

焊工个人工作总结 20 篇

(经典版)

编制人：_____
审核人：_____
审批人：_____
编制单位：_____
编制时间：____年____月____日

序言

下载提示：该文档是本店铺精心编制而成的，希望大家下载后，能够帮助大家解决实际问题。文档下载后可定制修改，请根据实际需要进行调整和使用，谢谢！
并且，本店铺为大家提供各种类型的经典范文，如工作总结、工作计划、合同协议、条据书信、讲话致辞、规章制度、策划方案、句子大全、教学资料、其他范文等等，想了解不同范文格式和写法，敬请关注！

Download tips: This document is carefully compiled by this editor. I hope that after you download it, it can help you solve practical problems. The document can be customized and modified after downloading, please adjust and use it according to actual needs, thank you!
Moreover, our store provides various types of classic sample texts for everyone, such as work summaries, work plans, contract agreements, document letters, speeches, rules and regulations, planning plans, sentence summaries, teaching materials, other sample texts, etc. If you want to learn about different sample formats and writing methods, please pay attention!

焊工个人工作总结 20 篇

焊工个人工作总结第一篇

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不刻地影响着我们。

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 X、Y 轴和实际的 X、Y 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。

师父说：“不要轻看这些配件的生产，以为这是简单的重复劳作。要明白，每次的切割都要经过严密的计算，以到达最优化的结果。”师父的座右铭是“学无止境”。他把这句话送给了我们。他说：“这样能够时刻提醒自己在工作、生活中不断学习，不断进步。”

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。

焊工个人工作总结第二篇

甲方：

乙方：

为进一步完善企业内部承包经营机制，明确责任成本管理，规范项目管理行为，合理确定内部分配关系，调动全体职工积极降低成本，创造最佳经济效益。根据集团《工程项目责任成本管理实施办法》及相关办法规定，订立本项目责任成本承包合同。

一、承包工程项目范围及内容：

1、工程项目名称：_____

2、承包范围：_____

3 工程内容：_____

二、承包方式

项目责任预算承包

三、承包期限

_____年_____月_____日至_____年_____月_____日，共_____天。

四、承包指标

1、项目责任预算总额：_____元。

(1) 工资总额：_____元。

(2) 材料费：_____元。

(3) 机械设备租赁费：_____元。

(4) 临时设施费：_____元。

(5) 管理费（间接费）：_____元。

(6) 其他费用：_____元。

2、应上交费用：_____元。综合上交率____%。

五、责任预算成本调整

由于承包范围的变化、变更设计、索赔补差或因其它因素造成成本增减符合责任预算动态调整条件的，由乙方提供签证资料，编制责任成本补充预算，报经甲方现场论证核实据实调整责任成本预算。

六、双方权利义务

(一) 甲方：

1、按承包合同书规定，监督乙方管好施工生产，做好指导、协调等工作。

2、不定期对各项经济技术指标进行监督检查、考核，确保履行合同责任。

3、根据《工程项目责任成本管理办·法》规定对党政主管进行绩效评价。对由于乙方管理不善，最终出现责任预算成本亏损时，会同有关部门核查后作出相应处理。

(二) 乙方：

1、对甲方核定的责任预算成本全权负责。

2、必须全面履行本合同责任，制订和完善项目责任预算成本全过程动态管理。

3、根据建设单位拨款情况及时向甲方以货币资金形式上交应交费用。

4、优化施工组织设计方案，合理划分成本费用，及时与所属各

责任主体签订“责任指标”承包合同书。

七、考核与奖惩

由责任成本承包单位的上级制订。

八、附则

1、本合同条款未尽事宜，由甲、乙双方另行协商解决。

2、本合同条款适用于项目部上级机构与项目部签订，项目部与各责任主体签订承包合同可参照“中铁十二局集团项目部责任成本管理案例”成本中心“零利润”责任预算承包合同书制订。

