

# 最新探伤年度工作总结(精选5篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 探伤年度工作总结篇一

我是xx年进湖北省钟祥市轻工机械三厂工作，也是我高中毕业未能考取大学第一次走进工厂的职工，为了进入角色，我实习期间即被分配加工车间直接跟师傅跟班学习车工，在车间跟师傅学习，使得我怎么也不能把在学校学的东西与工厂实际场合联系起来。后来通过厂组织职工政治学习和工厂职工职业技能培训，使我逐渐懂得机械制造工业是国民经济的重要组成部分，对振兴民族工业，促进国民经济迅速发展，使得我们伟大的祖国跻身于世界民族工业起着举足轻重的重要的作用，担负着为国民经济各部门提供技术设备的任务，是技术进步的重要基础，在科学技术飞速发展、高新技术不断涌现的当代，对机械制造工业提出了更新更高的技术要求，作为现代工厂的职工，要明白自己在工厂里的作用和价值，因此在实际生产中要懂得车工是工厂里最基本、应用最广泛的专业，就要有过硬技术本领，扎实的基础，从基层学起，我很快调整好心态跟师傅脚踏实地地做起，首先从熟悉操作设备的性能和机械制造业中的应用开始，进一步了解机床设备的结构、性能以及操作方法，还要认真学习车工在工作中的要求。

- 1、清楚自己使用的车床的型号、主要结构、传动系统、日常调整和维护，以便能正确使用车床，熟悉车床的加油部位，了解机床的润滑系统，能够保养和维护好机床。

- 2、熟悉车床附件及工装夹具、刀具、工具的种类结构，能够

正确地对其使用和保养。

3、了解车工常用量具的结构、精度，能正确使用量具并进行检验。

4、看懂零件图，清楚技术要求，明白加工工艺，能按要求加工零件，学会绘制简单图样和制定简单零件的车削加工顺序。

5、懂得掌握车削和加工工作中的有关计算，并能正确查阅有关的技术手册和资料。

6、了解常用金属、非金属材料的牌号，性能及热处理方面的知识。

7、学会正确合理地选择切削用量和切削液、刃磨刀具、定位装夹的基本原理和方法，从掌握车削轴类、套类、螺纹锥面等基本车削开始，进而掌握对长轴、深孔，复杂型面等的车削方法。

8、了解有关车削新工艺，新技术以及提高产品质量并根据实际情况尽可能采用先进工艺。

9、懂得如何节约原材料和提高劳动生产效率。

还要掌握车工安全操作规程：

1、开车前检查机床各部分机构是否完好，各手柄是否灵活，位置是否正确，检查所有注油孔，并进行注油润滑，然后低速开车两分钟，查看运转是否正常（冬季尤为重要），若发现机床有毛病，立即切断电源，通知维修人员进行修理。

2、进行车床主轴和进给系统的变速检查，使主轴回转和纵横向进给低速到高速运动，检查运动是否正常。

3、主轴回转时，检查齿转是否甩油润滑。

再就是我们在工作中应：

- 1、工作时应穿工作服、戴袖套、女生应戴工作帽、辫子或长发应盘塞在帽内，夏季禁穿裙子、背心、短裤、戴围巾、拖鞋或高跟鞋进入工作场地操作，操作时严禁戴手套。
- 2、工作时，头不能离工件太近，以防止切屑飞进眼内，当高速切削或切屑细而飞散时，必须戴上护目镜。
- 3、主意手、身体和衣服不能靠近正在运转的机件，如皮带轮、皮带和齿轮等。
- 4、凡装卸工件、更换刀具、变换速度、测量加工表面时必须先停车。
- 5、车床开动时，不准用手抚摸工件表面，尤其是加工螺纹工件，严禁用手抚摸螺纹表面，严禁用棉沙擦抹回转中的工件。
- 6、工件和车刀必须装夹牢固，避免飞出伤人，加工中吃刀不可过猛，毛坯从主轴孔的尾端伸出不得过长，并要作标记，以防伤人或甩弯后碰坏别的东西，卡盘必须装有保险装置，车偏心时，应加配重块平衡，工件装夹好后，卡盘板手必须随即从卡盘上取下。
- 7、停车时，不可用手刹住转动的卡盘。
- 8、不准用手直接消除切屑，尤其在高速切削时，严禁用手拉断切屑，应该用专用的钩子清除。
- 9、物件摆放要井然有序，工具、量具摆放在固定位置上，图纸工艺卡片要放在便于使用处，毛坯和成品分开摆放，排列整齐，既要让操作者取用方便，又不妨碍操作者自由活动。
- 10、操作中若出现异常现象，应及时停车检查。出现故障事

