

最新陶瓷技术员年终总结(汇总5篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。相信许多人会觉得总结很难写？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。

陶瓷技术员年终总结篇一

在新中国六十华诞之际，年度公司极力开拓域外项目，业务拓展一片欣欣向荣，本人也因自己能为此出力而倍感荣幸。一年即将过去，抚今追昔感触颇多，藉此工作总结以累积经验指导展望未来，十分有益。

70199钻井队拥有公司最先进的70d钻机，这也是公司开拓域外项目的王牌，为了展示井队的整体水平以做为招标阿尔及利亚项目的筹码，钻井队在汉润地区进行了钻机试安装，期间由我督促。为了更优秀的掌握先进的钻进技术，工作之余我还计划多多学习一些专业相关知识，了解先进的钻井工艺，了解行业的发展状况，同时组织全队职工进行新知识的学习。为了有效磨合人身与设备使之联体，我监督并亲自参与各类职工培训活动，以共产党员的身份要求自己，身先士卒，要求井队建立新的精神风貌，整体提高先进钻机的操作水平。我队职工大多年轻，熟练度不高，但开拓精神佳，勇于学习新知识，敢为人先，能尽快尽好的学习先进知识，开拓了视野，思想上认识上都有提高，这也是本人值得欣慰的地方。

xx年是公司一个值得纪念的年份，公司第一口超深井——徐闻x井在广东徐闻县开工，这是公司提高综合实力的大好机会，也是70199钻井队以及本人提高技能水平的大好机会。域外项目不比在家，为了打好徐闻×3井，70199队克服了在域外作业的种种困难，从设备的管理到公共安全的加强，从外在形象的要求到全队的安全生产，我始终都不遗余力。我深思，

只有在管理上大力加强，并以身作则严于律己，提高井队纪律，标准化定位井队形象是重中之重。为此我在每次班前班后会都强调域外项目的形象风貌重要性，提醒大家要有大局观念，并在实际中狠抓落实。搞好井队精神风貌的建设，可以让大家更有干劲，更有信念和决心，打好徐闻×3井。

一个团队最重要的就是团结，要有一种凝聚力和一种默契，才能把工作做得最顺心。多多交流，相互指教，事半功倍的工作效益也就不无可能。徐闻×3井在生产初期设备上经常出现一些问题，我深知深井作业难度大风险高，每一个小问题都需要最高要求解决才能全力保证生产的顺利以及安全。我倡导严谨的工作态度，全方位了解事情本质因素，从根本解决问题，提高职工安全意识，防患于未然。同时，为了最大效率提高生产，也要求井队职工有一定的技术水平和操作娴熟能力，在知道道理的基础上，大刀阔斧大胆的干，提高井队战斗力。难过再多，有了有较高的思想意识及技术水平，再难的关也就都能闯过去。

工作成绩重要，工作态度更加重要，总结今年的工作，有良多感触，也有良多期待，希望在新的一年里，能够为公司，能够为自己，创造新的辉煌！

陶瓷技术员年终总结篇二

本人电工维修工作在多年的经验中，根据变电所实际情况，发现各变电所的缺陷及整改之处，注意到有不少故障是各种低压电器经长期使用其元件老化并缺乏经常性维护而产生的。以下是通过本人在检修工作中的一些实例来说明低压电器的故障检修及要领进行整理得出的电工技师工作总结范文。

触头过热，可闻到配电控制柜有味道，经过检查是动触头没有完全插入静触头，触点压力不够，导致开关容量下降，引起触头过热。此时要调整操作机构，使动触头完全插入静触头。

通电时闪弧爆响，经检查是负载长期过重，触头松动接触不良所引起的。检修此故障一定要注意安全，严防电弧对人和设备的危害。检修完负载和触头后，先空载通电正常后，才能带负载检查运行情况，直至正常。此故障一定要注意用器设备的日常维护工作，以免造成不必要的危害。

触点断相，由于某相触点接触不好或者接线端子上螺钉松动，使电动机缺相运行，此时电动机虽能转动，但发出嗡嗡声。应立即停车检修。

触点熔焊，接停止按钮，电动机不停转，并且有可能发出嗡嗡声。此类故障是二相或三相触点由于过载电流大而引起熔焊现象，应立即断电，检查负载后更换接触器。

通电衔铁不吸合。如果经检查通电无振动和噪声，则说明衔铁运动部分沿有卡住，只是线圈断路的故障。可拆下线圈按原数据重新绕制后浸漆烘干。

热功当量元件烧断，若电动机不能启动或启动时有嗡嗡声，可能是热继电器的热元件中的熔断丝烧断。此类故障的原因是热继电器的动作频率太高，或负级侧发生过载。排除故障后，更换合适的热继电器、注意后重新调整整定值。

