# 中板厂技师工作总结(合集71篇)

来源：网友投稿 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-06-23

*中板厂技师工作总结1时光如梭，20\_年已接近尾声，过去的这一年可以说是不平凡的一年，我从一个实习生顺利转变为一个正式技术员，转变的过程刻骨铭心。在这一年里我先后在xx采一区、荆各庄矿准备区以实习，最后在通风区见习，转正之后成为了一名正式的技...*

**中板厂技师工作总结1**

时光如梭，20\_年已接近尾声，过去的这一年可以说是不平凡的一年，我从一个实习生顺利转变为一个正式技术员，转变的过程刻骨铭心。在这一年里我先后在xx采一区、荆各庄矿准备区以实习，最后在通风区见习，转正之后成为了一名正式的技术员。现将一年来的工作从以下几个方面做一总结。

>一、加强理论知识学习，努力提高业务技术水平，扎实深入现场，快速成材

1、不管是从以前的实习单位还是现在的工作单位，理论知识的学习从未间断，加之矿领导注重对技术人员的培养，每季度的“学提做促”活动，都让我学到了很多实用性的知识。另外在工作中遇到一些不懂或者不明确的地方，积极查找相关书籍和规程措施寻求答案。

2、根据区领导的要求，我分管了通风区设施对和加工组两个队。设施对负责我矿所有通风设施的修建及维护。到目前为止我已编写7篇通风设施施工安全技术措施及我矿3126综采工作面注水设计。虽然通风设施施工安全技术措施没有生产单位的施工措施复杂，但是我还是坚持每一篇措施我都亲自到现场调研，详细记录现场数据及巷道布置情况，在措施编写的时候认真考虑实际情况，并借鉴生产单位有关辅助运输方面的措施，将我区这个薄弱的环节逐渐加强。使施工安全技术措施更加完善。我编写的措施得到了区领导的一致认可。

3、作为一名年轻的技术员，最缺的我认为是现场经验。所以我坚持经常深入井下，从转正之日起，每月下井数都在20次以上。其中每月包括10次盯岗。并且都是带着任务和问题下井，包括调研施工现场情况以及参加我矿每月的一通三防达标检查等。特别是10月份，我矿1092区域发现一氧化碳严重超标，如果处理不及时可能引发火灾。区里领导高度重视，我也放弃了国庆节休息的机会，积极参与到治理当中，每天都和领导去一次1092区域，并在区里研究后果断采取了打孔探测及巷道喷浆等措施进行治理，取得了良好的效果。并在事后长期记录该区域各种气体数据，做成曲线图分析。

>二、加强政治理论学习，牢固树立正确的世界观、人生观、价值观

在忙碌的工作之余，不断地加强政治思想理论和相关业务学习，认真学习先进理论知识，保持坚定的政治信念，加强自己的组织性和纪律性；不断修正自己的世界观、人生观和价值观。

>三、在生活中，加强团队合作，积极融入班队

在工作中，我能够自觉地和队班子一起，严格做到不迟到早退，跟好班，值好班。所负责的措施及时编写，积极落实领导安排的任务，主动向技术能手和经验丰富的员工请教，交流自己的想法。以便更好的服务于区班队。

当然，在工作中我也发现自己存在以下不足：

1、对于上级政策、文件精神学习深度不够，认识理解还不是很到；

2、注重技术方面的工作，忽略了组织协调工作；

3、工作中偶尔也会出现心急气躁，表达方式有些不稳重。

对于20\_年工作中取得的成绩我将正确看待，继续保持，而对于自身存在的不足之处我将积极改正。牢固树立正确的人生观、世界观、价值观。爱岗敬业。提高综合素质，努力成才，力争做一名优秀的工程技术人员。为我矿的美好未来贡献自己全部的力量。

**中板厂技师工作总结2**

20xx年设备管理工作在公司领导大力支持和各单位密切配合下，以公司一号文为指导，强化完善设备基础管理，贯彻实施设备定时点检和定期维护工作制度，坚持以养代修的管理理念，加强设备运行维护管理，强化车间管理人员和基层干部员工的责任意识，不断优化设备运行方式，推进设备技改创新，降低设备能耗。通过各单位干部员工共同努力，顺利完成了全年设备管理任务。

>一、设备运行维护管理常态化工作有序开展。

随着设备运行维护经验不断积累，各单位设备日常运行维护管理工作日渐规范。突出表现在：

1、定期润滑保养工作开展较好，记录规范，机械传动设备润滑及时到位，20xx年没有发生一起因润滑不良造成设备损坏的事故。阳极车悬链运行维护是一个典型事例，通过对悬链润滑周期、点检部位、点检人员规范确定，20xx年悬链故障停机率较20xx年大幅度降低。

2、设备日常巡检项目、周期不断规范完善。以供电车间设备巡视点检和定期管理模式为样板，要求净化、机电、阳极车间对各自设备日常点检巡视项目、周期和记录进行了完善，保证设备缺陷及时发现，及时消除，避免故障扩大。生技科加大了对各单位设备消缺监督检查力度，加大对巡检、消缺不及时造成设备故障的考核力度，20xx年设备缺陷日常消缺率较20xx年显著提高。

3、设备管理制度、基础资料不断完善。

20xx年对公司设备管理范围划分、固定资产管理、起重设备管理、大中修管理、设备事故管理、设备分级等制度进行了修订完善，对设备电子台账进行了刷新，保证设备制度、资料与生产同步，指导、服务生产。

>二、加强设备消缺，持续开展设备优化消缺，提高运行安全性和稳定性，减少故障率。

1、及时吸取同行业事故教训，年初配合西开公司完成了gis开关站13个工作间隔内干燥剂盒老化缺陷全面整改，避免发生重大设备事故。

2、针对电解槽打壳气缸酚醛支座绝缘容易磨损，更换工作量大问题，组织三个电解车间经过改造实验，利用尼龙绝缘材料替代，不仅耐磨耐用，单个尼龙绝缘套较酚醛绝缘套成本降低1/3。

3、针对电解槽打壳气出铝端附近2个气缸润滑不良故障率高问题，3月份组织电解二车间对2201—2236#槽进行了油杯改造实验，经过实际运行，润滑效果良好，证明了油杯改造的可行性，为系列电解槽该部分整改提供了技术支持。

4、针对阳极车间液压站循环水压力低，液压站频繁高温问题，组织阳极车间利用空压站循环水池，安装潜水泵，保证液压站工作水压和流量，彻底解决了水压低问题。

5、督促多功能天车厂家对天车打壳四连杆机构和减震结构件改进，结合车间加强天车工操作管理，公司对打壳机异型高强螺栓等消耗性配件定额控制，20xx年8—11月份，三个电解车间平均每月消耗异型高强螺栓5条，较1—7月份平均每月消耗条，消耗数量减少60%，每月减少辅材消耗万元。

6、针对阳极车间6#中频炉线圈绝缘故障，使用时多次发生打火放电问题，组织车间技术人员认真分析故障原因，确定维修方案，对6#中频炉线圈进行了整体大修，彻底解决了线圈运行中放电问题。

7、针对2#空压站循环水质差问题，组织净化车间投运砂滤罐，将阳极循环水溢流口引入砂滤罐，增加过滤流量和时间，限度降低循环水杂志含量，保证2#空压站水质。

8、针对磷铁环压脱机x滑道螺栓断裂，设备整体停运维修周期过长，外协维修费用过高问题，组织阳极车间、博奥公司详细制定维修方案，通过实验性维修积累经验，利用分时分段维修的办法，在不影响正常生产的情况下成功对设备进行了修复，节约了可观的维修费用。

>三、设备大中修、技改、购置项目计划按顺利开展。

1、20xx年1—11月份公司设备中修共完成186台次，通过对设备大中修项目和材料控制，公司设备大中修共消耗费用万元，占全年大中修费用69%（不含电解槽大修）。

2、电解槽大修完成五台次，完成年计划。

3、截止11月份共组织完成了：电解烟道末端加装检修平台、螺旋加料器改造、桥吊下料机构改造、堆垛天车夹臂改造、残极池改造、槽罩板绝缘改造、天车料箱加装除尘器改造、净化打料风机改造共8项技改项目，余风漏料改造项目正在实施。通过以上技改项目的实施，设备运行安全性、经济性进一步提高，电解车间生产秩序进一步优化，粉尘污染和员工劳动强度进一步降低。完成购置项目四项，柴油发电机购置项目暂缓执行。

>四、设备节能管理

1、加强设备“跑、冒、滴、漏”治理，杜绝浪费。

针对公司系统风压低，部分单位节能管理意识不强，气路漏风问题普遍的问题，通过连续排查、通报等督促方式，对电解车间、阳极车间压缩空气回路气缸、接头、阀门等部位环节常抓不懈，扭转车间管理人员管理思路，通过3个月的严管，设备漏风问题得到了遏制，并形成了定期检查习惯。

