧紧围绕我局“大城管”和“六号文”精神以及我处的工作重点，尤其是近几年来，与班子其它成员密切配合，分工协作，使分管工作逐步走向制度化、规范化、科学化的管理轨道，圆满完成了各项生产管理任务。现将多年来的工作情况向各位技师考核小组领导汇报如下：

### 一、加强学习，完善自我，努力提高自身的政治业务素质

1、加强学习，提高素质，自觉维护了班子的团结。作为一名党员，工作之余，我自觉加强自身的政治理论学习，不断提高自身的政治理论素养，先后有重点地深入学习了马列主义、毛泽东思想、邓小平理论和“三个代表”的重要思想，学习中，我能着重在掌握理论的科学体系上下功夫，在掌握基本原则及精神实质上下功夫，特别是在学习“三个代表”重要思想过程中，我注意围绕主题，把握灵魂，掌握精髓，不断加深自己对共产党执政、社会主义建设、人类社会发​​展规律的认识，提高科学判断形势的能力，驾驭局面的能力，分析解决实际问题的能力。工作中，做为一名副职，我注意摆正自己的位置，顾大局，识大体，始终坚持以大局为重，不讲名誉地位，不计个人得失，注意处理好自己与正职与其他班子成员之间的关系，做到不越权、不越位，切实履行自己的职责，努力完成分管的工作，并经常进行换位思考，为一把手分忧，积极配合其他班子成员开展工作，自觉维护了班子的团结。

2、努力钻研业务，不断提高生产效益。在提高自身素质的同时，我更注重园林专业知识的积累，不断更新充实自己的专业理论。经过长期不断的学习与探索，理论与实践相结合，逐渐具备了承担园林绿化设计的能力。先后参与设计了我处对外承接的多个绿化工程，受到了上级领导的肯定和大家的

好评。

兄弟单位进行先进经验的学习与交流。比如：草坪的管理、病虫害的防治等等。从而大大提高了我队的生产管理水平。

## 二、加强制度建设，建立科学的管理机制

我队所属游园是我区的休闲娱乐场所，同时也是我局的窗口单位。因此，如何提高园林绿化和管理水平，绿化美化我区的市容市貌，向社会展示良好的“窗口”形象，是摆在我们面前的新课题。面对这一新课题，在班子其他成员的协助下，提出了制度化管理的思路，逐步形成了靠制度管人理事的工作机制，保证了游园建设的顺利进行。

1、强化目标责任制，全面推行目标管理。长期以来，职工养成了一种行业优越感，没有竞争意识、忧患意识、服务意识、缺乏紧迫感和危机感，针对这种现象，我在生产管理上，全面推行目标责任制，了每周一讲评并以书面的形式下达生产计划和生产技术管理日志，实行“五定一包”。将生产任务目标到班、组，责任到人，遇有紧急任务，（如绿地施工、花坛摆放、迎检等工作）及时调整，调配生产计划和人员，将各生产任务量化、细化，同时严抓劳动纪律和生产管理考核，明确生产任务和奖惩办法，奖励先进，鞭策后进，从而极大的增强了职工的责任心和事业心。

均近4.5亩左右。比如：今年我队在没有任何增加人员的情况下，新增绿地20余亩。为了使生产管理真正步入规范化、科学化的管理轨道，促进游园的发展，充分发挥园林绿化效益，我根据季节的不同，调整工作重点，做到重点地段重点管理，把验收考核作为生产管理的一项主要内容。同时，为保证各项制度的落实，我又先后补充制定了《生产管理班组长考核标准》、《生产科管理人员考核标准》等一系列标准、办法和制度，针对管理可能出现的问题和漏洞都作了详尽的处理规定来加大考核力度，提高生产质量和管理水平。工作中，

我们加大考核力度，把每月四次的定期检查与两次以上不定期检查作为一项工作制度固定下来，严格按照园容卫生、植物养护、修剪整形、病虫害防治、建筑小品、游园设施维修、生产工具保养、照明灯具维护、重点地段管护、等九大管理标准分项量化、细化，进行逐项打分评定、验收考核，根据不同季节、不同时期所制定下达的生产任务、管理重点，对植物的修剪整形、特别是一些苗木的起挖栽植、草花养植、病虫害防治等有侧重地进行重点或单项考核，在考核中，坚持做到严格、认真、合理、公正、公开，真正起到了以考促管的作用。

#### 四、总结经验、克服不足、再创佳绩

经验是在工作中摸索出来的，多年的实践使我对所分管的工作有了一些感悟，汇总如下：

##### 1、病虫害防治

有预案、勤观察、早发现、快治理。以防为主，标本兼治。

##### 2、常规玩具和危险地段管理

多看、勤转、定期查。排除隐患、杜绝事故，未雨绸缪。

##### 3、安全生产管理

了解性能、规范操作。定期检查、精心维护。专人负责、合理分工。

##### 4、个体玩具管理

引导为主、强制为辅。定期检查、个别督导。积极配合、消除隐患。发现问题，及早解决。

##### 5、值班人员管理

上班下班有交接，人人见面有记录。遇到问题早处理，解决不好早汇报。

## 6、政治思想及业务技能学习

认真组织，合理安排。上级精神，及时传达。把握方向，不出偏差。真抓实学，不走过场。

文”落实情况还不是很到位，还许多不尽人意的地方，还须进一步加强。等等这些都是有待我在以后的工作中进一步完善和提高的。

各位领导，成绩已经成为过去，我所面临的将是新的挑战，但我坚信，只要在上级领导的正确领导和帮助下，发扬成绩、克服不足就一定能够取得更大的辉煌。