# 2024年工艺技师工作总结(25篇)

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2024-06-09

*工艺技师工作总结一1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。2、通过工厂组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。1、充分利用...*

**工艺技师工作总结一**

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过工厂组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

1、充分利用例会和车间班前班后会，将工厂第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到工厂的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在20xx年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将xx厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了20xx年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

**工艺技师工作总结二**

本人自20\_年7月毕业于\_\_\_\_学院供热通风与空调工程专业，主要从事中央空调工程、通排风工程、净化空调工程、给排水及电气方面的安装工程项目的施工管理工作和施工项目工程技术工作，通过七年的工作实践，以及对相应专业的学习，现已熟练掌握采暖通风、管道工程、电气工程的安装工程基础知识和专业知识，对机电系统的安装调试有相当的专业知识和实践经验，为以后的专业技术工作打下了基础。

以下是本人多年来所从事的主要的采暖通风，给排水及电气方面机电安装工作的总结：

先后参与建设了重庆万洲移民宾馆、成都大成市场、成堪院科技档案楼、乐山峨嵋酒店、中江凯元广场等中央空调工程。 20\_\_年8月我就职于成都冰洋制冷空调工程公司。我的第一个工程就是重庆万洲移民宾馆工程。该工程建成于20\_\_年，位于重庆万洲，是当时最高档的一家宾馆，地下四层，地上十四层，建筑面积平方米以上。该工程是我参加工作后参与建设的第一个工程。该工程包含了建筑电气安装工程，建筑给排水工程，消防报警、普消、自消，中央空调工程，建筑智能系统，是一个综合性很强的建筑项目。在该项目施工过程中我首次接触到了各种建筑安装工程的材料、设备。对于当时刚参加工作的我来说简直就是进入了一个完全陌生的领域，在这个项目我女里的学习施工技术，充实自己的技术根底，渐渐地学习到了一些施工现场经验，例如：各种设备的运输、吊装、就位、调试；各种管线、管道的现场布置；各个专业工种的协调；与装修专业的配合。同时也参与实际操作，以便自己更多更好的了解施工工艺、流程，为以后自己独立开展工作打下了很好的基础。在该工程中，我也参加中央空调工程的设计工作，在设计的指导下，如何进行负荷计算；通风管道的设计；风机盘管、新风机、主机、冷却等设备的选型。从以前的书本知识转为实际知识。在该工程中还负责各种工程验收、隐蔽、报建技术资料收集、填报等等。

通过在成都冰洋制冷空调安装公司的工作实践使我在学校所学到的理论得与实践相联结合，对中央空调机电设备的安装有了较深刻的印象和认识，并初步掌握了中央空调工程的设计及工程的预算，机电安装工程的技术管理工作和各工种协调配合工作，我工作的积极性和创造的价值得到了公司的肯定。

由于该工程是个综合工程，在具体施工过程中我也学习到了很多知识和经验。例如：在群体建筑工程中常用到的流水作业法，由于土建工程是很大的流水作业，这就要求安装工程的预留预埋工作要更快更好的配合土建工程，就必然牵涉到对施工人员的计划和调配；对现场材料的计划，组织，调拨；对现场施工情况变化的应对等等相关的处理方法。在整个施工过程中我努力自觉的完成自己的本职工作。但是还是有不足之处，如各个工种之间的协调配合，以及设备进场的时间上的把握等方面还有待提高。总的来说我是一名合格的技术人员。

上述工程实践经验对我在以后的安装工程管理中进一步提高，提供了实践基础。我想我在以后的安装工作中要继续努力学习，随着经验的不断丰富，技术力量的不断加强，我会成为一名优秀的工程技术负责人，优秀的暖通工程师。

**工艺技师工作总结三**

参加工作，进入总装工艺室整整两年了。两年的时间，从当初懵懵懂懂的学生转变为一个能做点事的工艺员。

在工艺室一直都从事现生产工艺，负责仪表线和车门线工艺。并参与r33和r33cng项目。

r33项目中，仪表变化不大，但是也有不少问题，在装车过程中，配合明细表核对数据库；和产品核对定义错误的地方，比如一级车不具备防盗功能，更改仪表线束及控制盒。二三级车钥匙增加了遥控功能后与防盗线圈、转向柱护罩干涉，经过在现场分析后，返修将转向柱卡口挫削1-2mm,并返修了已经入库的车辆，在开会时向段云主任等领导建议将钥匙加长3mm,并最终经过试装完全符合预期要求。另外在机械手不能使用的情况下，和工装室仔细看了现场，分析仪表结构，寻找受力点，目前已经有一个方案解决这个问题；目前班组的32个仪表吊具因年久失修，变形较大，与工装室梅经理一起分析了吊具，并找到了根源，下一步准备启动一个项目，对所有吊具进行一次大修......

r33项目中，车门内饰变化较大，装车问题多，经过多次与明细表核对，维护数据库。另外车门质量问题也比较多，尤其是车门异响，多次与ppc/ele叶骞低ǎ增加工艺，效果良好。在线束接头更改后，电检设备无法使用的情况下，多次与ele经理及供应商联系，做了转接头，但是不牢靠，后改为加强型的接头，目前运行良好。

在项目中，最紧迫重要的就是车门漏水了，这几乎都推迟了r33的现生产。在席总的带队和指导下，自己和同事一起昼夜跟踪漏水情况，对漏水情况做了详细的分析，查找漏水点，对症下药，细化工艺，对于原本产品设计的缺陷，通过工艺方法进行控制，并最终将漏水状况控制在较好的情况。

r33cng项目中，由于产品设计过于复杂，操作困难，设计并不成熟，多次与产品李忠山和明细表刘霈及项目组紧密合作，多次更换零件，更好的提高可操作性和质量。在工位分配上，由于工时紧张，多次与各班组工艺员讨论，优化工艺，经过上线试装，目前运行良好。

在平时工作中，主动与班组交流，及时解决班组问题，事无大小，认真对待；和qcp/aqt合作，了解并解决生产中遇到的各种质量问题；仔细认真的负责仪表及车门线的工艺标准化。

工作两年了，虽然工作业绩不是很突出，但也算是兢兢业业，踏踏实实做好自己负责的每一件事。

**工艺技师工作总结四**

自19xx年参加工作以来，曾经在xxxx公司锅炉运行岗位上工作，后调入xxxx市xxx酒店从事锅炉运行管理工作。19xx年8月调入酒店锅炉房工作的时候，正是酒店开业之际，我参与了酒店锅炉安装与调试以及正式开业运行的整个过程，主要参与锅炉现场标识、调试方案的编制、冷态试验、单体试车、联动试车、热态调试以及在试车过程中的缺陷统计及技改工作等，实现了锅炉一次性点火成功，在此期间把我在食品公司的工作经验得到了充分的实践和发挥，使其能够更好的实现节能减排。现结合多年的岗位工作经验，对个人的工作，作一个总结，希望借这个总结，发现不足，予以改正，在好的方面发扬的更好。

在此工作期间，在各级领导的正确领导和帮助下，在同事们的关心和支持下，在我不断的努力学习和工作下，我适应了这个角色。我认真履行做一个司炉工的职责和管理员的责任，认真执行巡查和定期维护检修等各项工作，在设备出现异常的时候，还加强对设备的不定时多次反复的检查，以确保锅炉的正常运行。岁首年中，我静心回顾这些年的工作，学习和生活，收获颇丰。为了更好地完成后期的工作，现将近年来工作经验做如下总结：