2、水、电、汽定额控制，根据季节变化和经验数据调整定额，减少能源浪费。

通过不断完善公司能源计量系统，20xx年上半年对公司水路计量系统进行了全面完善，各单位均加装了计量标记。分别查处整改了槽大修、运输车间水管长流水消耗量大和供电缓冲水池及空压整流储水池管理不到位溢流问题，减少了水资源浪费。

>五、外协管理

20xx年1—11月份共发生外协项目57项，产生外协费用493697元（含槽罩板维修、多功能天车、桥吊空调维修、阳极车间偏跨房除尘治理费用）。

>六、设备管理工作存在不足。

1、车间设备管理干部和基层干部员工设备管理积极性没有良好调动，部分单位设备管理工作缺乏自检督促，存在设备缺陷发现、消缺不及时的现象，需进一步通过制度约束、激励等措施，督促车间加强自查管理。

2、设备管理制度和运行操作规程需进一步细化完善，各种设备记录需规范，加强检查督促落实。

3、日常设备管理工作方法和工作灵活性需改善。

4、日常事务性工作过多，投入设备管理精力过少。

>七、20xx年工作计划

1、通过完善各管理制度，明确管理标准，加强督促引导等管理手段，调动车间和基层管理人员设备管理积极性。

2、加大设备管理工作落实执行力度，加强设备定期工作管理和记录管理，提高设备点检、维护、保养质量，保障设备运行稳定。

3、加强设备配件维修力度，鼓励、督促车间自主维修，减少备品备件购置，降低材料消耗。

4、及时刷新完善各种设备、工具、定值、程序、计量仪表台帐。

5、设备保护定值修改、重要设备运行方式改变、设备技术改造公司统一管理。

6、无设备事故，未遂事故，设备故障及时上报。

7、设备检修合格率100%。

8、各单位重要设备完好率达到99%以上。

**中板厂技师工作总结3**

光阴冉冉岁月如梭，转眼间我们将告别20xx年，回顾即将告别的20xx年，我心中不禁感慨万千。20xx对于公司来说是不平凡的一年，公司经历了组改和体制认证。在公司领导的正确领导下、在全体员工的共同努力下，我们战胜了一个又一个困难，确保了各项生产任务有条不紊的进行，确保了各项生产计划的按时完成，确保了各个产品的顺利出厂。我作为公司的一员，本年度能积极学习时史政治，全面了解工厂的概况，支持工厂的改革，并积极的响应公司领导和部门领导的号召，遵守工厂的各项规章制度。努力学习业务知识，刻苦钻研业务。通过自身不断学习、不断的知识积累和业务探索，使工作效率和工作质量有了较大提高。能够很好的完成部里下达的各项生产任务。

在即将过去的.一年里，我首先在工作中能以身作则，遵守公司劳动纪律规定，做到不迟到早退，服从部里的任务分配。认真按时、保质保量完成部里各项急项和生产任务。能急生产任务之就急，想生产任务之所想。在接到急项活和难活时，敢于克服困难连续作战。用自己的辛勤劳动确保到自己手中加工的零件不迟缓，顺利完成。许多工件无加工图纸，无技术说明，自己动脑子想办法，用自己熟练的业务确保加工零件的准确无误，在本工种加工过程中经常会碰到加工难题和复杂问题，每每这时，我一方面和设计沟通调整解决技术难题；另一方面用自己三十多年的车工加工经验和业务知识开动脑子想办法。每次攻破了技术难题，

自己满心喜悦，好像又跨越了一座高山。在攻克技术难题方面，每次跨越受到设计和同仁的好评，我深感责任重大，身上担子沉甸甸的。我将继续努力不辱使命，努力工作，争取更上一层楼。

20xx年在确保生产任务按时完成的同时，我能钻研业务上的理论知识，用知识武装头脑指导工作，走理论与实践相结合的道路。不断在实践中总结经验和教训，勉励自己要戒骄戒躁不断进步，在工作中不断探索，在工件复杂难度大的活面前我能配合设计采用技术革新的形式解决生产难题，大大提高工作效率，降低产品加工难度，顺利完成加工任务，确保生产质量。

科技支持部由于它的特殊性要求完成加工零件生产周期短，加工难度大，生产任务不确定等实际困难，可当任务下达我便排除一切困难有条件没条件都创造条件上，并且确保生产出的零件万无一失。由于特殊工作原因，近年没带徒弟。

以上是我20xx年度个人工作总结。成绩属于过去，崭新的一年即将到来。在新的一年里我将更加努力在各方面严格要求自己，扎实本职工作，从各方面提高自己的业务水平和个人修养。坚持边学习边工作的方针，向同行学习、向书本学习，力求找出差距，更加完善自己。使得自己在20xx年终总结时能更进一步，为工厂的明天做出自己应有贡献。

**中板厂技师工作总结4**

一、本人于年月从分配到，从事汽车驾驶和修理工作,经过三十几年的不断学习和经验的积累,逐渐成长为业务骨干。近几年来为使企业能得到较好发展，我始终在管理上贯彻执行“安全第一、质量第一、信誉第一”以安全求生存、以质量求发展方针。根据现代车辆更新快、配多、技术含量高的特点，经常在维修第一线，了解摸索各款车型结构共同性、特症性。了解学习新产品、新工艺、新材料，积极参加主管部门、特约维修厂的学习培训考试。为保证维修质量可靠性、安全性，本人还取得了车辆维修总质检员资格证书。现代车辆维修诊断已从过去传统听、摸、看，个人维修经验已相当部份转到现代维修设备的诊断。为提高维修设备的使用率、准确率，本人自已学习和掌握了：动力控制单元检测仪、动力示波仪、自动波箱清洗检测仪、四轮动平衡仪、电喷嘴检测仪、空调灌氨回收检测仪等。利用这些设备大大提高了维修效益及准确率，并根据实际使用情况，定期对这些设备进行技术上升级、保养，以保证这些设备使用可靠性。

二、本人长期工作在厦门市仙岳医院维修厂，在维修市场激烈竟争中、在公司初期的几间工棚，传统的钣手、锤子、台虎钳、氧化乙炔为工具设备发展状大成为今天在厦门市区有一定规模影响、现代维修设备的维修厂。实际上也是伴随着自已从一个基层学徒工到今天在厦门地区有一定知名度维修技术能手。多年来不怕苦、不怕脏、不怕累，刻苦学习、努力钻研，经常为完成客户交给的车辆维修任务、特别是为解决车辆在维修中的疑难故障，常常是工作到深夜，直到排除故障才感到是一种工作中的解脱及成就感。由于自身这样一种责任感、使命感，多年来主管着公司技术、质量工作。在工作上兢兢业业、对质量是一丝不苟，对带新人徒弟是言传身教、严格要求，多年来自已带的徒弟可以讲是“桃李满天下”不少徒弟现在是市区各维修厂技术骨干，并有不少已成功到外地进行创业。

随着现代车辆使用自动波箱比例越来越多，它的故障也在体现，主要反映在加速比较滞后，常规的用自动波箱清洗机进行不折检清洗重换波箱油，有的有效果有的无效果。如进行更换波箱又过于昂贵，由于自动波箱结构较为复杂，而波箱折检维修、清洗在当地又是一个空白，而过去有折检后维修的结果都不是很理想，一般都是送到福州、广州维修。根据这一现象，本人总结过去折检维修经验，找出规律、反复折检抬上抬下安装路试，花费了不少心血、度过了不少不眠之夜，终于较好地解决这一故障，也得了市场、客户的认可好评。

宝来轿车01M自动变速箱常见故障及实例分析

案例1换挡冲击

1．现象：车主讲述，该车在2档换3档时有冲击，并且需要加到3500转以上才能挂上三档

2.故障分析：怠速时，发动机转速最慢，油泵的力量也最弱。如果主调压阀孔存在漏油，损失了必须的油泵容量，主油压便不足以推动主调压阀到其正常的平衡位。于是变矩器的供油通道受到部分的阻碍，虽然此时变矩器内已充满油，但没有足够的锁止释放油压将锁止离合器从其锁止位完全释放，因此锁止离合器拖住了发动机的转动，有时虽然锁止离合器没有完全锁住变矩器前罩壳，但对发动机产生了足够大的阻力，使发动机熄火。

3故障检查与检修

①检查发动机转速发动机怠速一般为800转左右。若怠速过低应按标准进行调整。

②检查节气门电位计的调整情况，若不符合标准，应予以从新调整。

进行道路实验。如果有升档过迟现象，则说明换档冲击大的故障是升档过迟所致。如果在升档之前出现发动机转速异常升高，导致在升档的瞬间有较大冲击则说明离合器和制动器打滑，应分解自动变速器，予以修理。

③检测主油路油压。如果怠速时的主油路油压过高，则说明主油路调压阀或节气门控制单元有故障，可能是调压弹簧的预紧力过大或阀心卡滞所致；如果怠速时主油路油压正常，但起步时有较大的冲击，则说明前进离合器或倒挡及高档离合器的进油单向阀阀球损坏或漏装。对此应拆卸阀体，予以修理。

