

焊工个人工作报告 个人工作报告(通用7篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

焊工个人工作报告篇一

为探索和建立健全党委统一领导，组织部门牵头抓总，各有关部门各司其职、密切配合，社会力量广泛参与的人才工作新格局，根据《xx县人才工作目标责任制实施意见》(xx〔20xx〕1号)文件精神，结合我乡实际，制定本制度。

1、领导小组在党委、政府的领导下开展工作。

2、领导小组每年召开2次全体成员会议，根据工作需要，也可临时召集会议。

(1) 会议由组长或其委托的副组长召集。领导小组成员因故不能参加的，需向会议召集人请假，并委托有关负责同志参加会议。根据议题内容可以邀请成员单位以外的有关单位负责人列席会议。

(2) 会议的议题由领导小组办公室根据工作需要和领导小组成员的提议报经组长或其委托的副组长审定。议题内容主要包括：研究部署中央、省、市、县委和政府关于人才工作的方针、政策的贯彻实施；研究拟订人才工作和人才队伍建设的发展战略、规划和年度工作要点；研究制定人才工作的重大政策；研究确定人才工作重大活动；审议人才开发专项资金的使用计划和执行情况；审定各成员单位拟上报党委、政府批准执行的有关人才工作的政策或重点工作项目等。

(3) 会议的各项准备工作由领导小组办公室负责统一安排。

报经党委、政府同意并发文实施。领导小组办公室负责对工作的执行情况进行督促检查。

3、日常工作中需要研究、协调和处理的问题，经组长或副组长审定批示后，由领导小组办公室协调有关部门办理。必要时，领导小组办公室可通过工作例会的形式协调有关部门的工作，并将研究的情况和办理的结果通报领导小组各相关成员。

4、领导小组办公室要及时掌握各成员单位的人才工作动态，加强与各成员单位的沟通和联系。各成员单位要积极配合和支持领导小组办公室的工作，及时通报工作情况，切实抓好工作。

焊工个人工作报告篇二

时光如梭，转眼间20xx年将要过去，新的一年即将到来，在此我预祝大家在新的一年里工作顺利，万事如意！

一、合理安排人员

20xx年3月中旬渡假村整体上进行了装修及扩建，增加了餐厅就餐面积，厨房面积也有所增加，对原有的陈旧老化设施设备进行了更新更换，从而使厨房设备更加完善。装修后的渡假村，不仅提高了档次，也大大增加了接待能力。然而原有员工人数是远远不够的，渡假村进行了招聘工作，厨房人员也有所变动，各岗位也从新分配。

二、安全方面

(1) 食品安全是厨房工作的头等大事，为把好食品加工的各个环节，保证安全，我给厨房里每个员工划分了卫生负责区，

要求他们对各自的卫生区、食品原料存放容器等负责，并进行不定期检查。

(2)加强食品原料的分类管理督导工作，对食品原材料的进出使用，对厨房用具固定位置进行分类管理，并粘贴胶条加以定位;对厨房、保险柜、冷冻箱等原料存放定期清理。

(3)厨房是最易发生火灾的地方，定期检查煤气管道及各个电源安全，做到防范于未然，定期给员工培训消防知识，让人人都做消防，把隐患降到最低。每天安排值班人员定时定点检查，发现问题及时汇报解决，晚上下班前全面检查后向保安汇报消防，待保安核查后方可离去。

三、经营方面

在渡假村领导的指导下，我们利用闲暇时到周边考察，推出系列团餐菜谱，合理的菜肴搭配，让客人能够吃到经济实惠的套餐。我们还研发出一些新的菜品及配合渡假村做好冬菜的储存及腌制。

四、管理方面

渡假村装修后给员工提供了一个舒适干净的生活环境，同时对员工的要求也提高，对员工仪容仪表、礼貌礼节也标准化了，经过努力，我们厨房员工整体素质得以提高，更加遵守厨房的规章制度，现在我们已经形成了一个和谐、优质、的团队。

五、成本控制方面

菜肴是餐厅得以生存发展的核心竞争力，作为厨师长，要求严把质量关。我们对每一道菜都制作了一个投料标准，从而减少浪费。我们还认真听取员工、前厅服务员及宾客反馈意见，总结每日出品问题，并及时改进不足，确保宾客尝到可