热继电器误动作。这种故障原因一般有以下几种：整定值偏小，以致未过载就动作；电动机启动时间过长，使热继电器在启动过程中动作；操作频率过高，使热元件经常受到冲击。重新调整整定值或更换适合的热继电器解决。

热继电器不动作。这种故障通常是电流整定值偏大，以致过载很久仍不动作，应根据负载工作电流调整整定电流。

热继电器使用日久，应该定期校验它的动作可靠性。当热继电器动作脱扣时，应待双金属片冷却后再复位。按复位按钮用力不可过猛，否则会损坏操作机构。

凡有触点动作的电压电器主要由触点系统、电磁系统、灭弧装置三部分组成。也是检修中的重点。

触点的故障一般有触点过热、熔焊等。触点过热的主要原因是触点压力不够、表面氧化或不清洁和容量不够；触点熔焊的主要原因是触点在闭合时产生较大电弧，及触点严重跳动所致。

检查触点表面氧化情况和有无污垢。触点有污垢，已用汽油清洗干净。

银触点的氧化层不仅有良好的导电性能，而且在使用中还会还原成金属银，所以可不作修理。

铜质触点如有氧化层，可用油光锉锉平或用小刀轻轻地刮去其表面的氧化层。

观察触点表面有无灼伤烧毛，铜触点烧毛可用油光锉或小刀整修毛。整修触点表面不必过分光滑，不允许用砂布来整修，以免残留砂粒在触点闭合时嵌在触点上造成接触不良。但银触点烧毛可不必整修。

触点如有熔焊，应更换触点。若因触点容量不够而造成，更换时应选容量大一级的电器。

检查触点有无松动，如有应加以紧固，以防触点跳动。检查触点有无机械损伤使弹簧变形，造成触点压力不够。若有，应调整压力，使触点接触良好。触点压力的经验测量方法如下：初压力的测量，在支架和动触点之间放置一张纸条约0.1mm其宽度比触头宽些，纸条在弹簧作用下被压紧，这时用一手拉纸条。当纸条可拉出而且有力感时，可认为初压力比较合适。终压力的测量，将纸条夹在动、静触点之间，当触点在电器通电吸合后，用同样方法拉纸条。当纸条可拉出的，可认为终压力比较合适。对于大容量的电器，如100a以上当

用同样方法拉纸条，当纸条拉出时有撕裂现象可认为初、终压力比较合适。

以上触点压力的测量方在多次修理试验中效果不错。都能正常进行，如测量压力值不能经过调整弹簧恢复时，必须更换弹簧或触点。

由于动、静铁心的端面接触不良或铁心歪斜、短路环损坏、电压太低等，都会使衔铁噪声大，甚至线圈过热或烧毁。

(1) 衔铁噪声大。修理时、应拆下线圈，检查、静铁心之间的接触面是否平整，在无油污。若不平整应锉平或磨平；如有油污要用汽油进行清洗。

若动铁心歪斜或松动，应加以校正或紧固。

检查短路环有无断裂，如断裂应按原尺寸用铜板制好换止，或将粗铜丝敲打成方截面，按原尺寸做好装上。

(2) 电磁线圈断电后衔铁不立即释放。产生这种故障的主要原因有：运动部分被卡住；

铁心气隙大小，剩磁太大；弹簧疲劳变形，弹力不够和铁心接触面有油污。可通过拆卸后整修，使铁心中柱端面与底端面间留有 $0.02-0.03\text{mm}$ 的气隙，或更换弹簧。

(3) 线圈故障检修。线圈的主要故障 是由于所通过的电流过大，线圈过热以致烧毁。

这类故障通常是由于线圈 绝缘损坏、电源电压过低，动、静铁心接触不紧密，也都能使线圈电流过大，线圈过热以致烧毁。

线圈若因短路烧毁，均应重绕时可以从烧坏的线圈中测得导

线径和匝数。也可从铭牌或手册上查出线圈的线径和匝数。按铁心中柱截面制作线模，线圈绕好后先放在105——110℃的烘箱中3小时，冷却至60-70℃浸1010沥青漆，也可以用其他绝缘漆。滴尽余漆后在温度为110——120℃的烘箱中烘干，冷却至常温后即可使用。

