

# 最新技师工作业绩总结 钳工技师工作总结 (通用10篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇一

在本学期我组织了本组教师积极参与、参加了校级公开课教学活动。xx年9月29日，我组选派了宋健伟先生进行课堂教学交流，科目：《数控机床操作》之“g09工作指令的使用”，地点：xx级机电专业（6班）。xx年10月25日，我组选派了马拥护先生进行课堂教学交流，科目：《车工工艺》之“刀具选择与孔加工工艺”，地点：xx级机电专业（8班）。在这两次的公开课教学课调研活动中，均得到应有的收获；在准备阶段，我们就参见人选上进行了一个充分的酝酿过程。

宋健伟老师在数控机床的操作上具有十分丰富的经验、理论上也能够显示出十分娴熟的状态，经过征求其本人的个人意见后，并且充分考量了其竞技状态，才决定尤其参加校级公开课教研活动。宋老师个人技术上又很强的实践经验，不论是机床类型、刀具选择、材料判断，还是加工参数的选定、材料装夹、程序编制等，都具有并显示了一个高级技师应有的水平。课堂语言的使用上更是直接来自于生产实践中，具有实际、流畅、实用等特点。

马拥护老师是我校经过长期教学实践锤炼出来的一位青年新秀，理论知识和实际教学经验已经具有很强的能力，以及教

研能力；在课件制作上，更是显示非同一般的操作性；贴近学生生活实际、贴近了学生的思维心理特点，便于学生进行识记、理解、消化和吸收。

以上二位老师在校级公开课教学活动中，得到了来自同事、学生、领导的一致好评；在过程中，其本人也同样取得长足的进步。

由于我校生源的复杂性，客观上决定了学生知识基础、心理、识记、意志力等方面的特点，只是课堂上45分钟的时间，是远远不能适应教学的要求。于是，我组开展“向45分钟要效益”的活动，表面上是向45分钟要效益，实际上教师们加强了自己课外负担，如何才能在45分钟时间里产生效益，目标指向并不是实际的课堂时间45分钟，而是教师在课外进行充分的研究知识点、调查学情等。

对知识体系的研究，就是讲解难度、化解教学风险，把知识的体系进行一个重新整理、梳理的过程。

对学情的调查和研究，就是研究具有不同知识基础、心理特点、学习类型的学生，进行分类施教的方法研究。

大家形成老中青结合，搞好传帮带，使各项研究活动承接承接传统的同时，具有十分鲜明的时代特色，提高新的教学科研、技术手段的拥有量；其间得到教导处陈计葱主任的悉心指导。

我组成员积极参加校本培训，在每一次的专门业务学习会议上，大家都能够完整、认真地，领会、理解专家提供的教研、教学最新前沿知识；引起大家十分广泛的注意点和兴奋点。积极参加学校教研室组织实施的论文编写、师德学习等各项研究活动；得到吕学忠主任悉心指导；在xx年度接近尾声的时候，我组得到通知：我组成员的参赛论文获得省级二等奖一名。据悉，参加此次论文评选的论文数量是855篇，获得奖

励的只有35篇，可见努力，总是会有回报的；学校领导、以及主管领导多次给予褒奖。

改革是不变的灵魂、创新是永恒的话题，是的，人类的一切活动都是指向新、奇、特、专的，科学性不断提高。做为一个普通的专业课教师，能够施展的空间也是需要不断继续扩展的，因为人类在不断的进步中，从过去，走向未来的。因此，我组教师本着“积极创新、大胆实践”的精神，不断探索新知，从不放过任何一个可以提高自己的机会。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇二

机械厂装配车间钳工二班，全班20人，男职工有16人，占全班人数的80%。主要承担烟气轮机生产装配、工业泵的装配任务和各类配件加工，这个班组的特点是班组员工人心齐、作风硬，工作认真心细、风气正。

x年生产呈现出交货期较短，生产任务重的特点，钳二班员工承担着巨大的生产压力。在班长的精心组织下，边生产、边配合550万吨常减压装置的施工，安排人员加班加点完成生产任务，组织人员将所有班组人员的工具箱都负责搬运过来，表现出一个集体团结和谐的作风。

日常工作中员工们做到早出工、晚收工，特别是遇到急件，中午更是不休息，义务加班是常事。每周的设备保养认真仔细不留死角，卫生值日更是比别的班组搞得彻底，把休息室、动平衡机房、车间玻璃、厂房卫生区域搞的干干净净，得到其它班组的夸奖。