锅炉为压力容器，稍有不慎就可能造成人身伤亡和重大财产损失。工作事事有人管，人人有专责，办事有程序，检查有标准。运行记录是检测锅炉安全运行和查找故障原因的重要依据。司炉工必须认真工整的填写，字迹不能潦草，不能有任何应付差事的心里。定期汇总，作为停炉检修计划的重要参数，同时为锅炉的年检能顺利通过做好准备工作。每天上班都先到炉前查看记录，看看是否有不规范、不清楚的`填写，确保记录数据的准确性和及时性。在安全问题上，宁愿让人说我们“胆小怕事，谨小慎微”。

做好思想政治工作是确保工作质量的一项重要保证。对锅炉房来说，安全运行是最大的任务，我是学习技能和尊章守纪的领头人，多以自己的行动来代替命令，做到“脏活累活干在前，关键时刻冲在前，加班检修走在前，质量把关严在前。经常组织员工学习有关“安全”方面的报刊杂志，及时通报各地锅炉和压力容器发生的事故，对照分析工作中车间需要相应注意的环节，引以为戒，做到万无一失。

密切配合，不断完善,配合工程技术人员制定锅炉操作规程。调整锅炉运行参数，逐步摸索出一套行之有效的锅炉运行方案。维修时在节约费用的前提下做到干就干好，避免返工。把“质量是酒店的生命”具体到岗位：工作质量是锅炉设备安全运行的根本。每天上班第一件事就是到运行关键部位查看一遍，用手感觉、用耳倾听、用眼观测设备的动力传动是否正常。

锅炉的基本调试结束并投入了正常的生产运行后，为了使各岗位员工能独立顶岗操作，首先对司炉人员手把手地教，使他们在最短的时间内掌握了锅炉设备的结构原理、操作维护及故障处理等。其次，对在锅炉工作的司炉工进行锅炉有关知识的培训，至今全部取得了xxxx市劳动局颁发的证书，其中两人取得高级工证、三人取得中级证书。

我平时对自身的要求甚严，做事一丝不拘。不断地学习锅炉的知识，努力通过各种渠道学习司炉工作的的技能技巧，认真研究，把所学的用到实际工作中去。不断完善的操作制度，不断创新的工作方法，不断积累的管理经验、不断跟进的技术改造，不断加强的质量管理。

多年以来，我在学习和工作中逐渐成长、成熟。我清楚自身还有许多不足之处，如组织管理能力不足，政治理论水平有待提高。今后我将不断完善自己，努力做到以下几点：

1、充分发挥自己的优势，不能只局限于烧好锅炉，还应组织好员工干好工作，同时还应担负起所有技术业务工作。

2、继续提高自身政治修养，强化为本酒店、为客人服务的意识，努力使自己成为一名更优秀的酒店员工。

3、自觉加强学习，向专业理论知识学习，向政治理论知识学习，向周边的有经验的技术人员学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力。

今后努力的方向：随着酒店的不断扩建，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，为酒店的建设发展作出应有的贡献。

**工艺技师工作总结五**

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：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。三是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，其中有重庆、青海、孝感、恩施，宜昌范围内更多，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宜昌市很有名气的弘洋集团里，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，我兼职在宜昌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。

**工艺技师工作总结六**

一、坚定理想信念，不断提高政治觉悟和技能水平

平时我认真学习马克思列宁主义，^v^思想和^v^理论、特别是社会主义荣辱观重要思想，用正确的理论来指导好自己的世界观、人生观和价值观，增强自己的政治敏锐性和辨别是非的能力，用社会主义荣辱观重要思想来武装自己的头脑，特别是^v^^v^提出的“中国梦”，更让我牢固的树立了共产主义理想信念和全心全意为人民服务的宗旨意识。二是努力学习业务知识，我深深知道科技飞速发展的今天，不学习就落伍，特别电气维修技术，而且随着自动化程度的不断提高，没有任何一个人能百分百精通，它是在不断开发、不断更新，时时在发展，说不定你昨天刚学会使用、维护，过两天它就升级换代了。因此，干一行，爱一行的我只有不断加强学习，才能跟上时代的步伐，平时只要有时间，我就多看专业书籍，多年来，我家中摆的最多的是电气维修类书，除了上级有关部门的培训外，业余时间的下，部分时间都用在钻研电气维修技术上了，通过学习不断充实自己，不断掌握新技术、新技能，通过学习我还结合实际工作情况，攻克了许多技术难题。

二、摆好心态，努力工作

三、总结经验，做好规律判断。

多年的基层维修，使我积累了大量的实践经验。回顾这二十年来的维修历程，接触最多的故障就是线路短路、开路和漏电。这三样故障占到了低压用户电力故障的90%以上。我对这三样故障也有了自己的维修心得：

1短路：短路时，线路电流很大，熔丝迅速熔断，电路被切断。若熔丝选择太粗，则会烧毁导线，甚至引起火灾。其原因大多为接线错误，相线与零线相碰接;导线绝缘层损坏，在损坏处碰线或接地;用电器具内部损坏;灯头内部松动致使金属片相碰短路;房屋失修或漏水，造成线头脱落后相碰或接地;灯头进水等。检修时，可利用试灯来检查短路故障，但我经常用万用表的电阻档在断电情况下进行电路分割检查来找出故障点，这样其实也是很方便的。

2、开路：开路时，电路无电压，照明灯不亮，用电器不能工作，或者零线带电，这说明零线断路。其原因有：熔丝熔断、导线断路、线头松脱、开关损坏、铝线端头腐蚀严重等。照明电路开路故障可分为全部开路、局部开路和个别开路3种。通常，首先应依次检查上述部分每个接头的连接处(包括熔体接线桩)，一般以线头脱离连接处这一故障最为常见;其次，检查各线路开关动、静触头的分合闸情况。如果分路导线截面较小或是铝导线，则应考虑芯线可能断裂在绝缘层内而造成局部开路。

3、漏电。照明线路漏电的主要原因有：①导线或电气设备的绝缘受到外力损伤;②线路经长期运行，导致绝缘老化变质;③线路受潮气侵袭或被污染，造成绝缘不良。通常，查找漏电方法有四步：①首先判断是否确实漏电。可用兆欧表摇测其绝缘电阻的大小，或在总闸刀上接一只电流表，接通全部开关，取下所有灯炮。若电流表指针摆动，则说明存在漏电现象。指针摆动的幅度，取决于电流表的灵敏度和漏电电流的大小。确定线路漏电后，可按以下步骤继续进行检查。②判断是相线与零线间漏电，还是相线与大地间漏电，或者二者兼而有之。方法是切断零线，若电流表指示不变，则是相线与大地漏电;若电流表指示为零，是相线与零线间漏电;电流表指示变小但不为零，则是相线与零线、相线与大地间均漏电。③确定漏电范围。取下分路熔断器或拉开刀闸，若电流表指示不变，则说明总线漏电;电流表指示为零，则为分路漏电;电流表指示变小但不为零，则表明是总线、分路均有漏电。④找出漏电点。经上述检查，再依次拉开该线路灯具的开关，当拉到某一开关时，电流表指示返零，则该分支线漏电，若变小则说明这一分支线漏电外，还有别处漏电;若所有灯具拉开后，电流表指示不变，则说明该段干线漏电。依次把事故范围缩小，便可进一步检查该段线路的接头、以及导线穿墙处等地点是否漏电。找到漏电点后，应及时消除漏电故障。上述几种故障，只有我们进行具体的测量和分析，才能准确地找出故障点，判明故障性质，并采取有效措施，使故障尽快消除

四、团结互助，共同提高。

在日常的工作中，我不是以老资格自居，而是经常与其它员工进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识和总结的经验毫无保留的与大家共同分享，并从别人身上学习到自己所不了解的知识，实现共同进步。我们互帮互助，团结友爱，通过学习新技术，共同提高了技术水平，达到线路设备安装维修熟练掌握，运用自如，从公司供配电运行到部分用户设备领域还到电力设备维护无死角，运用技术自如，能够为客户多方面的解决问题，体现了公司的良好形象，展现出了电力人的敬岗爱业风采。