如果线圈短路的匝数不多。短路点又在接近线圈的用头处，其余部分完好，应正即切断电源，以免线圈被烧毁。

若线圈通电后无振动力学噪声，要检查线圈引出线连接处又无脱落，用万用表检查线圈是否断线或烧毁；通电后如有振动和噪声，应检查活动部分是否被卡住，静、动铁心之间是否有异物，电源电压是否过低。要区别对待，及时处理。

取下灭弧罩，检查灭弧珊片的完整性及清除表面的烟痕和金属细末，外壳应完整无损。

灭弧罩如有碎裂隙，应及时更换。特别说明一点原来带有灭弧罩的电器决不允许在不带灭弧罩时使用风防短路。

常用低压电器种类很多，以上是几种有代表性的又是最常用的电气故障的一些方法及其要领，触类旁通，对其它电器的检修具有一定的共性。

本人调入北仑合运班以来，先后参加了9个110kv变电所的投产及验收工作和多座的35kv变电所投产工作，以上为本人的工作总结。

陶瓷技术员年终总结篇三

我于1991年9月份开始到汾矿集团发电厂从事锅炉运行的工作，这么多年来，在各级领导以及同志们的帮助指导下，我以满腔的工作热情踏实工作，思想上积极要求进步，工作上兢兢业业、勤勤恳恳，得到厂领导和工人的认可，多次被评为先

进个人。回顾这些年的工作，概括地总结如下：

一、努力学习锅炉理论知识，积极参加技术革新活动。

我全面系统的了解锅炉的结构和原理及操作规范，从而打下了深厚的理论和实践基础。我充分利用锅炉停炉检修的机会，对每一个结构，都仔细研究其功，努力钻研业务知识，充分利用学过的理论知识结合实际工作进行小革新、小发明，参与改进和制作了多件生产工具，工作中，我发现循环流化床锅炉省煤器磨损严重，根据其他单位的经验及相关的理论资料，建议改造省煤器的光管为螺旋翅片管，减少了管排数降低了运行风速，从而减少了省煤器的磨损，延长了运行周期，确保了锅炉的安全运行。在此基础上，我还善于思考、勤于动脑子。随着技术业务的逐步提高，凭着高度的责任同志们的一直好评和普遍赞誉。

刻苦钻研技术业务，不断提高自身素质心，从锅炉布到锅炉的操作运行维护，再到锅炉的检修，一步一个脚印，积累了丰富的经验。

须做到工作事事有人管，人人有专责，办事有程序，检查有标准。作为锅炉操作工，我的主要任务就是做好日常生产工作和解决突发事件，几年来我坚持每天上班都会提前十多分钟到达主控室了解上个班的运行情况，以便做好接下来一天的工作计划，同时针对一些可能发生的情况做好事故预想，做到心里有数，遇到情况才不会慌乱，有条不紊的去解决，才能减少事故造成的损失不使事故扩大。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。所以平时我都认真工整的填写，字迹不能潦草，不能有任何应付差事的心里，定期汇总，也是作为停炉检修的重要参数和依据。平时监盘更是要仔细认真，在平时监盘的时候，我注意各个参数的变化，积极总结规律，发现异常及时了解情况然后做出准确的解决方案，锅炉是一个复杂的系统，任何一个变化都与上下游系统有千丝万缕的联系，所以一切操作都得联系沟通其他

专业通过合作才能完成，只有如此才能确保机组的安全稳定运行。经过几年的努力，我现在能正确分析运行工况的变化，及早发现事故的前兆，及时采取必要的措施，防止事故的发生和正确及时处理事故。对于日常巡点检和定期切换我非常重视，巡点检及定期设备切换是保证机组的安全稳定运行的重要保障，尤其是巡点检方面是发现问题前兆保证设备正常运行的关键，所以平时无论是严冬还是酷暑，是刮风还是下雨我都坚持每天至少一次到各台锅炉炉顶去转一圈，通过眼看、耳听、鼻闻、手摸以及利用仪器测量等各种途径了解各个设备的运行工况和排查存在的跑、冒、滴、漏等问题，及时上报车间并提供一些技改整修建议使问题得到处理解决，也正因为我厂及车间组织的各项安全隐患的排查工作，我所排查出的安全隐患和设备缺陷数量名列前茅，得到了领导的肯定。日常操作和定期切换我都要严格按照操作规程和相关技术规范严格进行，避免习惯性违章的行为，工作这么多年了，自己有丰富的经验，但是锅炉专业是在高压环境下作业，属于高危行业，如果仅凭经验想当然的操作，可能一时没事，但长期如此必将导致严重后果，所以在思想上我严格要求自己，时刻提醒自己安全第一，操作规程和技术规范都是前辈们用心血总结出来的精华，虽然看似繁琐了一些，但都是人身安全和设备稳定运行的保障，所以一定要按要求的步骤一步步进行操作，并做好相关记录，确保绝对安全。下班的时候做好交接班工作，和下个班的同事说明本班的一些主要操作和存在那些缺陷，做到安全交接，不留任何事故隐患！随着技术的日益积累，我技术水平逐步提高，依靠过硬的技术业务素质，结合学过的书本知识，多次被评为先进工作者、安全标兵等光荣称号。

