

# 最新幼儿园清明节教育活动方案及流程

## 幼儿园清明节活动方案(实用6篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。那么，我们该怎么写总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

### 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇一

作为xx企业，认真抓好安全是我们班组工作的一项重要资料，为了对企业、对每个员工高度负责，在，我们始终坚持“安全第一、预防为主”的方针，班组紧紧围绕安全先进型班组的要求，坚持预防为主、防治结合、加强教育的原则，经过安全教育，现场管理来增强员工的安全意识和自我防护本事；经过班组成员的共同努力，大家齐抓共管，保证了全年安全事故为零的良好局面。营造全公司员工关心和支持安全工作的局面，从而切实保障员工的安全和财产不受损失，维护了公司正常的生产秩序。

#### 一、高度重视新员工的安全教育

由于新员工刚到厂里，往往在对于安全的认识上不到位，主观上对于自我的要求不够严格，没有树立“安全第一”的思想，自我没有从根本上树立安全生产职责意识，没有把安全工作真正放在首位，放在心里，这种心态在我们这样的石化企业往往会给我们带来巨大的经济损失，在这一点上，我班组对于新入厂的职工，由班组的安全员进行培训，同时安全员带领他们学习各种安全操作规程，安全法律法规，消防安全学习，一切都以厂里的安全方针为基础，使我们每一位员工都能做到安全采样、安全分析，避免出现安全事故，使我

们每一位员工都能做到：岗位上多检查、遇到问题能够及时处理，能够有效预防安全事故的发生。

## 二、增强班组成员的安全生产意识

员工具备较强的安全意识，是有效预防事故发生的基础。仅有全体员工自觉地参与安全管理，自觉遵循生产安全规程，自觉维护自身的生命安全，才能实现安全生产。对员工安全意识的培养、强化，从正面培训和侧面引导两个角度进行。首先，企业员工仅有真正了解所在工作环境的危险因素，才可能在日常工作中有意识地做到“三不伤害”。班组定期对一线员工进行培训，不厌其烦地反复宣讲，使人人掌握。培训形式有很多种，安全活动月、班前、班后会、案例的学习、剖析总结会、安全板报等。使大家发自内心的重视人身安全，重视安全生产，实现从“要我安全”到“我要安全”的转变，一年来有效地预防了安全事故的发生。

## 三、进取开展班组安全活动

1、对不一样岗位所涉及的专项安全知识培训，以实际操作培训为主，对重大危险源，组织开展事故预防及应急演练，并将以往或类似岗位发生的具体案例作为关键资料进行经常性培训教育。班组每个季度组织一次安全消防演练，发动全员进取参与，提高应对突发事件的本事，有效地提高了员工安全生产技能。

2、进取开展安全生产月活动。

3、在这一年里，我们进取响应厂里的号召，开展各种以员工职责心为主题的安全活动，如：“爱岗敬业”、“履行职责我带头，奉献岗位我争先”，“讲职责、提认识、转落实、防事故”大讨论活动，创立“安全先进型班组”创立“红旗班组”，以及为期四个月的“劳动知识竞赛活动”，在这些活动中，我们分别以班组和个人形式进行了深入的剖析，总

结、提高，使每一位员工的职责心得到了加强，这就为我们今后的安全工作打下了良好的基础，因为仅有员工的职责心提高了，我们的安全工作才能做到位，才能有效的保证我们的生命财产安全。

4、认真学习厂里下发的安全文件：比如中石化爆炸事件等，由班长和安全员组织大家认真学习，以此为戒，认真学习事故案例，深刻的体会到了违章作业给家庭、给公司带来了很大的痛苦，我们将按照安全质量标准化的要求进行执行落实，确实将安全生产提高上去，全身心投入到安全工作中。

5、学习我厂14、2事故，并在科室组织大家进行了深刻的剖析、总结，并不断提高着。安全上做得不到位，经过我厂发生的14、2事件，我们的影响极其深刻，我们进行了深入的自我排查工作，比如，罐区的采样环节、制氢站采样是否严格关掉手机，液化气钢瓶采样是否严格按照科室要求等等。

6、按照科室的要求，进取准备各种台账，组织三班全员参与，进取创立安全先进型班组。

7、组织学习安全、设备标准化资料，严格按照质量标准化执行，将我们的日常管理更上一个新的台阶。

#### 四、抓好班组现场管理工作

班组的现场管理工作，看似简单，可是想要做好还需要我们大家的共同努力，我班组将岗位划分为八大岗位，为了抓好生产现场安全管理，我们将每一个岗位都进行了细化，我们要求，以班组安全员为带头羊，每一天定时进行岗位巡检工作，并做好检查记录，发现问题隐患及时报告，及时处理，班长在上班期间督促班员严格遵守操作规程，取样、化验分析时及时佩戴好相应的防护用品，发现问题及时纠正，预先将安全隐患消灭在萌芽状态，有效地预防安全事故的发生。

