

# 2023年焊工工作简历 焊工培训总结(精选7篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 焊工工作简历篇一

几年来，针对焊工培训如何适应企业的发展，使焊工在最短的时间内掌握好最基本的操作技能和适应能力，以满足我公司工程施工中各方面的焊接要求，满足生产的要求。根据安装行业的工程特点，改进教学方式，研究培训技巧，不断地学习和探索，获得了较好的效果和声誉。

### 1培训对象

培训对象大部分是技校毕业生和初中毕业的待业青年，这部分学员对书本和上课不同程度的持有厌学心理，而对一些实际性的东西，具体的工艺较感兴趣，理论教师和技能教师应该清楚地掌握这一点，采取相应的方式进行说教，想方设法把书本上的一些东西或较为抽象的一些概念变成学员能够看到和感觉到的现象和实物，通俗易懂地传授给学员，做到理论与实际的有效结合，达到事半功半的效果。。

### 3.2两个重点

两个重点是重点训练学员的观察能力和运条能力。

(1) 观察能力：要时常告诫学员，一个优秀的焊工应当一眼就能看出熔池是什么钢材，熔池的形状是否正确，所用电流是否合适，稍微作一下运条即能辨别出焊条质量的好坏，如

此微妙的观察能力在焊工队伍中绝不少见，这是焊工独有和必有的特长。在安排训练时，首先把观察的内容告诉给学员，比如训练的第一天，必须看清楚熔池、熔渣和铁水；在固定管口对接施焊练习时，打底焊、填充焊、盖面焊等三种焊道的熔池形状各不相同，都必须看清楚，留有一个清楚的印象。比如，打底焊道重点观察熔池前边和两侧钝边的熔化情况；盖面焊横向运条摆动时，则要重点观察熔池边沿与坡口边的搭接尺寸和过渡情况。即不同的训练内容都有不同的重点观察内容和部位。观察是非常重要的第一训练，通常情况下熔池里的颜色、亮度、尺寸和形状瞬间发生变化，试想，看不清焊道怎能保证焊缝的直线度；看不清楚熔池，又如何能够控制其形状和尺寸，而最终达到焊缝的合格。

(2) 运条训练：在认真观察之后，应确立一个标准的轮廓，进行运条训练时也就自然形成了一个样板，通过摸索、模仿逐步达到动作的准确和熟练。运条的作用和目的在于保证良好的焊缝形状；调节熔池的温度；排除熔池中的气孔和夹渣，把这一道理告诉给学员，在训练中逐个进行体会和验证。

### 3.3 三个要素

三个要素是在运条训练中如何选用焊接电流，如何使用电弧和如何控制（焊条）角度。在选择好电流值以后开始一条焊缝的施焊，即运条，运条过程是一个微妙的电弧操作和角度控制的过程。

(1) 焊接电流是影响焊缝成形和质量的重要因素，在运条能力所及的条件下，提倡尽量用较大的焊接电流，以提高生产效率。

(2) 电弧指引弧、运弧、收弧和接头等对电弧的处理方法，以及不同位置的焊缝和电弧长度的控制。充分地了解和利用电弧的功能和特性解决问题，避免缺陷。

(3) 焊条角度是控制熔池形状的关键问题，如同驾驶员手中的方向盘一样重要，如造成咬边缺陷的原因大多数情况下是由于焊条角度不合理，就是一个最简单的例子。学员在电弧的运用和焊条角度的控制能力的培训，主要是由辅导教师在观察学员训练时及时给以提醒和纠正，类似的提醒和纠正往往要重复几次之后，方可得以改正。逐步练成把熔池的形状尺寸始终如一的控制在一个标准范围内。

#### 4 辅导教师的职责

要求辅导教师在具有良好师德的同时，不仅要具有规范的演示能力，还应有较好的理论

口头表达能力，以便于准确地解答学员训练时的各种问题，在辅导学员训练时能够有针对性地处理和解释各种现象和实际问题。辅导教师和学员相对接触较多，像朋友一样，关系比较亲近，通过交往，许多书本上的原理知识在相互交谈沟通中得以理解和掌握，课堂上的一些东西通过辅导教师的操作和说教变得要现实和具体。一般情况下，我们都安排辅导教师承担一部分课堂讲授任务，以此强化这种教师加朋友的关系，同时也能解决训练中普遍存在的焊接问题。

## 焊工工作简历篇二

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。

在培训最后的两天，我们又进行了气割的培训，以前没有操作过气割，感觉很危险，进行实际操作后感觉气割还是很方便的，只要注意步骤，一些细节，是没有危险的。在操作之后安老师教的步骤总结如下：

