

# 焊接年度工作总结 焊接材料管理制度

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。什么样的总结才是有效的呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 焊接年度工作总结 焊接材料管理制度篇一

- 1、每个焊工只允许领用、退回自己本人使用的焊材，不允许几个焊工所需的焊材由一个焊工领用、退回，并要求当天退回剩余焊材及焊材头。
- 2、焊工在焊接施工过程中，不得乱抛乱丢焊材头及剩余焊材，必须放回焊条保温筒内，下班后交回焊材库，由焊材管理人员点收，并填好《焊材回收记录单》。
- 3、焊接时，焊条头焊后余留长度不得超过50mm，焊丝头焊后余留长度不得超过60mm，特殊位置焊接时，允许部分焊材头剩余长度超过这个限度。
- 4、焊条回收率：要求地面组装阶段达到97%，安装阶段不得低于95%。达到这个要求的，按实际回收数给予适当奖励；焊丝回收，一根焊丝回收带色标的两根焊丝头，回收要求同焊条头。奖励金额按实际回收数给予适当奖励。焊材回收率低于90%的焊工，给予扣款处理，扣款数额为：领用数与实际回收差额部分 $\times 0.5$ 元/根。
- 5、焊条烘焙员每月把每个焊工当月的焊材领用数及焊材头回收数进行统计，把统计结果上交给物资部和工艺部，由两部门审核后报主管经理批准，依照规定奖惩。

6、焊材回收若出现异常情况(如当天退回焊材数超过当天领用数等),该焊工当月不予建奖,并每次扣罚50元。

7、焊工领用出去没使用完的焊条当天下班前退回焊材库,并重新焊干,此批焊材应做好识别标记,第二天发放焊材时,此批焊材应优先发放。焊条重新烘干次数不得超过三次。

## 焊接年度工作总结 焊接材料管理制度篇二

甲方：\_\_\_\_\_（以下简称甲方）

乙方：\_\_\_\_\_（以下简称乙方）

1、工期要求：乙方应在\_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日进厂焊接加工，自带焊机壹台，其余焊机由甲方提供，工期为十五天。乙方进厂焊接工人须自带生活用品，包括被子等。乙方必须在甲方规定的时间内完成这批任务，工作中必须服从甲方的统一调度。

2、进厂人员必须服从甲方管理，按时上下班，并遵守厂规定的作息时间，在厂工作期间并做到爱护厂内的一切配套设施，如有损坏按价赔偿。

3、乙方工作人员在厂工作期间，食宿由甲方安排，每人每天按十元伙食费标准给予就餐，伙食费在加工费中结算扣除。

4、乙方在焊接过程中严格按照甲方提供的图纸或样品加工，焊缝必须平整光滑，焊后清除焊渣（气保焊除外），以确保焊接质量。

5、严格按照焊工安全操作规程办事，工作期间穿戴好一切防护用品。如不按安全操作规程操作造成的后果由乙方自己负责。

6、焊接工程量与单价计算为：

a□二悬臂主柱套；价格合计\_\_\_\_\_价格。

b□三悬臂主柱套；价格合计\_\_\_\_\_价格。

c□二悬臂支杆套；价格合计\_\_\_\_\_价格。

d□三悬臂支杆套；价格合计\_\_\_\_\_价格。

e□羊柱支杆套；价格合计\_\_\_\_\_价格。

合计总价\_\_\_\_\_元

以上协议为这批标志牌杆件焊接承包任务。焊接全部完工后，在本月内付给乙方加工费，以上协议甲乙双方各执一份，签字后生效。

甲方代表：\_\_\_\_\_

乙方代表：\_\_\_\_\_

## 焊接年度工作总结 焊接材料管理制度篇三

您好！

感谢您在百忙之中阅读我的自我推荐。你的信任是我的动力！

我叫，毕业于张家界航空工业职业技术学院，焊接专业。普通的高校，普通的我有一颗不愿平凡的心。

我自信、乐观，敢于迎接一切挑战。虽然我只是一个普通的大学毕业生，但是年轻是我的资本，拼搏是我的天性，努力是我的责任。我坚信成功将成为必然。

伴随着青春的激情和对知识的渴望，我即将结束三年的学习之旅。我美好的大学生活培养了我的思维方式，培养了我积极乐观的生活态度和开拓创新意识。在不断的学习和工作中，我养成了严谨、踏实的工作作风和团结协作的优秀品质，这让我相信我能保住工作，在岗位上兢兢业业！只有把自己擅长的东西投入社会，才能实现自我价值。别人不想做，我就做好；别人能做的，我会尽力做的更好！充分发挥自身优势。我相信我的'能力和知识正是你们组织所需要的，我真诚的希望我能把我的青春和热血奉献给组织的未来！

自我推荐不是广告，不是通行证。但我知道，一个年轻人可以通过不断的学习来提升自己，在实践中证明自己。如果我能赢得你的赞赏，我会尽我的职责用实际行动向你证明：我没有时间参与你的过去；但是为了你的未来，我愿意奉献我一生的努力和汗水！