做好各个岗位定置定位工作，由之前的石脑油岗位检查更换载气改成了专人专责更换载气，发现空瓶或者漏气现象及时进行标记、报告领导，并做好相应的记录。

严格执行交接班制度，交接班人员必须一对一，和谐交接，将生产、安全等情景交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而误导生产、安全。

严格要求班组职员上班期间穿戴劳动保护用品，保护自身的安全健康。经过班组职员的共同努力，今年无安全事故，确保了全年安全生产。

## 五、量化并加大安全考核力度

制定了详细的班组安全考核细则。如安全教育，安全检查，防护装置，防护用品，采样及时准确，安全卫生等。经过对各个岗位区域、罐区卫生的检查，安全工作取得了明显的提高，全年来未出现任何事故。解决了生产现场的实际问题，更强化了班组员工的安全意识，有效地落实了“预防为主”的方针。

明确每个员工具体的工作职责、任务标准、运行程序、时间要求、考核标准、奖惩办法等，构成环环相扣、职责明晰的执行职责体系，使每个员工清晰地明白自我的岗位职责，肩负的职责，以便按职责履责。不遵守班组制度，出现脱岗现象，这成为班组管理上一个极为严重的问题，也很容易产生安全隐患，我们在处理这一问题上，充分运用了奖惩权力，加大了考核力度，凡是认真地执行规章制度的，进行奖励，有违反了规章制度，就坚决进行惩罚，一切按照班组制度进行，否则就会使班组组织纪律松散，对自我的管理十分不利，很容易产生安全隐患。

安全工作是一种动态管理，原有的安全隐患解决了，新的不安全因素又会不断地产生，即将过去，今后的工作中三班全

体班员将齐心共管，共同努力，总结提高，实现全年安全生产。

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇二

时光如梭，转眼间在武汉科尔机械工程有限公司的日子已6年有余。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。我相信6年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为这个团队中的一员而骄傲。

刚进入公司的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是公司的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮忙，我才能做到如今的成绩。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只是为公司做贡献，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。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，依然可以做出不平凡的事迹。

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。

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，并给予批评指正。

钢筋断料—钢筋端面刷净、加工—钢筋放入提升架、上紧夹—焊剂烘干装入焊剂盒—接通电源引弧—启动电动机对接头加压，接头墩粗—拆除夹具，清除电渣—质量检验。

4、采用手工电渣压力焊时，可采用直接引弧法，先将上钢筋与下钢筋接触，接通焊接电源后，立即将上钢筋提升 $2\text{mm}$ 引燃电弧；然后继续缓缓上提钢筋数毫米，使用电弧稳定燃烧。后随着钢筋的熔化而渐渐下送，并转入电潭过程。待钢筋熔化到达必须程度后，在切断焊接电源的同时，迅速进行顶压，持续数秒后方可松开操作杆，以免接头偏斜或结合不定。钢筋的上提和下送的速度需经过试焊而确定，以防断路或短路。

5、焊接完成后应冷却 $2\text{min}$ 再打开焊剂盒，拆除夹具，待钢筋充分冷却后去掉渣壳；下部钢筋与焊剂盒的缝隙务必用石棉布塞严，防止焊剂漏失。

6、外观检查：钢筋接头焊包均匀、饱满、光滑、不得有裂纹、塌陷、咬边、夹渣，钢筋表面无明显烧伤等缺陷；接头处钢筋

轴线的偏移不大于1/10钢筋直径，同时不得大于2mm;接头处弯折不得大于4° ;对外观检查不合格的接头，应将其切除重焊。钢筋电渣打压力焊接头，从每批接头中随机抽取三个接头做力学试验，三个试件均不得低于该钢筋级别的规定抗拉强度值，若有一个试件的抗拉强度低于规定数值，应取双倍数量的试样进行复试，复试结果，若仍有一个试样的强度达不到规定的数值时，该批接头即为不合格品，应全部切除。

## 钢筋直螺纹施工要点

1、工艺流程：钢筋下料--镦粗--加工螺纹--丝扣长度标识--加保护套--螺纹质量验收--钢筋连接--外观质量验收--接头试验。

2、钢筋镦粗直螺纹可在加工厂加工好螺纹丝扣，现场用管子扳手拧紧连接。

3、镦粗螺纹加工质量：要控制加工螺纹丝扣长度和丝扣光滑无缺陷;现场拧紧连接质量要求：主要控制钢筋对中位置，钢筋拧入深度及拧紧无松动等要求，施工操作按国家验收规范严格执行。

