

最新足疗技师技术总结 技师技术工作总结 (优质5篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？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。

足疗技师技术总结篇一

这几年公司发展日新月异，分公司新设备增加、新产品增多和新技术、新工艺、新标准的推广应用，特别是车辆制造技术标准不断提高，车辆生产交货周期不断缩短，对生产一线技能人员提出了更高的要求。

为了适应新形势、新任务的要求，在积极参加公司各种培训的同时，利用业余时间抓紧学习各种新知识、新技术，刻苦钻研锻造技术，虚心向技术人员学习熟练掌握产品各项工艺要求，努力提高自身综合素质。立足岗位发挥专长，带领班组围绕产品生产中出现的技术难点和生产窄口，改进工艺工装、创新操作方法、提高产品质量、降低物料消耗，提高工作效率、保证任务完成。

作为一名锻工技师，我义不容辞的担负起分公司交给的新产品、新工艺和新设备的先行先试责任。带领班组先后承担了四十余种新车型新零部件、十余种军民品新锻件产品试制任务，为产品工艺编制、工装设计提供了第一手的数据和资料；参加了八种车辆关重零件《锻造标准作业书》的编制并在现场演示，为其它班组批量生产和标准化作业起到示范引领作用。20xx年分公司电液模锻锤和电液模自由锻锤改造完成，2500t模锻机组竣工投产，我又承担了设备调试验收和试

生产任务，参加了电液锤日常维护保养制度、设备操作规程和安全操作规程的编制和对操作工的现场培训，承担了2500t模锻机组“中拉杆”大型锻模的调试和产品试制，使新设备尽早投入了生产，也拓宽了自己的专业技能。

锻工是集体操作，为了增强班组员工解决实际问题的能力，提升班组的技术攻关能力和创新创效能力，我把班组作为员工教育培训的阵地，组织大家开展形式多样的岗位练兵和技能培训活动。每周一次班组常规学习，每次新产品试制组织专题学习和示范操作，认真对青工传帮带，积极组织员工开展合理化建议和“五小活动”，在班组内形成学技术、练硬功、比业绩的良好氛围，员工的职业技能和综合素质明显提高。为了把精益生产落实到班组、我结合自己的工作实践，制定了班组日常生产作业流程，使班组的生产作业流程化、标准化，经分公司整理完善后形成了《锻工班组日常生产作业指导书》，编入了分公司班组管理制度。

班组承担的车辆产品主要是：各型车钩提杆、脚踏体、控制杠杆和杠杆托架等，这些产品多数用于底架和制动系统，是分公司车辆零件中生产难度比较大的几种。产品主要特点是：长杆类、多角度、多平面弯曲成型；黑皮锻件，产品的内在质量、形位尺寸要求严，互换性要求高。工艺特点是：成形主要靠锻锤、胎具和生产工人的操作技能。为了保质保量按时完成任务，我带领班组进行了一系列的持续改进，取得了明显的效果。

车钩提杆，坯料是25mm圆钢，采用胎具和辅助工具，经过弯尾钩、平面多道弯曲、扭两端、局部拍扁、整形等多道工序，在三个平面内弯曲六个不同角度，变成长度1200mm的“1”型产品，近几年生产的八种车型形状和尺寸都有所不同，可以说是分公司车辆生产中工艺难度最大的产品。太原机车厂在c70车初期生产的两三年里产品一直不过关，购买我厂的产品，后采用我厂的工装工艺才干成）。为了攻克这个工艺

难关，我做了多方面的改进和创新。

1、简化了手柄和尾角度整形工艺。手柄和尾在扭转胎具内两端扭转 45° 时分别由两个人操作，两端的垂直方向平行和手柄与尾中心85mm的水平距离难以保证，因此，工艺上专门增加了一套整形胎具，但整形的时间比成型的时间还要多，耗时费力。经过反复琢磨，我制做了一个专用整形垫铁，工件从扭转胎具取出后利用整形垫铁与平台85mm的落差一整，即可完成。省了一套模具还简化了工序，工效提高了一倍。

