

2023年焊工工作总结(汇总9篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

焊工工作总结篇一

班现有人员xx人，元月份间新入员工xx人，班组倡导“传、帮、带”体制，以老带新，整体战斗力大有提升，全年共焊接工程机械系列个品种共台驾驶室总成，全年加班时间比去年每天减少x小时，星期天休息时间比去年增多x来天，质量日报频次比去年减少x%[]人员综合技能大有提高，能独立生产各类型产品比去年多x个品种，班组响应公司号召，利用空置闲地，抽调业余时间开荒种植菜园，美化了公司环境，累计交菜x余斤，整个班组精神面貌神采奕奕，斗志昂扬。

一直倡导“安全生产，预防为主”的安全理念，上半年组织全员参与学习《职业健康安全危险源预防措施[]x次，安全理念测评考试平均成绩达x分，下半年接着实施[]xx公司机械产业园安全生产标准化岗位达标考评办法》全员通过，平均成绩达x分，全年共学习x余次，现场安全措施讲解x次，修饰班全年对电动葫芦、单臂吊、桥式行车实行专项培训十余次，整改平衡器安全绳、安全挂钩x余次，每周安全检查电源线、劳保防护用品穿戴及各工位安全危险源防范措施，日清日结，全体安全意识加强，全年无重大安全事故发生。

生产作业现场井然有序，工位器具、物料转运车定置存放，悬点挂放高矮一致，二楼平台死角彻底清理，每日巡检，喷涂各色定置线每季度一次，各种“6s”管理标识掩然入目，重点培训全员“6s”理念标准化，采取相应措施使整个班组的工作环境焕然一新，整齐化一，全年班组在车间的“6s”评比看

板中比去年同比上升了30%。

全年全员参加质量培训学习x次，在x月份公司质量整顿月中自查自纠各类问题x项，上报攻关课题两项，成立攻关小组按时整改到位，全员学习《质量过程控制程序》十大系列，学习《以质论资考核细则》、《质量体系日检查标准十二条》并运用到工作中，下半年生产期间主要以xx中卡、小卡产品为主□xx首次x台批量生产取得了重大突破，全员综合操作技能及各相关质控点细节化要求较去年均有很大的提升。

自开年以来，班组重点宣传“五小革新”活动，发动大家针对各自岗位上的“拦路虎”，难点开动脑筋，发扬车间“持续改进无止境”的理念方针，从省时、省力达到一致性为出发点。制作工装、夹具辅助设施等入手，全年班组共自制工装x个，上报制作精密性工装和总拼台整改完善x频次，保质提速的前提下精简工序工位x个。保养、修理、规范各类工装十余次，特别是在x月份期间，开发试制x产品三次共二十余台，班组部分骨干人员利用休假及晚上时间和技术设计人员共同手工制作装饰罩、护板、导流板类并完善到玻璃钢件，为该产品开发投入市场起到了及时保证作用。

20xx年全年产品总量受汽车行业经济形势波动较去年有所下降，在夏季低峰生产期间班组人员流动量较大，劳纪表现及“6s”现场方面较去年车间评比下降x%□x月上夜班期间赤膊露腿安全防护用品穿戴不规范，这些安全隐患有所抬头，地链维护，设备保养不到位现象时有发生□x试制产品在x月份出现x起质量问题，单独生产x系列□xx系列□x系列产品时质量问题频次高等等现象都已得到扼制和预防。

在新的一年里，班组继续加大“五小”活动的发扬和激励，继续发挥持续改进的实际行动，重点以提升产品质量精细化操作为重点，加强一专多能地培养和训练、工位之间相互交流，沟通实践。继续发扬焊装车间“不怕苦、不怕累，

任劳任怨”的精神，安全生产预防，现场“6s”完善巩固加大提高，劳动纪律更待加强，使全员整体综合素质再上一个台阶。

总之，在20xx年工作中虽然取得了一定的成绩，但也积累了一些教训和经验，在20xx年的工作中，我们定能扬长避短，再接再厉□xx公司工程机械系列定能再创新高，再造辉煌。