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！

### 焊工工作简历篇三

为期一周的焊工实习转眼就过去了，至于我的感觉就是——充实。“金工实习”是一门实践性的技术基础课，也是完成工程基本训练的重要必修课。我想这必将影响我今后学习工作的重要经验的。我想以后恐怕不会再有这样的机会，也很难有这样的幸运去真正的体会东西是如何制造出来的了。其实说是实习一周，只是5天而已。幸好是5天，如果再多几天估计我会无聊死的。原本意料之中实习是轻松自由的，可真正实习后才发现并非如此。由于我们的实习场在市区的分院，我们每天必须坐校车在新老校区间奔波。我们一想到不用跑操，不用上晚自习，有空还能在市区玩玩，真的太爽了。

年近花甲身穿工作服的男老师把我们带到一间小屋，里面仅有一个黑板几把椅子，最吸引眼球的是那个无腿的沙发。看到环境那么恶劣，我们都很不满，学习的冲动也减到了最低。接下来他就开始向我们灌输焊工的理论知识。哎，没发现这老师这么有耐心，一讲就是一个多小时。老师教得非常认真，时

间虽短，但是他们却是尽其最大的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。一开始我们的心里多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。但是老师的认真让我们摆正自己的心态，把更多的心思要用在实习上，以真正学到有用的知识。我们认真听取老师的讲解，只有几个带纸笔的同学在那做笔记。剩下的只是用眼在看，不知他们是否真得用心在听，或许早已是“人在曹营，心在外”吧，更有甚之几个同学已经去见周公了，可老师一点也没有要停下来的意思。主要的内容就是：

一 引弧 摩擦法和敲击法(轻轻接触 迅速提起2——4mm)

二 平敷焊：在水平位置上对焊

1焊接的基本功：

a焊条的角度 前后90度 夹角70——80度 焊接方向为从左向右

b电弧的高度□2——4mm

c焊接的速度 焊速=焊缝宽是焊条直径的二倍

d焊条在焊道中位置 沿焊道中心线向前移动

2焊道的起法 连接和收尾

4常见的焊接缺陷及原因

缺陷：未焊透未融合 有气孔 有夹渣 有焊瘤 有裂纹

三 平对接焊

1装配与定位焊

2不开坡口的平对接焊

3开坡口的平对接焊

4熔透旱道焊接法

四 管子的焊接

1进行定位焊

2焊接方法(焊接三遍)先用点焊 再用直线运条 最后是转圈焊接

内容相当丰富呀!一句“好了，现在就讲这么多吧”让我们重新来了精神，他把我们带到另一间小屋内，让我们自己练习，每两人一组，一个操作，一个在一旁观察，并告诉我们一定要注意安全。嘿嘿，这个我们当然知道啦，安全第一嘛!这是我们实习前及整个过程老师一直强调的，平时有些吊儿郎当的同学这时也懂得了小心谨慎。首先进入车间时一定要穿实习的工作服，戴好帽子，尤其我们女生特别要注意把头发盘进帽子里。

老师规定每人焊3根。虽然天气很热，可是我们依然把衣服穿的很严实。以前我也见过电焊，因为火花耀眼，所以觉得比较神秘。现在好了，我终于知道了它的庐山真面目了。它就是通过电弧产生高温使金属熔化，从而达到焊接金属的目的。大家应该是知道的，能揭开神秘的面纱是比较有成就感的。电焊就是要胆大，不要被耀眼的火花吓着了!电焊时一定要保护好自己，因为产生的火花具有较高的温度，一不小心就会烫到手的，还有就是火花飞溅到脸上或衣服上的可能，最重要的是对眼睛的保护，一定要小心，小心再小心啊，而我最害怕的就是在我焊的时候有人在旁边打闹。

终于轮到我上场了，心里很高兴但又有些害怕，毕竟这是我第一次接触电焊机，也是我第一次自己焊焊条，先前看到其他同学那么费劲，我真的纳闷有那么难吗？我本以为可以轻松拿下，可这并非我想。我把老师讲的回想了一遍，穿上工作服，把焊条夹好，一手拿着电焊帽开始了操作。可焊条偏偏粘在了铁板上，我心里立刻紧张起来，手心满是汗。我立即左右摇晃，焊条果然掉了下来，终于松了一口气。焊工件时溅出的火花很漂亮也很让人害怕，带着帽子只能看到一点绿光，焊完时才发现铁板上只留下了许多的小铁珠。看到别人焊的那么好，心里很不是滋味。后来老师告诉我不要把焊条离铁板太高，速度不要太快。刚开始的第一根由于技术不好再加上心里害怕弄了很长时间。后来就越来越顺手，质量也渐渐变高，原来关键是“熟能生巧”呀！！一根根焊条的牺牲最后终于换回了我的成功。盛夏的时间酷暑难耐，我们只能在校园内活动，午休只呆在那间小屋内睡会觉。我们真的很可怜，29个人只能在仅有的几把椅子上。一天的实习下来我都快崩溃了，可收获也是异想不到的。