④检查电磁阀N92、N93、N94的线路以及这些油压电磁阀的工作是否正常、自动变速器的电子控制单元是否在换档的瞬间向油压电磁阀发出正确的信号。如果线路有故障，应予以修复，如果电磁阀损坏，应更换电磁阀，如果自动变速器电控单元在换档时刻没有向这些阀发出信号，说明自动变速器控制单元有故障。对此应更换自动变速器控制单元

案例2发动机转速与车速不附

1现象：车主反应，踩下加速踏板，发动机转速升高，但车速提高缓慢。

2．检查：用连接到诊断座上，查询故障存储器，无故障码存储，于是进行路试，读取数据块，发现发动机转速达到3000转时，车速只有80KM/H，而在正常情况下转速达到3000转时，车速应该达到1000KM/H，根据此现象不难看出故障是由于变速器内部元件打滑所至。遵循先易后难的顺序对打滑的原因进行查找，首先查看自动变速器的油位和油质，架起汽车发现油底壳有油迹，再仔细查看发现油底壳下方托盘发生严重变形，于是不难判断上面的油迹是由于托盘受到撞击后导致油底泄露，更换油底垫和油底壳，并且重新按要求添加ATF，再次试车故障排除。

3分析：01M自动变速器对ATF的品质和油位均有很高的要求，此故障正是由于油位未满足要求所致。油位过低会直接造成打滑现象，因为此时油压降低导致离合器压紧力不够，输出的动力下降。

4总结：

1）造成自动变速器打滑的故障原因主要有：①自动变速器油位太低。

②自动变速器油位过高，运转中被行星齿轮机构剧烈搅动后产生大量气泡，形成油中“泡”，造成供油不足。③离合器或制动器的摩擦片磨损过甚或烧焦。

④油泵磨损过甚或主油路出现泄漏，造成主油路油压过低。⑤单向离合器打滑。

⑥离合器或制动器活塞密封圈损坏，导致漏油。2）自动变速器发生打滑的故障检查与排除

自动变速器打滑是常见的故障现象之一。虽然自动变速器打滑往往拌有离合器或制动器摩擦片严重磨损甚至烧毁等现象，但是如果简单的更换摩擦片而没有找到打滑的真正原因，则会使修后的自动变速器使用一段时间后又出现打滑现象，因此对于打滑的自动变速器不要急于拆卸分解，应该先做各种检查测试，以找到造成打滑的真正原因：

①对于出现打滑的自动变速器，应先检查自动变速器油的油面高度和品质。若油面过高或过低，应先调整到正常后再做检查，若油面调整到正常后自动变速器不在打滑，不必拆卸自动变速器。

②检查自动变速器油的品质。若自动变速器油呈棕黑色或有烧焦味，说明离合器或制动器片有烧焦应该拆修检查。

③进行车辆路试，进行车辆路试确定自动变速器是否打滑，并检查出现打滑的档位和打滑程度。将换档操纵手柄拨入不同位，使汽车行驶。若自动变速器升至某一档位时发动机转速突然升高，但车速没有相应的提高，即说明该档位打滑，打滑时发动机的转速升高的越高，说明打滑的程度越严重。

3)根据自动变速器打滑的规律，判断产生打滑的是哪一个换档执行元件。按如下规律进行分析。①自动变速器在前进档123档都有打滑现象，可能是前进档离合器K1打滑。

②在1档有打滑现象可能是前进档离合器K1或单向离合器K打滑。

③在2挡有打滑现象可能是前进档离合器K1或2、4档制动器B2打滑。

④在3档出现打滑现象可能是前进档离合器K1或直接档离合器K3打滑。

⑤在4档出现打滑现象可能是直接档离合器K3或2、4制动器B2打滑。

⑥在倒档有打滑现象可能是倒档离合器K2或倒档制动器B1打滑。

三、传、帮、带

传授技艺是师傅的职责，团结协作、尊师爱徒是机动车维修行业的特点。本人首先要求自已是各个方面的楷模，严已律已、处处以身作则。对学徒从小事、基础做起，不怕苦、不怕脏、不怕累，在具体的操作中要细心、责任心，要处处有安全责任感，绝不充许有工作中的差错。但可以充许不懂就学、不懂就问，严格按照工艺规程操作。在维修中向学徒员工传授基本的`各类车型、结构、功能、配件名称、工具名称及使用，进行逐步的传授。维修行业传统的师傅带学徒，在过去和现在都是很好经验和方式。为进一步提高学徒的水平，只要有机会、条件，都会送他们到主管部门进行业务考试、外地交流学习，以利于学徒开拓视野、增进知识、个人的技艺理论水平更上一层楼。

根据维修市场的经验，一个好的学徒要成熟为一名优秀维修工，除了自身扎实维修技艺，还要学会与客户、车主进行交流沟通。在沟通中会更多了解车辆维修情况，能对车辆维修故障有进一步判断处理，能与客户、车主有双方相互信任的基础，会对维修市场扩大有很大的帮助。这是一个高级维修工走向成功所需要的深层次要求，在

这方面本人对学徒的传授更是不遗全力、亲力亲为。更主要的是本人有着丰富长期实践维修经验，30年来所带的徒弟已遍布各维修行业，并都已成为维修业的技术骨干。

四、本人在维修行业中，从一个普通的学徒工到企业的高级技术主管、高级管理人员，都是一步一步走过来的。在长期的车辆维修生产中，大量深入生产第一线，了解与排除各种维修疑难杂症，并倾听到客户反映存在的事项，积累丰富了大量维修实践经验，无论是车辆动力、底盘、电器方面的故障，都能得到有效解决，得到了维修工和客户尊重与认可。根据自己的技术能力和业绩,对照国家职业标准,本人已达到了高级技师水平。

**中板厂技师工作总结5**

20××年我被公司聘为流体钳工技师，即兴奋又倍感压力，流体对我来说是一个全新的领域，但是我决心克服困难，本着干一行爱一行的刻苦精神，一定要拔这项工作做好。

>一、加强学习，努力提高技能水平。

本人有着进十年从事设备维护工作的经验，这给我提供了一个扎实的工作基础，让我学习流体来如鱼得水，一点即通，并很快解决工作中的问题。例如申报液压管路中各种规格型号的o型圈70种，R型圈6种，石墨垫12种等，这些密封o型圈，垫片的申报为解诀液压气管路中的漏油，漏气提供了备件支撑，也让我逐渐从门外汉到精通各种o型圈，垫片的标准。

>二、开动脑筋，小改小革，提高工作效率，降低设备成本。

例如针对炉辊轴承润滑管道堵死的问题，由于炉辊轴承温度较高，个别达到180℃—200℃左右，炉辊轴承润滑油经常性地被烤干钙化接团，堵死润滑管道，刚开始是采用手动加油，费时费力，效率低，容易造成二次污染，一不小心还易被烫伤，特别是在RTF段，由于辐射管的温度高，超过5分钟很容易中署，吃不消，后来通过采用DRB移动式润滑泵，制作一个m16×的短接，利用泵送出来的高压油疏通，不仅效率高，不会造成二次污染，劳动强度还低，对传动侧炉辊轴承疏通更能体现出事半功倍的效果，并可点对点对单个炉辊轴承加油润滑。

再比如D7挡板液压站是用来控制炉压的，其重要性是不言而喻的，由于伺服阀上的电磁铁的工艺参数与中国的工业用电不匹配，线圈容易温升发烫，导致工况不稳定，通过制作一个可调压板，代替电磁铁，实践证明工作稳定可靠，按每个电磁铁8000元计算，可节约费用万元。

其次清洗段泵机械密封冷却水管的改造，大大降低了因为机械密封水管脱落造成的机械密封烧坏的次数，即节约了机械密封的备件成本，有降低了维修泵的工作量，一举两得。再比如炉辊轴承接油盘的制作，即解决了炉辊废油甩到钢平台，还便于废油的及时清理。这些工作中的小窍门，解决了实践好多问题。

>三、自我加压，搞好技术的传、帮、带。

本班组负责车间范围的液压，气动设备的点检维护工作，组员3人，工作范围广，任务重，组员年轻，没有从事钳工工作经验，如何让他们尽快熟练掌握设备，了解各种液压阀，气阀，缸的构造，看懂液压原理图，碰到问题如何从哪些方面入手，而不是一头包无从下手，工作中能独立解决问题，提高动手能力和检修技能，一直是我思考的。

为此，工作中言传身教，手把手的教，尽我所能，把他们带进钳工门道。例如更换泵的机械密封，先要做哪些工作，拆卸的要点，装配过程中的技术要求，如何使用工具，如何站位，吊装设备的方法，如何挂钢丝绳，互相之间配合，工完场地清等，以其让他们尽快成长，成为一个合格的流体钳工。

总之一句话，希望通过自己的努力工作，与大家一起，共创xx的美好明天！

**中板厂技师工作总结6**

自从事本职工作以来，我一直在不断地加强自身修养，努力地提高思想道德水平，认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，不断地探求新知，锐意进取，积极地开展智能范围内的各项工作，完整履行好一个技师的工作职责，起好模范带头作用。积极参与技术交流和科技创新活动，大地做好了传、帮、带的作用，并全面完成了上级下达的各项任务及指标，在公司的生产和发展中发挥了应有的作用。现将本人任职以来的专业技术工作总结如下：

