

# 制氧技师申报技术总结 申报技师技术总结 (模板5篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。那么，我们该怎么写总结呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

## 制氧技师申报技术总结篇一

我叫常文婷，国网垣曲县供电公司农电工□xx年六月出生，现年二十八岁□xx年六月参加工作，从事农电工作以来，我一直在不断地加强自身修养，刻苦认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，努力地提高思想道德水平，不断地探求新知。积极参加公司组织的各项培训，并全面完成了上级下达的各项工作任务及指标，在公司的生产和发展中发挥了应有的作用。现将本人专业技术工作总结如下：

1、连年完成各项生产经营指标。在自己任职的近几年时间里，自己发挥自己的专业所长，为全公司的生产经营指标完成而尽职尽责。

2、积极参与业务技能参赛活动，展示了自己才华。从年至今，我连年参加公司系统业务技能等各类竞赛活动，并连续获得佳绩□xx□xx先后被国网垣曲县供电公司授予“先进农电工”荣誉称号。

3、作为农电技能培训师，不辞劳苦奔波于县培训中心与施工现场之间，利用自己的所学在县公司的各种培训授课，先后主讲过包括电工理论、实际技能操作、计算机操作应用等多门课程，为县公司各种业务技能竞赛中担当裁判，以赛促培使基层员工业务素质的提升贡献了自己最大的力量。在做好工作的同时，自己的成绩也得到了县公司领导和同志们的的

肯定。

从参加工作尤其是取得技师资格和农电培训师职称以来，自己的技术水平和业务能力得到很大的提高和加强，如果多年的专业技术学习奠定了自己的理论基础，那么，多年的工作实践更使这些理论得以巩固和提高。在工作实践中，自己常常认识到自己专业理论还比较薄弱，因此，自己不断加强学习，虚心请教有专业特长的老师和学者，不放过每一个学习和提高的机会，使自己的技术水平和能力不断加强。在学习和工作实践中，自己一是侧重学习，加强理论功底的培养。每到业余时间和夜晚，自己总是坚持看相关专业技术理论书籍，坚持学习与实践相结合。二是继续接受高等教育。在坚持自学的基础上，于一九八四年至一九八七年函授读完了中央农业广播学校农学专业学习，顺利毕业，成为全班七十人仅有三十人获得中专文凭人员之一，这一切，更进一步奠定了自己在参与企业管理中能够较好地完成任务的基础。三是带着工作实践中的问题，有重点地学习。自己所主管的工作具有很强的专业性和技术性等方面，有实际工作中均有比较复杂的问题需要自己拿出合理方案意见供领导决策。对此，自己一方面认真倾听各方面的意见并以自己的理论知识来加以分析，另一方面，带着这些问题查阅有关书籍资料，寻找解决问题的方法，这些经历，使自己的理论知识和实践经验不断丰富、提高。四是订阅购买各种学习资料，不断研究了解先进技术和知识。对一些新的设备、施工工艺和方法，做到学通弄懂，对一些先进的技术和知识，做到与本单位的实际相结合并正确地运用到实际中去，同时，利用自己的计算机特长，熟练的掌握用auto cad软件与gis的结合使用进行辅助设计和office办公软件的使用，并结合实际指导培训基层同志熟练操作，同时，为本公司培训了大量的一线员工，使他们的业务素质得到明显提高。通过几年来理论与实践相结合的学习，自己的业务技术和专业知识也得到很大的提升，并能有效地将理论知识应用到管理实践，取得了较好的成效。

干到老，学到老这句话我始终铭记在心并作为座右铭。科学

技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是农网配电这一块，随着环境和农户居住分布不同没有统一的套用模式，只有将所学的知识灵活地加以应用才能使农网结构更趋合理。新的技术领域时时在发展，新的设备产品天天在更新，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。多年来，我阅读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》、《电工、电子技术》、《office办公软件教程》、《auto cad教程》等等，在学习这些知识的过程中，我学到了很多新的知识，如：掌握了auto cad在工程中运用，完成本区域gis系统的采集与导入和台账资料录入，使gps系统得以成功应用；参与sg186系统中的pms（生产管理系统）图形和数据整理导入并成功上线运用。这也是上级领导对我实际工作能力的肯定，我也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。

