

最新焊工个人总结(通用5篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。那么，我们该怎么写总结呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

焊工个人总结篇一

先说说班组工作。今年部门工作特殊的地方首先在于人员的补充，为了增加外部业务的工作，协助其他片区的技改项目和抢修，同时满足本片区的日常维护，制作班组增加到五个，人数补充到_人左右，因此，我们班组一直在坚持招聘新工，达到30人以上的定编。随之而来的是新工的技能培训，另外，还有因人数增加而带来的管理上的问题。

新工的培训我们坚持以师带徒，鼓励新工至少学习一门手艺，比如制作和焊接等，给组长压力，让组长给机会给这些新工去实际操作，在工作中提高自身技能，同时也提高这些新工的工资，至于那些不勤奋的工人，如果又不愿意学，只能被淘汰，在坚持招聘的同时，淘汰掉排名最后的员工，优胜劣汰，保持班组的整体战斗力。

人数的增加，带来管理上的问题。首当其冲的解决办法就是班组管理人员的职能划分，副班长，组长，群团，技术员，各模块主管等，都要明确自己的职责，并且要尽职尽责。一个人管理不了一个班组，却能盘活一个班组，就是要把各模块运转起来，协调好各模块的工作。一个人的最佳管理人数是七人，那么，我就要管理好这些责任人，让他们去主导管理下面的员工。管理不到位，就是要考核，考核不行了，就要换人，所以，今年我们在组长的人选上进行了多次变更，启用年轻的有实力的员工来任职组长和梯队，淘汰掉墨守陈规，不思进取的组长，优胜劣汰，这个是要坚持下去，保持

班组血液新鲜，战斗力顽强的原则。

班组很重要的一个评价标准就是产值，与产值紧密相关的就是工效。20xx年全年，我们有好几个月的人均产值是在所有制作班组中排名靠后的，为了提高产值，我们对工效进行了严管，采取了几个方面的措施。首先是人员技能水平的培训，招聘的新工，愿意从事焊接的人员，我们加大对他们的培训，今年的新工，有王朝阳、骆江滔、秦克祥等六人从事焊接，经过强化培训，王朝阳、骆江滔等人均在短时间内取得了焊工资质，特别是王朝阳，马上参加中级焊工的考试，焊工水平的提高大大增强了班组实力。制作工方面，每次制作培训，班组长必须参加并且必须考试合格，不合格的人员严格考核甚至把组长的位置替换掉。其次是现场的工效管理，我们为每个组长配备了一个笔记本，每天工作完成后都要记录当天的工作成果，并以此作为班组工资分配的重要依据，组长评价员工的工作效率，我通过此来评价组长的工作效率，另外，我加强了现场巡查，在现场巡查中思考提高工效的办法，比如说热电护栏整改，安排两组人做同样的工作，相互竞争，相互比较，看哪一组做的又快又好，有了比较，就有了说服力，工资分配结果出来后，你工资比别人低也无话可说，只能自己努力去提高技能水平，从而提高工作效率。所以，在后面几个月，我们班人均产值有了不少的提高，这就是工效管理的效果。

关于外出检修，今年我们一共外出检修了3次，分别是双环，股份和楚星。总的来说，前两次检修非常不成功，存在很多问题，比如说员工的不服从安排，安全意识的薄弱导致安全违章较多，技术质量管理不到位导致出现漏点等严重的问题，这些问题的关键在于平时在本片区工作的时候，没有严格管理。外出检修，很多片区都会派人来，这就出现了比较，一有比较，问题就很容易显现出来，也给我平时的管理工作给了狠狠的差评。经过问题的研究和反思，我们加强了现场的管理，从安全、质量，甚至综合方面都进行了严格加强，所以，在楚星的检修过程中，我们就没有出现安全问题和质量

问题，比较管理排名也比较靠前，这就是加强管理的结果，要坚持下去，执行下去。

再说说焊接培训，今年一共组织了三次系统的焊接培训，包括正在进行的一次，本月底将进行焊接考试。焊接培训共计180余场，800多人次，培训取证焊工36人，新增取证项目一项。焊接培训，是一个长期的工作，一方面，员工的技能水平需要不断的提高，另一方面，新工的不断加入和持证焊工的流失导致焊工配比不断变化，需要保持焊工配比的标准化。今年一共培养了36名取证焊工，经过今年最后一次培训，班组焊工配比完全可以达到标准化且还有富余。培训过程中，我们对培训场地，培训计划，培训责任制，培训考勤等都进行了规范，在对焊工进行实际操作培训的同时，也加大了对他们的理论培训力度，确保焊工综合实力的加强。焊工培训是对员工的一种福利，很多焊工在培训时找这样那样的借口逃避培训，是很不明智也很不负责任的，经过了班组的多次宣贯，再经过加大对焊接培训不按时参加的人员的考核力度，培训考勤表才更加漂亮了。明年的培训还要加强力度，保证各方面规范的同时，补充更多焊接方式的培训，同时多培养几名精英焊工，这样也能加强我们焊工培训的师资力量。

