

最新焊工个人年终总结 电焊工工作总结(优秀10篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？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。

焊工个人年终总结篇一

到目前为止，我能进行焊条电弧焊、氩弧焊、气焊 CO_2 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 \sim 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 \sim 6t鳍片管焊接采用 CO_2 气体保护焊替代手工电弧焊，使工作效率提高了2 \sim 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 \sim 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xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx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。

本文由应届毕业生网【范文/】栏目小篇为大家编辑参考阅读。

焊工个人年终总结篇二

我自从20xx年年初进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作情况总结如下：

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先进工作者。

总结多年来的工作，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”。

电焊工安全承诺书

小班工作总结学期工作总结

质检工作总结

律师工作总结

采购工作总结

寒假工作总结

车间工作总结

客服工作总结

仓库工作总结

焊工个人年终总结篇三

在区局党组的领导下，在机关各科室的指导下，在联系局长、联系科室的具体帮助下，全所同志认真学习党和国家的路线、方针、政策，不折不扣的落实上级年初明确提出的xxxx年税收工作指导思想和要求，努力实践“三个代表”重要思想，从“两个突破”入手，通过建立学习型基层组织、精神文明创建、税收业务的重组，全所同志齐心协力，克服困难，创新进取，圆满完成了上半年的各项工作任务，现将其主要工作总结如下：

所从xxxx年月份就开始为xxxx年的各项工作作思想上的准备，首先就是学习，除党和国家的大政方针、法律、法规和总局、市局的相关文件外，重点学习了《xx区国税局创建西部一流投资发展环境》的动员报告以及各位领导对各项分管工作的具体要求。

所半年来，按照局里的政治理论学习安排、廉政理论学习安排，坚持周五学习制度，以精神文明创建为平台，从改善税收环境（硬环境和软环境）入手，努力实现从执法型向服务型机关的转变。所公告了纳税人的权利，公告了纳税服务承诺等，使所的各项工作的透明度大为加强，纳税人的满意度大

为提升。廉政建设方面，坚持“两手抓，两手都硬”的方针，把廉政建设的工作贯穿到税收业务工作的全过程，所明确了一名兼职监察员，聘请了四名特邀监察员，经常征求当地党、政、人大、上级机关领导和社会各界对所及其人员的意见、要求。通过教育学习、健全制度、全面监督，全所上半年未发生违法违纪事件，所风所貌和队伍建设进步明显，社会反映不错，为税收工作起到了较好的保障着用。

针对xx地区的`经济税源情况，所定岗、定责，重新整合业务流程，设置了前台（征收系列）三个工作岗位，即征收一岗、征收二岗和一个综合岗，从办证、售票、认证、代发票、申报征收、咨询服务等等，大力推行区内的征收一体化，办税一卡通，一窗式、一站式面对面办理纳税人的所有涉税事项，为纳税人全方位的服务。

管理系列（后台），设置了四个工作岗，一个重点税源岗，三个片区管理岗，实行重点税源管理与片区户籍管理相结合，大力推行建立三级实物明细账，从企业原材料的购进、生产、入库、出库、报损、销售等等，为纳税人全程服务，出谋划策，同时，对税源实行全程的监控，所内建立了重点税源工作手册，小规模织布企业清册，推动企业的规范化管理，使“六基”工作有了一个不错的开端，所的征收管理工作职责明确，衔接协调，流程更趋合理，受到上级和纳税人的好评。

年初区局下达给所任务工商各税万，比上年计划增长万。面对计划任务的压力，所全体同志下企业摸情况，掌握税源的变数，多次开会分析研究，鼓励大家面对困难，加强信心，将计划落实到管理员，落实到企业。从“两个突破”上下功夫，加强内部行政管理，各施其职，各尽其责，坚持考核，考核逗硬，以高度的热情和责任心，将各项征管措施落实到位，大力堵塞征管漏洞，消除征管死角，通过扎实有效的工作，提升纳税人的自觉申报准确率，并建立重点税源的联系制度，把管理融入服务，在服务中严格管理，半年来，所坚

持以旬保月，以月保季，以季保年的工作要求，月月超额完成税收任务，截止x月x日，累计组织税收开票金额万元，为年计划的，提前半个月实现了双过半，为全年税收任务的完成打下了不错的基础。

“总结，健全，巩固，提升”是所下半年工作的总体要求。在上半年工作中，所还存在很多不足，需要进行认真的总结，从制度、办法、管理、学习、宣传、辅导、监控等各方面都必须进行健全，在健全的基础上巩固成果，克服上半年的不足，使全所的政治素质、业务素质都有较大提升。特明确提出如下工作措施和安排：

1、继续坚持创建学习型基层组织活动，以人为本，坚持每周的学习制度，加强政治理论、政策文件、法律法规的学习，加强人生观、世界观理论的学习，提升认识，使大家爱岗敬业，与时俱进，不断进取。特别是要学好《两个条例》和《行政许可法》。