焊工工作总结篇二

工程机械线修饰班现有人员48人，元月份间新入员工11人，班组倡导“传、帮、带”体制，以老带新，整体战斗力大有提升，全年共焊接工程机械系列x个品种共x台驾驶室总成，全年加班时间比去年每天减少1-1.5小时，星期天休息时间比去年增多10来天，质量日报频次比去年减少5%，人员综合技能大有提高，能独立生产各类型产品比去年多4-5个品种，班组响应公司号召，利用空置闲地，抽调业余时间开荒种植菜园，美化了公司环境，累计交菜2000余斤，整个班组精神面貌神采奕奕，斗志昂扬。

修饰班一直倡导“安全生产，预防为主”的安全理念，上半年组织全员参与学习《职业健康安全危险源预防措施》12次，安全理念测评考试平均成绩达95.6分，下半年接着实施《齐星公司机械产业园安全生产标准化岗位达标考评办法》全员通过，平均成绩达878.6分，全年共学习30余次，现场安全措施讲解14次，修饰班全年对电动葫芦、单臂吊、桥式行车实行专项培训十余次，整改平衡器安全绳、安全挂钩30余次，每周安全检查电源线、劳保防护用品穿戴及各工位安全危险源防范措施，日清日结，全体安全意识加强，全年无重大安全事故发生。

生产作业现场井然有序，工位器具、物料转运车定置存放，悬点挂放高矮一致，二楼平台死角彻底清理，每日巡检，喷

涂各色定置线每季度一次，各种“6s”管理标识掩然入目，重点培训全员“6s”理念标准化，采取相应措施使整个班组的工作环境焕然一新，整齐化一，全年班组在车间的“6s”评比看板中比去年同比上升了30%。

全年全员参加质量培训学习56次，在6月份公司质量整顿月中自查自纠各类问题18项，上报攻关课题两项，成立攻关小组按时整改到位，全员学习《质量过程控制程序》十大系列，学习《以质论资考核细则》、《质量体系日检查标准十二条》并运用到工作中，下半年生产期间主要以伊朗中卡、小卡产品为主，pw10g首次500台批量生产取得了重大突破，全员综合操作技能及各相关质控点细节化要求较去年均有很大的提升。

自开年以来，班组重点宣传“五小革新”活动，发动大家针对各自岗位上的“拦路虎”，难点开动脑筋，发扬车间“持续改进无止境”的理念方针，从省时、省力达到一致性为出发点。制作工装、夹具辅助设施等入手，全年班组共自制工装21个，上报制作精密性工装和总拼台整改完善18频次，保质提速的前提下精简工序工位3个。保养、修理、规范各类工装十余次，特别是在6-8月份期间，开发试制wgd产品三次共二十余台，班组部分骨干人员利用休假及晚上时间和技术设计人员共同手工制作装饰罩、护板、导流板类并完善到玻璃钢件，为该产品开发投入市场起到了及时保证作用。

20xx年全年产品总量受汽车行业经济形势波动较去年有所下降，在夏季低峰生产期间班组人员流动量较大，劳纪表现及“6s”现场方面较去年车间评比下降15%，7-8月上夜班期间赤膊露腿安全防护用品穿戴不规范，这些安全隐患有所抬头，地链维护，设备保养不到位现象时有发生，wgd试制产品在九月份出现8起质量问题，单独生产cd08m系列、伊朗中卡、小卡系列pw10g系列产品时质量问题频次高等等现象都已得到扼制和预防。

在新的一年里，班组继续加大“五小”活动的发扬和激励，继续发挥持续改进的实际行动，重点以提升产品质量精细化操作为重点，加强一专多能地培养和训练、工位之间相互交流、沟通实践。继续发扬焊装车间“不怕苦、不怕累，任劳任怨”的精神，安全生产预防，现场“6s”完善巩固加大提高，劳动纪律更待加强，使全员整体综合素质再上一个台阶。

总之，修饰班在20xx年工作中虽然取得了一定的成绩，但也积累了一些教训和经验，在20xx年的工作中，修饰班定能扬长避短，再接再厉，齐星公司工程机械系列定能再创新高，再造辉煌。