自从参加工作开始，我就从事农村电网建设管理和施工技术工作，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查实施。我深知农配网所运行的恶劣环境，在建设期间工对程质量的重要性，特别是含有大部分隐蔽的基础设施与工程，要随时检查，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，这就对我们农网施工人员是一种考验和责任。我作为配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班组成员前头干，而且要比班组成员干的多、下得力；二要在遇到技术性难题是挺身而出，以最佳的施工方法提供给大家，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。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员工

要强一些。在公司分配任务时，在一般员工完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与一般推诿扯皮，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。在平时的的工作中，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从不吝啬亲传技艺，每当有新员工进入时我都乐意带领，将其扶上马、送一程直到他们能够独当一面。我也虚心地从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。

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。但是在这些成绩中，能有自己的一份辛勤的汗水和付出，以及辛勤收获的快乐，那么，自己是欣慰的，因为我没有辜负党的培养，领导的信任和组织的关怀。在今后的的工作中，自己将一如既往地努力学习，不断进步，并将继续以奋发的姿态干好工作，努力拼搏为电力事业的发展振兴而发挥自己的光和热。

## 制氧技师申报技术总结篇二

我自xxxx年进入龙桥发电厂参加工作，一直从事电厂化学运行工作至今。参加工作以来，我思想上积极要求进步，工作上兢兢业业、勤勤恳恳，在化学运行这个岗位上勤奋好学，积累了丰富的工作经验。回顾这些年的工作，概括地总结如下：

进厂后，通过自我认真刻苦的学习，以及参加单位组织的电厂化学初级工和中级工教材的培训，逐步掌握了电厂化学的相关理论知识，并充分利用学过的理论知识结合实际工作改

进工艺操作。

从进厂从事这项工作，通过师傅的帮传带，以及自己的摸索和钻研，很快就达到了独立上岗的水平。随着操作不断熟练以及技术业务的逐步提高，我积累了丰富的工作经验，不断提高自身的操作技能和技术业务素质。

近几年，电厂化学技术不断推陈出新，新技术、新设备的应用层出不穷，我们单位的水处理系统也经历了由软化系统向25t全手动操作的除盐系统，再向150tplc自动控制除盐系统的转变。在每一次的系统改进中，我总是刻苦学习和钻研，查阅资料，将新设备操作及新技术透彻地掌握。同时活学活用，把学到的知识运用到实际中来。

工作中，我严格把关，尽职尽责，对工作中发现的技术缺陷总是及时向技术员提出合理改进建议。近几年，我们除盐系统的阳床周期制水量不断下降，我提出了严格控制进水浊度，再生剂质量把关，改进和严格控制再生操作等建议，收到了好的效果。

最近几年，我作为技术师傅先后参与了几批次的来我公司学习的外单位人员的培训，锻炼了自己，也达到了授艺于人的目的。

我们公司正向30w大机组迈进，今后我只有不断的加强业务学习，与时俱进，才能适应设备及技术的更新。

### **制氧技师申报技术总结篇三**

在前几年，各个生产系统都经过了整合、数据的大集中，为以后的生产作业打下了良好的基础。在这大好的前提下，我们团结奋进，全面完成了年初上级制订的重点系统的维护工作。

3、配合做好了“苏邮惠民”系统上线及打印机安装工作。作为我局11年重点工程，整个工程项目工期紧、工作量大，我中心积极做好了技术支撑及设备安装调试工作，为整个系统工程的限期上线，超额上线，完美的完成任务打下了坚实的基础。

5、积极推进邮政金融计算机安全运行年竞赛，为保证我局金融业务在全年内安全、高效、稳定运行，保证我局在全区乃至在全省的金融安全运行竞赛中名列前茅，设备维护中心人员积极主动对我局金融单位设备进行全面的安全检查及设备检修，保证设备在良好的环境下运行，结合金融计算机安全运行年竞赛的要求，对竞赛考核的重点加大力度。争取在11年储蓄系统安全运行年竞赛活动中取得更好的成绩。

2012年工作思路：继续紧密在以局党委领导班子周围，积极做好业务支撑与技术支撑工作，保证保质保量的完成上级下达的目标任务，为实现预定目标打上完美的句号。

三、积极推进邮政金融计算机安全运行年竞赛，为保证我局金融业务在全年内安全、高效、稳定运行，保证我局在全区乃至在全省的金融安全运行竞赛中名列前茅，设备维护中心人员积极主动对我局金融单位设备进行全面的安全检查及设备检修，保证设备在良好的环境下运行，结合金融计算机安全运行年竞赛的要求，对竞赛考核的重点加大力度。争取在11年储蓄系统安全运行年竞赛活动中取得更好的成绩。