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇三

本届政协自20\_\_年以来，在^v^县委县政府的正确领导和大力支持下，高举-伟大旗帜，努力实践“-”重要思想，全面贯彻落实-，深入学习贯彻^v^中央关于加强人民政协工作的意见》和省、市、县委政协工作会议精神，牢牢把握民主和团结两大主题，切实履行政治协商，民主监督，参政议政职能，为巩固和发展最广泛的爱国统一战线，加强社会主义民主法制建设，维护全县政治稳定和社会安定，促进经济社会的全面发展，作出了应有的贡献。

一、加强学习，深化认识，全面提高履职潜力

为了不断适应形势发展的需要，学习中我们坚持把理论学习和分析县情相结合，业务技能学习和创新思维相结合，查摆问题与整改提高相结合，突出学习为政治协商服务，为民主监督服务，为参政议政服务，为提高工作效率服务，增强学习的针对性和实效性。透过学习，本届政协领导班子成员、机关干部和政协委员的整体素质明显增强，建言献策的潜力和水平得到了提高，为做好政协的各项工作奠定了坚实思想和理论基础。

## 二、紧扣发展第一要务，突出调查研究，参政议政取得显著成效

用心开展多种形式的调查研究活动，是政协建言立论和参政议政的基础。换届以来，本届班子紧紧围绕县委、县政府各个时期的中心工作，牢固树立中心和大局意识，就事关全局、影响长远、惠及百姓的重大发展问题，团结和带领广大政协委员用心开展调查研究活动，为县委、县政府提出了一些富有前瞻性、可操作性的意见和推荐。一是围绕加快木材产业发展进行调研。我县是全国闻名的意杨之乡，木材产业资源丰富、起步较早，但与浙江、山东以及本省的邳州等地相比，还存在不小的差距。

为了加快我县木材产业发展，早日实现县委、县政府提出的“快速建成淮海经济区木制品精深加工基地”的宏伟目标，我们组织部分政协委员外出考察学习，并多次深入企业调查研究，构成了《加快发展产业集群，做大做强木材产业》的调研报告，提出采取专业市场带动、龙头企业带动、区域品牌带动和科学技术推动等多种战略措施，培育和壮大木材产业发展的推荐；二是围绕加快社会主义新农村建设进行调研。我们组织部分政协委员对我县新农村建设状况进行了调研，提出以资源开发为重点推进现代农业发展，以科学规划为龙头推进农业产业结构调整，以创业富民为核心推进农村劳动力转移，以增强农业产业竞争力为方向推进体制机制创新等推荐。另外，我们还围绕港澳台侨资企业发展、农村合作医

疗运行、幼儿教育、文物保护和利用等方面，认真开展专题调研，用心建言献策，为解决有关问题，推动相关工作，做出了用心的努力。

### 三、围绕中心，服务大局，政治协商不断深入

本届政协班子紧紧围绕全县社会经济建设的中心工作，用心响应县委、县政府提出的“六年振兴”和“跃升十位总量翻番”的奋斗目标，以及近期提出的“双百会战”目标。充分发挥自身优势，克服困难，以饱满的工作热情投入到招商引资和工业突破中来。几年来，政协领导班子成员除了用心参加县委县政府主要领导率队外出招商外，还分别率领团、组赴苏南，到上海，奔浙江等地招商，取得了一批成果。至目前，宿迁市兴亿照明有限公司和由浙江嘉兴熊杰先生投资的源成服饰有限公司已建成投产，南京信安投资有限公司投资2亿元的综合市场项目已经签约，上海燕东置业发展有限公司投资3亿元建设政府廉租房的项目也已签约。

几年来，本届班子精心选取经济和社会发展中的重要课题和人民群众普遍关心的热点、难点问题，有计划、有步骤地组织协商讨论和调研视察活动。我们先后组织政治协商50多次，开展调研视察60多次，为推进我县经济社会发展，提出了许多建设性的意见和推荐，受到县委、县政府领导的重视和有关部门的欢迎，许多意见和推荐被采纳后产生了良好的效果。

一是重视开好每年一次的全体委员会议，认真听取和讨论政府工作报告和其他重要事项报告，提出了许多建设性的意见和推荐；同时，围绕全县经济和社会发展的重大问题，以及人民群众关心的热点问题，如招商引资、工业突破、科技兴县、教育改革、依法治县等方面，在大会上作了专题发言。