>一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定正确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎样做人！特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

自从进入公司参加工作开始，我就从事所有了所有的机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位机电班班长和一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在监督巡查时，要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：

一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多、下得力。

二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己的努力攻克技术难关；我始终坚持以尽我努力做好每件事，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢取了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经济利益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。

三要求自己能勇于承担责任；我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯皮，要做出师者风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我作为一名技师应有的作用，树立了一名技师应有的良好形象。

>三、加强业务学习，提高技术水平

“活到老，学到老”这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样了，就有更先进的东西装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知识。

**中板厂技师工作总结7**

>一、职业道德

作为教师要重视教育法规的学习，具有依法执教意识，要尊重学生，不得变相体罚。教师应重视自身的道德形象，追求人格完美，重视教师职业的特质修养和个性魅力，有更高的人文目标，不断提高提高自己的思想修养。

>二、业务能力：

本人作为教师，最主要的业务就是与学生沟通，上好每一堂课。在本人的工作中本人深入细致的备好每一节课，不打无准备之仗。上课时认真讲课，力求抓住重点，突破难点，精讲精练。运用多种教学方法，从学生的实际出发，注意调动学生学习的积极性和创造性思维，使学生有举一反三的能力。培养学困生的学习兴趣，保证每一节课的质量。因为时间紧迫，我利用课余时间对学生进行辅导，不明白的耐心讲解，因为学校学习资源限，在课堂上操作的时间比较少，我就利用活动课和晚自习，安排学生，一组一组进行操作，从每组中抽出熟练的学生担任组长，进行指导，而我在不坐班的时候，尽可能的到场。注意听取学生的意见，及时了解学生的学习情况，并有目的的对学生进行辅导。

>三、工作业绩：

从20xx年接手学校高二的两个酒店班开始，每个学期将近100人左右的餐饮教学，到20xx年，已经有三百左右的学生在本人的带领取得了餐饮中级证书。

总之，本人在教育岗位，作为一名年轻的教师，我将不断努力地学习，多看书、多培训，提高自身素质，争取不断拓宽自己的知识面，给学生以最好的东西。

**中板厂技师工作总结8**

铁路工务技师技术总结

我是一名铁路工人技师，下面是我对自己总结：

加强曲线、道岔的设备养护使曲线、道岔设备全面达标。

继续不断努力学习新经验、新方法并积极运用到实际工作当中。

曲线和道岔的养护历来使设备养护当中最难也是最薄弱的。运用绳正法每次将曲线整治好后，保持时间很短，因而，在实际工作当中也是投入劳动力最大的。今年6月，我带领职工对管内的2条曲线进行了一次彻底整治。具体方法是：1、先找出曲中点，然后两侧分点。

2、找水平、拨正曲线，均匀石碴达到石碴饱满、捣固均匀。3、改轨距、打磨钢轨达到轨控标准不超千分之一标准。4、定位五大桩的埋设和标志、标识的从新刷写，最后用地锚拉杆按标准进行锁定。经过精心的整治和通过3个月观察、检查，曲线稳定变化率低，有效的控制了曲线难整治问题。道岔的养护仿效了曲线整治的办法收效良好。

继续不断努力学习新经验、新方法并积极运用到实际工作当中。

在现场的维修作业当中，除了所要求必须的技术业务、标准外，工作的巧可使质量和效率成倍增长。在年初k40000-k50000配合大机捣作业中，自已就积极与段技术科联系提前介入抄平，一改往日靠眼观起道的不科学方法，使该段线路大机捣一次成为了优良公里线路。在拆、铺桥护轨维修作业时，提前制作了适合拆护轨螺帽的母螺帽，嫁接到内燃螺丝机上，使工作效率成倍增长，在一个天窗修时间内完成了车间要求的生产任务，且质量、标准一次达标。不但降低了职工的劳动强度，而且节约了大量的人工费用，受到了车间、段技术科的好评。一次，在工务通讯上学习了添乘时如何判定晃，车和车晃的论文后，自已不断摸索和总结，在添乘设备时应验率达到了90%以上，避免了多次浪费人力的情况。

在现场的维修作业当中，除了所要求必须的技术业务、标准外，工作的巧可使质量和效率成倍增长。在年初k40000-k50000配合大机捣作业中，自已就积极与段技术科联系提前介入抄平，一改往日靠眼观起道的不科学方法，使该段线路大机捣一次成为了优良公里线路。在拆、铺桥护轨维修作业时，提前制作了适合拆护轨螺帽的母螺帽，嫁接到内燃螺丝机上，使工作效率成倍增长，在一个天窗修时间内完成了车间要求的生产任务，且质量、标准一次达标。不但降低了职工的劳动强度，而且节约了大量的人工费用，受到了车间、段技术科的好评。一次，在工务通讯上学习了添乘时如何判定晃车和车晃的论文后，自已不断摸索和总结，在添乘设备时应验率达到了90%以上，避免了多次浪费人力的情况。

进一步提高认识，不断提高管理工作水平。

当前正值铁路唱响二次创业的发展时期，对于自已则更要不断创新认识理念、转变观念提高认识，在班组管理上狠下功夫，全面提升班组的综合实力。通过学习自已认识到设备质量提高了，不能代表班组好了，而是班组应在综合治理、后勤保障、职工队伍素质、班组建设上等均有提高，才是真正意义上的提高。因此，自已也认识到了不足和缺点，需要走的路也还很长，要学的东西也还很多，全面发展提高了才符合二次创业的要求和理念。一年来我

的收获颇丰，越来越感觉到自已要不停地学习、奋进才能不掉队，才能同班组的职工一起将六大理念树立好、贯彻好!使管理工作再上新台阶!

篇二：铁路技师工作总结

铁路技师工作总结

>一、基本情况

高技能人才是技术工人的优秀代表，是现代科技成果向现实生产力转化的骨干力量，是人才队伍建设的重要组成部分。实现经济跨越式发展，提高企业竞争力，必须在建设高水平科技和管理人才队伍的同时，努力建设一支技艺精湛的高技能人才队伍。

为贯彻落实劳动和社会保障部《关于贯彻落实xxx中央xxx关于进一步加强人才工作决定做好高技能人才培养和人才保障工作的意见》（劳社部发

[XX]37号）及《关于印发〈三年五十万新技师培养计划〉的通知》（劳社部发

[XX]38号）文件精神，加快技能人才队伍的建设，集团公司成立了以主管领导为组长，人力资源、科技、生产等部门领导参加的技能人才领导小组，统一负责集团公司技能人才战略的制定和组织实施。

集团公司于XX年开始筹备考核站的建设和各项制度建设，开展管理人员、考评人(来自:工作总结之家:铁路通信工技师技术总结)员培训。并分别于XX年至XX年对19个二级企业进行考核，对符合建站条件的十一个企业经集团公司批准建立了考核站，并制定了《高技能人才队伍建设的三年规划》、《技师、高级技师考评管理（试行）办法》、《关于职业技能鉴定考务管理办法》、《职业技能鉴定命题技术规则及有关要求》等相关文件，指导考核站开展职业技能鉴定工作。

集团公司对企业职工职业技能鉴定试点工作十分重视，并将职业技能鉴定试点工作和考核站作为培养技能人才的重要平台，三年来共有2246人参加了职业技能鉴定，有1327人获得了不同等级的职业资格证书，其中：高级技师24人、技师236人、高级工688人、中级工332人、初级工47人，占获证职工比例依次是2%、17%、52%、25%、4%。

目前在岗260名技师、高级技师是企业在生产和施工中技术骨干力量，并在完成任务、解决技术难题、传授技艺等方面发挥着十分重要作用。如沈阳信号厂高级技师、全国技术戴宝森，自XX年以来和徒弟完成了天津地铁十个

车站、沾昆铁路线八个车站、西南交通大学的教学台，石家庄大型调度监督表示盘等近30个控制台的改进和设计，为工厂创造价值近500万。

综合能力方面：济南工程分公司高级技师刘倡，在XX年、XX年集团公司技术大赛中分别两次获得集团公司技术能手称号。近年来，先后在京九线，北京地铁5号线工程中担任技术主管，负责的工程都得到建设单位的好评。XX年1月荣获“北京地铁五号线设备安装工程XX年下半年地铁建设工程‘百日劳动竞赛’施工单位先进个人”荣誉称号。

在传授技艺方面：上海通信厂高级技师、全国技术能手汪甲君，获得集团公司十届技能大赛信号钳工比赛第一名。在工厂汪甲君是手艺精、热心带徒弟出了名的老师傅。XX年在他的培养和传授下，三名新入厂仅一年的中专毕业生，全部通过中级工的鉴定。

在职工培训方面发挥主力的作用：如天津工程分公司技师、全国技术能手王宏，XX年3月主持编制了信号工培训教材，参与组织了3个信号项目部、280余人次的信号工专业培训，取得较好的效果。