第二天我们都没有了起初的激情，一些人坐在一块听歌聊天，只有少数人仍在练习着。不过后来的考试都通过了，而我得了最高的成绩。真是工夫不负有心人呀！下午，我们又在老师的指挥下练习了对接焊，可这次是把两个铁块焊在一起，一次直线焊接，一次转圈焊接，难度又加大了。我起初按老师说的先把铁块放在一起，留出2-3mm的缝隙，再用点焊把两头焊接住，可它很不给我面子，时常粘在上面，我真的很无奈。我一直在那个旧的焊机前练习着，不相信我会焊不好。或许如其他同学所说我真有这方面的天赋，我的考试又取得了最高分。说实话，这是我的真实成绩，并没有一点“水分”在里面。实习结束的前一天学的最后一个项目是——焊管子。老师发给我们每人4个管子：2个练习，2个考试。操作和焊接铁块差不多，就多了开始的点焊过程。我挑选了两个缝隙比较小的管子，用点焊焊了1/4，接着把管子转了一下，继续用点焊焊接，一直焊完一圈。第二遍用平敷焊做同样的操作，最后一遍就是转圈焊了。我这个焊的一点也不好，掌



握不好就会焊个洞，这可并不是因为我骄傲了。我焊了几个废管子都没一个像样的，很难连接好，不是有个洞，就是凸出一块，我真的无语了。最后经过我的一再努力，“杰作”虽不是很好，但老师还是认可了。

虽然说在离开老校的那一刻身体还是十分的疲惫，但是心情却是异常的平静，那是一种成功后的平静，像丰收了累累硕果一样充实而满足。一周的实习很快结束了，回头想想这难忘的时光，其中的滋味，只有亲身经历的人才能体会。实习带给我们的不仅仅是经验，还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨做事的作风，这是我大学生活的一笔宝贵的财富。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己。它使我们观察生活，探究生活，也为认识和了解生活提供了一个机会，也得到了意志上的磨练，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”真的希望以后还会有这样的机会，我一定把学到的理论真正的用在实践中，毕竟实践是检验真理的唯一标准。

## 焊工工作简历篇四

经过三个月的艰苦紧张的努力，我们圆满的完成了20xx年肥城市退役士兵焊工班的短期培训工作，达到了预期的要求，完成了教、学相长的目标，丰富了自己，成就了他人，收到了良好的效果。为发扬成绩，弥补不足，更好的做好今后的各项工作，现总结如下：

一、本次退役士兵电焊工培训，时间紧，任务重，努力提高焊接技能是本次培训工作的重点，在短短的三个月中，要将中级电焊工应掌握的基础知识和专业知识全面学习一遍，困难时可想而知的，为此，我们采取浓缩精华，突出重点，突出考点，以考代练的方法，将大部分知识系统化、模块化。

二、学员尽管都是退役士兵，但是他们的从军年限、学历、年龄、个人素质各不相同，千差万别，教学统一性很差，为此，采取基础知识为主，专业知识拔高的方法，结合学员实际情况采取不同的教学方法，使其各有所得。

三、短期培训工作不但是知识和技术能力的培训，也是职业能力、职业道德和法律法规的培训。

四、职业技能鉴定是一项神圣而严肃的工作，要求无论是培训教师还是培训学员都必须持有严谨的学习态度和自觉的学习精神，而不是应付了事。培训结束前，退役士兵顺利进行了中级电焊工职业技能鉴定。

五、希望短训工作计划性更强一些，时间安排更科学一些，人员安排更合理一些。

六、培训采用讲师课堂讲解，学员跟随教师练习的方式，教师指导学员努力提高实践操作技能，确保短期培训的效果。

七、做好培训签到工作，为确保培训的质量，严格学习纪律，实行了每节课都进行点名、签到制度。

八、今后，要着力研究成人教育的方法，针对学员的实际情况，做好以后的培训工作。

## 焊工工作简历篇五

本人肖飞□xx年6月参加工作，一直从事焊工工种□20xx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：

### 一、服从上级分配，确保生产任务保质保量按时完成

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。

### 二、锲而不舍，苦练焊工技术。

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。

### 三、为企业做好传帮带的工作

### 四、加强焊工培训，提高安全意识

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，并严格按照计划实施。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。

## 五、 规范培训机制，提倡精益求精

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。

## 六、 加强对学员职业道德的教育，规范学员操作行为

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。

## 七、 加强管理、服务社会

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。

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，也是培训服务工作服务社会根本所在。

如果领导认为我目前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。

## 焊工工作简历篇六

第一次去到车间，其实还蛮期待的，到处都让我觉得新鲜，因为都从来没接触过那些东西啊。所以心里一开始就酝酿着：“我一定要干得漂漂亮亮，女孩子也可以的！”

