

制冷设备操作工 制冷企业工作总结(通用7篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇一

年终总结

- 1、对所属区域的客户了解还不是详细；
- 2、与客户沟通不是太好；
- 3、自己有懒惰的心理，没有注意回访。 2012年计划：
 - 1、进一步加强自己对中央空调业务的学习，让自己的知识面更广；
 - 2、加强客户的联系，做到半月一电话，一月一拜访；
 - 3、时刻保持良好的心态，以积极的心态应对工作中出现的任何问题

2011年遇到的困难挺多，挫折不少，但人生的旅程上如果没有障碍，人还有什么可做的呢。人生、工作都是不断的出现问题，不停的解决问题，愿2012年自己能够取得好的成绩，完成更多的业务量。

个人年终总结

从11月份到现在，我加入我们联宇已经2个月了，作为一个初来公司，刚开始还有些担心不知如何与同事共处、如何做好领导给予的工作。但是这2个月以来，在公司融洽的工作氛围下，经过部门领导和同事的悉心关怀和耐心指导，我很快的完成了对公司产品和业务的认识，在较短的时间内适应了公司的工作环境，了解了公司的发展历程、企业文化、产业结构和相关制度，最重要的是接触和学习了不少的相关业务和一些专业知识。

虽然这两个月大部分时间是在工地度过，但是这对于我来说何尝不是一种学习的机会，由于我不是暖通专业所以要是让我刚进来就直接跟设计院等专家沟通肯定会有不少问题。但是通过这一个多月的学习让我对我们公司的经营项目有了更深的了解。通过这段时间在工地的学习让我了解了我们公司冰蓄冷中央空调的系统工作原理，以及跟普通中央空调比我们的优势在哪。在我们销售过程中就是要把自己的优势充分利用起来以达到说服对方的目的。

虽然到现在我还在实习期没能真正的开展自己的业务，但是我觉得明年我应该从哪几方面来开展自己的工作。

- 1、有关系要用关系, 没关系要做关系；知己知彼；设备技术上要经得起考验；还要有强大的经济后盾。
- 2、是对我们公司产品有信心，了解有关产品的各种性能特点，并仔细研究一两个竞争对手（如华电华源、贝龙等）的产品特点情况。只有充分了解竞争对手才能更好的打败他们。
- 3、建立销售渠道，当然我们公司主要是通过打通设计院等地方来了解一些招投标信息。
- 4、熟悉一定的商务礼仪，待人接物要有分寸。
- 5、品牌因素，大品牌靠技术要多一点，小品牌靠价格关系要

多一些。拼价格时用小品牌加强大的关系后盾。但在国家投资的项目中，99%是关系（有些偏激，但也差不多），技术和价格只不过是帮你的业主一种用来拍桌子的武器而已。所以说只要我们能拉好关系那肯定能做到工程。

6、做销售必须明白技术才行！应该先去学点技术再搞销售！当然咱们公司已经重视这一点了，我刚进公司就直接去下面工地进行学习技术。

7、一个良好的服务态度也是尤为重要的，再加上质量上的保证，价格上的优惠肯定能为我们公司发展提升很大空间。

8、一定要晓得对方的心理，在加上金钱的诱惑。适当的时候送送礼等，

9、还有一点，我觉得在销售时只谈自己品牌的优点缺点就行了，不要故意诋毁其他对手，应该尊重对手，甲方也很讨厌搬弄是非的人，虽然你说的有理，单甲方不会去管，他会觉得你没有素质。

10、团队协作，在我们跟踪期间要有技术上的支持才能拿下目标，所以各部门的合作也是非常重要的一点。

一、2004年河南空调市场整体回顾

2003年河南空调市场在“非典”与“凉夏”中，草草收尾. 进入2004年度，由于各品牌政策价位不明朗，经销商普遍持观望态度，不久，陆续传来“dt”“hg”“yy”“wjl”“wl”等空调厂家倒闭或生产不正常的消息，经销商更是在操作上谨慎。