二是重视开好政协常务会议，围绕县委、县政府的政策方针以及人民群众普遍关心的重要问题进行专题状况汇报、专题考察、专题讨论、专题议政，对一些全局性的问题，则构成

了推荐案，向县委、县政府建言献策。如我们就招商引资与工业突破、社会保障体系运行、社会主义新农村建设等问题，邀请有关方面的委员座谈，请有关部门通报状况，与有关部门共同协商探讨解决问题、做好工作的具体策略，较好地履行了政治协商职能。

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇四

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。

为了使自已学有所用，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。

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇五

本人从事电焊工三十余年，在平时的工作中自己认真虚心向有经验的同志请教，积极钻研业务，不断提升自己的专业水平，通过刻苦钻研业务，努力学习专业业务知识，在电焊这个平凡的工作岗位上，兢兢业业，任劳任怨、尽职尽责。在工作中能做到文明生产、安全生产，未发生一起大小事故。工作中尽心尽力，为企业的发展作出了贡献。

在这些年的工作中，爱岗敬业，脚踏实地做好自己的本职工作。平时对工作要精益求精，不厌其烦。从事过电焊、气焊、气割等工作，掌握了电焊与切割的基本原理和电焊工的一些施工规范的规定；能够通过详细的了解焊接和切割生产过程的特点和焊接工艺、工具及操作方法，从而深刻的理解和掌握本工种的安全技术措施，严格地执行安全规程和实施防护措施，保证安全生产；在工作中，按照施工图样的要求，进行操作，并能在施工中积极推广和应用新技术、新工艺、新材料和新设备，从而不断的提高了自己的业务能力。先后多次被被评为单位先进生产工作者。

害粉尘等很难及时地中和和排除，同时作业过程中产生的弧光辐射、高频电磁场、噪音和射线对身体的伤害也很大；还有最重要的一点是井下作业存在坠落的危险，给作业又带来了很大的困难。通过各种方法，最终顺利的完成了焊接任务。

在滑模模体的焊接与安装过程中，我学习并总结了新的有关

焊接与切割的知识。由于模体重达80吨，在滑模模体砼施工中还要进行每天高达6米左右的向上滑动，而在滑动时不但要克服自身的重力还要克服砼对模板强大的摩擦力，所以对材料的要求很高，设计中应用了新的钢种，由于新钢种的性能有较大的提高，这就需要高质量的焊接材料与之匹配，实现焊缝的强韧化。我不断改善新钢种焊接性，焊接裂纹倾向减小，焊接工艺得到简化，对于这类钢种的焊接技术，主要应向高效和自动化方向发展，在不提高合金元素的条件下，强度、寿命均提高一倍，这不仅是钢铁材料的重大变革，而且也对焊接技术和焊接材料的发展提出了新的机遇和挑战。通过这次的作业与学习，使我更加的痴迷上了焊接与切割，因为随着金属材料的不断更新，焊接技术也将有突飞猛进的发展。

电厂施工结构复杂，在一次中梁的焊接中，我建议把设计中的v型坡口改成u型坡口，因为中梁是整个模体的骨架，是荷载的中心，是弯矩与扭矩的聚集点，v型坡口虽然加工和使焊方便，但其焊后很容易产生角变形，而u型坡口就不会出现这类情况，而且u型坡口的填充金属量在焊件厚度相同的条件下比v型坡口小的多，当时我这一合理化的建议获得了技术人员的同意，并在以后的施工中得到了推广。

在xx电厂8#拌合系统的施工中，由于技术员少，技术力量薄弱，领导派我作为这次从制作到安装乃至调试的整套负责人。接到任务后，从工程技术部取来图纸后，连夜翻阅大量资料，来分析和识图，从而预算出原材料的用量及场地的建设情况。第二天一早便与工程技术部的同志一起分析研究施工中可能出现的问题，由于事先考虑周全，思维缜密，施工措施得力，从制作到安装，调试到生产，仅仅用了90天的时间，比计划提前20天完成，出色的完成了任务，尤其是在焊接及安装的单元工程中，一次性验收合格率达到100%，大大的提高了生产效率，节省了劳动时间。在成功建成8#拌合站后，又接到了5#拌合站的组建工作，当时正值酷暑夏季，面对南方气候

的炎热，高温的炙烤，加之降雨的量较大等诸多不利因素的存在，导致原本足够的施工期限显得有点紧促。根据这一系列情况我大胆制定可行的技术施工方案，采用起早贪黑，减少中午时断的施工环节，把需焊接、切割的工作量尽可能的安排在早班完成，需安装的尽量安排在下午时间完成，由于时间安排得体，在炎热的夏季没有出现一例中暑现象，不仅没有拖工期，反而15天完成任务，在设计、监理、甲方等有关部门的联合验收中，获得了极高的评价。