在分厂和车间的正确领导下，1至11月份，共完成新制10台烟机整机装配试车任务(含修复整机一台)，完成4998套烟机配件及新制烟机转子7套，烟机转子组修复20套，工业泵4台，泵配件42套的生产任务，如此大的工作量能够顺利完成，钳二班的员工付出了辛勤的汗水，也再次证明了他们是一个能

够吃苦耐劳、团结和谐、作风硬的集体。并且在班组建设工作中成绩显著，被分厂工会授予“二星级班组”。班组建设和生产任务完成两方面均取得了好成绩。

## 一、努力学习，全面提高班组综合素质。

机械厂是我国唯一能够生产特大烟气轮机的企业，烟气轮机和特种阀门国内市场占有率达85%以上。在实际工作中它要求每一个人都要永无止境地更新知识和提高素质。因此，在工作中我们班非常重视学习，坚持一边工作一边学习，进一步提高业务水平，深刻领会工作特点和方法，用正确的世界观、人生观、价值观指导自己的学习和工作。不断提高班组综合素质，认真学习业务知识，重点学习烟气轮机装配各种工艺技巧和知识。在学习方法上做到抓住重点，在重点中找重点，并结合在工作实践中学习到的知识和经验，有针对性地进行学习。同时，刻苦钻研与本职工作相关的知识，努力向“复合型”人才靠近。虚心向身边师傅学习，努力提高适应本职工作需要的本领，取人之长，补己之短，努力培养员工勤于思考的工作习惯，增强了工作和思维能力。在修复完成导叶组，胜利油田轴承箱体、径向轴承、推力轴承、导叶组件、进气锥一系列复杂任务过程中，全班员工集思广义，共同制定修复方案，最终取得了很好效果。

## 二、扎实工作，全力培养敬业爱岗精神。

班组无论是在思想境界，还是在业务素质、工作能力上都有了长足的进步，这主要得益于车间领导的培养教育和师傅们的帮助指导，得益于车间的良好的工作作风和昂扬的精神状态的影响。这些也促进了员工敬业精神、爱岗精神的培养。“干一行，爱一行，专一行，精一行”这是我们班的工作作风，无论负责什么工作都能够竭尽全力的完成每一项具体工作，从而在实际工作中体现热爱本职、珍惜岗位的工作心态。

### 三、班组重视对员工奉献精神的培养。

一年来，班组员工舍小家顾大家，讲大局讲奉献，废寝忘食的奉献努力工作。尽最大努力，以饱满的热情和良好的状态，积极投入到各项工作中，努力完成车间交给的各项工作任务。因工作的繁重，我们的员工自己都说不上具体的配件数目，只能以“多”来形容。我们的员工在春节、五一、国庆的假期中，他们均未休息，都在生产线上加班。我们班有4位女员工，他们巾帼不让须眉，工作中和男职工一样出色，并不以完成任务为目标。从1月份到11月份，我们班月人均工时475小时/人。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇三

时光如梭已接近尾声，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。

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。

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。

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、文件学习深度不够，认识理解还不是很到；
- 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。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇四

### 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。

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，与时俱进，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。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇五

1、公司的电气设备数量庞大；

3、新旧设备混用增加了电气设备发生故障的几率和排除故障的难度；

4、新上了110kva变电站，这是以前我未曾接触的新生事物；

5、我有三、四年没有从事仪表工作了，我必须把以前漏掉的知识重新学习一次。

面对这种压力，我感到自己责任的重大。为公司电仪设备的正常稳定运行，提供技术支持，处理突发故障，就成了我的工作重点。我相信我有能力把这项工作做好，压力越大动力就越大。在从事电仪技术员初期，我对以前不熟悉的7—aca发酵车间、7—aca提炼车间、动力车间和制水站、110kv变电站及10kv开闭所的电气设备进行熟悉和了解。

并对以前未接触过的电气设备收集使用说明书，熟悉其工作原理和参数的设定、维护保养及故障的排除方法。对有异议的问题与厂家和相关人员进行探讨，确保对相关设备掌握的彻底性。另为我与车间的维修组、运行组及仪表组进行沟通，了解现有员工的知识层次和对目前工作中存在那些技术问题需要解决。

## 1、日常工作内容

(1) 克拉维酸口服无菌车间离心机，在料满的情况下，无法启动。我去检查后，发现离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

(2) 锅炉车间1引风机变频器在正常停车时，总报“停车时过电流”，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

(3) 克拉维酸提炼一车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与杨波协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。最终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

(4) 克拉维酸发酵一车间3反渗透高压泵，在试用行时，变频器无法正常工作，我检查后，发现变频器的参数人为改动过，造成变频器运行参数冲突。为解决本问题，我重新设定参数，确保了该设备的正式使用。

