

# 最新学术会议沙龙活动方案 沙龙活动方案 (模板7篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。那么，我们该怎么写总结呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 电焊工年终总结篇一

我是一名电焊工，我深知业务的熟练对我来说多么重要，所以每时每刻我都严格要求自己，在公司的日子里，我真切地体会到了公司领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了公司领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管此刻还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，必须能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

在公司工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，用心参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证最好的完成任务，不仅仅提高施工速度，更要保证施工质量，争取在最短的时间内完成超额任务。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的高级技工考试中取得了成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以证明我的技工水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对电焊工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高

的目标发展。三百六十行，行行出状元，为什么这个状元就不能是我呢。平凡的职业上，依然能够做出不平凡的事迹。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开公司的领导对我的大力栽培。公司带给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争潜力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际领先水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。公司的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样；在生活中，你们是我贴心的朋友。公司坚持“以人为本”的企业文化，从细节上进行人性化管理，全方位关注员工健康、生命安全。

首先在思想政治方面，本人努力进步自己的政治素养，以便能更好的为工厂及单位工作服务。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工作中，为了搞好工作，进步自己的专业水平，我虚心向领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的优点补己之短，然后自己摸索钻研实践，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，并结公道论熟悉了各种型号的基础原材料。如□h型钢，槽钢，带钢，锰钢等。逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断进步工作潜力，在具体的工作中构成了一个清楚的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完本钱职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，用心推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

在我不断进步的同时，除了有我个人辛勤的汗水以外，还有领导们对我的大力栽培。更加激励了我奋进的斗志。在工作上，你们是我学习的榜样，我希看在以后的日子里我们的团队能合作的更加默契。也希看我们能合作愉快，创造出更好的业绩！

1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种家装相关知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，透过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能。

3、不断锻炼自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的潜力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，用心、热情、细致地的对待每一项工作。最后，谢谢领导的批阅，以及对我的报告给予的批评指正。

## 电焊工年终总结篇二

您好！

我叫×××，于1980年9月由汾局技校铆焊班（高技）毕业分配于山西汾西矿业集团公司洗煤厂，成为一名电焊工。从事本岗位工作已28年。时光如梭，一转眼28年已过去。回想自己从开始对焊接技术的一无所知到今天成为厂里的技术骨干，是在领导的鼓励支持下，师傅的严格要求下，同行的帮助下和自己的不懈努力和学习的分不开的。俗话说的好“一分耕耘一分收获”在经过多年的拼搏和对焊接技术的专研，在各种大赛中取得一定的成绩□20xx年荣获...集团公司职工技能大赛电焊工“技术能手”称号，第三名好成绩，并由此特定为高级工□20xx□20xx□20xx□20xx□20xx分别荣获度汾西矿业集团公司职工技能大赛电焊工“优秀选手”的称号，为我厂争得荣誉。从20xx年至20xx年在我厂电焊工技术比武中连续十一年获得第一名的成绩，成为我厂焊接技术骨干，厂委派我参加20xx年山西焦煤集团公司第三届职工技能运动会，获得电焊工“优秀选手”称号。多年来多次被评为厂先进工作者和优秀共产党员的称号等。

现将我在近五年的工作总结如下：

从一名学徒工到一名能独立当一面的工人，我从师傅们的身上不仅学到了技术，也学到了他们为人师表，对工作认真负责的态度。当自己带上徒弟后，对自己更加严格要求自己。为了充实自己，我利用双休日、节假日到其它单位先后学会了CO<sub>2</sub>气体保护焊、氩弧焊、等离子切割等焊接与切割工艺。为了给徒弟们讲解清楚焊接工艺与方法，我利用晚上时间加大技术理论的学习，充实自己。在日常的工作中，严格按照电焊工操作规程要求徒弟们上岗作业。对焊接难度大的地方，自己手把手的去教他们怎样去焊接。在现场检修时，对遇到突发问题应该如何去应对解决，我一点一滴的去和徒弟们分析、解释，并亲自操作演示得他们看。我毫无保留的把自己多年的工作经验和技术传递给他们，使他们在实际的工作中逐步提高他们的技术水平。我先后带了五名徒弟，他们现在都成为我厂的技术中坚力量，有两名在近五年汾西集团电焊工技能大赛中还荣获“优秀选手”称号。现在有的徒弟已经成为师傅，真正起到了“传、帮、带”的作用。

20xx年当自己被聘为高级工后，厂里为提高整体的电焊工技术水平，于20xx[]20xx年让我对全厂电焊工进行理论与实际操作的培训。为了保证培训教学的质量，我利用节假日、晚上时间强化自己的理论知识，把自己学到的理论知识和多年在实际工作中经验有机的结合起来，深入浅出、毫无保留的讲给学员。考虑到大多数电焊工的文化水平低和讲解理论知识的枯燥乏味，我多次修改教案，使理论知识变得更加通俗易懂，学员们更加容易接受。在实际操作中，把焊接的要点和技术经验亲自将给每一个学员，让他们亲身感受到各种焊接方法，使他们在20xx年职业技能评定中有十五名学员取得了高级工资资格证和十名中级工资资格证。同时，我还把单面焊双面成型引进了我厂的技术比武中，从而使我厂的电焊工技术水平有了质的飞越。