3、本合同执行期间，双方负责人的变化不影响本合同的执行。

4、本合同书自签订之日起生效，责任期满即自行终止。

5、本合同书正本一式二份，甲、乙双方各执一份，副本二份，双方各执一份。

甲方（公章）：_____

乙方（公章）：_____

法定代表人（签字）：_____

法定代表人（签字）：_____

20XX年 XX月 XX日

20XX年 XX月 XX日

焊工个人工作总结第三篇

进入工厂工作已一月余，从初入工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到现在在师父的指导下进行简单的操作。回想一路走来，可谓感触颇深，受益良多。对于所从事的焊工工种，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，但面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助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，师父便要求我们一起读图，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，应要求我们同他一起进行多遍的计算。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不刻地影响着我们。

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 X、y 轴和实际的 X、y 轴相反，让我很长时间调整不过来。

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，将原来生产两块板材的四道刀变成三道刀，达到节约板材，节约气体，节约时间，提高效率的目的。

又如，在配件的下料过程中，由于配件时不规则图形，所以要考虑怎样在相同大小的锰板上多生产出几块配件，这就牵扯到“套裁”问题。这好似我认为比较难以掌握的。例如“后门旋转臂”的切割，没有竟然的我只是单方面的考虑如何省刀，却忽略了如何节约板材。但接触到“套裁”后，我明白了这学问的高深。

再如，在切割 X 用油罐挡泥板法兰的过程中，我们选用了连贯的切割方法，这样做既减少了每一件的预热时间，又减少了刀在直线段的重复，提高了割缝的光洁度，减少了车工加工的工序，可以直接用于钻孔使用，使生产一气呵成。师父说：“不要轻看这些配件的生产，以为这是简单的重复劳作。要知道，每次的切割都要经过严密的计算，以达到最优化的结果。”师父的座右铭是“学无止境”。他把这句话送给了我们。他说：“这样可以时刻提醒自己在工作、生活中不断学习，不断进步。”

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，立足本职工作，以期取得更大的发展。

焊工个人工作总结第四篇

几年前通过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在 20XX年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的形成原理焊接的位置（平焊、立焊、横焊、仰焊）及焊接工艺参数（焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等）的选择、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、氩弧焊原理、设备使用及焊接技等理论知识。

在 20XX年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此，20XX年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及 CO2 操作技术的研修。到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊、CO2

20XX年

以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，编制了一套完整的焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低了公司的生产成本，为公司带来了很大的效益，不久公司便提携我为技术总监。在公司近几年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带等工作，充分发挥自己的才智，为企业多作贡献，使企业的焊接水平得到进一步的提高，为公司为社会带来更多更好地利益。

现在电焊工的就业前景非常广泛，加上这方面的人才非常缺乏。因此我建议对此感兴趣的人士可以从事这方面的工作，我想它一定能给我们带来一份很好的收益。

焊工个人工作总结第五篇

1 适用范围

本规程规定了直流电焊机安全操作的有关规定。

本规程适用于公司直流电焊机作业。

2 主要内容

电焊机的工作环境必须符合制造厂使用说明中的要求。

电焊机在搬运中，要尽可能地避免震动和碰撞，以免影响其性能。

使用前须先打开风扇电机，观察电压表指针位置是否正确，仔细查听是否有不正常的声音。

应经常清洁硅整流器及其它部件，以延长其使用寿命。

电焊机的饱和电抗器切勿振动，更不应敲击，否则将影响焊机性能。

电焊机在安装前，应检查硅整流元件与散热片的连接是否牢固，如有松动，必须拧紧，以防接触不良而烧毁硅整流元件。

严禁用摇表测试电焊机主变压器的次级线圈和控制变压器的次级线圈。

进线处需有防护罩。

焊工个人工作总结第六篇

通过此次焊工实验使我了解了焊接的困难性，老师通过两节课向我们介绍了焊接的基本操作和焊接的主要知识，及其焊接需要注意的事项。让我们对焊接有一定的了解和认识，加深我们对锡焊的认识，了解锡焊的基本操作。使我们对锡焊实际操作有更加清楚的了解。同时让我真正了解了锡焊的困难性和难操作性。