三、加强技术培训。目前生产系统越来越多，设备也各式各样，给维护也带来一定难度，特别是数据库的应用开发，路由器、交换机的配置、atm机、邮资机、激光打印机、传真机等设备的维修，我们将加强这方面的学习，也希望局内能计划安排这方面的技术培训。另一方面要加强对支局小维护员的培训和管理，有奖有罚，最终能够做好设备的保养及简单的维护工作，来减少设备的故障率及设备的维修费用。

## 制氧技师申报技术总结篇四

xx-xx年，在公司的领导下，我们以为公司董事会实现三千万利润为目标，认真贯彻总经理办公会议的工作方针和各项工作部署，紧紧围绕着实现长周期稳定运行的生产目标，统一思想、凝聚力量、振奋精神，努力抓好各项工作。注重发挥车间各层骨干的作用，保证生产设备的稳定运行，做了大量的工作，现总结如下：

### 一、生产设备维护工作。

1. 加强设备的日常巡检管理工作。我车间在年初根据我车间设备比较分散，点多面广的特点，加强日常巡检工作，制定了严格的巡检制度。对巡检设备制定了巡检路线，每日巡检落实到人，由技术员、主任进行检查、监督，并实行有效的奖惩制度。这样就能够使车间人员对设备的运行情况了如指掌。在设备检修时，能够对有问题的设备进行重巡处理。这样不仅能够节省检修时间，而且能有针对性的解决问题，确保检修质量。动力车间j103c 3排粉机电动机就是在巡检时发现轴承声音异常，进行及时检修消除了隐患。供排水车间的450-1a□450-1c□450-1d□450-1e冷却塔风机在巡检时发现电动机风叶破碎，及时更换，避免电动机因过热而烧毁。

2. 集中技术骨干解决技术难题。动力车间输煤皮带的plc控制系统常出现忽然停车故障，控制回路检查了多次仍然没有结果。为了解决这个难题车间组织技术人员进行攻关，利用不上煤的时间反复试验最后终于找出问题所在，原来是破碎机的启动电流太大对plc的开关电源影响，出现plc突然失电所致。1捞渣机变频器安装后dcs不能调速，捞渣机厂家调试人员找不出问题所在。我们车间得知情况后，立刻安排车间技术人员到现场解决问题。最后发现变频器有几个参数设置有误，外部接线也少了两根，将这些问题解决后，捞渣机运行正常了。

二、生产设备技术改造项目工作。为了生产能够达产达效，公司对一期生产系统进行了很多改造。在这些技术改造中，我们车间全力配合工艺进行电气技术设计、设备安装施工。这些技术改造电气部分的设计、安装都很成功。具体如下：

- 1、污水处理站灰水过滤罐电气控制设计及设备安装
- 2、脱盐水中和液下泵增大功率电气安装
- 3、低压配电室电容器柜改造
- 4、冷却塔风机电动机风叶改造
- 5、供排水氯瓶间、质检中心气瓶间照明风机系统改造
- 6、氧泵两台变频器更换，控制回路改造
- 7、p1605有站控制回路改造
- 8、p1605新增油站安装
- 9、雨水收集泵的改造安装：
- 10、801注塞泵的电气设计、安装
- 11、702、802塔上照明改造
- 12、锅炉二次回收水泵的电气设计、安装
- 13、气化火炬密封水回收水泵的电气设计、安装
- 14、捞渣机项目照明风机系统电气设计
- 15、过滤机项目电气配合

## 16、硫回收项目电气配合

## 17、气化新增风机、照明的电气设计

三、年度大检修工作。为了提高每一位职工的责任感，确保检修质量，我车间实行了工作单责任制。每张工作单记录每项工作内容、工作完成人、故障部位、完成情况、安全负责人等，并且还要求使用人验收，验收后该工作单存档，以便对检修中出现的质量问题对号入座，对相关责任人进行处罚。这样大大增强了检修人员的责任心，确保检修质量。电气检修，安全是个大问题。由于牵扯到的岗位工种多，在停电检修时，为避免误操作送电，我车间在检修前对班组长进行了严格要求。在停送电时，要严格执行操作票制度，按规程操作，确保了检修人员的安全。经过我们采取以上措施，经过我车间检修人员的共同努力，终于保质保量的圆满完成这次检修任务，为检修工作的顺利完成做出了应有的贡献。这次大检修共完成了：