2、改进了定位部拍扁模。车钩提杆的定位部(厚18mm宽28mm长250mm)是弯曲成型冷却后在锤上拍扁模内进行。采用原设计的拍扁模，因凹模两头有限位块，在锤击时金属纵向流动受到约束，由此产生的应力使两端向上翘曲，手柄部位与尾中心85mm的水平距离发生变化，以前都要靠人工逐件修正，严重影响到生产的速度。为此，我认真分析金属流动规律，经过反复研究和探索对拍扁模结构进行了改进：将模具前端定位平台改成定位杆，将后端凹槽去掉，这样就可以释放部分应力，解决了拍扁时两端向上翘曲的现象。模具结构简单了，产品的质量和班产明显提高。

3、破解了c80b车钩提杆工艺难题□c80b车钩提杆与c70车钩提杆类似，但有其特殊点□c70手柄和尾是扭转 45° ，而c80b手柄和尾是扭转 90° □c70尾钩扭转时夹紧部位长度是150mm□而c80b尾钩夹紧部位长度只有40mm□压紧的部位正是变形区，胎具夹不紧要翘曲，如果压死后无法变形。为了破解这个工艺难题，今年初我向分公司提出了工艺改进的合理化建议和具体方案，在领导和技术科认可后，我组织班组技能骨干“自己提、自己改、改自己”马上开始实施。

首先对成型胎具进行改进：在胎具平台上将弯尾钩部位下面挖开一个33mm×60mm的闭式凹槽，将手柄扭转部位切开一个320mm×446mm开式凹槽，并在在手柄弯曲时在胎具挡板

槽内插入一个工字型压板压紧杆部。接着对操作方法进行改进：先将尾钩u型成型后再向下翻转90°放入闭式凹槽中，利用以前的压紧装置将尾钩压紧，以此为定位开始弯曲各个角度，最后赶到手柄部位，用新加的工字型压紧装置将杆部压紧，在开式凹槽沿杆部纵向直接向下弯曲90°就完全成型。

改进的效果：产品完全符合图样要求，由原来的两套模具成型变成了现在的一套模具成型，节省了一套模具，减少了一道工序，减轻了员工劳动强度，产品一次交验合格率达到98%以上，班产量翻了一番。项目获得分公司合理化建议一等奖。

4、减少了工件两次加热。按照工艺规程工件要两次加热，一次加热弯尾，二次加热弯角度。因为通过对成型工艺的多项改进缩短了工件在胎具内成型的时间，所以从20xx年开始，生产时将尾弯曲后马上进模具成型，然后再利用余热整形，效率提高30%、煤气节省50%。

在车钩提杆的生产中我还进行了许多改进。譬如，尾钩整形以前需三个人，我在胎具边上附加了一个类似虎钳的整形模，一个人几秒钟即可完成整形，钩子形状规矩，省人省力省工；针对车钩提杆冷却变形的问题，摸索改进冷却方法，消除了冷却后二次整形的重复劳动；等等。

几年来，在技术人员的指导帮助下和工友们的支持下，现在我已经完全掌握了各种类型车钩提杆的生产技术，对长杆类多角度弯曲件的变形规律、工艺特点有了更深刻的认识。我的这些工艺实践也为技术部门编制工艺、设计模具、缩短新产品试制周期提供了经验。

1、改进工装和操作，使脚踏体成为免检产品□c70系列敞车脚踏体是用截面12mm×50mm的扁钢弯制成宽度为305mm高度550mm的“门”字型后，分别在“门”左右两边的210mm处再扭转90°成型。在整形时要保证扭转后立面和

平面垂直、左右两平面保持水平且中心距必须在305mm[]过去在虎钳上整形，两个人费时费力一个班只能整出四十件、质量还不能保证，成了生产的一个窄口。为了解决这个问题08年后半年分公司把任务转到了我班。经过半年多的反复试验，我设计和自制了一个整型模具：在20#槽钢上用钢板先焊一个宽51mm高30mm长200mm[]底面夹一块厚19mm板的槽子，以槽子中心为基准，间隔50mm再焊一个宽13mm高50mm长200mm的槽子，有了这两个定位槽，整形时只要立面卡住，再把平面卡在另一端，用手锤稍加修正即可，就是徒工也能操作。有了这个模具，班产一下提高到200件，一次交验合格率达到100%，并成为了分公司免检产品。

