

## 焊工个人技术的工作总结 ( 精选3篇 )

### 篇1：焊工个人技术的工作总结

#### 个人鉴定

本人×××，××××年参加工作，××年从事焊工工作，××年经××焊接技术培训考核取得了焊接工人技术证书，十多年来本着对电焊工作无限热爱之情全身心投入到电焊焊接事业中，作为一名高级工，工作中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.通过自己的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

首先在思想政治方面，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，抽空闲时间从报刊、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，以便能更好地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作中，为了搞好工作，提高自己的专业水平，我虚心向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的完成本职工作，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时完成任务，热爱自己的本职工作，能够正确认真地对待每一项工作，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，有效利用工作时间，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作质量，提高效率，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，但仍有需要改进的地方。展望未来，在今后的的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

学无止境，时代的发展瞬息万变，各种科学知识日新月异。我将坚持不懈的努力学习各种电焊相关的知识，并用于指导实践。

“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。

不断的提高自己的胆识和毅力，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、细致的对待每一项工作。

积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

## 篇2：焊工个人技术的工作总结

### 技术工作总结

在各级领导和同志们的帮助支持下，我以“服从领导、团结同志、认真学习、扎实工作”为准则，牢记组织和领导的重托，始终坚持高标准、严要求，立足基层、磨炼意志，扎扎实实做事、干干净净为人，勤奋敬业、锐意进取，自身的政治素养、业务水平和综合能力等都有了很大的提高，树立了良好的企业员工形象，较好地完成了领导安排的各项工作任务，得到了领导和同志们的充分肯定和好评。现将近年来的工作总结如下：

小口径管由于管径小、管壁薄，所以给下料、对口及焊接操作带来了困难。同时在汽机焊接专业施工中存在着重高压，轻低压，重大管，轻小管，重厚壁，轻薄壁的传统思想。这就给施工质量带来了隐患。“千里之堤，毁于蚁穴”，焊口虽小，其质量的好坏，直接影响试运移交及生产。

小口径管焊接时，操作位置变换快，要求焊工操作手法必须灵活，减少接头；同时焊接规范小，不易掌握。

通常出现的缺陷有：

气孔；

错口；

接头未熔合；

烧穿、产生焊瘤；

塌腰，致使管子堵塞；

手工电焊盖面出现的咬边；

根部未熔，试运后会出现裂纹；

容易变形、弯折等。

对接薄壁小口采用全氩焊接，壁厚  $< 2\text{mm}$ 可一道成形,但要注意接头质量；壁厚  $> 2\text{mm}$ 须两层成形,保证焊缝余高 $1.5 \sim 2.0\text{mm}$ 。插接时可直接使用电弧焊，T形接头氩弧焊打底加电焊盖面。

小径管一般点焊1~2点，长约 $20 \sim 30\text{mm}$ ，厚 $< 3\text{mm}$ ，点后检查校对尺寸质量，不得有裂纹、气孔、缩孔、夹渣等，为正式施焊去除隐患，发现有缺陷及时修整或剔除重新点焊，点焊后的焊口，不得处于受力状态，不得碰撞、敲击及撬动，以防焊点开裂。点焊焊口及时

施焊，不宜隔夜。

焊机要定期派人维修维护，给焊接提供可靠的电源；清理工具齐全，如钢丝刷，银头、镊子等，发现问题及时消除；使用工具经常检查，不带病工作，不凑合。

焊前严格把关、验收、技术交底，过程和焊后自检专检联检，加强对小口径的层层把关，多方监控。技术员、班长、质检员共同对焊口负责。

焊接过程中，焊工应加强责任心，重视每个焊口，每道焊缝的施工，不应有侥幸心理和得过且过的思想，有缺陷及时消除，不留后患。

焊接结束，焊工认真清理焊缝，并仔细检查，确认无表面缺陷后方可离开，交付质检员验收。

整个焊接过程中，技术员、质检员经常巡回检查措施执行情况和施工状况，野蛮施工者坚决予以纠正，并处以经济处罚。

在工作过程中，我深深感到加强自身学习、提高自身素质的紧迫性，一是向书本学习，坚持每天挤出一定的时间不断充实自己，端正态度，改进方法，广泛汲取各种“营养”；二是向周围的同事学习，工作中我始终保持谦虚谨慎、虚心求教的态度，主动向领导、同事们请教，学习他们任劳任怨、求真务实的工作作风和处理问题的方法；三是向实践学习，把所学的知识运用于实际工作中，在实践中检验所学知识，查找不足，提高自己，防止和克服浅尝辄止、一知半解的倾向。

以上是我这些年工作中的一点总结和在工作中的经验积累。在以后的工作中还需更加刻苦进取，保持优点，克服缺点，踏实工作。

### 篇3：焊工个人技术的工作总结

#### 焊工个人技术工作总结

本人XXX，1987年参加工作，一直从事焊工工种。1996年经国家焊接技术协会培训考核，取得了国家焊接技术协会颁发的“焊接技术技能教师资格证书”，1997年起至今一直担任长铝建设公司锅炉压力容器、压力管道焊工培训技能教师。XX年11月被评聘为电焊工技师。二十多年来，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。作为一名电焊工培训技能指导教师，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，现已成为公司一名优秀的电焊工培训技能指导教师。现将一年来的工作情况汇报如下：

学发展的真正内涵，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华考范文网试委员会复审换证工作。参与编写了《焊接基本知识题库》、《焊接工艺规程》、《焊工考试管理细则、管理制度及设备操作规程》。参与卡塔尔海德鲁铝电解铝项目的焊接工艺评定及施焊工作。根据JB4708--XX《钢制压力容器焊接工艺评定》适合产品要求的试件，完成了以下工作：1、设计接头形式;2、试件的准备;3、试件的焊接及填写施焊记录;4、外观检查;5、无损检测;6、试件加工;7、成型试件的试验、力学性能和金相宏观检查;8、整理焊接工艺评定及设计指导书。

20xx年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织38名焊工进行了取证培训，并且组织换证考试，参与考试人员经考试全部合格，并顺利取证。

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。考试委员会复审换证工作。参与编写了《焊接基本知识题库》、《焊接工艺规程》、《焊工考试管理细则、管理制度及设备操作规程》。参与卡塔尔海德鲁铝电解铝项目的焊接工艺评定及施焊工作。根据JB4708--XX《钢制压力容器焊接工艺评定》适合产品要求的试件，完成了以下工作：1、设计接头形式;2、试件的准备;3、试件的焊接及填写施焊记录;4、外观检查;5、无损检测;6、试件加工;7、成型试件的试验、力学性能和金相宏观检查;8、整理焊接工艺评定及设计指导书。

20xx年，完成建设公司焊工压力容器资格证换证工作，其中组织38名焊工进行了取证培训，并且组织换证考试，参与考试人员经考试全部合格，并顺利取证。

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。