1. 氧泵电流互感器更换;307a部分主插接件更换;各配电室停电清扫紧固;所有10kv变压器小修;现场配电柜检修;全厂电动机接线盒检查等37个检修项目。

区设备预防性试验，保护整组校验;10kv设备预防性试验，保护整组校验;全厂接地电阻测试，直流系统、通讯系统检查等20个试验项目。

四、车间检修、维护人员培训工作。我们车间制定了详细的员工岗位培训制度，并有相应的考核细则。车间经常组织班长、技术员进行岗位练兵抽查，并组织各相关技术员讲课，提高员工理论技术水平。组织班组进行模拟操作配电动机控制回路，并由车间技术员人为制造故障，让员工查找，提高员工的实际操作水平。

五、车间设备台帐管理工作。根据公司及机动管理的要求，

我车间对全公司电气设备进行了详细的统计，具体如下：

1. 备品备件储备定额统计。
2. 电缆厂房固定资产统计，固定资产台帐完善。
3. 年大检修计划编制，材料计划编制。
4. 动、静密封点统计。
5. 设备管理台帐完善。
6. 电梯管理制度编写。
7. 电动机外送修理制度编写。

六、车间在设备管理维护方面还存在许多问题：

1. 各车间在办理《检修许可证》时不安排规定的人来办理。按规定应由检修负责人来办理《检修许可证》，但由于各种原因常常来办票的却是化工运行人员。
2. 检修结束送电时没有检修负责人持有的《检修许可证》。由于办票的是化工运行人员，在交接-班时《检修许可证》通常丢失。
3. 车间设备管理台帐还需进一步细化。车间将按照机动管理的要求逐步进行设备管理台帐的完善、细化。
4. 现场临时线管理还存在隐患。如：现场检修时要求安装的照明、电焊机等临时线，在检修结束后经常不通知电气人员拆除，而电气人员也不知道现场检修是否结束，这样临时线一直带电放在现场，形成隐患。

## 制氧技师申报技术总结篇五

我自1986年参加工作以来，一直从事锻工工作，先后在自由锻班和模锻班担任炉头(锻工小组长)[]20xx年考取高级锻造工[]20xx年担任了锻工二班班长。在各级领导和同志们的帮助指导下，自己爱岗敬业勤奋好学，不断提高自身的操作技能和技术业务素质，从业多年的日益积累，为自己打下了比较深厚的理论和实践基础，使自己锻炼成分公司的技能骨干[]20xx年荣获晋机集团“先进班组长”称号[]20xx年被评为晋机集团“优秀员工”。

我所带领的班组主要承担铁路车辆零部件下侧门折页的生产任务，也担任其它车辆零部件、军品锻件和外销锻件的生产任务。从20xx年c70系列新型货车投入生产，我们先后担负了c70[]c70c[]c70e[]c70t[]c80b[]km70[]kz70等车型12种零部件的生产任务。其中下侧门折页是班组的主要产品。

下侧门折页，是敞车中单车用量较多(24件/辆)的零件之一，产品重10.3kg[]从加热到成型要经过卷制头部、弯曲尾部等十余道工序。产品的一致性、互换性和表面外观质量都要求比较高，是分公司车辆产品中数量多、工序多、生产难度大的产品之一。我参与了c70系列各种车型下侧门折页的试制鉴定，近五年来带领班组完成各种车型下侧门折页20多万件。在生产中千方百计克服困难，不断改进工艺、改进工具、改进操作，产品一次交验合格率由85%提高到98%，班产由400件提高到600件，每个月都保质保量完成任务，从来没有影响过整车总装，多次受到分公司的表扬和奖励。

几年中，在完成下侧门折页任务的同时，我带领班组还完成其它5种车辆

零件和13种军品锻件3万多件；参加了外销民品钛合金医疗器械模锻件的试制和生产，完成制坯和模锻件1万多件。多样化

的产品生产丰富了自己的锻造知识，提到了自己的专业技能，使自己成为一个生产的多面手，班组也成为能承担各种生产任务一专多能的团队。

我们生产的下侧门折页，产品全长 $1203\pm 4\text{mm}$ 坯料采用厚 $16\text{mm}$ 宽 $60\text{mm}$ 长 $1360\text{mm}$ 的板材，生产完成不再进行切削加工，直接进总装线。生产设备主要是空气锤，产品成形主要靠可移动的简易组合模具（胎模）和工人的操作技能。头部热卷圆、压角度，尾部冷弯曲、切圆头，锤上校平面、校旁弯，人工打磨清毛刺，可以说是锻造与冲压交替进行、热锻与冷锻复合成型，批量大、工序多，流程长。c70系列新型货车生产后，产品的质量标准提高和公司每次接到订单后合同期都比较紧，影响产品质量和生产效率的几个突出问题迫切需要解决。