故应立即切断电源，及时申报由专业人员检修，未修复不得使用。

通过一段时的认真学习和实际工作，为了掌握深厚牢实的过硬本领，在xx年还参加了全国企业经济管理函授培训，并顺利结业，在xx年又参加了市专门为工厂技术人员组织的专业技术培训，做到文明生产。

(1) 爱护刀具、量具、工具，并正确使用，放置稳妥，整齐、合理、存放在固定的位置，便于操作时使用，用后放回原处。

(2) 爱护机床和车间其它设备、设施、车床主轴箱盖上不应放置任何物品。

(3) 工具箱内应分类摆放物件，重物放置在下层，轻物放置在上层，精密的物件应放置稳妥，不可随意乱放，以免损坏和丢失。

(4) 量具应经常保持清洁，用后应擦净、涂油，放入盒内，并及时归还工具室。所使用的量具必须定期校验，使用前应检查合格证确认在允许使用期内，以保证其度量准确。

(5) 不允许在卡盘及床身导轨上敲击或校直工件，床面上不准放置工具或工件。

(6) 装夹较重的工件时，应用木板保护床面，下班时若工件不卸下，应用千斤顶支撑。

(7) 车刀磨损后，应及时刃磨，不允许用钝刃车刀继续车削，以免增加车床负荷，损坏车床，影响工件表面的加工质量和生产效率。

(8) 车削铸铁或气割下料的工件，应擦去车床导轨面上的润滑油、铸件上的型砂、杂质应尽可能去除干净，以免磨损床

身导轨面。

(9) 使用切削液时，车床导轨面上应涂润滑油，切削液定期更换。

(10) 毛坯、半成品和成品应分开放置，半成品和成品应堆放整齐、轻拿轻放，严防碰伤已加工表面。

(11) 图样、工艺卡片放置在便于阅读的位置，并注意保持其清洁和完整。

(12) 工作场地周围应保持清洁整齐，避免堆放杂物，防止绊倒。

(13) 根据工件材质、硬度、加工余量大小，合理选择进刀量及主轴转速。

(14) 工作时不任意让车床空转，不无故离开机床，人离开机床要停车，并随手关灯。

(15) 批量生产的零件要首件送检，在确认合格后，方可继续加工，要注意防锈处理。

(16) 工作结束后，须将所有用过的物件归位，并清理机床、刷去切屑，擦净机床各部位的油污，按规定应加润滑油，将车鞍摇至床尾一端，各手柄放置到空档位置，清扫工作场地，关闭电源。

因此我在工作不断自修和刻苦钻研技术，不断完善自己和精于求精地对待工作，在技术方面，不使工作中出现差错并进一步掌握车削加工守则。车削加工工艺守则是车削时应遵守的基本规则，也是安全、文明生产在操作技能方面的具体要求。

## 探伤年度工作总结篇二

xx□毕业于兰州理工大学电信工程学院电气自动化专业，现为我校讲师、骨干教师。自从事本职工作以来，我一直在不断地加强自身修养，努力地提高思想道德水平，认真地进行各项文化和专业知识的深化学习，不断地探求新知、锐意进取，积极开展各项工作，完整履行好了一个技师的工作职责，起到了模范带头的作用。积极参与技术交流和科技创新活动，做好了传、帮、带的作用，并全面完成了领导下达的各项任务及指标，在学校的教学和发展中发挥了应有的作用。现将本人任职以来的专业技术工作总结如下：

### 1、学习能力。

“活到老，学到老”，这句话是我的座右铭。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，没有谁能百分百的什么都精通，说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样，就有更先进的东西出现。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍，也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□□□mcgs组态》、《现代变频技术□□□plc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和技术知识的学习产生了浓厚的兴趣，也为我论文的书写、发表提供了强有力的理论保障。

从至今，在杂志上发表专业技术论文6篇，其中北大核心1篇；参加了国家级精品课程2门和省级精品课程1门，开发了2门校本教材；在校级的技术比武中获得第一名4次，省级教师组的比武中获一等奖2次，全国教师组的比武中获一等奖1次，二等奖2次。