总之，作为一名维修电工，政治思想要过硬，技术更要精湛，我需要走的路还很长，还需要“用眼”、“用脑”、“用心”、“动手”的去勤奋学习、去钻，进一步提高自己的综合技术素质。但我有决心，也有信心，去发挥好一个技师应有的模范带头作用，为企业、为社会的发展做出应有的贡献。

**工艺技师工作总结七**

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：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。三是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。

**工艺技师工作总结八**

时光飞逝，一眨眼20xx年已来临，回首去年在领导和同事的悉心关怀和指导下，通过自身的努力，在工作上取得了一定的成果，但也存在了诸多不足。

在工作生活当中，我服从公司及项目部的安排，遵守公司及项目部制定的各种规章制度，团结同事，乐于助人，保守企业机密。

在工作上，从刚刚毕业的学生走上工作岗位的转变，无论是在心里上还是行动上，对照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务：

1、主要负责对稷山铁路隧道技术方面的工作。

2、做好隧道断面超前交底，防止二衬钢筋侵入净空，做好每日监控量测，及时上报隧道沉降数据。

3、做好各项技术交底，进行专门的口头和书面交底，作好施工日志记录。技术问题做到预控在先，交底在前，为工程的施工质量，安全、进度奠定了基础。

4、严格控制隧道超欠挖，并及时上报相应的资料，组织对施工队进行验工计价，建立收方台账。

除了取得的成绩外，还存在很多不足：

有时对测量仪器、工具及设备没有按规定进行维护、保养。来稷山28标以后，发现自身还有很多不足，需要从师傅，领导，同事身上不断学习，不断进取，希望能与工作，生活更融洽。

在稷山铁路28标作技术员的这段时间里，我学到了很多，不断提高自己的理论水平和综合素质。我一定会用谦虚的态度和饱满的热情做好我的本职工作，为公司创造价值，同公司一起展望美好的未来！

**工艺技师工作总结九**

驾驶汽车是一项关系人民生命财产的职业，对汽车驾驶员无论是从驾驶技术和修理技术方面，都有很高的要求，以保证工作圆满完成。我从事驾驶员工作主要是保证机关党政领导的用车。现将我的思想、工作总结如下：

一是认真学习^v^理论和“三个代表”重要思想，努力践行科学发展观，用“三个代表”重要思想来武装自己的头脑，树立牢固的共产主义信念和全心全意为人民服务的宗旨意识。二是学习业务知识。针对自己的工作实际，认真学习车辆管理、交通安全等方面的法律法规和有关政策，进一步增强自己对工作的适应能力，提高自己做好工作的本领。

我在工作中坚持服从领导分工，不论领导安排什么工作，我都认真的去履行好。一是保证主要领导用车，始终做到随叫随到，从未耽误过任何一件事情；二是保持车容整洁，车况良好，对车辆的维修，小的毛病尽量自己处理，对大的问题及时向领导汇报；三是重保养车辆，遵守交通法规安全行车，为街道的工作作出了自己的贡献。具体方面：

1、深化做好驾驶工作的自觉性。作为一名机关单位的驾驶员，我在实际工作中，通过不断的认真看、认真学，提高了我对车辆驾驶和维护的的认识，同时，也进一步理解了道路交通是由人、车、路三要素构成的，在这三要素中，路是基础，车是根本，人是关键。行车时必须思想集中，判断准确、反应敏捷、操作灵活。良好的驾驶技术技能，是衡量驾驶员素质水平的重要标志，一名优秀的驾驶员既应有良好的心理、生理和思想基础，又应有过硬的技术技能，只有这样方能确保交通安全。20余年的驾驶工作经历，使我深深地爱上了这一行，对待自已驾驶的车就象朋友一样，每当车有毛病时，我都亲自动手修理，能不去修理厂就不去，这不但锻炼了我，也使我的修理技术不断得到提高。

2、严格遵守条例规定谨慎驾驶。在日常工作中，做为一名老同志，我牢固树立全心全意为人民服务的思想，坚持说老实话、办老实事、做老实人，坚持自重自省、自警自励，自觉加强自已的思想修养，虚心向同行们学习，努力钻研技术、熟练掌握日常保养和驾驶车辆的性能，平时认真学习《道路交通管理条例》，保证在驾驶中严格遵守条例规定，不发生违反条例法规的现象。正因为做到这一点，在多年的驾驶工作中，我努力严格遵守出车制度，认真保养车辆，使车辆性能保持最佳状态，从未发生违章记录和交通事故。

3、与时俱进紧跟时代发展步伐。随着汽车工业的发展，有很多高新技术武装到新款汽车上，为了适应快速发展的汽车工业，掌握新技术，驾驶好车辆，我除了购买有关书籍，努力自学，还积极争取机会，自觉参加各种技术培训，通过不断的学习和经验积累，掌握先进设备的操作和性能，使我的车辆修理技术得到了不断提高。

4、爱车如己做好车辆维护。在多年的驾驶工作过程中，我尤其注意做好平时对车辆进行经常的例行保养和检查。我认为对车辆应该三分修理，七分保养，只有平时保养好了，才能将故障消灭在萌芽状态，不发生大的故障，特别是有关安全的制动部分、灯光、转向系统，经常进行检查。做到心中有数。车轮胎定期调位，以延长使用寿命。

我自觉树立敬业踏实、勤奋上进的工作作风，在具体工作中，一是严格遵守单位规章制度，用单位规章制度来规范好自己的行为；二是在工作中注重解放思想，实事求是，努力克服不思进取，无过便是功的思想；三是做好与同事的团结，大事讲原则，小事讲风格，自觉抵制各种不正之风；四是在工作中勤勤恳恳，任劳任怨，扎扎实实地为人民服务，认真完成工作任务。

总之，回顾自己多年的驾驶、维护工作实践，我深刻认识到做好这项工作只有高超的技术是不够的，还要具备对工作，对人民生命财产高度负责的责任感，只有树立起这种责任心，才是做好驾驶、修理工作的基础。正因为认识到和具备了这样的基础，我才能主动学习，努力提高技术，顺利完成了各种条件下的工作任务。我决心在今后的工作中，进一步理论学习，更加努力地做好本职工作，为我街各项事业的协调发展作出自己应有的贡献。

**工艺技师工作总结篇十**

今年我公司在安全生产工作当中，加强领导、严格管理、采取措施、杜绝隐患，认真贯彻执行国家有关安全工作的方针、政策、法规，并按照安全工作会议上提出的“实现一个目标、健全两个体系、突出三个重点、做好四项工作”的会议精神和工作目标，来开展安全生产工作。牢固树立安全第一的指导思想，贯彻执行“预防为主，防消结合”的工作方针，进一步完善了各项安全规章制度，实行安全管理目标职责制。

坚持安全与生产相一致，“谁主管，谁负责;谁受益，谁负责”的原则，强化安全管理，提高安全认识，进一步落实了电工安全生产职责制，完善了各项安全管理考核制度，按部门划分了安全管理职责区，层层落实各部门的安全生产管理职责和签定职责书，构成了一个安全管理，领导有力、组织健全的管理体系。

具体工作如下：

一、健全两个体系、实现一个目标安全工作对于我们这种特殊行业的企业来说，职责重大关系到千家万户和社会的稳定，绝不可掉以轻心。虽然安全工作本身不产生经济效益，但仅有实现了安全生产，才谈得上经济效益和社会效益，才会有公司的健康发展。

安全管理是一个系统性的工作，应当把企业内部的安全管理目标置于全体员工的控制下，首先在公司内部从公司到各部门进一步完善了安全抢险应急预案，然后实行分级管理，使其到达各尽其责的目的，构成齐抓共管的局面。