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇二

按照公司年初下达的指标，组织全厂新老员工培训，学习，同时有些岗位的员工(如铜上引操作工)对循环水泵的操作，

冷却水的应急处理，真正做到了手把手的教，使他们每一个员工都会操作，从而使设备的故障率降低。保证了铜上引的铜套不被烧坏。对机电员工也经常组织培训学习，从理论上讲道理，从实践中讲经验，电气原理，机械制图，从易到难，从点到面，一点点剖析；同时让机电员工相互交流，相互提高。

二. 设备维修方面：

1)对设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，不出现拖修的现象；对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排生产空闲时间组织大修；如：2月份橡缆车间1250成缆机停机一星期大修，绞体部件送外加工；10月份交联车间1250成缆机送厂家大修；老厂化学交联单螺杆下垂，开挖基础，校准水平位置，齿轮箱更换磨损件；交联两台测偏仪一台是射线扫描故障，另外一台是高压故障，更换配件修复；另外：配合生产部门提出的47项以往累积的老毛病，老大难问题，一一落实整改到位，以满足工艺生产要求，提高设备的使用效益。等等日常工作在此不再加以细述。

(3)对设备管理工作出谋划策，团结同事，群策群力，共同完成领导下达的每一项工作任务。

三. 保养方面

另外对全厂的“跑，冒，滴，漏”，“捆，绑，扎”进行了整治，分区保养，监督实施。效果大为改观。

(6)遵守各项规章制度，工作认真，以公司利益为重，努力学习专业技能，不谋私利，认真履行岗位职责。在工作中，有时候会出现这样的情况，在遇到一时难以解决的问题时，不是积极主动的分析问题，不努力学习钻研专业技能，而是被动的敷衍了事，实际上，这样的工作态度直接导致了工作效率的降低。一个问题不解决，那么就会一直被这个问题阻挡，不可能有任何进展。而且设备一直带病运行，对产品质量带

来隐患;相反,如果在处理事情上,积极主动,群策群力,那
么在工作中必然积累大量的经验,对工作环境和对象也越来
越烂熟于心,经验和技能也相应提高,一切都在把握之中。
我坚信,只有后面这种工作方式才会给企业带来活力和财富。
“至诚无息,博厚悠远”是圣安企业文化的核心,作为圣安员
工应当时时刻刻牢记对企业的忠诚,一荣俱荣,一损俱损!将
身心彻底的融入公司,尽职尽责,遵守各项规章制度,工作
认真,才能实现自我,对事业的热爱。

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇三

一、操作员工作要求及注意事项:

13、每次转拉时,须将第一块pcb板p/n与站位表pcb p/n核对
是否一致,有问题即反映给上司处理.正常生产时,每一箱板检
查一块。

14、此工种未经培训严禁上岗工作,严格遵守安全操作规范
作业。

拟制: 审核: 批准:

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇四

1、这一年我对生料磨机的各项性能有了更近一步的了解,使
我磨机操作水平有了进一步的提升,这一年当中生料系统也
出现了不少问题,但相对于过去的一年来说问题了不少,
所出现的问题都在厂里的技术人员和相关部门的共同努力下
一一解决,特别到了年末的时候,磨机的磨辊损耗越来越严
重,再加上有些物料的易磨性差,导致磨机状况越来越差,
但成品细度基本上都控制在了指标范围之内,较好的完成了
本年度的生料粉磨任务。

2、在这一年当中也存在着一些不足之处: 一、精细化操作不

到位，二、平时缺少对工作知识的总结，三、工作的认真度有待进一步的提升。

改进措施：一、加强自我纪律的约束，不断提升自己的精细化操作水平，二、加强平时的知识经验的总结。三、提高工作的热情认真度。

3、在搞好自身业务工作的同时要和其他同事搞好人际关系，俗话说天时地利人和团结就是力量，只有团结一致才能有战斗力，努力营造一个良好的工作氛围，努力创造一个宽松愉快的工作环境，大家一起努力才能把中控室的工作搞好。

总之，在过去的x年当中，工作上虽然有一些不足之处和一些困难。但是这一切的一切相信也会随着x年的到来而逝去，非常感谢公司领导及同事们对我工作的支持与肯定，相信x年的我，在本岗位上会做的更好，发挥的更出色！

