

瓦斯员技师工作总结汇报(优质6篇)

总结是对某一特定时间段内的学习和工作生活等表现情况加以回顾和分析的一种书面材料，它能够使头脑更加清醒，目标更加明确，让我们一起来学习写总结吧。相信许多人会觉得总结很难写？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。

瓦斯员技师工作总结汇报篇一

能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

我是六月份来到煤矿工作，学习工作琐碎，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各项工作，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。

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，全年没有请假现象，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。

在开展工作之前做好个人，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，为矿及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年的工作，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，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为煤矿的发展做出更大更多的贡献。

瓦斯员技师工作总结汇报篇二

做为一名监控人员，能自觉遵守工作纪律，严格按照站里的各项制度来约束自己，取得了一定的成绩。

一、自觉能尽职尽责的监控收费区域发生的一切事件。对闯口。逃费。拒不交费的车辆进行全面记录。边亭逃费或车主自己移杆逃费行为均移近镜头录象。出现在收费区域的外来车辆或人员及时询问收费员。疏导员，并提示他离开车道，以防危险。对拒不交费和有争议的车辆及时报告给站长，请示后对堵车进行最快速度的疏通，确保收费工作的正常进行。

二、对收费员。

疏导员的文明收费。规范疏导进行监控。对收费员的正确使用字符叠加器进行监督和提示。对过往车辆所持证件全面记录。对收费员售票和钱款仔细查看，避免找错钱，对新上岗和实习人员尤其如此。提示收费员使用文明用语和规范疏导员的站姿和敬礼。镜头追踪疏导员的站立位置和站立时间。

三、对收费亭及收费广场的治安情况进行监视。

对发生在收费区域的治安案件。刑事案件的事态发展进行跟踪监视，并积极配合公安人员。交通派出所等部门查找丢失车辆。违章车辆。犯罪嫌疑人，进行调带查询提供有效可靠的线索。

四、把监控的情况及时汇报给站领导。

当班发生的一切突发事件和难以解决的问题及时请示或报告给站长，站长采取措施予以解决。尽量杜绝放人情车在本班发生。

五、爱护监控设施，掌握一般操作过程。

在交接班时交代监控设备的运行情况，确保录象过程的连续完整。通过自己的学习和请教，能初步掌握电视监控设备的使用。操作和简易维护，保证设备正常运转，充分发挥现代化设施的作用。

六、保持监控室整洁卫生。

在上下班之际打扫室内卫生，做到无杂务，窗明。地净。墙洁，让自己和他人都能保持愉快的心情上岗。

七、按时交接班，不迟到不早退。

严格执行站里的规定，按作息时间上下岗，小病坚持。有事推迟，爱岗敬业，有较强的事业心和责任感。

展望明年，充满了信心，即使道路坎坷荆棘，只要我们团结友爱，同心同德，一定会做到最好。

瓦斯员技师工作总结汇报篇三

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平0.015毫米(面积50倍；100)，如果加上刮磨工序，

面积可达500倍；500。

匹配零件的间隙可控制在0.015毫米以内。

钻孔位置精度可达0.05mm，攻丝精度可控制在h6。对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计算》、《金属加工中的冷加工》、《cad/cam与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

从20xx到20xx，定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

(1) 自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差0.05-0.10mm，图纸要求的垂直度小于0.02mm，按图检验

后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到0.01 mm-0.02 mm的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2) 巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的xxxxxxx□在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1. 按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺柱等上，煤油渗透一段时间后松开。
2. 如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。
3. 螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重

新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

(3) 改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。

瓦斯员技师工作总结汇报篇四

本人在多年的工作中，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，维修电工技师工作总结。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。

1、电压断路器故障

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。

2、接触器的故障

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。

3、热继电器故障

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，工作总结《维修电工技师工作总结》。也是检修中的重点。

1、触点的故障检修

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。

2、电磁系统的故障检修

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。

瓦斯员技师工作总结汇报篇五

我叫于恩义，现就职于沧州市海兴县供电公司，担任小山供电所配电班长。我于1994年6月在海兴县供电公司参加电力工作至今，多年来，从基层工作一步一个脚印，到今天的领导干部岗位，我除了严格要求自己外，还努力钻研本职业务电工维修技术，培养后备人才，增收节支，刻苦攻关，积极组织单位内各电工进行电力安全学习和安全活动，保证自己主管的单位内线路的无缺陷、无故障，确保了供电可靠率和安全供用电，为供电公司在社会上树立了良好的形象，为企业节支增收做出了贡献。我主要做了如下几个方面工作。