为了提高全体员工的整体素质，今年年初公司制定了培训，分期分批派出人员到外地系统地进行专业知识学习取证(特种工ic卡)，提高了职工的整体素质和日常维护的业务技能，增强了处理突发事故的本事。

我们还经常开展一些有关安全知识业务知识的培训教育，并进行了达标考试，合格率为100%，使全体员工做到了人人懂安全、事事重安全。天然气的安装从设计、施工、到竣工通气的每个环节，我们都严格按照城市燃气有关技术规范进行，对不贴合安全规范的决不通气，坚持“一票否决制”，对各个环节的技术资料存档备案。

对私拉乱接，违章用气，违章建筑压管等状况，我们严格执行有关规定，坚决予以取缔，并限期进行整改。

为杜绝事故的发生，真正做到了“以检查促整改、以整改保安全。为抓好重点部位、重点环节、重点时段的安全，我们特别注重对全市大、中、商业、工业用户以及居民小区的安全检查。经过多年来的实践，由于坚持了安全检查，就能够防止不必要的事故发生，为公司的发展，创造了一个安全稳定的环境。

**工艺技师工作总结篇十一**

我叫-\_，于20-年考取工人技师资格，在任职的过程当中，自已能认真按照平时所学的业务知识带领班组职工加强设备的养护与维修，不断地改造和提高设备质量。工作中以新标准严要求、以新理念严控制，在管辖的28公里正线、41组道岔、6条股道和专用线的设备整治中，能不分正线、站线、专用线，一个标准对设备进行精心养护维修，通过设备集中整治，使设备质量达到了全优。现就本人任职以来主要工作汇报述职如下：

一、端正工作态度，起好带头作用

在碱柜工区的工作中，我以高昂的工作热情和高度的责任心积极完成领导交给的各项工作任务，从不讲条件，克服各种困难，全力以赴为管辖内的养路维修工作尽职尽责，为铁路运输安全作出了突出贡献。作为一名工人技师，我深知自己身上肩负的责任和重担，因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在检修时要认真仔细，消灭一切安全隐患。平时遇到脏活累活时，自己抢在别的职工前头干，而且要做好;遇到技术性难题时，挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难题。

二、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。因此，在一年以来，我搜集了大量的学习材料，不断的学习专业知识，不仅扩展了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，并在设备整治中积极为车间在技术上、管理上献计献策，使车间设备管理有大幅提高。

三、大力开展技术革新

被评选为技师以来，我不断总结工作经验，探索出一些行之有效的工作方法。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。

四、鼓励职工奋发好学，互传技艺

在班组业务、政治学习中自已既当教员、也当学员，常常和其他职工进行技术交流和探讨，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习到了自己所不了解的知识，实现了共同进步。另外，我还利用业余时间给徒弟和一些新工人讲解线路设备的使用及维修方法，帮他们提高技术水平。

**工艺技师工作总结篇十二**

我作为xx制药厂一名员工，在过去的一年里，认真履责，积极工作；带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务：

1、按生产计划和工艺技术文件，科学、合理地组织生产，及时解决生产中突出问题。

2、加强班组管理，以班组标准化建设内容为重点，建立、健全班组各项管理制度，不断提高班组向gmp管理制度靠近。

3、组织班组按照车间的统一部署听从上级领导的指令生产。

4、搞好安全教育，精心维护保养设备，认真招待劳动保护法规和操作规程，坚持做到安全文明生产。

5、搞好劳动竞赛，积极开展比、学、赶、帮、超活动。

6、做好思想政治工作，教育职工坚持四项基本原则，遵守社会公德和职业道德。

在x年的时间里，xx制药厂以突破了一个亿的产量、我们xx班努力适应改革和参与改革，以安”全第一，质量第一”为工作主线，在车间领导的正确领导和指引下，在全班员工紧密团结和奋斗下，以“规范、高效、更好”为追求目标，以人本管理为突破口，切实转变思想观念，牢固树立发展意识、竞争意识和创新意识，大力推动班组基础管理更上一个新的台阶。较为圆满地完成了厂、车间下达的各项生产任务；并能积极有序地开展各项工作，班组建设也得到提高。现将一年来主要工作述职：

1、建立了一套符合我们班生产运行的新线运行模式

在生产过程当中、有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；再加上“三定”工作的有效开展，使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。总结出一套较为适合我班的运行模式。

2、建立了新线设备保养制度。

“产品质量的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品质量得以保证的前提和基矗所以如何搞好设备维修和保养是今年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理。

3、、确保“gmp质量保证体系”在本班正常运行，进一步严格工艺管理，抓好过程控制，并杜绝质量事故的发生。

我们班组始终紧紧围饶gmp质量保证体系的运行，因面临技改工程后不久，设备的各项工艺指标的控制有很大难度，班组在车间及工艺员的正确指导下，通过不断的探索、不断调整，逐步将每个工序的各项指标控制在工艺要求范围之内，再

加上不断对员工进行有关质量方面的培训和指导，很快从过渡期成长到成熟期。在实际生产过程中，我们主要通过员工的相互配合来控制产品质量，前后工序相互监督、相互验证，使产品质量得到较好的控制。

4、作好政治思想工作和职业道德教育。

掌握现代员工的人格、思想和工作动机等因素是有效组织生产的关键，但这也是资源中最不定的因素，它可能随时发生改变，我的具体做法是：首先，通过和员工的接触，了解他们的需求，在班组尽量满足他们的需求；其次，通过班会的形式对他们进行政治思想教育和职业道德教育，让他们认识到工作的重要性和必要性。最后，我们主要通过素质教育让他们的实际操作水平能得到一定提高，并且教会实际工作技巧，能更好地运用在实际中。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下，百祥的明天会更加美好。

**工艺技师工作总结篇十三**

20xx年7月——20xx年12月，本人在某公司就职。首先在金工车间实习，接着转工装担任设计科实习，然后转车间实习。随后在模具车间任钳工。

在这在一年多的时间里，我在公司领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高。总结如下：

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是12月份来到模具车间工作，担任车间钳工。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了检验的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，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。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作，为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。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，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

20xx钳工技术年终工作总结（四）

时光荏苒，转眼之间又到了岁末。回顾过去一年的工作历程，在中心及作业区的正确领导下，二级厂点检员和技术员的支撑下，我们机械维护二班的全体员工的齐心协力，奋勇拼搏，圆满的完成了中心及作业区交给我们的各项检修工作。实现了钢包底座改造等技改项目完成率100%，污泥房滤带、皮带更换等原外委项目完成率100%，日常检修工作完成率100%，为公司扭亏脱困、挖潜增效的奋斗目标做出了显著的贡献。

机械维护二班现有员工39人，35岁以下青年有15人，青工比例占40%，其中具有本科学历的5人，大专学历2名，高级技工12人，高级技师2人。整个班组主要以年轻化、学历化、多面化为基础构成，始终充满着朝气和青春活力！

在即将过去的一年里，我们主要做了一下几个方面的工作：

一、安全方面

我们机械二班一直以来都严格遵守公司、中心、作业区的各项规章制度，认真组织好每周星期二的安全学习，让每位员工都认识到安全的重要性，切实提高自己的安全意识，将安全工作真正落实到实际工作中。在安全生产方面做到了以下几点：

第一，加强安全教育方面，全年组织全班员工按照公司教育内容，危险源辨识内容及现场实际教育相结合进行规范教育，让班里每一位员工熟知本单位安全生产规章制度、劳动纪律；作业场所存在的风险、防范措施及事故应急措施；20xx年新进入班组员工3名，全部进行了班组安全教育培训。

