

# 最新探伤技师工作总结 射线探伤工作总结 (模板5篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 探伤技师工作总结 射线探伤工作总结篇一

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，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”。

一、一专多能，保质保量按时完成各项生产任务。

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20c70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，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。

## 二、立足岗位创新创效，解决工艺难题

我们生产的下侧门折页，产品全长 $1203\pm 4\text{mm}$ 坯料采用厚16mm宽60mm长1360mm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。

首先是头部热卷圆后，圆筒部位出现的椭圆、喇叭口和圆周表面的毛刺和缺肉现象。头部热卷圆预成型是将板料卡在水平卷圆模芯轴上，靠人工推磨360°卷成，由于模具上不能加定位块，长度不好控制，圆筒的闭合部位有时多出一块，有时间隙太大；人工推磨转柄角度掌握不好容易形成喇叭口，这些缺陷都为成型造成困难，有的只能展开重卷。整形是在

空气锤上胎模里完成，一是操作上的不规范，二是模具结构上的一些问题，圆周表面出现毛刺和缺肉缺陷的产品能占到10%~15%，这些缺陷在c64车生产是可以用电焊割、电焊补的方法补救，但c70车不允许。为了有效地解决这些问题，从开始，我认真研究每一个工部，仔细察看工件在模具中的变形过程和金属流动的情况，在操作上反复的推敲，组织工友们一起进行多次改进。一是在于成型卷圆模上设置了一个定位标志，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。

三、努力学习掌握新技术，拓展自己专业技能。

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。

## **探伤技师工作总结 射线探伤工作总结篇二**

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。

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。

- 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。

## 探伤技师工作总结 射线探伤工作总结篇三

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。

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。

## **探伤技师工作总结 射线探伤工作总结篇四**

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！

1.电工技师年度个人工作总结

2.铁路技师工作总结

3.电力技师工作总结

4.石油技师工作总结

5.技师年终工作总结

6.高级技师工作总结

7.指导驾驶技师工作总结

8.汽车维修技师工作总结

## **探伤技师工作总结 射线探伤工作总结篇五**

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。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。

管理的. 面前是一种考验和责任作为一位电工技师，我深知身上的责任和重担。因此，在平时的工作中，我时刻要求自己要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对自己做出了这样一些严格要求：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；一是我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以公司的利益为重。二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。在遇到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，不能与同事们推诿扯皮，要勇挑重担。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领导和同事的一致好评，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。在科学技术不断发展的今天，一天不学，就会落后。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。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，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，我经常与其他同事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。