一个定位标志，控制了头部的长度；二是在推磨时把转柄与模具的水平面保持一个 $15^\circ$ 的倾角；三是对整形上扣模进行了改进，（上扣模的型腔是一个 $r31$ 的半圆，口部是 $r5$ 的圆角，这样的结构要求预弯曲必须规矩）我在模具的半圆口部两侧分别磨出 $15^\circ$ 的斜度，前角减成 $r2$ 的圆弧，后角增大为 $r15$ 圆弧，这样坯料在模具内变形时，前角扣住了料使它不能上窜，避免了圆周表面“缺肉”或闭合处间隙过大，后角圆弧有利于金属向逆时针方向径向流动，避免了金属在分模面形成折叠或挤出“耳朵”，而且改进后的模具还能较好的消除预成型的一些不足。通过改进，在近两三年的折页生产中基本上消除了过去的质量缺陷，产品的表面外观质量、目测形位尺寸达到了工艺要求，卷圆的一次合格率达到99%，过去头部清理打磨一个班次才百十件，现在能达到五六百件，生产效率大大提高，还节省了大量的角磨片。

在下侧门折页生产中第二个大的改进是检验工具的改进。折页是100%检验。以往无论是我们自检还是交检验专检，都是逐件先用样柱量销孔，再用样板量平面度和长度，然后再用

平尺抽检侧弯。仅验活时十公斤重的一件产品就要搬动三四次，不仅效率低，而且劳动强度大。由于不能检验形位尺寸，经常出现检验合格的产品，结果在总装时上不了车，影响到总装生产。

20xx年分公司为山西捷力康医疗器械公司带料加工tc4钛合金医疗器械模锻件。因为钛的变形抗力高，tc4钛合金的锻造温度范围只有150℃~800℃，其变形的特点是比钢更难流入模槽。锻件尺寸精度包括平面和厚度尺寸精度、平面尺寸公差和错移量都要求比较高。我们采用的模锻设备是400t摩擦压力机。摩擦压力机的打击性能近似于模锻锤，冲击力较大，而且行程不固定，属于开式模锻。工艺和操作不当都会影响到产品的进度和内在质量。在开始生产时，质量不稳定，产量也上不去，厂家十分着急。这种有色金属锻件过去从来没有接触过。为了解决这些问题，我查阅了很多相关的技术资料并与厂家的技术人员和工友们在现场进行反复的实验，终于取得了突破。主要在以下几方面进行了改进：

为了使型槽容易充满，采用桥部尺寸非均匀的.毛边槽来限制或加速金属向型槽某部分的流动。三是提高模具的预热温度，把模具预热温度控制在200℃~300℃。四是为了保持模具的硬度和精度，每锻完一件间隔半分钟，防止模具过热变形。

通过tc4钛合金医疗器械模锻件的试制和生产，拓宽了自己的知识面，提高了自己的专业技能。

五、言传身教，作好职工技术培训和指导，提高团队的战斗力。我们班一共有7名员工，有5名是06年以后陆续来的劳务派遣工，都没有受过专业培训，而我们锻造生产又是集体操作，为了尽快提高他们的专业技能，一方面组织他们参加分公司的各种培训，一方面在班组内做好传帮带，组织他们学习工艺，消化图纸，提高专业理论，在班组开展岗位练兵，提高操作技能。生产中每次生产各道工序都要亲自第一操作，作出示范，进行首件自检，确认设备、工装正常，再交给其

他人操作。组织员工开展技术革新和工艺改进，提高了员工的职业素养，提高了班组创新能力。现在班组的青工都能在工作中独挡一面适应各道工序的操作，增强了团队的战斗力，为班组的各项生产任务完成和各项工作的开展打下坚实基础。

以上是我近五年来从事的主要技术工作的总结。如果能取得技师资格，将是我职业生涯的新起点，这既是前进的动力又是压力，它时刻鞭策着我要更加自觉的学习各种新知识、新技术，提高自己的专业技能，适应公司新形势的发展要求，为公司发展作出更大的贡献。

20xx年10月10日