第二，安全隐患排查：安全检查是搞好安全生产的重要手段，其基本任务就是：发现和查明各种危险和隐患，督促整改；班组骨干严格监督各项安全规章制度的实施，我们机械二班与二级单位点检员持续开展去生产现场对生产隐患进行联查和整改活动，保证了一炼扎厂的安全生产条件，全年组织现场联查共48次，全年自查隐患60多项，全部下达整改通知单，100%进行了整改。保证了车间、班组无较大隐患。

第三，检修安全方面，对每周大的检修项目，要求负责人提前制定好安全检修方案。特别是年前年后的大修，任务重，时间紧，由于提前做好了生产、安全方案，班员在检修时很好的落实联防联保制度，保证了检修安全有始有终。

20xx年里，通过我们检修人员的共同努力下，班组的安全形势取得了有目共睹的成绩，班组实现了全年“零事故”，没有发生一起人身伤害事故。

二、生产方面

我们机械二班每位员工在检修生产方面都牢固树立了“一切服从于安全，一切服务于生产”的思想理念。班内加强外协管理，强化检修质量的监管。不断健全完善生产管理制度，努力改进应急机制，激励员工创新，加大奖惩执行力度。一年多以来，通过“抓细节、抓过程、抓落实、管好人”的模式，保证了设备运行每个月的“零故障”，生产检修服务打分也在平均95分以上，为全年一炼扎厂产量指标的完成奠定了坚实的基础。能取得如此好的成绩，主要是班组狠抓了如下几方面的工作：

点巡检工作：地面车辆、污泥房、一二次泵站、脱硫站、混铁炉、皮带等区域在未实行点巡检制度前，设备大小故障不断，严重时耽误生产，自从今年根据作业区的要求我们班制定了详细的巡检制度，推行“人人都是设备的主人”的管理理念，在大型设备上及易损设备上实行分区负责，做到每天设备到人，责任到人后，每天设备隐患及时清除，故障明显减少，同时我们负责的区域再也没有影响生产的事故发生。

日常检修工作：我们班一直以来都是一支能吃的苦，耐得劳，勇于面对困境的优秀队伍，在作业区领导的正确指导下，班组长的带领下，班员的努力下，日常检修工作有条不紊的的开展着，并且出色的完成各项检修任务。污泥房环境极度恶劣，设备老化严重，设备故障不断，维修维护难度很大，为此专门成立一个副班长带队的攻关小组，和二级单位协商整改污泥房设备不合理的地方，排除隐患，修理备件，没有备件的自己加工制作，制定点巡检制度，注重平常的设备维护。现在，污泥房设备维修维护得到了作业区和二级厂的一直认可。还有炉前挡渣板更换、狗屋挡渣板更换、炉下轨道更换等高难度，高风险的工作，不管是计划检修还是抢修我们都能及时组织队伍保质保量准时完成。

外委项目工作：为了响应公司挖潜增效、扭亏脱困的号召，在皮带更换、滤带更换、长轴泵的修复等方面，为公司节约外委项目经费1000多万。

虽然在20xx年我们机械维护二班在工作上取得不错的成绩，但是总结起来还是有不少方面的工作做的不到位，因此在接下的20xx的工作计划中，我们将继续坚持执行20xx年里好的工作方针，改善工作中不足的地方。重点做好以下几项工作：

一、以安全环保为前提，强化教育培训，追求卓越成效；

二、以健全制度为保障，提高执行力度，确保目标完成；

三、以节能降耗为主线，注重细节过程，优化生产方式；

四、以信息反馈为基础，加强沟通协作，降低影响损失；

五、以设备稳定为关键，强化维护保养，确保运行效果；

六、以严明纪律为手段，全程跟踪监管，提高工作效率；

七、以文化建设为突破，转变思想观念，树立先进典范；

八、以强化责任为根本，团结务实高效，塑造敬业形象。

总之，在新的20xx年里，我们机械二班将在公司正确决策部署下，在检修中心各级领导和员工的共同领导下，团结协作，奋力拼搏，为涟钢新的发展做出我们更大的贡献。

**工艺技师工作总结篇十四**

xx年即将过去。一年来，本人在科协办公室的正确领导下，在同事们的大力支持下，牢固树立安全行车和服务至上的思想，较好地完成了全年的各项工作任务。现将本人一年来的思想、工作等情况总结。

一是认真参加学习活动，特别是十八大精神的学习，用理论来指导改造自己的世界观、人生观和价值观，增强自己的政治敏锐性和辨别是非的能力，用理论来武装自己的头脑，树立全心全意为人民服务的宗旨意识。

二是提高对“安全第一”思想观念的认识，针对自己的工作实际，认真研究车辆性能、认真学习交通安全等方面的法律法规，进一步增强安全意识，提高自己做好工作的本领。

一是认真做好各项服务工作。根据服务对象的变化，服务方式随之变化，做到了随时用车、随时出车，没有发生各种由于出车不及时而耽误领导工作的事情。同时，我把为领导服务和为机关服务紧密结合起来，积极执行办公室领导指派的各项任务。

二是认真做好车辆的保养和维护工作。多年的`驾驶员经历使我认识到，做好车辆保养和日常维修，是安全驾驶的保证。为此，我坚持把工夫下在平时，在没有出车任务时，及时对车辆进行保养和维护。这样，一方面使车辆在平时始终保持干净清洁，给领导以舒适的感觉;另一方面，通过对车辆的保养，及时发现毛病，小问题自己动手，大毛病立即向领导汇报后修理解决，从而做到了“有病不出车，出车保安全”。

在工作中，不挑肥捡瘦，不拈轻怕重，不论领导安排什么工作，都认真的去履行好职责。严格遵守单位的各项规章制度和劳动纪律，严格遵守国家的道路交通法规和我省的有关规定，牢固树立安全第一的思想;坚持良好的驾驶作风，文明驾驶，礼貌行车;服从领导，热情服务，不断提高服务质量;搞好车辆的日常维护和保养，保持车况良好，车容整洁，确保各种机件齐全有效;坚持按时参加安全学习活动，抓好行车安全工作。

总之，一年来，我根据组织和领导的安排，做了一些工作，取得了一些成绩，但从更高的标准衡量自己，也还存在一些差距和不足。如对一些安全法规、政策学习得不够深，不够系统;为领导服务的主动性不够强;在今后的工作中，要认真做好本职工作，力争取得更大的成绩。

**工艺技师工作总结篇十五**

数控车工技师

一、单项选择题

1.数控机床位置检测装置中\_\_\_\_\_属于旋转型检测装置。

(a)感应同步器；(b)脉冲编码器；(c)光栅；(d)