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇五

一、思想上：端正自己的工作态度，按时上下班，积极参加各种活动，同时不断加强自己世界观和人生观的改造，提高自己的思想觉悟，扎实自己的工作作风。

二、工作上：服从组织的安排，在水泥厂一车间矿粉班工作，首先熟悉整条生产线，分别在配料、中控巡检、放散的岗位上工作，现已能独立完成各岗位上的工作，并认真填写工作记录，写下自己的工作体会和总，丰富自己的经验。通过这几个岗位的工作，使我对整条生产线的操作流程以及设备有了更深的掌握，对操作磨机需要注意条件有了一定掌握，例如温度、压差、磨振、等条件已经掌握得很好，还有磨机的开停机顺序都已经掌握，现已能独立完成开机生产。另外，做好生产工作的同时，我还要注意安全，安全与质量是分不开的。“安全第一，预防为主”，要在生产中发现隐患，从而消除隐患，绝不给自己和他人带来伤害。严格遵循四个能

力”，“三不伤害”和“三不违反”原则。

三、学习上：在生活中，不断加强企业文化的学习，增强自己的企业荣誉感，在工作中，合自身的实际，向师傅跟同事虚心请教，积极通过查询资料，丰富自己生产线设备方面的知识，以及关于水泥方面的知识。重点掌握设备方面的知识，以便更好的掌握设备的操作，防止误动设备，造成经济损失及人身伤害。学习了6s管理以后，我更对自己的工作要求更加严格，在工作中一一按照6s执行，学习了安全标准化建设，让我在工作中更加规范的操作，同时也加深了自己对安全重要性的认知，使我获得了很多新的知识。

四、生活上：在生活中，各位师傅以及各位领导对我非常关心，他们不仅是我的同事，更像我的亲人。每当我在公作中遇到困难，他们都不辞辛劳帮助我解决困难；在生活上遇到不舒心的时候，都是他们第一个开导我让我打开心。在此我对公司的领导和同事表示最诚挚的感谢！

回顾这六个月的工作，我能够熟练掌握和完成各岗位的工作，这些都离不开领导的指导和同事们的帮助，在此我诚挚的表示感谢！在将来的工作中我希望还能得到大家的指导和帮助，我将以更大的热情投入到工作中和大家一道为水泥厂的美好明天而奋斗不止。

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇六

我从20__年3月2日进公司，在将近一个月的车间实习后，我被派往上海fastcam公司接受钢板套料培训，在三天的培训后，我以优秀的成绩通过考核。

第一项是公司所有钢板零件的编程用图校验和套料编程。工作对象包括：配

重□qy8b□qy12b□qy16□qy20b□qy20□qy25□qy50□quy260□quy300
正面吊等，驾驶室(操纵室)□s16d□s25e□s25k□qy25(支架)等

等，机

棚□qay110□qay180□qay220□qay260□qay300□qay400等。

另外还有泵罩，特机零件，电瓶箱，工装等。我将以上这些产品的零件按照板厚和生产需要，合理的分配到小池等离子切割机，中欧等离子切割机和中欧火焰切割机三台机床中。

第二项是管夹数据的采集和的定额的编制。在此项工作中我根据erp中的仓库清单，对仓库中所有现存的管夹成品进行了拆解，对管夹注塑件进行称量，对螺栓的长度和直径进行测量，并将这些数据记录并整理为管夹的定额。

在随后的erp中建立管夹的名称规范化和bom(物料清单)建立的工作中，我在定额数据的基础上对管夹注塑件的种类和使用场合重新进行了梳理，并对仓库所存的管夹用板进行了重新分类和命名。

在近日公司引进了钢管相贯线切割机后，我正在研究相应软件的使用和编程方法，保证生产。

工作经验

关于编程的前期工作及编程后的过程控制。

第一：严格校验图纸尺寸，避免实际尺寸与标注尺寸不符合。

第二：检验图形是否存在不闭合，断线，重线的情况，是否有孤立点，是否存在块等等。第三：切割程序名称规范化，目的是为了程序系统化，便于检索，同时方便操作工使用避免用错机床和板材。

第四：为切割程序打印工作单和切割轨迹图纸。打印工作单是程序交付的凭据，同时为操作工提供此程序所生产的零件及数量。切割轨迹图纸中包含板材，钢板边距，排料方式等等。并对名称的编制尽量成系列，便于操作工辨别。