20xx年在我厂圆盘真空压滤机大修时，发现主轴开焊，以前一但发现此问题就更换主轴，更换下来的主轴由厂家维修，不仅影响生产而且费用较高。为了提高效益，厂领导委派我参加了真空压滤机主轴改进加工补焊的技术革新。真空压滤机主轴长5.76m直径0.4m总重量2.5吨，有两段对接而成，主要技术要求是主轴同心度不大于1mm□维修难度大，工艺复杂，为了保证主轴的同心度，我提出在不拆下主轴的前提下，现场进行改制焊接。主轴直径为0.4m□我把它分成均匀的八等份，每次对对称的两个部分进行挖补焊接，共分四次完成。为了保证技术要求我对挖补焊缝彻底清除干净，并且用角磨机打磨出坡口，以保证主轴根部焊透。在选用e5015碱性焊条同时采用了多层多道的焊接工艺和对称施焊的方法，使主轴受热均匀，从而大大减低因焊接而产生的应力变形，以保证主轴的同心度。由于在设备上直接进行操作，焊接处的位置只有0.6m宽的位置，只能容纳一个人操作，当时正在六月初，我进去补焊一干就是三、四个小时，出来后全身衣服都湿透。当把主轴补焊完成后，为确保焊缝的强度，我又在主轴焊缝处用厚12mm□宽为200mm的16mn钢板，对主轴一圈进行加套焊接，从而进一步提高了主轴焊接处的强度，彻底解决了主轴经常开焊而影响生产的技术难题。真空压滤机主轴销价为5万元/件，大修所需材料费用1.2万元/台。我们对四台真空压滤机主轴进行加固改进，直接经济效益为24万多元。该项目被命名为“二00九年度煤炭工业优秀质量管理小组奖”□20xx年我参与我厂入厂厚杆煤系统流工艺的改进工艺，该项目获得煤炭工业优秀质量管理小组奖项。

20xx在跳汰二系统大修时，为了提高斗子溜槽的耐磨性，以往采用挖补焊接，最多使用一年。这次我提出对磨损严重的地方补焊一个u型槽，在u型槽中间浇注80—100mm的水泥，经过二年多的时间使用这些部分一直完好，不仅减少了检修的强度，而且还大大的节省了原材料。我把这项技术运用到重介的某些地方都取得了良好的效果。如413合格介质桶，刮板入料溜槽等等。

苦累脏，自己首先冲向那里，直至完成当日的检修任务后，才最后一个离开工作现场。

为了提高自己焊接技术水平，我把书本上的理论知识同自己的实际操作有机的结合起来，摸索出了一套适合自己的焊接方法，为了参加技术比武，我反复练习单面焊双面成型的焊接工艺，有时晚上一练就几个小时，但看到自己的焊接水平在一步步的不断提高时心里充满自豪、快乐。付出就会有回报，在历届汾西集团公司的技能大赛都取得优秀的的成绩，并成为我厂名副其实的电焊工状元。在汾西集团公司20xx年技能大赛比武中获得电焊工实际操作第二名的好成绩。在每次的技术比武中，我虚心向选手们学习他们的操作技术，吸取他们的技术，弥补自己的空白，使自己操作技能迈向更高的台阶。

作为一名共产党员，那里有困难，那里就有自己的身影，今年我厂4192泵突发事故，造成停产，晚十点接到电话，去厂里抢修，一干就是20多个小时，直到恢复生产，自己才拖着疲惫的身体离开现场。以前对检拆除下的旧溜槽一般都交回供应科当废品处理，我发现有的旧溜槽有些地方磨损不是严重，某些地方基本没有磨损，于是我把这些没有磨损的钢板割下来，重新用到溜槽小块地方的补焊上，充分废物利用，节约了成本。我把丢失的每一颗螺丝螺母平垫捡回来放到备件处，下次在用，我把别人丢掉的焊条捡回来继续使用，这些小小的举动，虽然不会为厂里节约多少成本，但我养成一个良好的节约习惯。

### **电焊工年终总结篇三**

首先在思想政治方面，本人积极响应国家学习“三个代表”重要思想理论政策，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，我虚心向公司领导及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，出勤率高，有效利用工作时间，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成，工作质量优秀，效率高，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。

要的材料进行下个工作，因此耽误了很多工作时间。为此我专门花时间培养自己的细心程度，已经取得一定成果，相信不久后这个毛病就能改掉。

1、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。

2、“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。

3、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。

4、积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

## 电焊工年终总结篇四

自\_\_\_\_年进厂以来，一直从事焊接\_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\_。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化工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\_。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\_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\_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\_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\_给焊接带来了极大的不便，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\_\_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\_作技术》一书，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\_作技术起了一定的帮助作用。

## 电焊工年终总结篇五

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。

## 电焊工年终总结篇六

贯彻执行党的基本路线、方针和政策，学发展观的真正内涵，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们学习，树立终身学习的理念。

- 1、加强自身的技术素质修炼，努力钻研技术、精益求精。
- 2、全身心地投入到培训的工作中去，爱岗敬业、尽职尽责。
- 3、不断学习和掌握教学讲课艺术，具备娴熟的教学讲解技巧和丰富的语言表达能力。

1、统一培训标准、落实教学计划。按照焊工技能培训规程要求，本人制订了培训大纲、培训计划，编制了培训教材和培训项目、焊接规程、焊接设备、培训工位、试件、焊材。

2、统一培训模式、规范教学方法。采用课堂讲授法和操作演示法授课，组织学员通过大量、反复操作练习、讨论和工厂参观形式学习，引导学员掌握操作要领。取得了良好的教学效果，得到了学员的一致好评。

3、抓住技能教学四环节、保证教学质量。向学员系统地讲授焊接操作技能全过程；采用示范操作表演或示范性试验手段，使学员通过观察获得知识，掌握培训项目的操作要领；学员反复地进行实际操作练习。重点加强巡回指导工作；在练习的过程中，定时检查学员的练习项目，指出优缺点，提出改进要求，并做好操作培训日记录，保证了教学质量。

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。