2.对切削抗力影响最大的是\_\_\_\_\_。.(a)工件材料；(b)切削深度；

是指\_\_\_\_\_。

(a)直接数控系统；

(c)柔性制造系统；(b)自动化工厂；(c)刀具角度；(d)切削速度。磁栅。(d)计算机集成制造系统。

4.限位开关在电路中起的作用是\_\_\_\_\_。

(a)短路保护；(b)过载保护；(c)欠压保护；(d)行程控制。

5.脉冲当量是\_\_\_\_\_。

(a)相对于每一脉冲信号，传动丝杠所转过的角度；

(b)相对于每一脉冲信号，步进电机所回转的角度；

(c)脉冲当量乘以进给传动机构的传动比就是机床部件的位移量；

(d)对于每一脉冲信号，机床运动部件的位移量。

6.主偏角的主要作用是改变主切削刃的\_\_\_\_\_\_情况。

(a)减小与工件摩擦；(c)切削刃强度；(b)受力及散热；(d)增大与工件摩擦。

硬质合金，其中数字15表示\_\_\_\_\_\_\_\_\_含量的百分数。

(a)wc（碳化钨）；(b)co（钴）；(c)tic（碳化钛）；

是将钢件加热到临界点以上温度，保温一段时间，然后在水、盐水或油中急冷下来，使其得到高硬度。

(a)淬火；(b)回火；(c)调质；(d)退火。

9.刀具前角增大时，切屑容易从前刀面流出切削变形小，因此\_\_\_\_\_。

(a)切削力增大；(b)切削力减小；(c)切削力不变。

10.车螺纹时，应适当增大车刀进给方向的\_\_\_\_\_。

(a)前角；(b)后角；(c)刃倾角；(d)牙型角。

11.对于一个设计合理，制造良好的带位置闭环控制系统的数控机床，可达到的精度由\_\_\_\_\_决定。

(a)机床机械结构的精度

(c)计算机的运算速度(b)检测元件的精度(d)1101

12.灰铸铁ht200代号中200表示\_\_\_\_\_。

(a)屈服点值

(c)剪切强度(b)抗拉强度(d)抗压强度

13.车削\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料时，车刀可选择较大的前角大。

(a)软性(b)硬性(c)塑性(d)脆性

14.图纸中未标注公差尺寸的极限偏差，由于相应的技术文件具体规定，一般规定为\_\_\_\_\_。

(a)it10～it14

(c)it18(b)it0(d)it1～it2

15.刀具磨钝标准通常都按\_\_\_\_\_的磨损值采制订。

(a)月牙洼深度

(c)后面(b)前面(d)刀尖

16.标准公差共分\_\_\_\_\_\_\_\_\_个等级，其中it18级公差带代号，6g表示大径公差带代号。

(a)12(b)18(c)20

17.在m20×2－7g6g－40中，7g表示\_\_\_\_\_\_\_\_\_公差带代号，6g表示大径公差带代号。

(a)大径(b)小径(c)中径(d)多线螺纹18.为了降低加残留面积高度，以便减小表面粗糙度值，\_\_\_\_\_\_对其影响最大。

(a)主偏角(b)副偏角(c)前角(d)后角

19、精车法向直廓蜗杆时,车刀两侧刀刃组成的平面与齿面()。

a平行b垂直

c重合d相切

20、目前应用的插补算法有很多种，“dda”表示（）。

a数字积分插补法b逐点比较插补法

c数字采样插补法d时间分割插补法

21、切断是防止产生振动的措施是()。

a适当增大前角b减小前角

c增加刀头宽度d减小进给量

22、数控机床的“回零”操作是指刀架回到（）。

a对刀点b换到点

c机床的零点d编程零点

23、主轴增量式编码器的a、b相脉冲信号可作为（）。

a主轴转速的检测b 主轴正、反转的判断

c 作为准停信号d手摇脉冲发生器信号

24、在车床上车内孔时，若车刀装的高于工件中心，则车刀的工作（）。

aγ增大α减小bγ减小α增大

cγ减小α减小dγ增大α增大

25、在要求()的凸轮机构中,宜用滚子式从动件。

a、传力较^v^、传动精确、灵敏c、转速较高

26、微型处理器是计算机的核心，它是由算术逻辑单元和（）组成。a、控制器b、地址总线c、堆栈d、接口电路

27、当液压油中混入空气时,将引起执行元件在低速下()。

a、产生爬行b、产生振动和噪声c、无承载能力

28、精车法向直廓蜗杆时,车刀两侧刀刃组成的平面与齿面()。

a、平行b、垂直c、重合d、相切

29、数控机床中由穿孔带或磁带等控制介质、数控装置、机床和（）组成。a、伺服系统b、液压系统c、配合机构d、传动系统

30、数控装置将所收到的信号进行一系列处理后，再将其处理结果以（）形式向伺服系统发出执行命令。

a、输入信号b、脉冲信号c、位移信号d、反馈信号

二、填空题

1.在数控铣床上,批量生产时,当零件的设计基准不利于定位,即

与不重合,要通过计算,严格控制它们之间的范围,确保加工精度。

2.立式铣主要用于方向尺寸相对的单一端面上的板、盘、壳、体、模具类零件的加工。

3.编程圆点应尽量选择在零件的基准上和基准上。

4.编程坐标系一般供编程时使用，是编程人员及其要求建立的坐标系。

5.刀具磨损的形式有磨损、磨损、磨损。

6、表面粗糙度对机械零件使用性能的影响是：影响抗疲劳强度，影响抗腐蚀性能，影响

7、车削细长轴时,为了保证其加工质量,主要应抓住跟刀架地使用和防止工件的及合理选择车刀的几何形状三项关键技术。

8运动规律，而具有曲线轮廓或凹槽的构件。

9、车削细长轴时,为了保证其加工质量,主要应抓住地使用和防止工件的及合理选择车刀的三项关键技术。

10、液压控制阀有压力控制阀、流量控制阀和控制阀三大类

11、车削铸铁时一般采用类的刀具材料。

三、判断题（正确的打√击，错误的打×每题1分共10分）)

1.为解决螺纹加工出现的问题，可以在数控车床主轴前部安装增量式光电编码器。()

2.数控机床具有适应控制能力后，可提高切削效率。()

3.十进制数131转换成二进制数是10000011。()

4.用游标卡尺可测量毛坯件尺寸。()

与8751单片机的主要区别是8031片内无ram。()

6.坦克履带板由硬度很高的高锰奥氏体钢制造，故耐用。()

7、液压传动递的原理是液压传动的基本原理。（）

8、积屑瘤的产生和刀具刃前区的温度与压力分布有关，温度越高越容易产生。（）

9、蜗杆传动中,由于啮合面相对滑动,齿面易产生发热和磨损。()

10、数控系统中，g04指令在加工过程中是模态的。（）

四、简答题(每题6分，满分30分。)

1.数控机床的主传动调速方式有哪几种，各有何特点？

2.如何进行数控车床的切削精度检验？

3.在数控车床上加工零件，分析零件图样主要考虑哪些方面？

4、简述车削中心的特点?

5、刀具半径补偿的作用是什么？使用刀具半径补偿有哪几步？在什么移动指令下才能建立和取消刀具半径补偿功能？

五、论述题(满分10分。)

普通车床精车丝杠时对车床的要求？

数控车工二级答案

单项选择题

1-5 dbcdb6-10 bcabb 11-15 bbaac 16-20 aabba 21-25acaba

26-30 aabab

填空题

1.定位基准、设计基准、尺寸链、误差

、xoy面

3.设计、工艺

4.编程时、加工时

5.前刀面、后刀面、前后刀面

6 配合性质7 热变形伸长8 从动件

9跟刀架。热变形伸长。几何形状

10方向

11 yg

判断题

1-5√√√√√6-10√××√×

简答题

1.数控机床的主传动调速方式有哪几种，各有何特点？

数控机床的主传动调速方式有齿轮传动、带传动、双主轴传动、电主轴传动。齿轮传动可提供低速大

扭矩，适合大型机床使用；带传动转速较高，变速范围不大，传递转矩要求不高；双主轴传动可交替使用，一个是齿轮传动可提供低速大扭矩提供低速大扭矩，另一个是带传动；电主轴是主轴和电动机转子装在一起，提供高转速。

2.如何进行数控车床的切削精度检验？

车床单项精度检验项目项目有外圆车削、端面车削、等距螺纹车削和球面车削。综合检验有轴类试件车削和套类试件切削。

3.在数控车床上加工零件，分析零件图样主要考虑哪些方面？

构成零件轮廓的几何条件

尺寸和精度要求

形状和位置精度要求

表面粗糙度要求

材料与热处理要求

4.答：(1)生产效率高;(2)加工范围广;(3)精度高;(4)在一定条件下具备数控车床功能和数控铣床功

5、刀具半径补偿的作用是什么？使用刀具半径补偿有哪几步？在什么移动指令下才能建立和取消刀具半径补偿功能？

答：作用：利用刀具半径补偿功能可以按照零件的轨迹进行编程，可以省去计算刀具中心轨迹的坐标值的过程。加工时，只需预先将刀具半径值输入nc系统中，便会自动计算出刀具的中心轨迹。刀具半径补偿过程分：建立、执行、撤消三个阶段。