复合型高技能人才方面：集团公司每一名技术能手都有自己独特的技艺，部分技术能手生产、施工技术精湛，被企业提拔到企业重要岗位，如北京信号厂技师、集团公司技术能手杨军，被提拔为用户服务部部长；西安信号厂集团公司技术能手谢明军，上海工程公司技师、集团公司技术能手管国华，目前在国外安哥拉施工项目上任项目经理；全国技术能手技师、刘伟斌，集团公司技术能手、高级技师刘倡现任三级项目部总工程师。

>二、目标和措施

“xxx”期间，高技能人才建设目标：以科学发展观和科学人才观为指导，以制度建设和机制创新为根本，建立高技能人才队伍建设持续发展的工作机制。从人才强企和提高创新能力的要求出发，结合集团公司发展战略目标对技能人才的需求，进一步推动高技能人才队伍建设，尤其是技师、高级技师等高技能核心人才的建设，培养造就一支掌握现代技能，技艺精湛、作风过硬的高

篇三：铁路电务段通信工专业技术总结和工作业绩报告

铁路电务段通信工专业技术总结和工作业绩报告

尊敬的各位领导：我叫\*\*\*，1996年毕业于天津铁路运输技工学校通信专业。同年9月来到神朔铁路，成为电务段的一名通信工。转眼间，十个年头过去了，在段各级领导的关怀信任和精心指导下，我团结同事，勤奋工作，在平凡的工作岗位默默无闻的奉献自己的青春。——本着以运输生产为中心，以安全生产为重点，始终贯彻“安全第一，预防为主”的方针政策，我不断探索学习、不断进取，努力提高自己的科学文化知识水平，和业务技术水平，[文秘范文文章-文秘范文帮您找文章]顺利的完成了上级交给我的各项任务，使自己逐步成长为一名优秀的技术工人。

十年来，我坚持学习、贯彻执行党的路线、方针和政策。紧密围绕在各级领导周围，爱岗敬业、开拓进取，为电务段通信设备的畅通、神朔铁路的安全运输、更为神华事业的蓬勃发展，作出应有的贡献。回过头来想想这段历程，充满了艰辛、挑战，是值得回味的十年，大致可分为以下这么几个阶段：

一、努力学习，充实自己

（1996年9月－1997年12月）

1996年9月学校毕业来到了神朔铁路。当时，神朔铁路正处于筹建阶段，做为刚报道的毕业生，我丝毫没有放松学习的机会。——在段领导和技术室的安排下，我虚心巩固学校的专业知识、深入钻研业务书籍，做到了温故而知新；此外我还熟悉神朔铁路即将投入的设备、仪表；为详尽解掌握神朔铁路的整体规划，熟悉神朔铁路通信线路、设备设计图纸、在府谷通信楼至工务段和施工单位的师傅学习光电缆接续,配线、做气闭、编把子上线为后来的通信施工做好了充分的准备。

整整一年的时间，我向一块求知的海绵，一丝不苟地吸取着知识的营养，因为我深深感到：专业知识的全面掌握是培养专业技能的基础。只有过硬的基础知识做前提，才能使自己逐步成长为专业知识够用、操作技能较强的一线高技能操作人员。

二、不畏艰苦，参加验收

（1997年12月－1998年3月）

1997年12月，神朔铁路通信进入了全面施工当中，我跟着施工单位的老同志一起早贪黑奔波在整条线路上，不畏艰苦、不畏严寒，在种种恶劣的条件下坚持工作。到98年3月，基本完成了全部的施工验收任务，使自己的理论知识与实际工作完美结合。当时环境的艰苦，丝毫没有磨灭我的工作热情，我珍视和忠实于自己的事业，立足本职，刻苦学习，勤奋工作。我十分珍惜当时这次学习机会，虚心像有关技术人员请教问题，细心琢磨、反复演练，从而掌握了一手过硬的电缆接续技能。

在此期间,我学到了很多以前从来没学过的东西,这种东西不是专业知识,也不是业务上的技术难点,而是师傅们和同事们对工作的态度,一种不怕苦,不怕累的奉献精神。那时有一句口号叫“干,为了电务段,累倒了送医院”。——就是在这种精神的感染与激励下，把一点一滴的小事做好，把一分一秒的时间抓牢。搞好每一项维修，做好每一次巡检，填好每一张记录，算准每一个数据。古人说：不积跬步，无以致千里，不善小事，何以成大器。我认为：任劳任怨、无私奉献，从小事做起，从现在做起，就是敬业、就是爱岗的充分体现！为后来的独立完成领导交给的各项生产任务打下了坚实的基础。

三、初单重任，工作井然

（1998年3月－1999年8月）

电务段成立以后，本人被分配到大柳塔电缆工区工作，于1998年3月23日正式住到大柳塔，我被工长任为安全员，工区正式展开各项工作，由于以前积累的经验，对于这份工作还是绰绰有余，工区各项管理工作开展的井然有序，设备质量节节攀升，1998年底，大柳塔电缆工区被电务段评为“先进集体”，在1999年初，干线电缆被施工单位挖断，在规定时间内完成了电务段首次干线电缆接续任务，在同年，在电务段组织的技术比武中，获“通信专业二等奖”。同年8月被电务段领导任命为大柳塔电缆工区工长。

篇四：铁路技师工作总结

铁路技师工作总结

>一、基本情况

高技能人才是技术工人的优秀代表，是现代科技成果向现实生产力转化的骨干力量，是人才队伍建设的重要组成部分。实现经济跨越式发展，提高企业竞争力，必须在建设高水平科技和管理人才队伍的同时，努力建设一支技艺精湛的高技能人才队伍。

为贯彻落实劳动和社会保障部《关于贯彻落实xxx中央xxx关于进一步加强人才工作决定做好高技能人才培养和人才保障工作的意见》（劳社部发

[XX]37号）及《关于印发〈三年五十万新技师培养计划〉的通知》（劳社部发

[XX]38号）文件精神，加快集团公司技能人才队伍的建设，集团公司成立了以主管领导为组长，人力资源、科技、生产等部门领导参加的技能人才领导小组，统一负责集团公司技能人才战略的制定和组织实施。

集团公司于XX年开始筹备考核站的建设和各项制度建设，开展管理人员、考评人员培训。并分别于XX年至XX年对19个二级企业进行考核，对符合建站条件的十一个企业经集团公司批准建立了考核站，并制定了《高技能人才队伍建设的三年规划》、《技师、高级技师考评管理（试行）办法》、《关于职业技能鉴定考务管理办法》、《职业技能鉴定命题技术规则及有关要求》等相关文件，指导考核站开展职业技能鉴定工作。

集团公司对企业职工职业技能鉴定试点工作十分重视，并将职业技能鉴定试点工作和考核站作为培养技能人才的重要平台，三年来共有2246人参加了职业技能鉴定，有1327人获得了不同等级的职业资格证书，其中：高级技师24人、技师236人、高级工688人、中级工332人、初级工47人，占获证职工比例依次是2%、17%、52%、25%、4%。

目前在岗260名技师、高级技师是企业在生产和施工中技术骨干力量，并在完成任务、解决技术难题、传授技艺等方面发挥着十分重要作用。如沈阳信号厂高级技师、全国技术能手戴宝森，自XX年以来和徒弟完成了天津地铁十个

车站、沾昆铁路线八个车站、西南交通大学的教学台，石家庄大型调度监督表示盘等近30个控制台的改进和设计，为工厂创造价值近500万。

综合能力方面：济南工程分公司高级技师刘倡，在XX年、XX年集团公司技术大赛中分别两次获得集团公司技术能手称号。近年来，先后在京九线，北京地铁5号线工程中担任技术主管，负责的工程都得到建设单位的好评。XX年1月荣获“北京地铁五号线设备安装工程XX年下半年地铁建设工程‘百日劳动竞赛’施工单位先进个人”荣誉称号。

在传授技艺方面：上海通信厂高级技师、全国技术能手汪甲君，获得集团公司十届技能大赛信号钳工比赛第一名。在工厂汪甲君是手艺精、热心带徒弟出了名的老师傅。XX年在他的培养和传授下，三名新入厂仅一年的中专毕业生，全部通过中级工的鉴定。

在职工培训方面发挥主力的作用：如天津工程分公司技师、全国技术能手王宏，XX年3月主持编制了信号工培训教材，参与组织了3个信号项目部、280余人次的信号工专业培训，取得较好的效果。

复合型高技能人才方面：集团公司每一名技术能手都有自己独特的技艺，部分技术能手生产、施工技术精湛，被企业提拔到企业重要岗位，如北京信号厂技师、集团公司技术能手杨军，被提拔为用户服务部部长；西安信号厂集团公司技术能手谢明军，上海工程公司技师、集团公司技术能手管国华，目前在国外安哥拉施工项目上任项目经理；全国技术能手技师、刘伟斌，集团公司技术能手、高级技师刘倡现任三级项目部总工程师。