焊工工作总结篇三

扬州第二发电有限责任公司二期扩建工程是我们江苏电建第一工程公司继常熟发电厂3×600mw工程之后的又一个2×600mw大型发电主体工程。

扬州第二发电有限责任公司二期扩建工程，时间紧，质量起点要求高。但我们江苏电建一公司的领导和广大的职工并没有在困难面前低头，而是迎难而上，在扬二扩建工程上创下又一个又一个奇迹：扬二扩建工程是在全国电力兴起又一高潮的情况下扩建的，厂家的设备不能及时到货，设备焊接缺陷较多，而且在这个工程上应用了大量的新工艺和新材料，给我们焊接专业带来了新的课题。

题及时协调相关专业工地进行整改，防止质量问题的重复。

目前我们江苏电建一公司工程点较多，而焊接专业的检查人员较少，但焊接专业对现场需要负责管理的工作确是很多，不仅包括锅炉、汽机、电控、建筑还由金结公司等，焊接专业检查人员对各专业工地编制的涉及焊接的作业指导书必须

进行认真审定，以确保作业指导书在工作中和报审监理无整改。

扬二扩建工程主厂房是采用全钢结构设计，江苏电力设计院在设计主柱头时采用高强钢螺栓和开坡口焊接两者结合的形式，主柱头的腹部是用高强螺栓连接，而翼缘板是由焊接而成，翼缘板厚度达到60mm以上，且坡口在制造厂开好到现场，坡口的超宽，翼缘板的超厚都超过了我们公司原有的工艺评定，公司领导念工程所急，想工程而想，拿出多种方案经由专家多次论证，并专门为该项目做了工艺质量评定，使之能够满足工程的要求，也给我们今后的工程中遇到该项目添加了有力的依据。施工的专业工地按照工艺评定给定的方案和数据，制定了钢结构焊接工艺评定作业指导书，并得到建设单位和监理单位的认可同意，从而确保了主厂房钢结构工程得以顺利完成。

率为100%。#3锅炉于2006年5月30日进行水压试验43517只焊口无一泄漏，一次成功。这充分体现了一公司焊接人员对质量意识的重视，也充分体现了树立“质量在我心中，质量在我手中”的理念在每个焊接人员头脑中根深蒂固。省质量中心检查站的专家对我公司在扬二现场的焊接质量给予了充分肯定，并称扬二扩建工程#3锅炉焊接质量是全国同类型机组少有的。#3机受监焊口完成5327只，无损检测一次合格率99.20%，表面质量验收合格率100%。#3号汽机焊接质量验收72项。扬二现场焊接管理人员严格按照验评标准进行验收，并加强巡视力度，督促施工单位加强焊接质量自检，对发现的质量问题及时进行整改，在对电控、建筑、金结等单位的焊接质量检查中突出重点，并加强和监理单位、业主的协作，加强对烟囱钢内筒的制作和安装的焊接管理、对输煤栈桥的管理和验收，加强对金结制作的循环水管和烟、风、煤等加工件的验收和管理，加强对电控所焊接的#3机、炉重要的一次门前的仪表管的焊接管理和验收，重点验收电控铝母线焊接工作，通过协调和加强巡视力度从而确保了扬二现场所涉及的焊接工程始终处于受控状态。2006年10月28日江

苏电建一公司承建的#3机组顺利通过了168小时试运行，现已投入商业运行。

松，为把扬二扩建工程建成精品工程、样板工程，铸就品牌，向公司领导和扬二的业主上交一份满意的答卷。同时希望公司各级领导继续的给予我们焊接专业更大的关心和支持。

项目管理部金少武

2006年12月

焊工工作总结篇四

即将过去的20xx年是充实忙碌而又快乐的一年。在这岁末年初之际，我回首过去、展望未来。过去的一年里，在公司的指引下，在上级领导的关心帮助及同事之间的友好合作下，我在工作上、学习上得到了很大的进步。在这一年里，总的来说我在公司还算顺利、平稳。

- 1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。
- 2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

20xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务[]20xx年的总业务量已突破万，去年万，比去年增长了万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。

在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公

司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们！

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习。

2、加强现场管理力度。

3、提高沟通能力。

一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自已置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。

最后，感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家！

焊工工作总结篇五

图木舒克前海热电厂为燃煤发电厂，采用热电联产方式，电厂建成后主要为图木舒克市提供工业热源以及民用采暖热源，同时可为农三师工农业发展提供电力支持。本期装机容量 $2 \times 50\text{mw}$ 由新疆电力设计院总承包，是我项目部在南疆市场继阿拉尔电厂建成之后承建的又一火力发电机组的主体安装工程。