下面两节课是让我们对铜板进行腐蚀，先在铜板上贴出焊接线路，然后给老师去腐蚀，腐蚀后剩下的就是贴好的线路，通过腐蚀这次才知道贴纸的重要性，必须保证贴纸与铜板的粘合性，才能保证腐蚀后的线路畅通，不出现中途断路的可能。

余下的就是真正的实际操作，先对铜板进行穿孔，打出所要串接的孔，然后进行元器件的组装，根据电路图对元器件进行必要的分析，保证电路及线路的正确性。在实际进行锡焊的过程中，电烙铁的温度很高，需要倍加的小心电烙铁的温度烫伤自己。在焊铜板原件时需

以免元件发生损坏。芯片需要焊完再插上去，避免芯片的损坏造成实验的误差。

对于这次的电焊实验我的记忆尤其深刻，因为在试验过程中我出现了很多问题，老师总会给我详细解释出现问题的原因和这些问题应该怎样解决，比如有一次的试验内容是薄板钢的对接。两块薄薄的钢板，我很认真的摆放在试验板上焊接，我本以为这是最简单的焊接了，但是结果却不如意。

焊接完后检查实验结果往往因为各种实验误差而造成灯不亮，经过反复检查和分析才能达到实验所需结果。进行第二次焊接有了经验往往更快，连接的导线需要用锡焊接而不能用代替锡的导线，这样才能达到实验的目的。

通过反复验证和修改达到了实验目的，成功的做成了此次实验。让我了解了焊接的困难性，在实际操作过程中遇到很多问题需要认真分析和理解，才能最终达到实验结果，此次实习对于我来说受益良多。

焊工个人工作总结第七篇

- (1)加强焊工焊接责任心，提高焊接时的注意力；
- (2)采取正确的焊条(枪)角度；
- (3)熟悉现场焊接位置，提前制定必要焊接施工措施。

4、治理措施

- (1)加强练习，提高焊工的操作技术水平，提高克服困难位置焊接的能力；
- (2)提高焊工质量意识，重视焊缝外观质量；

(3)焊缝盖面完毕，及时进行检查，对不合格的焊缝进行修磨，必要时进行补焊。

四、咬边

1、现象

焊缝与木材熔合不好，出现沟槽，深度大于mm，总长度大于焊缝长度的 10%或大于验收标准要求的长度。

2、原因分析

焊接线能量大，电弧过长，焊条(枪)角度不当，焊条(丝)送进速度不合适等都是造成咬边的原因。

3、治理措施

- (1)根据焊接项目、位置，焊接规范的要求，选择合适的电流参数；
- (2)控制电弧长度，尽量使用短弧焊接；
- (3)掌握必要的运条(枪)方法和技巧；
- (4)焊条(丝)送进速度与所选焊接电流参数协调；
- (5)注意焊缝边缘与母材熔化结合时的焊条(枪)角度。

4、治理措施

- (1)对检查中发现的焊缝咬边，进行打磨清理、补焊，使之符合验收标准要求；
- (2)加强质量标准的学习，提高焊工质量意识；
- (3)加强练习，提高防止咬边缺陷的操作技能。