>二、目标和措施

“xxx”期间，高技能人才建设目标：以科学发展观和科学人才观为指导，以制度建设和机制创新为根本，建立高技能人才队伍建设持续发展的工作机制。从人才强企和提高创新能力的要求出发，结合集团公司发展战略目标对技能人才的需求，进一步推动高技能人才队伍建设，尤其是技师、高级技师等高技能核心人才的建设，培养造就一支掌握现代技能，技艺精湛、作风过硬的高

**中板厂技师工作总结9**

一年来本人立足本职工作，深挖潜力，继续深造，在工作中严格要求自己，加大工作力度，积极参与矿和公司各项技术管理工作，圆满完成公司交给的各项工作任务。

>一、立足本职，自取得技师证书后，在工作中更加努力，积极完成公司领导交给的各项任务。

对下达的各项工作任务，仔细研究和审核，出现问题及时和技术人员沟通解决生产中的难题，配合领导完善各项管理工作。积极倡导新管理制度和新技术，使所在的车间、班组管理完善，作风严谨、技术力量过硬，能够超额完成公司交给的各项任务，积极配合兄弟单位的安全生产工作，并取得较好的经济效益。在管理方面严格执行矿公司下达的各项文件，严格执行好危险源辨识、三位一体和手指口述管理制度。在产品质量和销售服务方面多下力气，打出品牌，使公司开发区的产品设备有了一个好势头，为公司的发展做出自己的贡献。

>二、不断进行各种知识学习，提高业务技术水平。

取得技师证书后，不仅熟练掌握本工种操作技能和较为先进的生产技术，促进公司车间班组内各项技术提高，又能深入生产现场积极和技术人员，班组管理人员探讨技术难题，提出解决办法，提出改造方案。20xx年带领车间部分职工对刚上的新项目，掘进风机除尘系统生产中加工过程，进行技术革新，制作大量模具，对产品结构和外观都有了一个很大的提高。平时在工作中遇到的技术难题都主动参与攻关。在20xx年解决难题共20多项。还能将所有技术毫无保留的传授给学员，能够做到细致耐心、态度诚恳，并促进学徒学以致用。教学相结合，理论联系实际，互相学习，互相督促。

>三、安全生产两手抓，在完成任务的同时，更加注重安全工作，能够正确认识安全与生产的关系，

带头遵章守纪，做到了安全第一，不安全不生产。每日工作前进行危险源辨识、三位一体、手指口述工作后，进行自检，对安全隐患及时进行排查排除，将安全隐患消失在萌芽状态。自取得技师资格证以来，本人及所在管辖车间没有发生过任何违章指挥、三违事故，有力的支持矿和公司的安全工作。

>四、端正劳动态度，服从领导安排，

工作任劳任怨，安心本职工作，遵守各项管理制度，对组织安排工作，尽心尽力积极完成。平时工作中团结同志、遵守职业道德、无不良行为。带领职工共同维护文明氛围，形成互劳互助、互相督促、互相监督的良好工作环境。

以上是本人取得技师资格以来工作总结，在今后的工作中，我将继续不断地学习，从而提高自身业务技能水平，钻研新知识新技术，不断深入现场，在实践中增长才干。了解现场中的生产困难，解决实际问题，创造性的开展工作，充分发挥个人的所长为煤矿的发展多做贡献。

**中板厂技师工作总结10**

我叫王xx，在中选机械设备有限公司从事焊接作业。于20xx年12月份获得高级技师职业资格证书。20xx年，在不断的自我学习和虚心向老师傅请教取得了较好的成绩。

在改革创新方面：

1、与工友自主研发了螺旋叶片成型装置。其优点主要体现在螺旋叶片成型容易，工作效率高，用人少。可给公司取得较高的经济效益。在20xx年协庄煤矿组织的改革创新比赛中获得二等奖。

2、对各种型号的掘进机轴销脱离工艺进行升级改造。其工艺方式为：将难以脱离的轴销在轴销中心位置利用火焰切割割出一条环形割缝，然后进行洒水急冷，使轴销快速冷却，利用金属热胀冷缩的特性使轴销直径缩小，然后将螺栓旋入轴销，用拉锤就能轻松地与轴套脱离。仅这一项工艺可给我公司节约近20余万的开支。

在技术业务传授方面，我积极的向新工人传授我所掌握的基础知识及各种焊接操作技能。并在公司组织的技能培训课堂上给员工传授焊接工艺及铆工工艺的理论知识和实践经验。通过一年的努力我公司在20xx年取得了不菲的骄人成绩。

1、在泰安市举行的企业职工技能大赛中获得了一等奖两个，二等奖两个，三等奖三个。

2、在新泰市劳动局举行的技能大赛中获得了一等奖一个，二等奖三个，三等奖三个。

3、在新矿集团举办的职工技能大赛中柏贞松获得第四名，宋相营获得第九名的骄人成绩，为公司及协庄煤矿争得了荣誉。

在以后的工作中，我将更加的加倍努力，利用自己的优势给公司创造更多的效益，培养更多的优秀的技能人才。为我公司的超越发展献出自己的绵薄之力。

**中板厂技师工作总结11**

>一、加强自身修养，保持良好的工作作风

供应工作是企业创造效益的第一道闸门，事关企业利益得失，也是容易发生问题、倍受别人关注的工作。对此，个人不断提高思想认识，永远牢记自己的职责，每笔业务都要本着对公司负责，对领导和职工负责的原则，通过我们的辛勤劳动来节省资金，降低成本。在市场经济条件下，很多卖方市场已经逐步转变为买方市场，供应厂家使出了浑身解数，五花八门的促销手段和技巧也很多。对此，个人坚持对自己的岗位负责的态度，摆正心态，牢记使命，坚持原则，公正处事。

>二、加大工作力度，顺利完成各项工作任务

去年以来，我公司在扩建和技改投入方面的力度都非常大，采购的物资比较集中，用的急，时间紧，资金又非常短缺，加上今年原材物料的价格上涨。我们时刻把公司的利益放在首位，克服人手少、工作量大等困难，白天黑夜加班加点，超负荷工作。

一直以来，个人牢固树立工作“一盘棋”的观念，凡是公司研究决定由我负责的工作，在实施过程中敢于负责，并支持其他同志大胆开展工作。积极树立务实的工作作风，做到了说实话，办实事，求实效，保持了正派的工作作风。

为了更好的做好这个行业，使公司这个部门更好的发展，以后我要一下几条做好公司的采购工作：

1）我须注重采购职业道德，品行端正。做到不吃回扣，不贪污受贿，不吃请，不虚开发票，不从中牟利，不卡、拿、要，公正廉明。

2）定期汇总所进的采购资料，协助部门经理、财会进行采购材料成本核算。

3）不迟到、不早退。在工作中要多跑、多对比、多总结，边学习边实践，不断提高自己的采购业务水平。

4）所购大宗材料必须要求供应商提供合格证明，严禁购进质量不合格材料，同时监控材料使用状况，控制不合理材料的采购与浪费的情况发生。

5）加强与使用材料部门的联系，尤其是按时、按质、按量控制好所需的各种材料，确保工程能顺利进行。

6）运营物品与材料采购供应渠道，进行供应商的择优、品质选择，进行新供应商的开发工作。

7）要控制物品及材料入库的数量与质量，能准确无误分配好材料运送到所需工地，做好材料的存放、堆码管理工作。

8）在购进物品与材料时发生质量、数量异常情况下，应立即采取紧急措施，并与供应商联系，和有关部门进行协商处理。

9)要做好供应商的选择、评议工作，对长期使用的物品及材料建立牢固、可靠的供应关系，并不断挖掘新的供应商，以保证物品及材料供应的不间断性。

**中板厂技师工作总结12**

本人从事线路养护维修工作已有11年，在工作中积极肯干，能虚心向师傅讨教不懂之处，能刻苦钻研线路设备的养护维修知识，对线路的起、拨、改等作业积累了较多的实践经验，特别是对曲线、道岔的病害整治，摸索出一套行之有效的办法。在担任班长期间，本人能大胆管理，攻克消灭各种线路病害，每月的轨检车动态检查扣分情况明显降低，每月的维修，保养任务都能取得较好的成绩，班组连年被评为段先进生产班组和自控型班组典型，得到上级领导的一致好评。现将我个人工作以来的技术工作总结如下：

一、线路的普遍问题

由于列车的“增吨、压点、加密、提速”，铁路基础技术设备陈旧老化，钢轨磨耗明显加深，线路的暗坑、小高低、空吊板、方向不良、轨距偏大的问题比较突出，影响轨检车动态检查扣分质量。对线路暗坑小高低、空吊板采用重点捣固或垫竹片解决。对不良方向、大轨距进行拨、改结合整治。特别是道岔、道口、桥梁两端和下沉地段进行重点综合整治；道碴要时刻保持饱满均匀；高低、水平要保持在4毫米以内；轨距要按±1mm来改。

二、整治曲线鹅头和曲线其它病害

（建议在本节内容中重点表述：你在\_\_工区担任工班长期间发现管内的几个曲线头易出“反弯”或“鹅头”轨检车在该处容易出二级分，线路保养该位置容易被扣分等等，然后你找出要因，然后针对要因叙说你整治该病害的具体方法及取得的效果。不要搞其他的病害叙述了。只有把这些内容放进去才能体现出是你自己做的东西，也就是自己的绝活了，给人的感觉你这方法很好）