努力学习新知识、新技术，解决生产中遇到的新问题我深知求知的道路如逆水行舟、不进则退，必须与时俱进，才能适应电力行业新形势的发展要求。

近两年，我厂锅炉操作改造为dcs系统，我利用业余时间，千方百计的搜集这技术资料，并根据现场实际情况，对锅炉dcs

系统进行了提出合理化建议，使它能够更适应我厂的情况。同时活学活用，把学到的知识运用到实际中来。

新技术、新知识的发展日新月异、突飞猛进，今后的工作任务重而道远。我平时对自身的要求甚严，做事一丝不苟。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。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，与人沟通水平有待提高。今后我将不断完善自我，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，还应学好其他专业，争取早日成为全能值班员。
- 2、自觉加强学习，向专业理论知识学习，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。
- 3、继续提高自身素质，强化安全意识，努力使自己成为一名更优秀的员工。

只有不断的加强业务学习，与世俱进，才能提高自己的技术素质和业务素养，逐步提升个人职业技能。

陶瓷技术员年终总结篇四

本人从事电焊工十七年，一边学习，一边工作。工作中尽心尽力，在工作中能做到安全文明生产，未发生一起大小事故。积极钻研业务，不断提升自己的专业水平，为企业的发展做出了贡献，焊接合格率达到100%，多次被评为企业的先进生产工作者和先进标兵。

在电焊工这个最为平凡的工作岗位上，努力实现自己的人生价值。为我们的企业发展做出自己应有的贡献。努力做好传、帮、带工作，充分发挥自己的才智。公司在进行几次大的设备改造安装中，我带领大家出色的完成了任务，为公司节约了资金，至今运转良好。

1、工作一年后取得焊工，手工电弧焊操作资格证书，工作中一边工作一边学习，在中国六冶工作时，我认真勤奋学习、学会了CO₂保护焊与埋弧焊操作要领，并取得焊工四级资格证书。抚顺铝厂电解槽的扩建、通辽铝厂电解槽的扩建、霍林河铝厂电解槽的承建，都有我辛勤劳作的成果。

2、20xx年来到通辽锅炉厂工作，在这里学会氩弧焊，并取得锅炉压力容器焊接资格证书。制作一批电厂锅炉省煤器和安装锅炉等。20xx年来到霍煤碳素后在通辽市技校高级焊接班学习理论和实践操作。20xx年经理论和实践考试合格，取得三级资格证书。至今一直在霍煤碳素机修车间工作。

3、20xx年担任技改班，班长、带领全班人员参加我公司的富氧工程和磨粉车间承建工程。20xx年担任管道水暖班，班长、在工作中总结出带压焊接管路技能。20xx年经组织需要担任钳工二班，班长、我班主要管理恩德炉的检修。根据以往的经验我带压补焊过恩德炉气柜裂纹，和在不停产的情况下补焊低温下灰旋风除尘器等。为企业带来了很大的经济效益。

努力做好传、帮、带工作，为我们企业多培养一些人才。经我带的人现在已经能够独立完成工作，并且有的也已经当上了班长。为公司做出了应有的贡献。

在十几年的焊接工作中，自己总把安全放在第一位，严格安全操作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工有着潜在的危险、如砸伤、撞伤、刺伤、烫伤等，有时在高空作业，危险性更大，如果防护不当，不但工作不能完成，而

且会给自己和公司带来不必要的损失，甚至更大的损失。在平时工作中我认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现在以下几个方面：

(1)是电击：焊接或切割工作中可能造成电击的设备包括，照明灯及各种电动工具。首先要注意设备，机具及动力配置是否安全，合格。其次要保持干燥并定期进行保养。

(2)是电弧辐射：电弧是一道强光，内含可见光，紫外线，红外线等。其辐射易造成人体眼睛及皮肤伤害。因此，在工作中必须佩戴滤光玻璃头盔和面罩，工作处放挡板，以免伤及他人。

