

焊接年度工作总结 焊接求职信(精选6篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

焊接年度工作总结 焊接求职信篇一

你好！首先衷心感谢你在百忙之中浏览我的求职信，为一位满腔热情的中职生开启一扇希望之门。祝愿贵公司事业欣欣向荣，蒸蒸日上！

我叫xxx出生与1991年，今年19岁，性别男，名族汉，身高1.65米，家，住甘肃省陇南市武都区，是兰州工业职业技术学院毕业应届生。

我所学的是焊工专业，我在校期间，努力做好每一件事，三年来我刻苦学好专业知识，并掌握基本技能技巧，我坚信的道路是一步一步的走出来的，只有脚踏实地，努力工作，才能更出色更成功。

在激烈的人才竞争中我是一名中职生，没有大学的知识渊博，但我对我的专业技能非常有信心，原为贵公司奉献自己最大力量，虽然我的工作经验不足，但是我相信自己一定会做的很好的，只求给我一个机会，一定会好好去努力工作，在实践中不断的提高自身的工作水平。

首先感谢你在百忙之中浏览我的求职信，我真诚的希望加入贵公司，为贵公司的发展尽自己一份微薄之力，祝愿贵公司事业欣欣向荣，蒸蒸日上。

此致：

敬礼！

求职人：

日期：

焊接年度工作总结 焊接求职信篇二

8、各部门的沟通及配合问题：缺乏沟通这个桥梁，团队的任何建设都将毫无意义。各部门间应相互依存、同舟共济，互敬互重、礼貌谦逊；他们彼此宽容、尊重个性的差异；彼此间是一种信任的关系、待人真诚、遵守承诺；相互帮助、互相关怀，大家彼此共同提高；利益和成就共享、责任共担。良好的合作氛围是高绩效团队的基础，没有合作就谈不上最终最好的业绩。

- 1、如何去克服多品种少批量在生产现场中存在的困难；
- 2、坚持6s和目视管理在车间里的有效推进；
- 3、继续挖掘和培养一专多能的人才；
- 4、积极配合工艺将生产现场现有的工装夹具得到有效的改进；
- 6、各部门互相协调，互相合作，互相分工。

新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战，希望配合各部门顺利完成公司新一年的目标，为实现我们的共同目标而奋斗！

焊接年度工作总结 焊接求职信篇三

2016年全年共培训校企合作焊接专业学生xx人，其中xx学院学生xx人、xx技校xx人、xx学院xx人。其中xxxx人以及xx人已经培训达标顺利进入车间参与日常焊接工作，另外xx人仍然在实训组进行技能培训。

教育学生干一行爱一行的爱岗敬业精神，宣讲公司的“xx”战略，贯彻集团和xx公司的各项要求，增强学生的爱厂爱家的主人翁精神，积极勤奋、遵守纪律做一名优秀员工。

1、理论联系实际，使理论知识的讲解生动有趣

知识是积累起来的，知识是教育的灵魂。有人说知识就是力量，也有人说知识就是生产力，更有人说知识就是生命。我认为只有提高学生的焊接理论知识才能更快理解实际操作中焊接技能和手法的原理。有时候的理论课同学们听的枯燥无味，例如讲到电弧长度和电压的关系，“电弧电压指电弧部的电压，与电弧长大致成比例地增加，一般电压表所示电压值包括电弧电压及焊丝伸出部，焊接电缆部的电压下降值。”学生都是专业对口的死记硬背的理论都能答上来，但是让他们解释公式时，(焊条电弧焊时电弧电压与电弧长度的关系式可表示 $u_h = u_z + k l$ 式中 u_h -电弧电压 u_z -在一定条件时(一定电流和电极材料时)阴极压降和阳极压降之和 k -比例常数，电弧电压梯度;)他们又很难解释上来，电弧电压的高低取决于电弧长度的变化，当电弧拉长时，电弧电压升高，当电弧长度压短时，电弧电压降低。

但往往通过实际操作中飞溅的大小来解释，学生们就能很好的理解和记忆，电弧拉长飞溅增多，电压增大，电弧缩短飞溅减少，电压减小。像这样既能掌握理论知识又能在实践中掌握控制飞溅手法的知识很多，他们也更乐于记忆，相比于单纯的死记硬背和枯燥的理论知识记忆来说，实操中的教育

教学更能接受。

2、认真做好班前会和班后会

一日之计在于晨，每天准时的班前会，讲解安全知识，讲解一天要学习的内容和焊接技术要求焊接注意事项。每天的班后会，讲解一天的培训中得到的知识，也是给他们一个相互交流的机会，特别是班后会的发言，我也往往是找学生分析总结一天的练习中还存在疑惑的地方提出来，然后询问其他学生的想法。虽然他们有时候答不上来，但是有想法、去思考。我相信这种教学，这种学习会使他们印象深刻。同时也能增加对理论知识的理解。