在g01或g00移动指令下建立和撤消刀补。

论述题

普通车床精车丝杠时对车床的要求？（本题满分15分）

答题要点：

答：利用普通车床车削精密丝杠时，必须对车床加以改装，以提高工艺系统传动链和工艺系统运动链各个环节的精度，减少直接反应到工件上的误差。

⑴车床丝杠、丝母的精度至少应高于工件精度一级，如果低于工件精度等级，则应更换高一级的丝杠或在机床上安装校正机构来补偿运动链误差。

⑵为了提高机床的运动精度，应配置高精度（6级以上）的交换齿轮，以减少齿轮的周节累计误差，提高工艺系统运动链的精度。

⑶调整车床主轴和杠母与丝杠的间隙，减少甚至消除轴向窜动直接反应在工件上的周期性误差。⑷修刮、调整滑板与导轨间的配合精度，使滑板移动轻重合适。调整好开合螺母，使之对丝杠抱合适中，使滑板移动平稳。

**工艺技师工作总结篇十六**

作为车间的主任，在分管领导及主任的领导下，在各部门的真诚协作和大力支持下，始终坚持^v^生产加工铁手抓质量、质量管控铁手抓过程、过程管理铁手抓细节^v^的生产加工理念，以《打叶车间细节管理规则》(以下简称^v^规则^v^)为平台，以继续推行落实《规则》为手段，以全面提升车间整体生产加工及服务水平为目标，本着^v^狠、严、细^v^的工作原则，在安全文明生产、产品质量管控、员工教育与培训等方面，励精图治、全力拼搏、开拓创新，顺利完成了工厂交给的各项工作任务，并取得了较好的成绩。现将任车间的主任以来的工作情况述职如下，请予评议。

任车间的主任以来，在整个生产过程中，始终牢记^v^质量就是生命^v^的方针。严格执行行业标准和《质量管理体系》要求，一切工作都服从、服务于质量，自始至终把质量放在第一位。

一是狠狠抓住^v^质量意识^v^这根弦。质量意识的强弱，直接影响到^v^质量责任^v^与^v^规范意识^v^.近二年在车间主任领导下，在操作工的^v^质量意识^v^教育与培养方面下了硬功夫，花了大力气，效果十分明显。

二是狠狠抓住^v^规范操作^v^这根绳。规范操作是保证生产加工质量的技术基础。根据操作技能与规范化要求，对员工进行了多次自培自训。在生产过程中帮教，在帮教中提高;在实践中探索，在探索中进步。无论新老操作人员在操作技术与规范上均有了长足进步。

三是狠狠抓住工艺指标这根筋。工艺指标既是行业的标准，也是客户的要求。近二年特别是20xx年，车间克服往年只看成品是否合格的陋习，把只看成品工艺指标合格转变为确保每道工序工艺指标达标，并且以一贯之，从不放松，真正保证了产品质量的持续稳定性。

产品质量的优劣主要在于过程管控严松度。在质量管控中，高度重视每道工序的严格控制，真正从产品结果控制向过程控制转变。

首先，严把各道工序质量关。坚决杜绝不合格产品流入下一道工序，使整个生产流程良性循环。

其次，严把杂物控制关。自始至终把杂物挑选工作作为质量管控的重要环节，从铺叶解把到复烤机尾，序序把关、层层把关、^v^严防死守^v^,确保一类杂物为零。

再次，严把产品水份关。加工中水份控制是产品质量的重中之重。年度烤季从回潮、润叶、复烤等重要环节、对水份管控是费了心思的，根据各中烟工厂不同的个性化需求，进行调整与控制，满足了客户的要求，如红云集团在加工过程中^v^临界点润叶工艺^v^和^v^低温烘烤工艺技术^v^给我们上了生动的一课，受益非浅。对参数的调控与等级的对比起到了技术性的指导作用，真正能将加工水分把握得住，把握得准。

近二年始终如一地把《规则》贯穿于各项工作的环节中去，坚持以《规则》考核工作，用《规则》规范工作，把工作落实到细节里。坚持以人为本，严格考评考核制度，使每项工作做到位、做到家;做好、做实、做细每件事。

第一、班与班、机台与机台之间交接记录做得细。不留遗漏、不缺项目，真正做到了数据全、数字准、项目齐。交班清楚，接班明白。

第二、当班考评考核做得细。从劳动纪律、规范操作、安全检查、生产流程、到设备运行状况，均有考评考核结果。既有数字上的量化，又有文字上的记录，为车间的全面管理提供了科学的第一手资料。

第三、安全工作抓得细。安全是生产的重点、要点，安全就是稳定，安全就是效益，安全无小事。近二年始终把安全工作纳入^v^绩效考评考核^v^.实行^v^值班主任、段长、机台^v^三层考核，每班一考核为日考，每周一考核为周考，每月一评比为月考，将考核结果纳入绩效奖罚。通过三层严考细评，车间安全生产工作无一例安全事故。

(一)存在的不足：

1、管理不到位。

2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。

3、《规则》落实不彻底，时松时紧、时好时坏。

(二)改进措施：

1、管理不到位是因为^v^规则^v^没落实。因而在今后工作中要加大各项工作的落实力度、检查力度、考评力度。

2、不按程序办事处事，是因为对操作技能与工作内容不明了，因此在今后工作中要加大对员工^v^规范化^v^培训的力度与深度。

3、^v^规则^v^落实不切底，是因为执行力度不够。在今后工作中要严格要求员工对定了的事就要执行，执行就要到位;凡事都必须要有^v^安排、落实、检查、考核、评定^v^等程序，不可或缺。

在分管领导及主任的领导下，在吸取教训克服不足的基础上，既要杨长避短，又要主动创新;主要在以下三个方面要有新的突破。

(一)、要在《规则》推行与落实上下苦功夫，练好内功，养好习惯，真正将《细则》条款落实到工作中去，落实到细节中去。

(二)、要在现场管理上花大气力，常抓不松、持之以恒，以切底改变车间的面貌。

(三)、要主动加大与相关部门的沟通力度，防止信息慢缺，确保工作顺畅运转。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立^v^自信不自满，潜心做事^v^的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，也一定能为工厂的腾飞做出自己的新贡献。

**工艺技师工作总结篇十七**

在生产过程当中。有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；再加上“三定”工作的有效开展，使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。总结出一套较为适合我班的运行模式。

“产品质量的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品质量得以保证的前提和基矗所以如何搞好设备维修和保养是今年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理。

一个企业的生产是否能够正常进行，取决于生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基矗首先，在实际生产过程中班组能够很好的协调各方面的工作，能从培养员工素质和提高工作效率两方面着手开展各项工作，并且能有效运用人力资源进行合理安排，认真组织生产，今年同期生产产量比去年增长百分之十以上；其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

我们班组始终紧紧围饶gmp质量保证体系的运行，因面临技改工程后不久，设备的各项工艺指标的控制有很大难度，班组在车间及工艺员的正确指导下，通过不断的探索、不断调整，逐步将每个工序的各项指标控制在工艺要求范围之内，再加上不断对员工进行有关质量方面的培训和指导，很快从过渡期成长到成熟期。在实际生产过程中，我们主要通过员工的相互配合来控制产品质量，前后工序相互监督、相互验证，使产品质量得到较好的控制。

今年因为各项还需努力规范，没有过多的时间来搞班组活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，所以我们组织了几次生产管理与质量管理的培训。使班组成员之间多了解点。关键是使大家感觉到一种自重感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班委来完成，让班委们既感到压力又感到他们对于班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。通过这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处于这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基矗