20xx年即将过去了，那些好的地方，我们不能停滞住，而是要继续发扬，而且要更上一层楼，那些不好的地方，也不要悲观，我们要积极改进。饭要一口一口吃，路要一步一步走，工作也要一项一项的去落实，我相信，在以张部长为核心的部门领导的带领下，在“五六七管理思想”的指引下，只要我们狠抓实干，把工作做到实处，班组的业绩一定会更上一个台阶。

焊工个人总结篇二

. 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。

焊工个人总结篇三

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。

因为本人工作于柳钢耐材厂一年多，工作时间不是很长，此

次就简约的阐述一下本人近年来的工作。作为一名电焊工，工作无非就是一些割焊工作。而我，作为一名一专多能的钳焊工来说。这不仅要会割焊，更要学会维修。时代在进步，我厂也不例外。从国外引进的“洋窑”麦尔兹窑。作为我们老员工，“洋窑”的引进无非是一个新的挑战，要想更好的了解，那就得不断的学习新知识。其一，工艺流程，工艺的流程是关键;其二，设备的认知，只有认识知道了设备才能更好的去维修设备;其三，设备的维修与保养，要想达到更好的效益，减少维修故障时间，首先要在前2点的基础上才能建立，只有了解了工艺，了解了设备，才能更好的去用最简单的方法去维修，才能更好的去保养设备。以下我就说说近一年来对麦尔兹窑改造本人所参与的一些相关改造工作内容：

- 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, 所谓学无止静的道理就是

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。

焊工个人总结篇四

第二次实习时，虽然天气很热，可是我们依然把衣服穿的很严实，简直密不透风，因为我们知道其中的危险性!刚开始，我摩擦引弧后，把焊条拿得很高，只见那火光向下冲，简直像火箭升空时一样!我以为把焊条拿的高一点，冲力就会小一点，所以第一根焊完后，铁板上除了散乱的小铁珠外，什么也没有留下!看见别人焊的那么好，心里很不是滋味。就这样四根都焊完后，感觉什么也没有学到!后来问了吕老师，才知道焊条要拿的低一点，移动速度要慢一点，才能焊的好!我焊完之后，我的“杰作”很明显还是没有通过老师的检验，我问了老师我还有哪些不足，老师一一分析了我的“杰作”的问题，我也比较了自己和别人的作品，找出了自己的不足，积累了相当丰富的经验，也为自己赢得了自信。

第三次实习时，老是调整了一部分同学的位置，我自认为已经学得很好了，可是换了位置后，我就焊的一塌糊涂!心里空空的，不知为什么?后来我又问吕老师，才知道是自己学艺不精!吕老师说：“作为一名好的焊工，无论是横着、竖着、躺着、仰着都能焊好。”是啊，只有认知道自己的不足，努力实践，才能够不断进步。

总之，这次实习让我懂得了做什么事都要一心一意，严谨认真，反复琢磨，只有这样，我们才能作好自己应该做的事。我想这次实习会成为我今后那么多实习的良好开始。

焊接实习心得体会焊接实习心得体会2.

在焊装车间的见习已经一个多月了。实习期间，在车间领导的正确安排下，在班组长和全体班组成员的悉心关怀下，顺利地进入到了实习角色，并取得了一定的心得。

月号去报到，第二天培训专员就带我们到车体一厂观摩两天。刚开始一进去车间，就被这种恶劣的工作环境给吓到。当时心里在想着，要不要打退堂鼓。在旁边又同一批一起进来的同学抱怨着。后来冷静想了下，既然来了就好好干上一场，就当是磨练下自己的意志力。也还是有收获的。过了第二天，跟我同一批进来的女生全都当了逃兵，就剩下我一个女生，心又开始动摇了。可冷静思考下来竟然别人都能生存下去我照样也可以。观摩两天结束，我们又接着培训。公司就给我们安排安全培训和生产培训，主要说：安全培训是在生产中注意安全，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。生产培训是在生产中注意安全和焊接的质量。

!根据领导的安排，我还是比较幸运被分到车体二厂，比一厂的环境优越了许多。按照工段的安排，我在焊装侧围a班的034工位见习。

实习岗位工作的顺序：，必须要戴安全帽，长袖工作服，护腕，眼睛，劳保鞋。生产前，第一要填写设备点检表格，设备点检主要包括焊枪是否操作灵活和焊渣，；平衡器是否操作灵活；电器元件是否破损；气管水管是否破损等等。随着汽车工业的发展，汽车车身焊装生产线也在逐渐向全自动化方向发展，为了赶上国际水平，在提高产量的同时，要求努力提高汽车制造质量。众所周知，实现自动化的前提是零部件的制造精度要很高，希望焊接变形最小，焊接部位外观要清爽，故要求焊接技术越来越高。我国面临加入wto的机遇和挑战，焊接方面新技术的推广应用对汽车工业的品牌提升有着极其重要的作用。