2、继续推进征管改革，使前台的服务更加优良，使后台的管理更加到位，围绕“收入任务”这个中心，使征收管理业务流程不断健全，全面提升征管质量。

3、继续加强对税源的监控，落实计划工作的要求，推动经济的发展，保证税收任务全面的完成。

4、坚持“两手抓，两手都要硬”的方针，纠正行业不正之风，杜绝腐现象的发生，树立不错形象，争创最佳文明单位，使队伍建设上台阶。

5、坚持各项管理制度，考核到人，考核到位，保证各项改革、办法、职责的落实，保证各项工作的顺利开展，推动全年各项工作任务的全完成。

焊工个人年终总结篇四

焊工工作总结，本人张军军，参加工作，一直从事焊工工种。xxxx年经国家焊接技术协会培训考核，取得了国家焊接技术协会颁发的“焊接高级工资质证书”，十多年来，本着对电焊工作无限热爱之情，全身心的投入到电焊焊接事业中。

作为一名焊工岗位工人，工作中我始终兢兢业业、任劳任怨，服从分配，认真钻研，掌握了各种焊接工艺及焊接技能，练就了一手过硬的焊接本领。在领导和同志们的悉心关怀和帮助下，焊接技能取得了长足的进步，现已成为公司一名优秀的电焊高级岗位工人。

现将近五年来的工作情况汇报如下：

一、服从上级分配，确保生产任务保质保量按时完成。作为一名铆焊班组焊工岗位的职工，配合班长完成厂里各种大型非标件的制作，做好自己的本职工作，以“安全第一”为指导思想，严格遵守焊工岗位的安全操作规程，工作中积极上进，服从上级领导的分配，认真完成自己的计划任务，及时解决临时紧急任务，确保全年生产任务无事故。

二、在思想政治学习方面，贯彻执行党的基本路线、方针和政策，认真学习“三个代表”重要思想，深入领会科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。在自己的不断努力下，以及党组织的领导下，我终于成为一名共产党预备党员。三、锲而不舍，苦练焊工技术。

要想成为一名优秀的电焊工，就要打破常规，要不断地学习、消化和吸收先进的经验，敢于在失败中总结教训，要有锲而不舍的精神，才能不断的提高技术水平。现场工作中，由于他在工作上严细认真四、排除隐患，为生产保驾护航。隐患是

生产的最大敌人，作为一名特殊工种的工人，这一点是不容忽视的。在**的一天，开完班前会，我换好工作衣后，像每天巡检设备一样，走向我自己的设备，例行空开一次设备，

五、为企业做好传帮带的工作作为一名焊工工人，我不断地进取，心念是企业培养了我，我所掌握的技术，不仅属于我个人，更属于企业，我要回报企业的就是释放全部的能量，带出更加出色的焊工，让更多的人成为技术上的尖子，行业上的状元。在20xx年的时候，班组调来一名退伍军人成为一名焊工新手，对于焊工知识是一无所知，为了安全也为了尽快地为企业注入新鲜的血液，我毫不保留地把自己掌握的技术和经验传授给了新职工，并在平时的工作中耐心地给他讲解，指导，经过几年的时候，他不负众望，努力不仅做好自己的本职工作，而且做好传帮带的工作，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。以上是我近一年的工作，在今后的的工作中，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。

焊工个人年终总结篇五

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、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□20xx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。

xxxx年我离开了锅炉厂，于零六年成为xxx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。

焊工个人年终总结篇六

- 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。

焊工个人年终总结篇七

《灾害防治》、《泵站司机安全操作知识》、《职业病防治》、《自救互救

与创伤急救》，《应急救援安全知识培训》、《泵站司机“双述”培训》共计35学时。本次培训班于5月10日进行了考试，共14人参加了考试，考场秩序良好。

此次培训的目的是通过培训，增强职工的法制观念和安全意识，掌握本岗位的安全操作技能，掌握自救互救的基本方法，一般工种安全工作资格。

每期开课第一天，班主任首先宣布学员管理制度及劳动纪律规定，并明确告知学员缺课三天取消考试资格，要求学员们认真遵守中心的制度。办班期间，班主任每天执行不定时点

名，每天点名不少于2次，同时，职教科值班领导也将对教师上课和学员出勤情况进行抽查。上课期间，学员们能做到认真听课、做笔记，并对不懂的问题适时提出进行讨论。

达到了预期的培训目的。

班主任：陈万毅

20xx年12月20日

焊工个人年终总结篇八

今年暑假我在河北师大参加了为期6周的焊工培训，通过此次培训感受颇深，特有以下总结。

焊工这个专业在次之前那对于我来说是比较比较陌生的，尽管我在大学学的是汽修专业虽然都是机械方面，但当我接触焊工的时候还是有隔行如隔山的感觉得，所以说这次培训使我学到了很多知识，更有幸去参观，更开拓了我视野。