(3)是烟气污染：烟气主要来源于母材，涂料受热蒸发或发生燃烧生成。易引起呼吸器官伤害或其他并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

(4)是火灾和爆炸：由于焊接是使用电源，热源等，防护不当易引发火灾和爆炸。因此，在焊接工作中，注意防范在焊接和加热过程中喷溅出的火花，溅渣等是有导致火灾或爆炸的危险。必须配备必要的消防器材。

由于我十几年来在安全上措施得力，不论是高空作业，还是在场内焊接，不论是白天还是黑夜，都未出现任何安全事故，为企业赢得了效益。

1、爱岗敬业，脚踏实地做好自己的本职工作。做好焊接工作，首先要有高度的责任感，对工作兢兢业业。个人利益服从全局利益，服从领导，听从安排，当好企业的后勤兵，做好服务。对工作要精益求精，不厌其烦。有时要牺牲自己的休息时间，只要工作需要，自己就要立即行动，工作就是命令，不能有任何的条件可言。

2、在平凡的工作岗位上，去努力实现自己的人生价值。自己

从参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一行事业。曾今也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，从新认识了这一职业。一个人的价值取向决定人的奋斗目标，心有多大，舞台就有多大，这就是实现人生价值的努力所在。我的价值观可以用一句话来概括：就是站好每一班岗，做好每一件事，把自己所学的知识与企业的建设相融合。

3、为企业的发展服务，扎根本职工作，忠于本职工作，做一个爱岗敬业的好职工，要珍惜自己的本职工作，对工作尽职尽责，一丝不苟，忠于工作。把个人的利益与企业的并集益相统一，处处为工作着想，事事从企业的利益出发，积极干好自己的本职工作。争创“一流服务”，在平凡而普通的岗位上，去努力实现自己的人生价值。

回首过去，尽管取得了一些成绩，但与发展中的社会相比，差距甚远。我必须进一步努力学习，专研业务，不断提升自己的思想和业务素质，干到老，学到了，把现代的科学文化知识注入到现实工作中去，以突破焊接技术质的飞跃，使自己的本职工作再上一个新台阶。

陶瓷技术员年终总结篇五

几年前通过在外打工的经验了解到电焊工在社会上的重要地位，而且从事这方面工作的员工工资待遇比白领的要高，从而看到了电焊工未来广阔的前景。

于是在20xx年经过湖北创业技能培训学校的相关培训及其考试获得了电焊工职业合格证书并熟练地掌握了各种焊接方法和各项操作规程。了解焊条的种类选用及保管、焊接设备的型号及用途、焊接接头的形式、焊缝的形成原理焊接的位置（平焊、立焊、横焊、仰焊）及焊接工艺参数（焊接电流、电弧电压、焊接极性、焊接速度等）的选择、焊缝布置和焊件结构、气焊工艺和切割过程、常用金属材料的气焊和气割、

氩弧焊原理、设备使用及焊接技术等理论知识。

在20xx年进入了武汉某大型的机械公司，因为之前在湖北创业技能学校这方面的实践操作很多，因此也加深了对电焊工各方面的操作技能让我刚进入公司不久便取得了优异的成绩，成为了公司的技术操作师。从事多年后我认为作为一名焊工技师，就要不断创新和推广新的焊接方法，为公司提高产品质量和工作效率，降低劳动强度，减轻手工焊有毒烟尘对焊工的伤害。

生活中我是个勤奋好学的人，大概就是因为如此[]20xx年被公司派往深圳某机械厂学习为期一年的电焊工的焊接工艺及co2操作技术的研修。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。为了证明自己的能力[]20xx年以来多次参加了我公司新产品试制过程中的焊接工作，大胆提出来了自己的方案，经水压试验，焊接合格率达到满意数据。后来经过自己的努力，编制了一套完整的焊接工艺，从而为公司制造产品参考利用，降低了公司的生产成本，为公司带来了很大的效益，不久公司便提携我为技术总监。在公司近几年的磨练中我一直勤劳肯干，焊接质量稳定、优良，让我感受到了人生的意义。今后我将不断地进取和创新，不仅干好自己的本职工作，而且要做好传、帮、带等工作，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，为公司为社会带来更多更好地利益。

现在电焊工的就业前景非常广泛，加上这方面的人才非常缺乏。因此我建议对此感兴趣的人士可以从事这方面的工作，我想它一定能给我们带来一份很好的收益。