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇六

我认真学习马克思列宁主义，毛泽东思想，邓小平理论，以思想和科学发展观指导生产实践。积极参加各种民主活动，参与民主管理，以厂为家，努力工作，做好一名生产一线电焊应做的职责。

作为一名技术员工，在平时的工作中，我处处谨记自己的工作职责，养成了认真工作、不畏困难、精益求精的良好工作习惯。

走上电焊岗位以来，我参加焊工培训工，负责对焊工考核期间的技术指导和监督工作，负责焊工理论培训及培训之后的理论考核、评卷和声波探伤工作，并收满意的效果。对于一名焊工来说，需要理论和实践的有机结合，更要注重对理论的培训，还要主要实践运用。为了提高、保证教学的质量，我把自己所学到的理论在实际工作中进行实践总结，争取以更生动的方式在课堂上讲给学员，此举收到了很好的效果，受到了培训中心领导和学员的赞扬和欢迎。考虑到大多焊工的文化水平偏低和讲解理论知识是课堂的枯燥乏味，我便有效利用晚上休息时间，修改了理论教案，使得理论知识更通俗易懂，学员更容易接受，受了广大学员的一致称赞。

- 1、贯彻落实上级文件精神，提高职工安全意识，增强职工责任心。

2、落实完善安电焊工操作规程，健全安全管理规章制度。

3、加强班组安全管理，巩固安全基础。

在生产实践中做到规章制度上墙，严格按规章制度办事。多年来，公司未发生一起电焊引起的人生安全故障，而工厂通过多次技术改造，设备运行更加科学化、合理化。以后的工作中，我会时刻的注意到自己的认真程度。当然作为一名电焊，安全永远是最重要的，安全生产工作时对自己的负责，也是对单位的负责，我将会继续不断的完善自己，在思想上，技术上，工作上都正确取得更大的进步，我坚信我会做的更好！

## 电焊工工作总结与心得 电焊工工作总结篇七

本文目录

1. 2017电焊工工作总结
2. 电焊工年度工作总结
3. 电焊工工作总结
4. 电焊工年工作总结范文

老师一开始，先指导电焊理论，明白电焊的任务、目标、方式、手段，对整个电焊的工作内容有一个清晰的概念，通过学习对电焊专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激发了学习热情。

在老师的带领下熟悉电焊环境、使用工具，为将来工作打下了基础。通过现场维修实习和与老师的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、增强了解决电焊实际问题的能力，为后继专业知识的学习打下坚实的基础，是对我的一次综合能力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动了我的主观能动性，深入

细致地认真观察、实践，使自己的动手能力得到提高。

老师经常利用中午休息时间和我探讨交流，寻求更好的维修方法。每月指导我理论学习一次，帮助我提高电焊技术，同时指导我撰写各项技术总结，及时积累技术经验，以利于今后的工作。

首先在思想政治方面，本人能够始终与公司党委保持一致，认真贯彻、执行国家和本公司各项管理条例和规章制度，抽业余时间从报刊、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、“三个代表”、“科学发展观”等重要思想和理论，努力提高自己的政治素养，以便能更好的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，逐步熟悉领会电焊操作的基本要领，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地完成本职工作。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事完成任务，热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，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电焊工能手。

最后总结一年来的实习工作，成绩和进步有目共睹，但仍然有需要改进的地方，比如施工中材料的放置安排不足，往往是这个事情完了后到处找需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，

已经取得一定效果，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，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种电焊相关知识，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，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、不断锻炼自己的胆识和毅力，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、细致地对待每一项工作。

4、积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。总之，通过这次实习收获很大，学到了书本上和大学里学不到的东西，是我的人生更为成熟。

2017电焊工工作总结（2） | 返回目录

自x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co<sub>2</sub>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、co<sub>2</sub>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，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二x年我离开了锅炉厂，于零六年成为设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，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。

## 2017电焊工工作总结（3） | 返回目录

自x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CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二〇〇二年我离开了锅炉厂，于零六年成为设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，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。

## 2017电焊工工作总结（4） | 返回目录

自x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co<sub>2</sub>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□co<sub>2</sub>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co<sub>2</sub>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，为指导新焊工安全操作技术起了一定的帮助作用。

二x年我离开了锅炉厂，于零六年成为设备制造有限公司一员，在公司近两年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，得到了本单位领导的好评。今后我将不断地进取，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带工作，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。