(5) 污水站脱水机房离心机，在运行中，报过电流故障，我在现场检查后，确认该变频器所带电机有问题。经进一步检查电机，发现电机匝间短路。对电机维修后，设备恢复正常。

(6) 锅炉车间主热水电磁阀，电路板经常被击穿，我分析认为系工作电源受变频器及其它直流电气设备的污染，导致电压叠加，形成高电压，造成工作电路板击穿。所以我建议车间安装稳压器，单独为仪表类设备供电，以保证仪表设备的使用安全和运行稳定。

这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇六

20xx年即将过去，在这一年里，我在院领导的关怀教育下、在科主任的指导关心下、在同事们的帮助支持下，我很快适应并进入了医生这个新的角色，很好的完成了这一年的任务。在这个过程中，我在政治、工作、学习等方面均取得了很大提高。

来到医院的一年多来，医院组织了许多集体政治思想教育活动，我坚持每次大会到位并做学习笔记，在科里，以毛主任为代表的党员们个个以身作则，不仅在工作中给我指导，还在生活中给我帮助，以党员模范带头作用激励我向党组织靠拢，在放射科党支部的鼓励下，我向党组织递交了入党申请书。

一年前，我只是一个有理论知识的医学生，来到放射科，科室同事们非常关心我的成长，给予我很大帮助，使我很快适应了放射科的工作，走上了工作岗位。毛主任坚持每天早交班带领我读片并要求我对疑难杂症及典型病例做好统计工作，让我积累了经验；辛主任亲手指导我做透视、各种造影检查

并带我做了两例介入治疗手术，让我掌握了基本影像检查以及影像诊断和治疗技术，基本达到影像诊断医师的要求。医院作为空降兵十五军的保障单位成立了空降医疗队，我作为医院的生力军，参加了去年2个月的空降兵伞降技术训练和今年4个月的空降兵后装“两成一力”演练，安全圆满的完成了任务，为医院争了光。

我在毛主任、辛主任的指导下，对放射诊断进行了理论联系实际，结合实践巩固和加深理论的学习，辛主任还督促我学习《中华放射学杂志》，积累影像资料，并要求我学习钻研影像诊断技术。今年我对基础医学知识和临床医学知识进行了复习与梳理，报名并参加了国家执业医师资格考试。

以上几点是我这一年来的主要收获，当然还有许多不足，特别是在医疗上，我的放射诊断水平还有待提高，出现过漏诊与误诊的情况，我通过认真分析，吸取教训，在以后的工作中做到“眼勤、嘴勤、手勤——多看、多问、多记”，尽量避免医疗差错，尽职尽责，做好一名放射诊断医生。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇七

我名杜书强，从事维修电工30年了，多年来在本职工作中兢兢业业，勤勤恳恳，认真学习专业知识，不断提高专业知识的水平和操作技能，努力把自己掌握的专业知识和技能完全运用到工作中去，取得了优良成绩。

在日常工作中，我善学、勤思，发现问题及时解决，确保为原盐一线服好务。我发现本单位电动机的应用最为广泛，但是电动机的故障和烧毁情况时常发生，据统计，我厂今年有600左右的电动机会发生故障，这会对我厂造成极大的损失，也严重影响了正常的生活生产。怎样减少问题的发生，全面提高电动机的使用效率和使用寿命，是一个值得思考的问题，我根据多年的工作实际和有关资料，提出了预防电动机烧损措施，不足之处请提出宝贵意见。

异步电动机的故障一般可分电气故障和机械故障，电气方面除了电流、线路及启动控制设备的故障外，其余均属于电动机本身的电气故障。

一、电流接通后，电机不能启动。

二、电动机温升过高或冒烟。

2. 定子绕组转子绕组断路 3. 定子绕组接线错误 4. 负载过重

5. 定子绕组相间短路 6. 转子定子相擦（扫堂） 7. 通风不良

8. 绝缘电阻损坏，绕组受潮 9. 电机轴承损坏

以上几种原因是造成电机发生故障的主要原因，我们可根据这些问题进行正确的维修，在日常工作中，我们要多观察，发现问题，及时处理，避免事故发生。

我单位架空线路非常多，由于地理环境的原因，常常出现雷雨大风天气，导致架空线路木杆倾斜，铝绞线相互碰触等现象，严重影响了生产和人身安全，我根据这种情况提出建议并经上级主管部门的批准，组织实施了以下几种方法。

1. 档距大的地方增加木杆

2. 基础不牢倾斜的木杆加撑杆保护 3. 弧垂大的线路进行拉紧处理

4. 在分路闸加装有过流短路保护的开关

以上措施采取后，大大的减轻了架空线路故障的发生，保障了生产和安全，在日常工作中，我善于发现问题，解决问题，例如我们单位的电动机绝大部分是直接启动，在启动过程中，电流过大，造成线路上的电压降较大，线路损耗，功率因数都很低，为了解决这个问题，我建议厂区内7.5千瓦以上的电