对曲线用绳正法全面拨正曲线固定好，重点消灭曲线头尾大小方向。曲线头尾轨向形成鹅头，曲线碎弯多，不圆顺，二级扣分不断，领导添乘晃车多，针对这些病害，先拨好轨向，采用拉杆和埋设地锚桩固定，消灭了曲线鹅头，对于曲线其它病害就好整治了。针对曲线其它病害，首先要拨好头尾的曲线直线方向，消除鹅头和反弯，然后测量正矢，测量时要做到三不、三要，“三不”即大风时不测量、弦线拉的时紧时松不测量、未放在16mm处不测量；“三要”即要用细而结实的弦线，要在量尺、视线三垂直时读数，要事先压除鹅头与反弯，测完后用简易拨法进行现场计算，也就是利用拨通时前后测点拔量影响的关系，算出各点的拨量，为了消除因为曲线行业撞轨位移和使用简易拨道法形成的正矢误差积累量，拨通时尽可能地用多压，少挑的作业方法，而且要掌握挑三、四，压五、六的回弹规律。

三、加强对线路道岔的养护维修

（建议在本节内容中重点表述：你在\_\_工区担任工班长期间发现\_\_号道岔\_\_病害出现的频率高，轨检车在该处容易出三级分等等，然后你找出要因，然后针对要因叙说你整治该病害的具体方法及取得的效果。因为只有把这些内容放进去才能体现出是你自己做的东西，要不给人的感觉就是复制相关资料的内容）

对道岔部分，要更换道岔失效枕，并加强捣固。调整道岔爬行，整正爬行道岔，找平道岔及道岔前后100米范围内的高低、水平、三角坑，做到捣固均匀、密实、轨面平顺。重点加强道岔活接头、尖轨滑床板、胶结绝缘接头，焊缝及岔心的捣固，消灭轨枕空吊板，拨正道岔前后100米范围的线路大小方向，整正不良轨距，消灭尖轨硬弯，竖切不密，做好尖轨中部，尖轨跟端的轨距递减，锁定道岔各部分轨距尺寸。总之，对于线路道岔采用掏、挖、捣、垫结合综合整治高低、暗坑及水平和三角坑。对于超限水平及三角坑不严重地段，采用垫竹片的方法做到一次消灭不留隐患。严重超限时先捣固后检查仍有超限再垫竹片。对于严重的高低，要进行起道捣固后如在510mm范围内再用竹片垫起来，可保持较长时间的稳定。对于暗坑、吊扳地段，单股吊扳，暗坑用35mm竹片根据现场吊板情况分别垫入，对于双股暗坑、吊板时，先将道心水泥枕平直部分掏挖穿空（因考虑道心可能偏高形成扁担形状，车压后中间不产生两头悬空吊板）让水泥枕沈下去后再用竹垫片垫平。可根据实际情况观察列车通过该道岔时的震动情况来判断，哪根枕震动大则吊板多，哪根枕震动小则吊板少，用这种方法来断定该垫多少毫米的竹片。一直垫到列车通过该道岔时震动不明显为止，且在同一平面上。这种方式可长时间确保道岔平稳。焊缝处及接头处暗坑吊板，因轨面不平顺而造成，应用一米直钢尺丈量矢度后用打磨机打磨或用电焊堆堆高处打磨平顺。现场作业的每一个环节，都要做到一丝不苟，不可麻痹大意。实践证明，对于这种整治线的方式是可行可取的。线路质量有明显提高，轨检车的动态检查平稳，扣分情况极少。并确保了列车运行安全平稳。

总之，通过以上综合整治方法，使工区线路各项病害得到了有效控制，线路整体质量稳步上升，大大降低了轨检车动态检查的扣分。每月的线路维修、保养验收均达到合格以上。

四、言传身教、带徒传艺

在平时的作业中，作为班长、我始终发挥党员模范带头作用，积极参加“练硬功、争能手、当先锋”活动，通过“抓细微、做示范、传帮带”做到作业一丝不苟。积极参加党员“一帮一”活动，以及签订名师带徒合同，培养一批技术骨干。在担任工长以来，经常组织职工学习业务理论知识及岗位练兵。通过日常作业实践有针对性的重点培养业务技术人才，遇到技术性问题不厌其烦的向职工进行讲解，手把手教，耐心细致指导，并大胆放手给他们机会实践，为他们提供机会得到锻炼。先后带徒传艺3人次，现已有1人在生产调度指挥中心任职，1人担任工区班长职务，1人成为工区骨干力量。

在今后的工作中我将继续加强学习，在工作实践中不断探索、创新行之有效的线路养护技能，提高自己的理论业务水平，为铁路的发展贡献自己的一份力量。

**中板厂技师工作总结13**

时光荏苒，岁月如梭，转眼20\_\_年的工作即将接近尾声，我们又迎来了崭新而充满希望的20\_\_年，回顾过去的一年，在车间领导的关心和指导下，各项工作画上一个圆满的句号，现将本人的工作总结汇报如下：

一、思想学习方面

认真学习局、段下发的各种文件精神。积极参加班组每周组织的政治学习活动，学习各种规章制度，始终牢记“安全第一”的思想，在工作中，严格要求自己，努力上进，积极探索，不断给自己充电，提高技术水平，真正发挥技师在工作中的光和热，与班组同志团结协作，攻难克坚，为铁路事业默默无闻的做出自己的贡献。

二、主要工作内容方面

1、在工作中能做到认真工作，不擅离工作岗位，爱岗不脱岗，不乱作为。提高安全意识，严格遵守安全操作规程，在设备维修操作中，严格按照操作规程作业。

2、做好电气设备和线路维修保养，做到定期检查及时维修，保障电气设备的正常运行，认真完成必要的巡检维修和各种计划修任务，使电气设备及线路保持良好的工作状态。

3、作为一名倒班人员，能严格要求自己，有强烈的责任心，深感夜班工作的重要性，在工作中经常会遇到一些突发设备故障。如：转车盘使用中突然断电，我及时排除故障，保障机车的正常运行。在工作中诸如此类的设备故障会经常遇到。再如，辅修库内吊车在使用过程中突然断电，导致吊车工作中断，无法使用，我迅速查找故障点，由于吊车工作中产生振动，滑线托与滑线分离，我及时将故障滑线托重新安装固定好，并检查其他滑线是否异常，重新试车后，无异常，恢复正常使用。

4、积极发挥在工作中的榜样示范作用，身体力行，作为一名工人技师，帮助班组中年轻的新同志解决技术难题，提高他们的业务水平。

以上是我的工作汇报情况，我深知在工作中会有一些疏忽和不足之处，恳请各位领导不吝批评指正，在以后的工作中，我会取长补短，以百倍的信心千倍的热情投入到工作中去，努力学习，刻苦钻研，用知识武装自己，与时俱进、开拓创新，充分发挥工人技师在工作中的作用。

**中板厂技师工作总结14**

1、基本情况

自工作以来，爱岗敬业，坚持不懈学习重型汽车修理方面专业知识，钻研新的技术，总结摸索实践技巧与技能，勇于进取、开拓，增强了观察、分析的能力。形成了较好的独立思考方式和解决问题的方法。在领导和同事们的帮助下，在政治思想、职业道德、业务技术和常识水平等方面有了很大提高，工作中也取得了一定的成绩，受到了领导和同事们的好评。善于思考，勤于动手，擅长车辆的故障排除，处理服务事件上的疑难杂症等。

2、职业道德

汽车维修人员肩负着汽车维修品质保证的重任，所以我自觉遵守职业道德规范，恪尽职守，履行岗位职责，展示了汽车维修服务品质和企业形象。

树立“服务为本，用户至上”的思想，工作期间把用户的利益放在首位，事事为用户着想，处处为用户提供方便，遵守作息制度，服从生产指挥和调配，遵守工作时间制度，在维修车辆过程中，着装整洁，遵守工艺规范和操作规程，使用文明用语，并保持工具、设备、配件、车辆和工作场所的整洁卫生。

参加工作以来，在工作中各级肯干、好学、爱钻研，工作扎实努力，做事一贯认真负责，有高度的责任感，对待工作一丝不苟，从无推卸责任的心理，在实际工作中，注重理论和实践相结合，并虚拟请教，自己动手，从而积累了丰富的整车维修的经验。始终保持良好的精神风貌和敬业的工作态度，不断学习提高，并把自身的收获和大家共享。

3、业务能力

本人自参加工作，从事汽车维修工作以来，全面系统学习汽车原理与汽车维

修理论，虚心请教老师傅及工程师、技术员，掌握了技师应知的基础理论，在工作中学习，学以致用，积累了丰富的实际操作经验和处理能力。能处理各种维修工作中的难题。在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车辆其他技术员既有分工也有合作，坚持经常性和其他技术员进行工作交流，充分发挥民主，杜绝独断专行，统一思想、统一步骤，从而圆满完成各项维修任务。