口的美食。在保证菜品质量的情况下，降低成本，让利顾客，始终是我们追求的一个重要目标，身为厨师长，我也总结出一些降低成本的方法，经常去市场询价，以便更精确的制定原料价格表，时刻掌握库存状况，坚决执行先进先出原则，把存货时间较长的原料尽快销售出去，我还让每一位厨师都知道自己所用原料的单价，每日估算所有原料的价值，这样就把成本控制落实到每位厨师身上，使所有厨房厨师都关心成本，从而达到效益化。

综上所述，我们厨房在经营管理方面有所提高，但是还存在着不足。我们将在20xx年的基础上继续加强对员工技能训练、厨房经营管理，质量卫生和成本控制，同时要改进自己的工作思路，考验新的菜品，对原有的农家菜按季节进行调整，我们还将推出自助早餐，为渡假村在20xx年创造更好的经济效益和社会效益。我相信在各位领导和大家的指导帮助下，我们的团队一定能够抓住机遇，迎接挑战，走向一个收获的20xxxx!

焊工个人工作报告篇三

转眼进入工厂从事电焊工工作已经有两个月了，从刚开始进到工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到此刻在师父的指导下进行简单的操作。回想这一路走来，可谓感触颇深，受益良多。

对于所从事的电焊工工种，我是完全的新人。从未接触过机械加工制造的我。虽然做了充足的心理准备，但应对陌生的行业和工作环境，还是有力不从心之感。但这种感受在师父和同事的帮忙指导下很快便烟消云散。

分配到班组后的第一课是“安全生产知识”。师父要求我们对不了解的设备不乱触摸、操作，并时刻注意车间内地面上的电线，悬空的吊具吊绳等等。杜绝一切安全隐患。

为了让我们尽快熟悉工作，师父给我们布置了阅读学习《金属工艺学》、《机械基础》、《机械识图》、《数控直条切割机说明》等书籍，以便对实际工作有简单的理论认知，并结合理论认识了各种型号的基础原材料。如□h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。

进入实际生产后，每当生产图纸下发时，师父便要求我们一齐读图，从车辆配件图到大型低平板挂车的幅板图。尤其在挂车大架的幅板图的识图方面，由于技术部下发的图纸是整个大架的半成品图纸，其中加入了翼板和加强副板等需要与挂车大架焊接后的尺寸。所以实际的板材切割过程中，要对图纸作必要的还原，以得到真实、可靠、准确地数据。这就要求我们对给定数据做准确的计算。为了保证这一点，师父有时为了确认一个幅板的规格、尺寸会多次往返技术部和生产现场，应要求我们同他一齐进行多遍的计算。师傅说：“只有用准确的数据才能生产出合乎标准的产品，我们作为整个分厂生产的第一道工序，更应将产品的误差降到最低。这是对工作的负责，更是对产品的负责。”师父这种严谨的工作态度在无时无刻地影响着我们。

虽然我们进行了初步的理论学习，并由师父的悉心指导，但真正进入实际生产操作时，我还是感到了辛苦和困难。

首先，由于数控直条切割机的安装位置与机床初始设置不同，说明书中的 $_0y$ 轴和实际的 $_0y$ 轴相反，让我很长时间调整但是来。

其次，我了解到只是编程、操作是远远不够的。比如在七个大型板材时，为了保障其他工段的材料供应，提高生产效率是必不可少的。师父会在切割时多加一道刀，在保证内应力不变的情况下，使钢板同步受热，同步膨胀，同步切割，同步变形，将原先生产两块板材的四道刀变成三道刀，到达节约板材，节约气体，节约时间，提高效率的目的。

随着学习的深入，我将以更加踏实的心态，刻苦学习基础知识，争取早日取得国家职业资格电焊工证书，立足本职工作，以期取得更大的发展。

焊工个人工作报告篇四

. 实习目的：掌握了解焊接和气割的基本要领。

实习地点：

二. 实习内容：

1. 安全：工作前穿好工作服，带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

2. 焊接内容：先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

3. 气割内容：工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在0.4-0.6mpa之间，并注意保留0.4-0.6mpa在瓶内，点火时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫

生。

三. 心得体会：实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学习平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了！本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

焊工个人工作报告篇五

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20__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。