2、通过工装保工艺，使控制杠杆不再“超差利用”。产品是用20x75x1090扁钢热弯成型，产品长度920mm[]成型主要步骤：先将一端弯成长103mm[]空间高度70mm的横卧“门”型，然后距体前端130mm处下压与杆身形成30mm的高度差。图纸要求头部体的上下面与杆身底面三个平面平行度；头部体与杆身(宽75mm)的错移量1mm[]在空气锤上用简易胎具成型难以保证，产品一直处于“超差利用”状态。为了解决这个问题，从09年开始，我就开始研究通过制作一个胎具整形来消除缺陷方法。带领班组技能骨干经过一年多反复改进，一个可以同时校正几个部位尺寸的整形胎具终于完成，通过工装保工艺，生产过程中控制杠杆的形位尺寸始终处于可控范围，使产品一次合格率达到95%以上，消除了影响车辆质量和进度的一个“顽症”，得到了铁代表、技术部门和检验的认可。

3、设计制作一体化胎具，使杠杆托架检测整形更为便捷。今年9月份，分公司接到了100辆nx70平板车的试制和生产任务，四种鉴定件车钩提杆、三种杠杆托架全部交给了我们班。其中有两种杠杆托架是用25圆钢一端拍出脚爪，然后放在胎具里将杆部90°弯曲成型，再将脚爪部分向下弯曲132°。产品的特点是杆部90°弯和脚爪132°弯不在一个平面上，相

错48°。看似简单的一个工件，因为是多角度、多平面弯曲件用普通量具不好测量，工件的弹性变形和冷缩引起产品的形位尺寸发生变化，也必须要进行整形。在接到试制任务时，我就预见到会出现上述问题，在消化工艺图纸的同时就开始着手制作检测、整形一体胎具。产品放在胎具上就处在一个立体空间里，各部尺寸和角度合适与否都直观的表现出来，不合适的在胎具上得到修正，使产品的制作和检测更为便捷，顺利通过了试制鉴定两种类似产品可通用，得到了技术部门和铁代表的好评，也为后续100辆批量生产任务顺利完成奠定了基础。

以上是我近三年来从事的主要技术工作的总结。如果能取得高级技师资格，将是我职业生涯的新起点，这即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，适应时代发展的需要，适应公司新形势的发展要求，为公司发展作出更大的贡献。

足疗技师技术总结篇二

- 1、低损耗的配变长期运行本体渗油，随着用户负荷的上升，桩头接点过负荷发热，铜损、铁损大，危及运行安全，使馈路线损高。
- 2、高低压引线设计为25平方至35平方的黑皮线或低压出线的裸导线，达不到绝缘效果，加之许多台区架设在人行道道沿上，与城区树木穿插，树木长高后常常触及高低压引线及带电设备，形成对树木放电，给行人带来安全隐患，并造成电能损失，运行班组常常因修枝砍树工作而烦恼。
- 3、原设计的双杆式台区架设，给台区检修、更换配变工作带来不便，停电后地线无法布控，需延伸上一基停电检修，造成大面积停电，影响售电量。
- 4、原设计的台区配变接地为25平方的铝导线，安装工艺不正

规、加之人为偷盗、剪断破坏、使变压器失去接地保护，危及设备安全运行。

5、台区的低压出线侧无低压隔离刀及明显断开点、智能综合配电箱，给低压线路检修工作带来不便，使台区售电量无法考核，馈路线损统计步入误区。

6、台区上的阀型避雷器长期带电运行后，常因打雷发生内部击穿、单相接地，难以查寻，给事故的处理消缺带来不便。

7、原台区上安装的rw7-10/200熔断器，因常年带电运行放电，使上鸭嘴、下底座放电烧坏、熔管变形，熔丝烧断后无法更换，需更换新的熔断器，造成人力物力的浪费。

1、变压器:变压器选用节能环保型（低损耗、低噪声、现阶段使用s11型低损耗配变，达到降损节能的效果。

2、10kv熔断器选用abb新型跌落式熔断器，经久耐用维护检修方便。

路单相接地故障，有效降低停电损失和其它事故的发生。

4、低压侧选用低压隔离刀闸，或户外智能综合配电箱，便于低压线路检修，台区考核合理化，给统计线损提供可靠依据。

5、导线选择：为避免配电变压器由于过负荷实施更换后对原高低压引线也进行重复更换，因此导线截面的选择应有一定的预留，并从运行安全角度考虑，以满足负荷发展需求，选用10kv采用jklyj-10-50、采用jkylj-1-150