### 2、培养能力。

近来，我一直担任“机电一体化”和“电机维修”两大赛项的辅导任务。在全市技能大赛中，所指导的学生分别荣获一等奖和二等奖；在全省职业技能大赛中，所指导的学生获省级一等奖；，在全省职业技能大赛中，所指导的学生获省级一等奖，全国技能大赛中获三等奖；，在全省职业技能大赛中，所指导的学生获省级二等奖；，在全省职业技能大赛中，所指导的学生获省级一等奖。

从开始，维修电工高级的培训是我的一项基本工作。中，我培训的学生和学员470多人，3人已成为本厂二级专家，38人成为企业技术能手，58人成为车间技术员，201人成为班组班长或班组技术员。

班主任工作的成功与否也是评判一个老师是否是一体化教师的一项指标。在多年的班主任工作中，我所带的班级没有发生过1次重大事故，曾2次评为校级优秀班主任，有1次评为全省优秀班主任。

xx□在全国“精神文明风采”大赛中所指导的学生获一等奖。

xx□全国“精神文明风采”大赛中所指导的学生获二等奖，本人获优秀辅导教师奖。

### 1、解决学校技术难题。

在平时的工作中，我任劳任怨，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；我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以学校利益为重。在学校分配任务时，在一般老师完成起来比较困难的任务时，自己主动踊跃承担，勇挑重担，发挥了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。在示范校建设过程中我常常承担一些比较难攻克的任务，并且能够尽善尽美的完成好，有时为了攻克

一个难题我常常熬到后半夜。在此期间我还担任了“一体化教学”的课改工作和教学成果的撰写工作，并取得了丰硕的成果，得到了领导的肯定和表扬。

## 2、解决企业技术难题。

（例如甘肃榆钢轧钢生产线的改造）。这与我平时业余钻研自动化技术分不开的，我充分地把理论与实践相结合，不断地积累经验，不断地钻研新业务，才使得我的技能水平达到了熟练精湛、运用自如的地步。具体表现在以下几方面：

1、现在能够掌握一系列机电一体化的安装与调试技术，而且能够独立承担。

2、能够进行所有变频器的参数设定。

3、能够进行工厂自动化线的设计和施工。下面就以青海百通公司上料机的改造为例，说明与企业的合作以及给企业解决的技术难题。

高炉上料的形式主要有料车卷扬上料和传送带上料。青海百通公司目前共有10座高炉，高炉上料方式采用料车卷扬上料。料车卷扬上料结构紧凑、占地面积小、有足够的上料能力，能实现半自动控制，但该系统的传动调速控制方式是采用绕线式异步电动机串电阻启动或正反转直接启动。这种启动的缺点是线路复杂、能耗高、机械损耗大，电网电压对速度的影响很大，可靠性差，用到的行程开关多，维护人员不便于检查和维护。于是我将变频器和编码器引入高炉上料系统，替代老式系统，简化了线路，提高了系统的可靠性，改善了起动、制动及加减速的性能，用到的行程开关大大减少，减轻了维护人员的工作量。

料车卷扬上料系统主要由斜桥、小车、卷扬机、钢丝绳及电器设备组成。卷扬上料小车系统主要工作过程：各种原料经



过槽下配料放入料仓，料车到料坑后，料仓门自动打开，把原料放入料车，料仓闸门关到位，料车起动，经过加速、匀速、减速、到达炉顶停止，然后利用卸料曲轨使小车后轮抬高自动倾斜至一定角度进行卸料，卸料后小车返回。小车返回时，将势能转化为电能，电动机处于发电状态，利用制动模块将发出来的电能消耗掉。另一种情况：在工作过程中，2个料车交替上料，当装满炉料的料车上行时空料车下行，空车质量相当于一个平衡锤，平衡了重料车的车箱自重，这样当上行或下行2个料车用一个卷扬机拖动时，不但节省了电动机的功率，而且电动机运行时，不但节约了电动机的功率，而且电动机运行时总有一个重料车上行，没有空行程，且拖动电动机总是处于电动状态运行。