机都加装了就地补修电容器，这个建议得到了上级主管部门的批准和采纳，实施后，电压波动小了，线路损耗小了，功率回规上来了，大大的提高了设备的利用率。

单位里电气件运用最广泛的是接触器为主，特别是原盐班组大塑苦开关柜，主要是接触器和空气开关组成的，经常因接触器故障而影响了正常的收放塑。接触器的故障主要有以下几种情况。

1. 触点断相，由于某相触点接触不良或接线端子松动，使其缺相运行。

2. 触点熔焊，由于频繁吸合，造成触点光面有毛刺或因为触点过载电流大而引起的熔焊现象，应立即断电，检查负载后更换接触器。

3. 通电后衔铁不吸合，如果经检查通电无振动声，则说明衔铁运动部分没有卡位，是线圈断路故障，空气开关故障有：触头过热，可闻到配风柜内有味道，检查动触头压力不够，导致开关容易下降，引起触头过热，检查是否过载，或触头松动，接线松动，电流升高而造成的。

以上故障一定要注意日常的维护工作，以免发生造成不必要的事故发生。

这些年来，我一直保持高度的责任心，我深知，从事电工工作，不能有半点马虎大意，稍有闪失，就会酿成大事故，因此我一边工作，一边利用空闲时间翻阅大量的电气的书籍，不断提高自己的技能水平，由于我工作出色，很快成为班组的骨干技术能者，我带领班组其他同事，认真执行上级主管部门下达的各种文件精神和工作任务，一丝不苟的去执行和完成，把安全隐患消灭于萌芽，这些年来我所在的班组从未发生过任何事故，因此也多次收到上级主管部门领导的好评，我平时在做本职工作的同时，还特别注重传帮带工作，把我

自己所掌握的知识，毫不保留的传授给他人，例如我单位的刘胜武、王长桂和姚宝申三名同志，在我的帮带下，现都已考取了电工中级工证书，并成为了班组里的骨干力量。

以往的成绩只代表过去，在今后的工作中，我会更加努力工作，认真做好本职工作，爱岗敬业，为我公司做出更大的贡献。

杜书强 2017年9月23日

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇八

我叫，于20xx年考取工人技师资格，在任职的过程当中，自己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总结如下：

### 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

- 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、政治学习中自己既当教员、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。



## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇九

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。

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—0.03mm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以防短路。

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。

## 技师工作业绩总结 钳工技师工作总结篇十

本人自20xx年12月入矿至今一直在兴隆庄煤矿综掘二队工作。自参加工作以来，努力刻苦钻研业务技术理论，在实践中积累实际操作技能并不断更新专业知识，使本人的技术业务水平得到了提高，促进了各项工作的圆满完成。

工作态度：积极参加支部组织的政治学习，树立了正确的人生观、世界观、价值观，认真学习了科学发展观和集团公司、矿的安全形势任务，思想和上级保持高度一致，牢记社会主义荣辱观，遵守社会公德和职业道德，无参违法的事情，无不良生活习惯。

安全方面：我深知安全的重要性，思想上能够绷紧安全第一这根弦，班前认真听值班人员的安全工作布置，班中严格按照规程作业施工，做到进现场就严格执行作业规程，进入迎头前首先做好岗位安全评估及敲帮问顶，做到“不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害”，班后认真总结生产中存在的问题及隐患，及时汇报给值班人员，总之就是进入现场，就时刻关注安全，“幸福家庭离不开安全”，作为家庭的顶梁柱，就必须关注安全、关爱生命。

我就懂得了支护要领，明确了什么样的巷道和支护优良，什么样的支护不合格，同时班组对我工作帮助也很大，他们经常给我锻炼的机会，做的不好的给予指正，使我在很短的时间内掌握了综掘支护的所有工艺流程以及每个环节的重要事项，现在成为了班组的骨干，熟练程度已经得到了班组的认可。吃苦耐劳也是我取得成绩的一个方面，从事一线，环境较差，体力劳动强度较大，有很多年轻人吃不了苦，而我不怕吃苦，每月出满勤，无旷班和违反纪律现象，为提高综掘

生产做出了贡献。技艺传授是矿井发展中必不可少的，在工作期间，曾带过一名徒弟，经过我的悉心教导，他们虚心学习，在短期内提高自己单独作业能力。

在今后的工作中，我要不断学习，努力工作，使自己的专业技术水平得到更大提高，为区队建设和矿井发展做出应有的贡献。