掌握现代员工的人格、思想和工作动机等因素是有效组织生产的关键，但这也是资源中最不定的因素，它可能随时发生改变，我的具体做法是：首先，通过和员工的接触，了解他们的需求，在班组尽量满足他们的需求；其次，通过班会的形式对他们进行政治思想教育和职业道德教育，让他们认识到工作的重要性和必要性。最后，我们主要通过素质教育让他们的实际操作水平能得到一定提高，并且教会实际工作技巧，能更好地运用在实际中。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下，百祥的明天会更加美好。

**工艺技师工作总结篇十八**

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。

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。

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。

**工艺技师工作总结篇十九**

我段检修车间承担沈局客运机车中休任务，需要为线上机车提供优质的检修服务，保证机车能够在线上正常运行，因此我更要严格要求自己，严把机车冷却间管路组装，冷却系统正常运转，不在自己检修过的配件上出现故障，影响机车的正常运行。我段承修的机车类型较多，任务也较重。所以出现的问题也较多，在实际的工作中，出现的问题往往不能用所学的知识来解决，经常会出现一些特例的情况，我把自己的经验总结如下。

冷却系统是机车中必不可少的一部分，东风4b型机车的冷却风扇驱动采用的静液压传动技术。该技术能满足机车柴油机功率调节范围冷，热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温度控制阀中的恒温元件，把冷却风扇转速的变化与柴油机油、水温度的变化有机地结合起来，由于静液压系统较为复杂，管路及元件较多，造成风扇不转或转速不正常的原因也是较为复杂的，静液压系统常见故障最终反映在风扇不转或转速不正常。处理故障时，应准确判断其产生的原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1、起机前检查与静液压泵相连的静液压油箱的油位是否正常。如果打开变速箱油尺有油益处，则可判断为静液压泵的油封漏造成窜油，高压油路建立不起正常油压，影响风扇的转速：如果油位正常，再用手拨动风扇，若转动不灵活，可判断为静液压马达故障，再根据故障现象相应的检修，更换静液压泵的骨架油封或检修静液压马达。

2、起机前检查一切正常，再进行热机检查。当油、水温度达到值（水温83±2，油温65±2）时，在柴油机转速下，手动调整螺钉，使温度控制阀处于全关闭状态（当手动调不进去时，说明滑阀犯卡）。如果风扇转速正常，可判断为温度控制阀的感温元件失效；如果风扇转速不正常，当用手摸温度控制阀回油管与进油管感到无明显温差时，便可判断为温度控制阀的滑阀与阀体间隙过大或有拉伤，更换温度控制阀即可。

3、经过判断确定温度控制阀正常后，让柴油机转速仍保持在位，可判断位安全阀实效或静液压泵故障。为了减轻检查工作量，可先拆下安全阀在试验台上进行测试。如果测试结果不符合要求，说明安全阀失效，更换即可；如果测试正常，则为静液压马达的故障，必须更换精选液体压马达。

4、如果温度控制阀及静液压马达均正常，可将柴油机转速保持在位，如果风扇转速仍然偏低，则可判断为精选液体压泵出口压力不够，高压油路建立不起正常压力，造成风扇转速偏低。更换静液压泵后，风扇转速就会恢复正常。

5、在检查静液压泵或马达时，测量它的容积效率。因为柱塞连杆组与相应缸体的间隙过大，其泄漏量必然较大，因而容积效率降低，当静液压泵或马达的容积效率低于规定时必须检修或更换。

6、把精选液体压泵和马达单油封改为双油封后，泄漏情况已经基本消除，可使风扇处于良好的运行状况。

通过对液压系统故障分析处理，我把理论和实际相结合，也学习了不少新技术知识，锻炼了自己分析问题和解决问题的能力，为今后更好的检修配件，积累了良好的经验。

检修工作的几年来，我把学习技术，提高能力当作增强自身综合素质的重要关节。把上车的实际故障处理能力作为积累能力的一种方法，要锻炼出自己钻的精神，遇到难题查资料或请教师傅，一定要有解决问题的决心，相信只有这样我才为铁路事业作出自己的一点贡献，并相信铁路的跨越式发展，需要自身的更多的努力，更新自己的知识，不断进取，争取为铁路事业作出自己的贡献。

**工艺技师工作总结篇二十**

又是一年即将过去，随着公司各项安全规程的修改制定，可以预料我们的安全工作将更加繁重，要求也更高，需要我们掌握的知识也更高更广。回顾自己这一年来所做的各项工作和学习，自己作为一名车工技师，始终本着干一行，爱一行，精一行的工作态度，以饱满的工作热情，努力进取。在工作中恪尽职守“产品质量是企业生命的线条”，深感肩负的责任重大，对待工作严于律己，一丝不苟，严把质量关，严格按照安全生产操作规程和质量要求进行生产，较好地完成了车间交给的各项任务。现将今年的工作总结如此下：

作为一名党员，时刻牢记党的宗旨，牢固树立全心全意为人民服务的思想，在工作中以身作则，发挥党员的先锋模范带头作用，积极参加党支部的各项活动，以“三个代表”重要思想和科学发展观指导实际行动，为实现中国梦而努力奋斗。

今年以来先后完成了取水车间皮管接头1项6件；西区泵房软化水箱盖2件，计量科修复法兰2套4件；供电母线钻眼铜板6根；水泵检修配件2项6件；本车间暖气堵头8件；其他零碎任务5项共11件；完成了车间制作工具柜门轴70付；对外修复工件6件。全年完成了车间领导交给的各项任务。

在实际生产工作中，始终坚持学用结合，业务知识灵活运用到实际工作中去，做到了学以致用，结合自己多年来从事车工操作实践经验，对经常发生的习惯性问题进行分析，如在加工淬火钢，其突出特点是硬度高，脆性较大，在加工过程中切削力很大，切削热也很大，刀具磨损和崩刃现象比较多，为了改变这种不利状况，应增加刀具的强度，选用负前角，这种刀具不容易崩刃，增加磨损提高刀具的使用寿命。如加工塑性金属材料时，最容易产生积屑瘤，它将对切削过程产生一定的影响，所以对刀具选择较大的前角切削容易排除切屑。经过以上的分析，掌握了发生问题的规律，摸索出一套实际生产中易学和掌握发现问题的技巧，对我们今后的工作中提供了很大的帮助，提高了技术和工作效率，同时也提高了加工精度，保证了质量要求。

自己是车间的老同志，发现车间的年轻人在技术上还存在薄弱环节，这就需要我们老同志进行帮助。如青年职工王利恒同志在钻床上工作时，主动给他传授工件的装夹方法和步骤，普通钻头和三尖刃钻头的刃磨与使用，并结合自身长期以来工作中遇到的一些问题和他们沟通，相互探讨，达到了互相学习，取长补短，共同提高的目的。在车间有其他年轻同志向我提出问题，我都及时和他们相互探讨，绝不保守。

长期以来，车间的设备老化严重，在工作中出现的问题较多，针对这些问题，应及时研究设备的运转过程和传动系统，了解内部结构。如刨床在加工工件时，经常出现自动停刀，无法完成加工过程，检查中发现是液压系统中出现问题，油管接头松动，漏油，导致刨床无法工作，紧固油管接头后，刨床恢复正常工作。

自觉遵守公司、车间的各项规章制度，坚守岗位，履行职责，工作态度端正，以饱满的精神状态，积极主动，耐心细致，踏实肯干，按时完成车间交给的各项任务。

（一）努力学习业务技术，提高素质，开拓创新，为车间的发展做出贡献。

（二）学习各种技术，尤其是新技术，新设备，新材料的学习，所谓活到老，学到老，不断提升自身的素质和业务能力。

（三）做好“传带帮”的

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！