4、工作业绩

较好地完成了本职工作，做到了在自己工作管辖区基本无大的失误，喜欢钻研，不断挑战自己，挑战技术难题，每次遇到别人不能解决的问题都不放弃，努力思考，向别人请教，给企业带来很大的利益。

5、总结

自己工作已经二十五年了，我深深地体会到专业理论的探索永无止境，技术上边力图精益求精，自己还有相当漫长的路要走，各方面都还有欠缺，所以更需要在以后的工作中不懈努力。在实际的工作中，我在工作上取得了很大的收获，操作水平也有一定提高。在新的技术领域里，我一定加倍努力，为厂、为自己争取更大的成绩而奋斗。

**中板厂技师工作总结15**

自从事本职工作以来，我一直在不断地加强自身修养，努力地提高思想道德水平，认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，不断地探求新知，锐意进取，积极地开展智能范围内的各项工作，完整履行好一个技师的工作职责，起好模范带头作用。积极参与技术交流和科技创新活动，大地做好了传、帮、带的作用，并全面完成了上级下达的各项任务及指标，在公司的生产和发展中发挥了应有的.作用。现将本人任职以来的专业技术工作总结如下：

>一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定真确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎样做人!特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

自从进入公司参加工作开始，我就从事所有了所有的机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位机电班班长和一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在监督巡查时，要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：

1、在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多。

2、在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难关;我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢取了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经济利益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。

3、我要求自己能勇于承担责任;我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯皮，要做出师者风范，勇挑重担。

平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我作为一名技师应有的作用，树立了一名技师应有的良好形象。

>三、加强业务学习，提高技术水平

长到老，学不了这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样了，就有更先进的东东装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知。例如《电气设计制图》、《电子技术》、《现代变频技术》、《直流在工业中的应用》等等，在学习这些知识的过程中，我学到了很多新的知识，如：PLC编程控制原理，ABB变频器设置和控制原理、SIPMOS大功率双向可控硅的控制原理等等使我的确受益匪浅!不仅拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，也使我对更高层次的理论及技术知识的学习产生了浓厚的兴趣。

>四、发展技艺互传，实现社会服务

在平时的工作中，我经常与其他职工进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。另外，我经常在利用业余时间里会被邀请到其他单位帮助解决技术难题，涉及范围远至几千公里外，其中有xx范围内更多，五县三市到处都去过。这与我平时业余钻研高压变电技术和二次控制技术分不开的，我充分地把理论与实践相结合，不断地积累经验，不断地钻研新业务，才使得我的技能水平达到了熟练精湛、运用自如地步。具体表现在以下几方面：一是我现在能够掌握一系列35KV及以下的各种高低压变配电工程的设计与安装技术，而且能够独立承担。从我手中亲自一手负责完成的大大小小的变配电工程已数不胜数了。例如：

1、我先前的工作单位在xx集团里，她那里的子公司里，从容量为50KVA到1500KVA的大多数高低压变配电工程，都是我亲自一手负责操办的。

2、近几年里，我兼职在一家电力设备配套厂和两家变压器厂做技术支持与安装，我亲手安装的箱式变电站已达一百多台，各种高低压开关柜，各种工矿机电控制柜一百多台。

综上所述，我感觉自己无愧于技师这个光荣称号!但是我身为技术人员，不能现在就自我陶醉，而是仍然还要不断地加强自身学习，不断地取长补短，也只有这样才能够跟上时代的步伐稳步前进，也才能够更好地服务于企业、服务于社会。

**中板厂技师工作总结16**

紧张而又繁忙的-年即将过去了。过去的一年是不平凡的一年，对公司来说也是不平凡的一年，也是我个人专业技能全面进步的一年。在过去的一年之中作为一名技术员，在公司领导和工友们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献，也有许多做得不足的一面。现将一年来的工作总结如下：

一、-年工作概况

作为一名刚从学校毕业出来的我，对于公司里面的员工，设备仪器等等都是陌生的。但公司的领导都非常的信任我，支持我，给与我这么一个舞台去施展自己的才华。整个-年度我主要负责柳工产品的相关技术工作。包括新图纸的画图、审核、工艺、产品的重量计算;生产中的一线操作、现场的技术指导，有时材料零件的准备，到后期的跟踪检验，零部件的请购等。面对一系列繁忙的日常工作任务及生产任务、有时的检验任务;面对在理论和生产实践中遇到的种种陌生和难解决的技术工作。我和技术部的全体同事以及生产工人一起共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。虽然在工作中犯了些错误，但是从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了大量的宝贵的经验。对我以后的工作提供了宝贵的经验参考。

二、加强理论知识学习，将学习心得写成工作小结，提高了自己的技术水平也提高了工人的理论水平

在-年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，达到理论能指导实践、促进工作、提高工作水平的目的，不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作。

认真学习相关的管理和技术知识，以及-质量认证体系的标准。加强《设计手册》和《管理手册》的学习，加强对标准的理解，按照标准设计，按照标准做事。为了公司顺利的通过-质量体系的论证，按照公司领导的要求和体系的认证标准开展工作，对公司的相关的技术文件，工艺，资料的管理，设备保养文件等进行了完善，并参与了车间的整理，整改工作，对车间的危险源和环境因素，进行了重新完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。参与了对公司的员工进行了传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量/环境/职业健康安全管理方面的有关要求。通过公司全体员工的不懈努力，顺利的通过了认证。

三、工作中发扬团队合作精神，克服了工作中一个又一个的难题

在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他员工既有分工又有合，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，充分发扬民主，从不主张个人主义，因为个人能力是有限的，团队的能力才大。油箱一直是我们对柳工的输出产品，也是我们的一个需以解决和完善的技术问题。从我们接到柳工油箱的第一张订单起，我们就开始为“做好每一台油箱”的理念而努力着。刚开始时我们对做油箱特别是柴油箱和液压油箱都没有什么经验和技术，但是我们发挥了不怕苦，多动手，多试验，多讨论，与主机厂多沟通的理念;从实验中得到经验，从失败中得到教训，终于把柴油箱做稳了下来，并从生产实践中得到了许多宝贵的经验，把工装，工艺基本上完善了，形成了小规模的生产。

将PCR百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

四、较好地完成了工程处各班组的材料请购计划及车间难加工零配件的作业指导书的编写和技术指导工作

一年以来，我根据各维修技术人员提供的图纸及其它部门提出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时提供。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购合适的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时提供时，及时安排部分给金加工班自制，保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的口型板，加工精度要求较高，车间一直没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，只有靠外协提供，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是可以做出符合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一起分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自已也能加工，极大的保障了口型板的及时提供。

今年5月分，硫化机维修时，侧翼大齿轮轴磨损严重，须车削加工后重新配轴瓦铜套。因齿轮尺寸大(约1。6米外径)，重量又重(约2吨)，而且偏心严重，属曲柄机构齿轮。在莆田没有能修复这么大齿轮轴的维修厂家，要运到原硫化机生产厂家去修复。路途遥远，往返运费昂贵。修复费用估计需-元左右，而且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务特别紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车可以用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经历的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，考虑精度也会达不到要求。我多次跟车间技术工人交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，终于成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是-公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了!”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节约了维修成本，缩短了维修时间。

五、工作认真仔细、吃苦耐劳，坚持原则不计个人得失

在过去的一年里，感谢公司领导的支持理解，无论是在施工监理过程中，还是在项目竣工验收、零配件的质量验收过程中，我都做到认真仔细，坚持原则，严格按照规范和要求进行。如：叉车配件的验收，下面反映仓库配件验收工作，一直是走过场，有时看都没有看，见单就照签，直接送到现场安装。我接管配件验收工作后，每样零配件都按相关要求，认真验收每个项目。在得不到理解的情况下，坚持原则，做不懈的解释工作：设备配件质量的好坏，不能用简单的价格和使用寿命直接地比较，一是维修频率增多，增加了人工成本，增加了停机时间;二是使相关件提前损坏，如：用了不合格的空气滤芯，因它的过滤只有正品的十分之一左右，而使相关的气缸、活塞、活环等提前损坏;用了不合的液压油、机油等，使相关的液压缸、密封件、连杆瓦等提前损坏，甚至于一个不合格的零配件尺寸公差不符合要求，会将相连接的其它零配件拉变形、拉裂;三是使整机性能下降，或使机架、机体永久变形不能修复，使车辆提前报废等。

在监理外协项目过程中，亲力亲为，认真负责，不论是负压通风工厂房顶，还是碳黑库地下室，或是五号路E库，都持天天巡查，对每个关键工序严格把关，发现问题即立要求返工，并向相关主管及时沟通、汇报，使整个施工过程完全处于受控状态，使每个工程项目都能顺利验收。

六、小结

在-的一年，使我在工作上思想上都有了很大的进步。当然成绩只代表过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好。因为技术在不断进步更新，只有通过不断地学习，辅以求精务实，脚踏实地的作风，方能胜任自己的工作岗位。要使工程施工，技术和质检工作能贯穿始终，还须在工作经验的积累中，逐步培养自己的预见性;不断在现

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找