第一节课主要讲的是理论，因为安全第一嘛！老师在上面认真地讲着关于焊工的知识 and 操作规程跟注意事项。我认真做好笔记。知道了焊接的种类，焊接前要防触电，防弧光的灼伤和烫伤，知道了引弧，运条这些专业术语…之前都一直认为只要注意一下就应该没什么问题，结果居然还有那么多的知识跟要领！仿佛是简单的，但我却越听越觉得危险，越听越觉得害怕了。但我怎么能退缩啊？就算怕死了还是得硬着头皮上啊，坚决不当缩头乌龟！给自己鼓劲，加油！

在听过老师认真的讲解跟实际操作后，终于有了机会穿好围腰，戴上皮手套，拿好面罩。一切就绪，准备动工咯!!!

理论听起来还蛮简单，看老师操作起来貌似也不怎么难。但自己做起来呢？实在让我很抓狂。开始的时候就站旁边拿面罩看同学先操作，心里不断捉摸那些细节，回想老师刚才说过的要领。看着看着好像也不那么怕了，于是就很勇敢地开动。

恩恩，当我真正做到引弧，运条的时候，真的不觉得怕了。虽然第一节课下来，那个焊的水平实在是不敢恭维，但是我相信熟能生巧。大家都很努力，我也要很努力，大家都没有放弃，我当然也不会放弃。我有目标。我相信坚持就是胜利！

第二节课，第三节课，我都有认真地练习，虽然自己还是觉得不满意，但是有一点点的进步也是好的，说明我的努力没有白费！说明我还是可以做好的。

这是一次锻炼耐心和毅力的实习，它不仅让我学到关于焊工的一些知识，同时还让我明白了道理：做任何事都不能畏惧，要有信心和勇气。一定要做好充分的准备！不能盲目去做，要坚持，还要学会反思跟总结。只有这样才能不断进步。才能把事情做好。我们不是为了完成任务而完成，这还是一个学习跟提高的过程。

## 焊工工作简历篇七

尊敬的领导：

您好！

我是上个月才进入工厂的焊接工\_\_\_\_，我很抱歉，我不想再继续留在工厂继续从事焊接的工作了，这份工作我觉得特别的不适合我，我在工厂工作了一个月了，我都觉得自己并没有完全的适应这份工作，可以说是自己没办法接受这份工作，在经历过这次焊接的工作之后，我想我以后都不会接触这方面的工作了。

首选您也是知道的，我在工厂的这份焊接的工作也是零时学的，我本来就是想进入工厂做一个流水线上的产品组装员工而已，但是您告知我那时候工厂只有焊接工还有空缺的位置，其他地方都已经不再需要人手了，我当时为了生计，先拥有一份工作再说，我也是欣然接受了，这份工作的是非常的

简单，我学起来也是非常的快，就是在产品的电路板上焊接两根线而已，但是这份工作的危险性还是存在的，不是吗？先不说那么高温的焊接头万一碰到手了怎么办，进行焊接时产生的气味也是十分的危害身体的吧，我也去向工厂的领导讨问过口罩，但是被骂回来了，说我事真多，至于我为什么有这种担忧，因为我上次看到坐在我旁边的那个同事，就是一边焊接一边睡着了，然后焊接头直接碰到了自己的大拇指的指甲，一下子就给他痛醒来了，我也是生怕这样的事情发生在我身上，我毕竟是零时学会的，这里面有哪些需要注意的地方，我也是无从得知。焊接时散发的气味，久而久之肯定会让自己的身体受到影响，我可不能因为这么一份工作影响自己的身体，我还年轻，我现在算是想明白了，工作再怎么样也没办法跟身体比。

并且，我来到工厂工作本就是零时的，我完全没有考虑要在工厂一直工作下去，这是完全不可能的事情，我不想自己的一生就这么被束缚在这么个小工厂里面，我势必是要出去看看的，辞职只是早晚的事情，可能您让我在流水线上工作，我还能干的久一点，但是这份焊接工作，我是真的不想工作下去了，希望您能理解一下我工作时的心情，而且，我这么个没有焊接工作经验的焊工，肯定比不上那些有经验的老焊工啊，我现在的辞职，正好就给他们让出了位置，您也可以去找一个更有经验的焊工了，这么一更换，主板的焊接速度肯定会快很多，这样整个工厂的工作效率也会提高不少的吧。

虽然我现在马上就要走人了，但是我还是得感谢您当初愿意给我这一份工作，是我当初没有考虑周到，才接受了焊工这份工作，给了造成了麻烦我很抱歉。

此致

敬礼

辞职人：\_\_\_\_\_



20\_\_\_\_年\_\_月\_\_日