3、抓住技能教学环节，保证教学质量

向学生体统讲解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，是学生通过观察获得知识，掌握培训项目的操作要领；学生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，定期考试检查学生的联系项目，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。

这其中一批一批的学生，每个人的技能水平和接受能力是不一样的，因材施教对悟性较高的员工更加严格要求，对技能练习稍微差一点的学生也是积极引导，通过大量、反复练习。使他们能够尽快的适应车间产品的制造。

废物利用

积极相应公司号召，节约从身边的小事做起。我在日常的教育教学中严格要求实训组学生的焊条头长度，控制焊材的使用，也常常因为焊材不够而发愁。车间在xx的焊接过程中，常常剩余较多常焊条头。我组织学生到焊材库挑选使用，练习焊接接头也取得了很好的效果，既节省了焊材产生了经济

效益又锻炼了学生的技能。试板不够用，在练习角焊缝xxxxx□都从车间的下料区的废钢箱中挑选较合适的废料练习，节约了材料。

一批批学生虽然培训合格进入车间，但是作为xxxx焊工的培训时间仍然过短，直接参与产品的制作还有很长一段距离。下车间一段时间后，学生勤奋学习，埋弧焊、氩弧焊□co2气体保护焊xxx等各个岗位上都有他们的身影。也涌现出了很多进步快，接受能力强的新生力量。从车间的反馈上，学生愿意学习、愿意接触跟新的知识，在参与生产的过程中总体得到了车间的认可。真希望他们能够努力成长多涌现出向xxx一样从实训组走出的新员工。

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的同时，继续发扬优点，立足岗位。对电焊培训工作尽职尽责、不断提高培训质量，保证保量完成公司的培训任务，使公司的焊接培训质量继续保持优秀水平，为公司的各项产品提供优秀人才。同时做好传、帮、带工作，充分发挥自己的聪明才智，为公司的发展壮大做出应有的贡献，使公司的焊接水平得到进一步提高。

焊接年度工作总结 焊接求职信篇四

透过实训中心老师的课堂讲解与企业化标准的培训，使我加深了对自我专业的认识。从而确定自我以后的努力方向。要想在短暂的实训时间内，尽可能多的学到东西，就需要我们跟老师或同学进行很好的沟通，加深彼此的了解。只有我们跟老师多沟通，让老师更了解我们，才能跟真切的对我们进行培训工作。由此，班级的文化“共享”就在生活中慢慢构成了。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行!”在这短短的时间里，

让我深深的感觉到自我在实际应用中所学专业知识的匮乏。让我真真领悟到“学无止境”这句话的涵义。而老师在专业认识周中所讲的，都是课本上没有而对我们又十分实用的东西，这又给我们的实训增加了浓墨淡采的光辉。我懂得了实际生活中，专业知识是怎样应用与实践的。在这些过程中，我不仅仅明白了职业生涯所需具备的专业知识，而且让我深深体会到一个团队中各成员合作的重要性，要善于团队合作，善于利用别人的智慧，这才是大智慧。靠单一的力量是很难完成一个大项目的，在进行团队合作的时候，还要耐心听取每个成员的意见，使我们的组合到达更加完美。

这次实训带给我太多的感触，它让我明白工作上的辛苦，事业途中的艰辛。让我明白了实际的工作并不像在学校学习那样简单。

人非生而知之，虽然我此刻的知识结构还很差，但是我明白要学的知识，一靠努力学习，二靠潜心实践。没有实践，学习就是无源之水，无本之木。这次实训让我在一瞬间长大：我们不可能永远呆在象牙塔中，过着一种无忧无虑的生活，我们总是要走上社会的，而社会，就是要靠我们这些年轻的一代来推动。这就是我们不远千里来实训的心得和感受，而不久后的我，面临是就业压力，还是继续深造，我想我都就应好好经营自我的时间，充实、完善自我，不要让自我的人生留下任何空白！

实训中除了学到不少专业知识，也了解一些社会的现实性，包括人际交往，沟通方式及相关礼节方面的资料，对于团队开发来说，团结一致使我深有体会。团队的合作注重沟通和信任，不能不屑于做小事，永远都要持续亲和诚信，把专业理论运用到具体实践中，不仅仅加深我对理论的掌握和运用，还让我拥有了一次又一次难忘的开发经理，这是也是实训最大的收获。

此刻我对“一个人最大的财富是他的人生经历和关系网络”