第五：对程序进行了符合最新图纸的跟踪，只要图纸进行了任何更改，我都在第一时间对所有涉及到这张图纸的程序进行重新套料编程。对某些正在进行更改的图纸，我都提醒车间暂时停止切割。

第一：钢板下料切割的首要目的就是尽可能的提高钢板利用率，即多出零件，少出废料。这样能多创造效益，同时节约成本。

在保证所切零件的数量比例合理的情况下，我将需要排料的每组零件都进行数次甚至数十次的套料排版，直至找到最合理最节省的方案。

第二：对于小零件比较多的情况，我使用两两连割的方式进行编程，这样可以使穿孔数量减少一半，延长枪头使用寿命。

第三：为了便于下料车间根据需要安排生产，我对涉及小零件的一些程序编制了不同的版本，这样如果需要切割小零件时可以调用套入了小零件的程序：如果不需要切割小零件或者生产进度比较紧的情况下，可以使用只套入了主要零件的程序。

第四：合理使用编程对称，既使用在cad里将零件进行镜像的方法使比较小的余料(边脚料)合并为大的余料，可再次利用。

第五：工作中我注意将自己的套料思想传送到生产车间,以有助于生产。由于qy8b配重和quy300配重生产所用的钢板是由重型厂供应的，我做出了接近理想状态的套料方案用于本公司申请钢板。在电瓶箱的生产中，我在所用钢板尚未购入的情况下，对零件进行细致排版，发现使用1000x2000的2mm厚钢板会产生非常大的浪费，所生产的零件也不成比例，而如果采用1250x2500的2mm厚钢板则利用率较高且比例符合图纸要求，我及时将此情况通知下料分厂厂长。

教训及问题的解决

第一：接手编程工作时，由于经验不足加之零件很多，发生过一次将6mm的零件套入8mm厚板中的错误。

第二：在邵工的帮助下解决了小池切割机在空走枪时不抬枪的问题，并解决了在共边时出现的无f值报警问题。

第三，编程时要注意防范由于板材缺斤短两及操作工校板误差造成的最尾处零件切空而出现费件. 对于这种情况, 我尽量将零件向板材开始方向排紧, 在尾部留出15mm-20mm的板材。或者将小零件放在尾部，这样避免大零件被割废。

第四：我在切割完零件后需要将余料的程序加入一段手工编写的代码来实现自动切割，这样操作工无须重新定零点，既减轻了操作工劳动强度，并避免切割出错。如s25e的底板。

第五，在使用nc-nc的编程时，既先编制出一个或若干小程序，然后用小程序组合为为一个整体程序时会出现f值变为2位数的情况，此时需要手工改动代码，全部改为四位数，如f30改为f3000□

明年工作展望

以上是我对近一年的工作所作的总结，如有不妥之处，敬请领导指正。对以往的工作中我存在的错误和缺点，请领导指正。即将到来的新的一年中，我将继续以高度的工作热情，好下料程序员的工作，并完成领导交付的其他工作，为公司创造效益，并实现自己的价值。

制冷设备操作工 制冷企业工作总结篇七

我自xx年4月份进入奶线灌装工段。成为一名灌装机操作工。

半年多的工作以来，对工作的熟练程度越来越高，虽没有一鸣惊人的工作成绩。但也没有出现过差错。以高度的责任感做好本职工作。在做好本职工作的基础上以高度的标准严格要求自己努力学好灌装机的操作技术，以提高自己的操作水平，保质保量的完成公司车间下达的生产任务。

在工作生活的这段时间里。积极上进的氛围激励我不断学习进步。温馨的家文化让我倍感温暖。在它能为你提供一个优秀的职业发展起点和平台，虽然我只是一个普通的一线操作工，但我仍会严肃认真对待本职岗位工作。对我们员工的业余生活也是非常的用心。企业的文化分为让我充分的体验到家的温暖。

在一年的工作中，我做到：

- 1、严格遵守公司车间的管理规章制度。
- 2、设备的操作保养。
- 3、质量控制。
- 4、控制现场。
- 5、消耗控制。
- 6、听从直接上属工段长及车间主任的工作安排，与同事和睦相处。

在20xx年，我将继续加将对相关业务的学习，成为一名熟练工。