五、错口

1、现象

表现为焊缝两侧外壁母材不在同一平面上，错口量大于 10%母材厚度或超过 4 mm

2、原因分析焊件对口不符合要求，焊工在对口不合适的情况下点固和焊接。

3、防治措施

(1)加强安装工的培训和责任心；

(2)对口过程中使用必要的测量工器具；

(3)对于对口不符合要求的焊件，焊工不得点固和焊接

4、治理措施

(1)加强标准和安装技能学习，提高安装工技术水平；

(2)对于产生错口，不符合验收标准的焊接接头，采取割除、重新对口和焊接。

六、弯折

1、现象

由于焊缝的横向收缩或安装对口偏差而造成的垂直于焊缝的两侧母材不在同一平面上，形成一定的夹角。

2、原因分析

(1)安装对口不合适，本身形成一定夹角；

(2)焊缝熔敷金属在凝固过程中本身横向收缩；

(3)焊接过程不对称施焊。

3、防治措施

(1)保证安装对口质量；

(2)对于大件不对称焊缝，预留反变形余量；

(3)对称点固、对称施焊；

(4)采取合理的焊接顺序。

4、治理措施

(1)对于可以使用火焰校正的焊件，采取火焰校正措施；

(2)对于不对称焊缝，合理计算并采取预留反变形余量等措施；

(3)采取合理焊接顺序，尽量减少焊缝横向收缩，采取对称施焊措施；

(4)对于弯折超标的焊接接头，无法采取补救措施，进行割除，重新对口焊接。

焊工个人工作总结第八篇

电焊技术论文

电焊（割）防爆技术措施

1. 电焊（割）爆·炸事故的原因

(1) 点火源

①焊接中飞散的火花、熔融金属和熔渣的颗粒；

②电焊设备和线路出现危险温度，这种危险温度是指电气设备和线路过热造成的温度的升高，如短线、超负荷等。

(2) 易燃易爆物质

如未清洗的油罐和油筒，带有气是的锅炉、储气筒及其附件，易燃气体的房间等。

①焊接与切割工作点周围 10m的范围内。各类可燃易爆物品必须

撤离。布设在操作现场附近的有隔热保温等可燃材料的设备或工程结构，需特别注意预先采取隔绝火星的安全措施，防止在其中隐藏火种。

②室内作业时，应保证良好的通风。多点焊接作业或有其他工种混合作业时，各工序间应设防护屏。

③在油库、喷漆室、中心乙炔站。氧气站内严禁电焊作业。

④焊接管道时，要把管道两端打开，不准堵塞。

⑤在锅炉内、管道中、井下、地坑及其他狭窄地点进行电焊时，必须事先检查其内部是否有可燃气体及其他易燃易爆物。

⑥经常检查电焊机以及焊接电缆的绝缘是否良好，绝缘损坏应及时修复。

⑦电焊回路地线不可乱接乱搭。

⑧必须采用盛过液体燃料的容器时，容器首先必须经过仔细刷洗和擦拭，彻底清除其内部的残余燃料。

（三）焊割动火

1. 置换动火的防爆技术措施

置换动火是在焊补前实行严格的惰性介质置换，将原有的可燃物排出，使容器内的可燃物含量降低至不能形成爆·炸性混合物，保证焊补操作的安全。

（1）安全隔离

燃料容器与管道停止工作后，通常是采用盲板将与之联接的出入管路截断，使焊补的容器管道与生产的部分完全隔离。为了有效地防止爆·炸事故的发生，盲板除必须保证严密不漏气外，还应保证耐管

路的工作压力，避免盲板受压破裂。

安全隔离的另一种措施是在厂区和车间内划固定动火区。可拆卸并有条件移动到固定动火区的物件，必须移至固定动火区进行。固定动火区亦必须符合下列防火与防爆要求：

①无可燃物管道和设备，并且周围距离易燃易爆设备管道 10m 以上；

②室内的固定动火区与防爆的生产现场要隔离开。不能有门窗，地沟等串通；

③在正常放空或一旦发生事故时，可燃气体或蒸气不能扩散到固定动火区；

④要常备足够数量的灭火工具和设备；

⑤固定动火区内禁止使用各种易燃物质，如易挥发的清洗油、汽油等；

⑥周围要划定界线，并有“动火区”字样的安全标志。

在未采取可靠的安全隔离措施之前，不得动火焊补检修。

(2) 严格控制可燃物含量

焊补前，通常采用蒸气蒸煮，接着用置换介质（如氮气、二氧化碳、水蒸气或水等）吹净等方法将容器内部的可燃物质和有毒物质置换排出。容器内部的可燃物含量不得超过爆·炸下限的 1/5；另外，如果确需进入容器内操作，还应保证含氧量为 18—21%，毒性含量应符合《工业企业设计卫生标·准》的规定。