农三师图木舒克市 $2 \times 50\text{mw}$ 热电联产工程，坐落于塔克拉玛干沙漠西缘，属温带极干旱地区，沙尘天气繁多，缺水环境

严重。另外，电厂设计偏于紧凑，设备、管道空间狭小，况且厂家设备不能及时到货，设备焊接缺陷较多，给我们焊接以及其它各专业施工带来了巨大挑战。但我们图木舒克项目部的领导和广大员工们大力发扬新疆电建的铁军精神，迎难而上，克服了一个又一个的艰难险阻。

考核，考核时由相关部门和监理全程旁站监督，模拟练习的焊口须经表面检查合格并经无损检验合格后方可进入现场。日常施工中，焊接管理人员深入现场，对于发现的问题及时进行协调并提出整改意见，防止类似问题再次发生。

1号机组点火试运期间，由于运行人员误操作造成8米层主给水操作平台主给水电动门后电动调节阀执行机构连接轴扭断，致使阀门无法使用，给后续运行工作造成巨大障碍，而停炉等待替换设备到厂势必会给本次试运带来巨大的人力、物力和时间的浪费，我项目部领导和新疆电力设计院有关专家经过协商之后采取用相近材质和规格的螺母套在连接轴端口处进行搭接焊接。由于阀门为原装进口阀门，价值昂贵，短时间内没有替代品，而直接进行焊接所产生的余热难免会对电动头内部元件和阀体里面的橡胶密封垫造成永久性破坏。为此，在综合工地的全力配合下，我焊接工地派出技术精良、经验丰富的焊工，将连接轴和螺母点固之后，在待焊口两侧约120mm处各绑扎一个湿布团，边焊接边对两侧布团进行凉水润湿降温，以防止热量扩散到电动头或者阀体上，当时机组正在运行，给水压力11.77 mpa，温度达到215℃，虽然已经保温但是仍然觉得酷热难耐，我们采取一些简易的措施克服了这一困难，保证了此次试运避免因停炉而造成的损失，为更换新的设备争取了宝贵时间，最终对项目部交给的任务向业主交出了满意的答卷。通过此次小小的抢修作业，使我们又积累了一项焊接施工过程中的小技巧，为以后的工程作业提供了很好的依据。

合性管理材料；金属试验检测报告和射线探伤底片；热处理记录及记录图；所有分项的焊接记录图及验评记录等。整个

工程始末，我焊接专业没有出现任何重大质量问题，没有出现任何安全事故。

现在，工程已经结束，我项目部对焊接人员也采取了相应的安置措施。在农三师图木舒克市2×50mw热电联产工程中，我们焊接专业取得的成绩跟领导的关心和支持是分不开的，在下个工程的建设中我焊接专业将再接再厉，大力发扬不怕苦不怕累的胡杨精神，狠抓质量促精品，竭诚服务铸品牌。同时希望公司各级领导继续给予我们项目部和焊接专业更大的关心和支持。

图木舒克项目部焊接专业

2011年04月20日

焊工工作总结篇六

随着麦尔兹3#窑的建立，本人已经伴随耐材厂走过了一个多年头了，在这一年多里，从焦炭窑到气烧窑在到如今的麦尔兹3#窑，这所有的窑我都去工作过，都去了解过。作为一名新员工，了解厂里设备是必不可少的。不管从哪方面，设备的维修、保养、自身技能的不足、设备存在的安全隐患等等，都是值得深思熟虑的。

本人现今在柳钢耐火材料厂维修车间钳焊班担任钳工，是一名具有一专多能的优秀大学生。这绝不是个人认为，还得到的班组乃至厂里的认可。本人于20xx年12月8日进入柳钢（耐材厂）工作，进厂就从事钳工。本人在**市兴远劳务公司工作期间，为此我来谈谈自己的工作总结。

- 1、 麦尔兹窑水洗1#~3#皮带调节辊改造。
- 2、 麦尔兹窑窑前仓下料口改造。

- 3、 麦尔兹窑水洗水泵管道改造。
- 4、 麦尔兹窑窑顶震动给料机挂耳改造。
- 5、 麦尔兹窑窑顶可逆皮带改造。
- 6、 麦尔兹窑粉料仓改造。
- 7、 麦尔兹窑1#至4#皮带下托辊改造。