足疗技师技术总结篇三

本人李东伟，今年28岁，2001年9月份开始参加汽车维修方面的工作，工作以来，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。多次参加苏舜集团工作总结会议及技术研讨会并被评选为先进个人，先进集体，并荣升为技术总监及服务经理一职。平常工作期间，不忘学习，不断的积累实践经验及理论知识学习，到相关院校补习功课，并相继取得南工院汽车检测与国际贸易大专证书、南京大学工商管理专业本科证书。回顾这些年的工作，概括地总结如下：

我全面系统的了解了各种柴油车辆的结构和技术特点，从而打下了深厚的理论和实践基础。我通过对配件拆卸、检查、组装，对每一个配件，都仔细研究其功能、了解其用途和性能。因而技术业务水平逐步提高，在此基础上，我还善于思考、勤于动脑，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，我发现依维柯事故车夹缝处打胶总是弯弯曲曲，线条不是太直，看起来比较难看。于是我经过仔细研究，自制了1种小工具。把胶放进去后，贴着车身，打出来的胶特别好看，用起来非常轻松，得到了同志们的一直好评和普遍赞誉。

我深知求知的道路如逆水行舟、不进则退，必须与时俱进，才能适应铁路新形势的发展要求。

近几年，依维柯客车不断推陈出新，新技术、新设备的应用层出不穷，我利用业余时间，千方百计的搜集各种技术资料，重点对依维柯国三进共轨技术进行了学习和钻研。为将来技术更新作好准备。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。作为服务经理，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，计划性靠等级工考证。

足疗技师技术总结篇四

我自被评为除尘技技师以来，强自身修养，努力提高思想道德水平，认真进行各项文化和专业技术知识的深化学习，积极开展职能范围以内的工作，完整履行一个技师的工作职责。积极参与技术交流和科技创新活动，大力做好传，帮，带。全面完成了工作任务，在分厂及我区域的生产工作中发挥了应有的作用。现将本人10年任职以来的专业技术工作总结如下：

一，自觉加强理论学习，提高个人素质

没有坚定正确的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。而且作为一名_正式党员，更促进了我的进步。我深刻而清楚地认识到自己的缺点和不足，并在中循序渐进地改善。为了提高自己的政治思想素质，我非常注意国家大事，结合形势变化对企业的影响进行分析思考，并把这种思考付诸于实际的生产过程之中。进而提高自己的政治素质，保证自己在思想和行为上始终与党和企业保持一致。同时，把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。

二，端正工作态度，起好带头作用

我从事除尘工作已经很多年了。我深知除尘工作对炼钢生产的重要性，如今机械化程度在不断的提高，除尘除水设备也在不断的更新换代。如何才能将这些设备维护好，减少设备的事故率，是摆在我们面前的一个严峻的课题。作为一个净化白班作业长和一名工人技师，我深知自己身上肩负的责任与重担。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在检查、维护时要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知“打铁还须自身硬”的道理。我对自己做出了严格的要求：一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且还要比工人干的多；二要在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关；在今年一年的工作中，区域无论设备出现

什么故障我随时到现场处理,不分昼夜,从来也不计较时间长短和个人得失。我始终坚持以尽快解决故障,恢复生产为前提,以单位利益为重。一年来,我提前发现并处理了大大小小的设备故障,为单位赢取了很宝贵的生产时间,为单位能够顺利地完成任务,创造出可观的经济效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。三是我要求自己勇于承担责任;我认为既然自己是一名技师,那么在业务技术等很多方面可能就要比一般工人要强一些。在单位分配任务时,在有一般工人完成起来比较困难的任务时,自己要主动请缨承担,更不能与工人推诿扯皮。要做出师者的风范,勇挑重担!