每次的实习我都会有不一样的体会，我觉得只有在不断学习

和亲身实践的过程中我们才能更好的适应社会，才能更好的适应生活！通过这次的实习，使我对焊接技能有了更深入的理解和运用。在实习过程中要不怕苦、不怕累，努力克服在焊接实习过程中遇到的困难，当我克服困难完成一件作品时，那种快乐是来自内心最深处的。我相信通过自己的不断努力我的明天一定会更加美好！而且经过这段时间后，我给了自己一些新目标，充分认识到还有哪些地方不足，明确了改进的方向和方法。在这次实习中不但学习到了很多知识，并且带给了我很多问题去思考，去引导我下一步的学习。

我们要毕业了，我们要珍惜这次的实习机会，学习更多的技术。在汽修的专业里，只要我们肯学，没有学不会的技术，在以后的工作里，我们都要努力学习和奋斗！加油！

焊工个人总结篇五

今年暑假7月12号到8月17号在青岛轻工工程学校培训基地参加了为期一个多月的焊工培训，通过此次培训感受颇深，总结如下：

这次培训使我学到了很多的知识，虽然以前也接触了很多这方面的知识，也受到过市级培训，但这次的培训是更高层次的；理论老师是德国专家，专业老师是全国知名专家。设备设施更是全国最先进的。

通过此次培训我学会了氩弧焊、气保焊、和一部分机器人焊接的操作，并对焊工缺陷进行一段时间的学习。分别用氩弧焊和气保焊练习立焊、平焊、仰焊、管焊以及铁棒的焊接，虽然焊接技术和手法都没有达到成熟，但是在今后的教学工作中可以帮助我更好的解释几种焊接方法。另外在培训期间有幸接触到了很多的高级工程师和国内一流的焊接工程师，这些经历使我的眼界得到了很大的提高，可在我今后的教学工作中得到经验，也使我今后的工作兴趣得到了提高。

刻感受到专业的发展和教师队伍有着绝对性的关系，一支优秀的教师队伍、一支专业技术优秀的教师队伍、一支高素质的教师队伍在一定程度上决定着这个专业的发展。通过此次培训我也感受到自身的差距，比如说全心全意为学校、为学生、为工作付出的贡献精神，还比如说自身在遇到困难时的不屈不挠的精神，这都是以后我自身素质需要提高的方面。

通过此次培训我还深刻认识到专业的发展需要创新，教学方法的创新、教学理念的创新、教学管理的创新、教学考核的创新。比如说对于中职学校的学生易动不易静的特点，多从实践中讲授理论知识，多搞一些专业竞赛之类的活动利用学生的竞争意识来达到高效教学的目的。在今后的教学过程中应注意教学的实用性，中职学校的学生多半是想学一门能够生存的技术，而我们的教学往往脱离实际生产，学校学到的知识到企业里用到的不多，到企业以后还要重新接受培训，我们今后尽可能的在教学方法上采取能让学生直接到企业上岗的教学模式，以便我们的学生更受用人单位的欢迎。

自xxxx年进厂以来，一直从事焊接操作技术工作。九六年在市劳动局的培训、考试下获得了锅炉压力容器焊工合格证。由于自己平时比较勤奋刻苦工作，九六年十月份被公司挑选派往南化集团公司杭州机械厂进行了四个月的手工钨极氩弧焊学习，于同年获得了氩弧焊焊工合格证。为了提高公司的焊接工艺水平，九七年公司推荐我到杭州锅炉厂为期一年的焊接工艺及co₂操作技术研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊□co₂气体保护焊、埋弧焊五种焊接操作，同时我在焊条电弧焊、埋弧焊上拥有八个合格项目。

为了使自己学有所用，九八年以来参加了我公司新产品(15t□20t蒸汽锅炉)试制过程中的焊接工作，试制过程中提出来了自己的方案，并得到了公司的认可，经水压试验，焊接合格率达100%。同年十月受公司焊接试验室的委托，进行烟管氩弧焊对接一次成形试验工作，经过自己的理论探讨及

平时加班加点的操作训练，编制了一套完整的烟管对接焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低生产成本作出了自己贡献，且受到了原厂部的表彰。九九年至二零零零年我为公司10t□6t鳍片管焊接采用co₂气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2~3倍，而且工艺较为先进，该焊接方法及工艺得到了公司的认可。目前在我公司生产的2t□4t燃油锅炉，试制过程中，由于该产品机构的复杂性给焊接杭州来了极大的不便，我主动配合技术、工艺、生产部门，亲自参与汽包制作流转过程中的焊条电弧焊、氩弧焊的焊接，焊缝经x射线探伤检验合格率为100%。还掌握了制作过程中工艺参数的第一手资料，为编写工艺流转卡提供了依据。近年来，我在公司还协助工艺部门进行焊接工艺评定，参与编写焊接工艺，其间我编写了公司工业锅炉安装中的管道焊接工艺。同时针对我公司目前的产品机构特点，根据自己平时积累的实践经验编写了《焊接安全操作技术》一杭州，经公司研究所认可，作为我公司焊试室焊工培训教材，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。