通过此次培训我学会了氩弧焊、气保焊等焊接操作，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参观了自动焊接，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，也我今后的工作兴趣得到了提高。

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。比如说对于中职院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，中职院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。

通过此次培训以后，我也更深刻的知道今后的工作目标，今后将结合自己的专业和特长，改掉自己的不足，在技术上要更上一层楼，在教学方法上要贴合学院实际情况，在创新教学和创新管理上要有所突破，在学校焊工专业上能独当一面，争取为学校焊工专业的发展贡献出自己应尽的一份职责。

焊工个人年终总结篇九

1、 选择焊条的基本要点

同种钢材焊接时焊条选用

考虑焊缝金属力学性能和化学成分

考虑焊接构件使用性能和工作条件

考虑焊接结构特点及受力条件

考虑焊接施工条件和经济效益

异种钢焊接时焊条选用

强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强钢）

可按两者之中强度级别较低的钢材选用焊条。但是，为了防止焊接裂纹，应按强度级别较高、焊接性较差的钢种确定焊接工艺，包括焊接规范、预热温度及焊后热处理等。

低合金钢+奥氏体不锈钢

应按照熔敷金属化学成分限定的数值来选用焊条，一般选用铬和镍含量较高的、塑性和抗裂性较好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条，以避免因产生淬硬组织而导致裂纹，但应按焊接性较差的不锈钢确定焊接工艺。

不锈钢复合板

应考虑对基层、覆层、过渡层的焊接要求选用三种不同性能的焊条。对基层（碳钢或低合金钢）的焊接，选用相应强度等级的结构钢焊条；覆层直接与腐蚀介质接触，应选用相应成分的奥氏体不锈钢焊条；关键是过渡层（即覆层与基层界面）的焊接，必须考虑基体材料的稀释作用，应选用铬和镍含量较高、塑性和抗裂性好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条。

焊条选用也可以按以下简单的经验原则

- (1) 等强度原则
- (2) 同成分原则
- (3) 抗裂纹原则
- (4) 抗气孔原则
- (5) 低成本原则
- (6) 等韧性原则

(7) 焊件厚度原则

各类焊条的使用注意要点

J421、J422、J423、J424、J422Fe焊条。按照一般使用焊条的操作方法，不会发生什么特殊问题，但必须注意以下几点：要保持适当弧长，通常为2~3mm，过长易产生气孔、咬边等恶化焊缝质量；焊条摆动宽度一般只能相当于焊条直径的3倍，最多不得超过4倍；避免使用大的焊接电流，否则容易产生气孔和咬边。这类焊条焊前一般不必烘干。

二、预热

1. 焊前预热的主要作用

预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

预热可降低焊接应力

预热可以降低焊接结构的约束度

预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

预热还可以提高焊接生产率

由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

注意事项：

- 1) 不同钢号相焊时，预热温度按要求的较高的钢号选取
- 3) 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热

温度

4) 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

三、后热

加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

有利于降低预热温度

四、焊后热处理

1. 焊接热处理的目的

1) 降低或消除焊接残余应力

2) 消除焊接热影响区的淬硬组织，改善焊接接头组织与性能

4) 提高结构的几何稳定性

5) 增强构件抵抗应力腐蚀的能力

五、减小焊接残余应力的措施

减少焊接残余应力和改善残余应力的分布可以从设计和工艺两个方面来解决问题，如果设计时考虑的周到，往往比单纯从工艺上解决问题要方便的多。如果设计不合理，单纯从工艺措施方面是难以解决问题。因此，在设计焊接结构时要尽量合理制定减小焊接应力和改善焊接应力的设计方案，在制造过程中再采取一些必要的工艺措施，使焊接应力降到最低程度。

1、 设计措施

在设计阶段就应考虑采取合适的办法来减少焊接残余应力。用以限制焊接残余应力的主要设计原则有以下几点。

- 1) 使焊缝长度尽可能最短
 - 2) 使板厚尽可能最小
 - 3) 使焊脚尽可能最小
 - 4) 断续焊缝与连续焊缝相比，优先选用断续焊缝
 - 5) 角焊缝与对接焊缝相比，优先选用角焊缝
 - 6) 采用对接焊缝连接的构件应（在垂直焊缝方向上）具有较大的可变形长度
 - 7) 复杂构件最好采用分部件组合焊接
- 2、 工艺措施
- 2) 缩小焊接区与结构整体之间的温差
 - 3) 降低接头局部的约束度
 - 4) 锤击焊缝

焊工个人年终总结篇十

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是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定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，积极参加公司组织的培训和活动，加强和同事的合作。从工程中，我都努力保证的完成任务，不仅提高施工速度，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，但是足以表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。公司提供给我们与公司发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。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。

文档为doc格式