因为参与的工作较多，以上只是一小部分，本人着重讲解第一项改造，来说明我对工作的认真态度的如何。大家都知道皮带是作为我厂输送原料与成品的重要传输工具。它的好坏是决定了我厂轻烧白云石产量的重要因素之一。而往往我厂皮带出现故障率占整个维修计划的头号比例！究其原因所在，主要还是皮带跑边所造成。原因一，皮带跑边容易使皮带与托辊周边部位相刮，造成皮带磨损，严重的话还可能造成皮带撕裂；原因二，皮带跑边容易在输送原料或者成品石料石灰时出现漏料情况，使得成本产量有不必要的降低和浪费，更加大了生产工的打扫清理工作量。就其原因，我厂也采用了相应措施，使用单一的皮带调节器装置，开始效果还不错。久而久之，特别是麦尔兹水洗，因为需要水来清洗白云石，达到除尘和增加轻烧白云石质量，往往会有很多淤泥。虽然经常清理调节器，但时间一久依旧还是容易出现卡死状态，使之失去作用。这样即花费了金钱，又没有达到长期使用效果，实在是得不偿失。

去年年底，我厂引进了一种新型的液压式皮带调节器。它是利用液压的推力来带动调节器，使之改变方向来调节皮带位置。相对于一般的调节器，它在皮带两边安装了两个挡辊，用一根油管与皮带下面的液压装置向连通。当皮带跑向一边时，皮带压住一边挡辊，皮带带动挡辊旋转，挡辊旋转又带动皮带下的液压装置，使其改变调节器的方向。更好的防止了因淤泥卡死而失去作用，不过还是得偶尔要去清理一下淤

泥，再好的设备如果不懂得保养一样是白搭。在经过几个月的试用与考察得知，此次改造的液压式调节器相比于以前的调节器，效果得到了很大的改善。即减少了皮带所带来的维修时间量，又延长了皮带的使用寿命；降低了皮带因磨损、撕裂所造成更换皮带带来的成本花费；降低了因皮带跑边漏料所给生产工增加的清扫工作压力；而最主要的减少维修故障时间，其引申出增加我厂出料、送料的效率，提高生产产量。而我厂属于二级单位，全心全意的为转炉服务，只要我们生产产量得到提高，说明供给给转炉的石灰就充足，很可能使转炉的产量也得到提高，近一步提高了公司效益，真正达到了梁总“36字方针”中的“降本降耗增效”的意义。

作为一名一专多能的老员工，参与的项目固然很多。不仅仅是上面一个改造的详细解说，这只能表明我对每次改造的认真态度，不管事小事大，我依旧包着这种认真的态度去解决，我想我一定不会被时代的步伐所淘汰。虽然我是老员工，但是我要学的东西依旧还很多很多，所谓学无止境的道理就是这样。在以后的将来，我依旧会保持这种学习新知识，了解新事物的不老之心，用自己的行动与不卖老的精神来为柳钢的明天做奉献。我想，柳钢的明天会更美好。

以上就是本人今年来的工作总结，如有不足之处还望指出。

焊工工作总结篇七

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--墩粗--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。

焊工工作总结篇八

您好！时光如梭，转眼间在中海油的日子已四年有余。四年里，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，我相信四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。从xx乐东221平台工程□xx番禺导管架工程，到国外的modec越南、巴西组快和xxmodec澳大利亚组快工程，我都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。

最后，谢谢领导的批阅，以及对我的报告给予的批评指正。

报告人：***

***年**月**日

焊工工作总结篇九

xx老师一开始，先指导电焊理论，明白电焊的任务、目标、方式、手段，对整个电焊的工作资料有一个清晰的概念，透过学习对电焊专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激发了学习热情。

在xx老师的带领下熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。透过现场维修实习和与xxx老师的交流指导，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、增强了解决电焊实际问题的潜力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合潜力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动了我的主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使自己的动手潜力得到提高。

xxx老师经常利用中午休息时间和我探讨交流，寻求更好的维修方法。每月指导我理论学习一次，帮忙我提高电焊技术，同时指导我撰写各项技术总结，及时积累技术经验，以利于今后的工作。