(3) 容器清洗的安全要求

①采用烧碱清洗时，先在容器中加入所需数量的清水，然后以定量的

焊工个人工作总结第九篇

一、主要工作业绩：

1、确保了本班组上半年无安全治理事故。

保安部在上半年继续脚踏实地抓好项目日常安全治理工作的落实，加强项目日常安全巡检和巡检监督治理，做好经常性的安全检查，确保了上半年无偷、盗、消防等安全治理事故，保障了项目正常的工作和生活秩序。

2、季节性和阶段性·工作得到有效落实。

针对每阶段的情况，保安部对季节性和阶段性·工作提前做好充分预备，对元旦、春节、清明、五一、及雨季期间出具具体治理方案和计划，严抓具体工作的落实，使各季节和阶段性·工作得到安全有序的开展。

3、在做好本职工作的同时，努力发挥职能。

保安部在做好日常安全治理工作的同时，不定期地对项目公共区域和楼宇进行全面巡检，对各类存在问题进行记录汇总，清洁绿化公共设备设施，报各部门进行整改，并跟进整改情况。

同时本班组积极配合各相关部门的工作，从物品搬运、摆台等配合各部门的巡检、监督及临时工作等，在保证本职工作完成的同时凡本班组力所能及的都主动、全力予以配合。本班组实际上已基本担任了一个“治理员”的职责，在安全治理工作外配合各部门所产生的工

作量已占本班组整体工作量相当大的一个比例。

4、制度的调整和修改完善。

为适应工作重点的变化和形势的发展，本班组对现有的制度和操作流程进行了大量的调整，以使制度和操作流程应具有实操性，为保障工作顺利有序开展奠定了基矗

二、主要存在的不足和问题

作为安防治理部门，在确保首要职责“安全保卫”得到有效落实，保障小区的整体安全秩序的前提下，队伍的形象、礼节、工作与服务态度，以及处理问题的主动性、原则性与灵活性是决定一支队伍整体形象与口碑的要害所在，保安部在上半年队伍全面稳定后的5月和6月份在这些方面做了大量的工作，虽有一定的进步，但离目标与要求仍相差甚远，员工在实际操作中不是很顺畅，基础不扎实，营造的氛围仍不牢固，而做好培训与绩效考评是解决这些问题的要害所在，这对于本班组来讲是一个长期的工作。

三、下半年工作思路

1、将安全治理工作列为第一重点，了解项目和周边安全动态，抓好日常安全治理工作的落实、检查、监督工作，确保项目的安全与秩序。

2、与员工建立良好的沟通渠道，提高治理能力，加强与员工的沟通，把握员工动态，及时采取措施，以促进班组的进一步稳定。

3、积极配合公司行治理工作，实行绩效治理制度，使奖惩得到有效落实，以此提高员工的工作积极性与竞争力。

4、加强对员工的培训力度，的计划地开展培训工作，以解决员工的形象、礼节、工作与服务态度及处理岗位问题的主动性和灵活性为主，从而提高部门的整体素质，使班组在整体上有所突破。

5、全力配合公司发展需要，加强外保治理工作，确保现场外保治理工作有序开展，对外将积极树立外保形象、服务与治理窗口。

6、加强小区消防安全治理工作，确保项目消防安全。

7、跟进各项智能化系统的维修整改和使用治理工作，“人防”与“技防”相结合，确保项目处于安全有序状态。

9、发挥班组人员及工作特性优势，对项目实行全方位监管，在做好本职工作的同时，积极配合各部门的工作，使班组岗位作为“人人都是治安员”的职能尽量得到发挥与突破。

焊工个人工作总结第十篇

进入工厂工作已一月余，从初入工厂时被工厂翻天覆地的变化所震惊到现在在师父的指导下进行简单的操作。回想一路走来，可谓感触颇深，受益良多。对于所从事的焊工工种，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，但面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助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，师父便要求我们一起读图，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，应要求我们同他一起进行多遍的计算。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們。

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X、y轴和实际的X、y轴相反，让我很长时间调整不过来。

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

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/065311200032012022>