再次表示衷心的感谢！

自荐人：

日期：

## 焊接年度工作总结 焊接材料管理制度篇四

您好！

感谢你在百忙之中阅读我的求职信。我是内蒙古机电职业技术学院的应届毕业生。大学三年是我不断进取、逐步完善自己的三年。在这段时间里，我努力学习专业知识，目前能熟练掌握焊接方法理论知识，并通过焊接中级技工考试。同时也掌握各种焊接技术及各种焊接工艺编制，能够熟练操作焊条电弧焊及CO<sub>2</sub>焊。

在掌握本专业的专业知识的同时，我也很努力在学习计算机

和英语。目前获得计算机二级vf证书，能熟练操作microsoftoffice办公软件。并具有一定的数据库编程基础。获得英语应用能力a级证书，具有良好的听、说、读、写、译能力。在校期间，也一直坚持积极参加社会各行业实践和各类志愿者活动，培养自己的适应能力，沟通协调能力。刚踏出校门的我谈不上十分的成熟和足够的经验，但我做事认真负责，诚实守信、吃苦耐劳，积极上进，学习能力强，有良好的工作态度，有较好的时间观念和责任心。具有良好的团队意识，具有一定的专业知识。希望能为贵公司一起成长，贡献自己的一份力量。请各位领导给我一个机会，我会用行动来证明自己。感谢您在百忙之中抽暇审批这份资料。盼能得到您的回音！最后，衷心祝愿贵公司事业发达、蒸蒸日上。

此致

敬礼

自荐人：

20xx年xx月xx日

## **焊接年度工作总结 焊接材料管理制度篇五**

毕业实习是我们在校期间的最后一次实习活动，是理论联系实际的现场学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学习的专业基础知识的重要步骤，通过焊接实习培养我们提出问题分析问题和解决问题的能力、使所学的理论知识与实践操作相结合。通过在生产现场中所解到的知识将课本上的理论知识加以验证、深化、巩固和充实；锻炼动手能力，提高实践能力。

焊接实训是全面学习电烙铁操作技能的一次重要实习环节，通过本环节的实习使学生获得焊接生产经验，培养理论联系实际的工作作风，分掌握焊条电烙铁的操作技能。

- 1、焊接老师现场传授理论指导
- 2、现场观摩焊接专业学生操作
- 3、指导老师指导下进行操作
- 4、自己动手操作
- 5、实训考验
- 6、指导老师带领参观焊接
- 7、实训结束，写实习报告

1、防触电、工作前要检查焊接机接地线是否良好；检查焊钳线、电源线绝缘层是否完好。

5、敲击式和摩擦式引弧在铁板上进行电焊

6、将两块铁板焊接成一块(有点难)

1、焊条电弧焊焊接设备的空载电压一般为50~90V而人体所能承受的安全电压为30~45V由此可见手工电弧焊焊接设备的空载电压高于人体所能承受的安全电压，所以当操作人员在更换焊条时，有可能发生触电事故。尤其在容器和管道内操作，四周都是金属导体，触电危险性更大。因此焊条电弧焊操作者在操作时应戴手套，穿绝缘鞋。

2、焊接电弧弧柱中心的温度高达6000~8000℃。焊条电弧焊时，焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下，发生蒸发、凝结和气体，产生大量烟尘。同时，电弧周围的空气在弧光强烈辐射作用下，还会产生臭氧、氮氧化物等有毒气体，在通风不良的情况下，长期接触会引起危害焊工健康的多种疾病。因此焊接环境应通风良好。

3、焊接时人体直接受到弧光辐射(主要是紫外线和红外线的过度照射)时，会引起操作者眼睛和皮肤的疾病。因此操作者在操作时应戴防护面具和穿工作服。

4、焊条电弧焊操作过程中，由于电焊机线路故障或者飞溅物引燃可燃易爆物品以及燃料容器管道补焊时防爆措施不当等，都会引起爆炸和火灾事故。

这一次的实习真的让我收获了不少，首先是学习了许多在课堂中不能学到的焊接方面的知识，了解了更多如何运用焊机进行实际的焊接操作，以及在焊接前需要的准备，及如何解决在焊接过程中遇到的问题。在这次实习中也遇到了不少的难题，刚刚接触板材的平对焊接，焊接过程中非常容易出现断弧引弧难的问题，刚刚开始焊接的时候很难把握，一不小心就会失误。特别是焊棒黏在铁板上的时候，嗡嗡的声音。这次的实习活动为我提供了接触实际的机会，让我的知识不只是停留在书本和自己的主观想象当中而是真真切切的反映在实物当中，让我得到了直接的感官认识，使得映象更为深刻，记忆更加牢固。更重要的是通过本次实践使所学的知识条理化，建立起一个立体的知识体系，给我提供了很大的帮助。

经过这次实习不但使我们学到了专业知识，也对自己的专业知识、就业情况有了更多的了解，也学会了在面对困难的时候只有通过自己的不断努力才能更好的解决。如果只是在那想着别人的帮助，那么永远不可能从根本上解决问题。因为这在我的实习过程中得到了很好的验证。在焊接的过程中，我遇到了很多的困难，老师也对我们出现这些问题的情况做出了解决，但如果我们自己不亲自去操作练习，那么就永远都不会有所进步。俗话说得好，实践出真知！

建议、希望以后的理论课上最好提供一些焊接设备，让学生更实际去了解，看得见摸得着。