这句话十分的有感情，因为它确实帮了我们不少。除此课本上的知识毕竟有限。透过实训，我班同学都有这样一个感觉，课本上的理论知识与实际工作有很大差距，只有知识是远远不够的，专业技能急需提高。

从最初的笨手笨脚，到此刻能够熟练的按照流程开发软件，这都与我班每个人的努力是分不开的。十个月的实训，教会了我们很多东西，同时也锻炼了大家踏实、稳重的潜力，每个人都很珍惜这来之不易的实训机会。

在实际工作中经常会和不一样的人打交道，然而他们的态度是不可恭维的，你会感觉到他的不耐烦以及他的高傲，所以这就需要学会沟通的方式及说话技巧，学会灵活应对。透过这十个月的实训，我班同学都收获颇丰，总体来说对这次实训还是很满意的。尽管实训很累，每一天早出晚归。但真的很感谢学校能够带给我们这样好的实训机会，以及东软给予我们的实训平台。我们深刻的了解到，只有经历过，才明白其中的滋味。对于我而言，喜欢体验生活，能够说透过这次实训，真真切切的让我了解了什么是软件开发，什么是软件工程，让我对于软件最初的观点也有了本质性的改变！程序员不仅仅是一份职业，更是一份细心+一份耐心+一份职责心=人生价值的诠释。即将走向工作岗位的我们更要不断加强自我的专业技能，社会不会要一个一无是处的人，所以我们要更多更快的从一个学校人向社会人转变。为此我们将会在今后的日子里继续努力，不断激励经验，不断磨砺自我，早日走向工作岗位。

焊接年度工作总结 焊接求职信篇五

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，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。

焊接年度工作总结 焊接求职信篇六

为期四周的电子工艺实习结束了，在这期间我们学习了常用电子元器件，以及相关的各种工具；基本掌握了电子元器件的基本手工焊接方法；最后焊接完成了dt830d数字万用表的焊接与组装。这门课不同于其他的课程，主要是培养我们的动手能力，同时它作为我们专业的一门必修课也让大家收获了很多，当最后我拿着我焊接组装的万用表时，心中有着一种喜悦，是一种通过自己双手获得成功后的喜悦。学完这门课后我对电子产品的生产有了个新的认识，它并不像过去我认为的装起来就好，而是要经历一定过程的。

我总结了一下，一个电子产品从开始到出厂的过程主要包括：

- 1、设计电路
- 2、制作印刷电路板，准备电子元器件
- 3、插装电子元器件
- 4、焊接电子元器件及修剪拐角
- 5、检验与调试
- 6、 组装电子产品，包装

手工焊一般分为四个步奏

- 1、准备焊接，其中最主要的是把少量的焊锡丝和助焊剂加到

烙铁头上，以避免烙铁头的氧化，影响焊接质量，而且这样还可以使烙焊件 将烙铁头放在被焊接的焊点上，使焊点升温。这样可以使焊锡铁随时处于可焊接状态。

2、接热更好的流向另一面焊盘。

3、溶化焊料，当焊点加热到一定程度时，将焊锡丝放在焊接处，使其溶解适量的焊料后一看焊锡丝。

4、移开烙铁，移开烙铁的时机，方向和速度决定着焊接的质量。正确的方法是先慢后快，45度的方向。在我焊接时，我感觉最主要问题是烙铁头的氧化，当烙铁头氧化后将不能挂锡，使焊锡溶解为一个小球不能与焊盘很好的连接。

1、焊锡量要适中，过多的焊锡会造成焊锡的浪费，焊接时间的增加，不易察觉的短路。过少的话会造成焊点强度降低，虚焊。在我焊接时刚开始我怕给多了所以就是都很少，有时甚至焊接面没有明显的焊接，后来心理慢慢默数1234来控制国际的心理，这时焊锡又有点多，随着焊接数的增加我慢慢掌握了焊接的用量。

2、对烙铁头的保护，当烙铁头氧化后会引引起烙铁头不粘锡，严重的不能进行焊接。其主要现象是烙铁头发黑，情况较轻的可以在湿纤维棉上擦拭，情况较为严重时要在锡板中擦拭，一把氧化膜除掉。

3、注意安全问题，在进行焊接时老听到有同学说把手烫伤了，把线烫坏了，有的还把电路板烫坏了，毕竟烙铁头属高温物体，我们再用得时候必须小心、以免不必要的事故发生。

4、在焊接芯片时最好使用托焊，因为芯片的焊点又小又密，拖焊能够很好的使焊锡平均分布在每个焊点上。

5、组装时由于东西都很小，我们必须小心不要丢失元件。

焊接心得体会篇3