一、树立正确的人生观、价值观，提高自己的政治和工作觉悟

作为一个人，首先要有自己的信仰，我的信仰就是要坚持共产党的领导，为共产主义事业做出自己的贡献。在多年的工作实践中，我还深深体会到没有坚定正确的政治方向和良好的工作态度，就不会有积极向上的指导思想。为了提高自己的思想政治水平，多年来我养成了关心国家大事的习惯，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之中，保证自己的思想与行动始忠于党的路线、方针保持一致，不断学习“三个代表”的重要思想，以及“八荣八耻”，用党员的标准严格要求自己，向先进模范人物学习。加强自身素质建设，并影响到周边的人加入创先争优行列中，为企业发展献计献策。有人说：一个人要成才，必须先做人，此中道理不言而喻。也就是说：一个人的事业成功，必须先要学会怎样做人，特别是做供电所领导这项技术性和安全性要求很强的工作，做事要用心，干事要专心、学习要虚心，容不得半点马虎和差错，所有工作首先要端正态度，养成良好的职业素质，对工作认真负责，服从上级领导安排，虚心听取别人的指点和建议，个人利益服从公司利益，礼貌待人，服务热情，只有这样，才能胜任本职工作。

二、勇于吃苦，努力工作，取得别人的认可

我于1994年6月，进入海兴县供电公司城关供电所担任值班维修电工，从进入岗位那天起，我虚心向老师傅学习，通过老师傅传、帮、带，以及自己不断努力学习，很快掌握了维修电工的基本操作技术，正式成为一名合格的值班维修电工，工作包括单位所管辖所有线路和变压器的缺陷巡视和维修工作，工作中，我深知电气维修工作属供电所技术工作的重中之重，特别是新技术的引进及老设备隐患的检查，更要不断学习新技术，随时监督检查，发现问题必须及时解决决不能草草了事，否则后患无穷，影响到人身安全和企业利益及形象。这也是考验一名共产党员的责任心问题，我无论是当时任值班电工还是配电班长及后来任供电副所长，我时刻严格要求自己，牢记“电气工作无小事”的宗旨。在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需自身硬的道理，我还对自己做出了这样的严格要求：一是在遇到脏、累、苦、险的工作时抢在员工前头干，而且要比他们干的多，出力多，二是遇到技术性难题时挺身而出，利用自己的努力攻克技术难关。我始终坚持已尽我努力做好每一件事，以单位利益为重，包括电网技术改造到生产过程中，有时是加班加点抢时间，争分夺秒处理技术难题，为顺利供电赢得了宝贵的时间，受到公司领导的一致好评。为公司的快速发展做出了贡献。也为公司创造经济效益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障，三是我要求自己能够勇于承担责任，我始终认为既然我自己已成长为单位的技术骨干，那么在业务水平等诸多方面更要比一般员工强一些，更要严格要求自己，起模范带头作用，因此，在分配任务时，在一般员工完成起来比较困难的任务时，自己要踊跃承担、更不能与员工推诿扯皮，要做出榜样、勇挑重担。平时，我不仅是这样严格要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的，所以这些工作表现得到了领导和员工的一致好评，也发挥了我作为一名技术骨干应有的作用，我多次被评为先进工作者和技术标兵，得到了大家的认可。

三、充分发挥自己的业务能力并不断提高自己

20xx年，全国进行“两改一同价”，农村电网拉开了大规模更新改造的序幕。当时我作为供电所主管技术的副所长，深入实际调研，设计出了符合农村实际情况的接户线、表箱以及进户线的安装工艺。事实证明，当时我设计的工艺稍微复杂了一点，但其安全性和质量却经得住了时间的考验。比如，我们在固定接户线和进户线时，其两端不用立式绝缘子固定，而是用蝶式绝缘子固定。十多年过去了，采用立式绝缘子固定工艺的许多供电所由于瓷瓶破损，其维修工作量每年都有上百起，成了让你头痛的问题，而我们供电所这样的维修问题却从没出现过。

另外，活到老，学到老，艺无止境，这也是我多年工作的座右铭，科学技术不断发挥的今年，一天不学，就要落后，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、就和电脑软件一样，天天在更新，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。就得用先进的手段去维护运行了，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，我就多看看专业的书籍，多年来，我家中摆的最多的是电气维修类技术丛书，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。通过学习拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高自己的技术水平，影响到周边的员工加入到学习行列中来，为企业安全用电、高效运行打下了坚实的基础，同时培养了我对更高层次的理论及技术知识的学习浓厚兴趣。

四、互帮互助，共同提高，更好地服务企业

我在平时的工作中，不是以领导自居而是还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毫无保留的与大

家共分享，并从别人身上学习到自己所不了解的知识，实现共同进步，我们通过学习新技术，提高自己的技术水平，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维护无死角，运用技术自如，体现了一名电力工作带头人高超的技术水平和良好的风范作用。

总之，作为一名电力工作者，需要走的路很长，但我有决心不断学习，不断提高自己的业务水平，立足本职，无私奉献，去发挥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。

瓦斯员技师工作总结汇报篇六

20xx年x月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置□cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理上，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。20xx年在石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各施工阶段，确保了施工质量为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术方案的多次被评为优秀作品。

20xx年我从事了技术质量处的管理工作，这个岗位对我又是一个新的工作起点。技术管理岗位是对各施工项目的全面的技术质量管理并保证质量体系有效运行。它包括了以下工作内容：组织贯彻执行国家、地区、部门关于技术质量方面的法规、标准、文件；负责工程项目的技术质量管理工作；借鉴同行业先进的施工方法或自创独特的施工方法在本企业中推广实施，不断改进施工方法和提高管理水平。