我不仅是这样要求自己的,在实践中,我也是按照自己的要去做。同时也取得了一点成绩,受到了分厂领导和职工的好评,发挥了一名技师应有的作用,树立了一名技师应有的形象。

三, 加强业务学习, 提高技术水平

“学无止境,用到老,学到老”这句话是我的座右铭。一年来,我搜集了大量的学习资料,不断的学习专业知识。并针对除尘生产实践中应用的除尘设备有针对性去学习。了解布袋除尘器的工作原理及常见故障处理方法。在学习这些知识的过程中,我又学到了很多新的知识使我受益匪浅!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, 大力开展技术革新

循环,此建议被上级部门采纳,顺利解决了污水超标排放问题。大大提高了工作效率。

在生产过程中发现3#弯脱水封脱水效果不好,造成大量的除尘水进入到风机机前管道,而风机在高速运转中,机前脱水水封很难将大量的除尘水分离,使部分除尘水进入风机,使

风机转子寿命大大缩短，于是我把发现和想法反映给了设备保障部，他们到现场仔细观察后，发现弯脱水封在厂房内，高度受到限制，导致不能加长弯脱水封下水管，于是他们在机前管道上又增加了一个脱水水封，解决了部分除尘水，提高了风机转子运行寿命。

五、开展技艺互传，做好传、帮、带工作

在平时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，并从别人身上学习自己所不了解到知识，实现了共同进步。另外，我经常利用业余时间给工人讲解除尘除水设备的维修方法，帮助他们提高技术水平。在我的带领下，我们区域的工人学业务、学技术的热情很高。形成了浓烈的学习氛围！

总结一年的工作，我感触良多！充满了艰辛与汗水，也有取得成绩时的喜悦。回首这一年，我感觉自己无愧于“技师”这个光荣的称号！成绩毕竟是属于过去，其中也有很多的不足之处。展望未来，我将在今后的工作中会更加努力，展现出技师耀眼的光芒，发挥出一名技师应有的作用，更好为我们炼钢事业的建设和发展添砖加瓦！

足疗技师技术总结篇五

个人工作总结

一年来本人立足本职工作，深挖潜力，继续深造，在工作中严格要求自己，加大工作力度，积极参与矿和公司各项技术管理工作，圆满完成公司交给的各项工作任务。

一、立足本职，自取得技师证书后，在工作中更加努力，积极完成公司领导交给的各项任务。对下达的各项工作任务，仔细研究和审核，出现问题及时和技术人员沟通解决生产中的难题，配合领导完善各项管理工作。积极倡导新管理制度

和新技术，使所在的车间、班组管理完善，作风严谨、技术力量过硬，能够超额完成公司交给的各项任务，积极配合兄弟单位的安全生产工作，并取得较好的经济效益。在管理方面严格执行矿公司下达的各项文件，严格执行好危险源辨识、三位一体和手指口述管理制度。在产品质量和销售服务方面多下力气，打出品牌，使公司开发区的产品设备有了一个好势头，为公司的发展做出自己的贡献。

二、不断进行各种知识学习，提高业务技术水平。取得技师证书后，不仅熟练掌握本工种操作技能和较为先进的生产技术，促进公司车间班组内各项技术提高，又能深入生产现场积极和技术人员，班组管理人员探讨技术难题，提出解决办法，提出改造方案。2008年带领车间部分职工对刚上的新项目，掘进风机除尘系统生产中加工过程，进行技术革新，制作大量模具，对产品结构和外观都有了一个很大的提高。平时在工作中遇到的技术难题都主动参与攻关。在2008年解决难题共20多项。还能将所有技术毫无保留的传授给学员，能够做到细致耐心、态度诚恳，并促进学徒学以致用。教学相结合，理论联系实际，互相学习，互相督促。

三、安全生产两手抓，在完成的同时，更加注重安全工作，能够正确认识安全与生产的关系，带头遵章守纪，做到了安全第一，不安全不生产。每日工作前进行危险源辨识、三位一体、手指口述工作后，进行自检，对安全隐患及时进行排查排除，将安全隐患消失在萌芽状态。自取得技师资格证以来，本人及所在管辖车间没有发生过任何违章指挥、三违事故，有力的支持矿和公司的安全工作。

四、端正劳动态度，服从领导安排，工作任劳任怨，安心本职工作，遵守各项管理制度，对组织安排工作，尽心尽力积极完成。平时工作中团结同志、遵守职业道德、无不良行为。带领职工共同维护文明氛围，形成互劳互助、互相督促、互相监督的良好工作环境。

以上是本人取得技师资格以来工作总结，在今后的工作中，我将继续不断地学习，从而提高自身业务技能水平，钻研新知识新技术，不断深入现场，在实践中增长才干。了解现场中的生产困难，解决实际问题，创造性的开展工作，充分发挥个人的所长为煤矿的发展多做贡献。