改造后的料车卷扬机是料车卷扬上料系统的拖动设备，也是主要设备，该系统的工作特点为：

- (1) 能够频繁起动、制动、停止、反向，转速平稳。
- (2) 能按一定速度运行，并且能大范围调速。
- (3) 简单明了，维护容易。整套系统只用到了一只行程开关，并安装在地面平台的斜桥平面，省去了维护人员的高空作业。如果系统出现故障，会有明确的故障提示，维护人员便于检查和维修。
- (4) 精度高。由于系统采用plc控制和编码器计数，系统响应时间快，计数准确，一个运动周期误差小于1cm□
- (5) 成本低。整套电控系统用到了1台变频器，一只编码器、一只行程开关和若干按钮，电控系统成本造价约2万元。
- (6) 能源利用率和工作效率不高。由于改造场地和其它原因的限制，没有采用2个料车交替上料，所以小车在下行时电动机处于发电状态，白白消耗了能量，没有2个料车交替上料效

率高。

(7) 一年下来给企业节约人力资本460万元、配件维修费621万元、电费980万元，增加产值800万吨。

为企业解决技术难题，不仅是为了帮助企业降低生产成本，还要形成“产-学-研”一体化，更好的为企业和社会服务，将新技术要及时的转化为生产力，为社会经济发展注入新的活力。

综上所述，在学校的正确领导下，我确实取得了辉煌的成绩，获得了许多荣誉和技术创新，我感觉自己无愧于技师这个光荣称号！但是我身为专业技术人员，不能现在就自我陶醉，而是仍然还要不断地加强自身学习，不断地取长补短，也只有这样才能够跟上时代的步伐稳步前进，也才能够更好地服务于学校、企业、社会。

这次我报考的是一级维修电工，虽然高级技师是比较难考的，但有了技师工作经验的积累，再加上正在参加的高级技师培训，我相信会完成好这次考试，会给学校和省厅以满意的答卷。

### 探伤年度工作总结篇三

我从九零年进入车间，在设备维修岗位上检修和保养设备。参加工作以来，在车间领导以及师傅们的帮助下，踏实工作。思想上积极要求进步，工作上兢兢业业、勤勤恳恳。多次参加劳培处、工会、举办的各种技术比武和技术竞赛练兵活动，并取得较好成绩，受到过领导的肯定和表扬。在维修这个岗位上勤奋好学，积累了丰富的工作经验。二零零九年被评聘为修理技师至今。总结如下：

一、努力学习设备理论知识与实际相结合，积极参加技术革新活动。主要的工作是检修车间每台设备出现的故障以及设

备保养，从事组装、检查设备运行状况、润滑、清洁设备等。全面系统的了解了各种设备的结构原理和技术特点，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，得到了实际应用。敢于创新，当设备出现问题时，他一方面虚心向老师傅请教，一方面自己刻苦钻研，认真研究设备的工作原理、结构特点，为设备改进奠定基础。钻劲不仅表现在技术革新上，还表现在实际工作中认真总结经验，干一行，钻一行。解决生产中的技术疑难问题，提出合理化建议。

开展了一些技术改革和qc公关活动，参与了20xx年《解决输送带粘连问题》《减少堵料次数》获厂qc成果三等奖；进一步提高了产品质量，保证了设备的有效作业率。所在班组20xx至20xx年被评为全国qc先进班组。

## 二、刻苦钻研技术业务，不断提高自身素质。

生产线全部进行了设备改造与更新，现有的设备技术改造较多，而且起点较高，运行人员变动较大，针对新设备的结构原理，作为维修人员根据实际情况加强设备技术管理，保障设备无故障运行，掌握新设备的构造为生产技术提供有效保证。随着技术业务的逐步提高，凭着高度的责任心，一步一个脚印，积累了丰富的检修设备方面经验。为了适应工作的特点，我对自己的要求更加严格，不断提高自身的操作技能和技术业务素质。

## 三、努力学习新知识、新技术，解决生产中遇到的新问题

评聘为设备维修技师资格后，学习技能新的起点，即是前进

的动力又是压力，要更加自觉的学习各种新知识、新技术。面对信息时代日新月异的发展，我深知求知的道路如逆水行舟、不进则退，必须与时俱进，才能适应新形势的发展要求。

近几年，设备不断推陈出新，新技术、新设备的应用层出不穷，我利用业余时间，搜集各种技术资料，重点对切丝机，一次加料机，烘丝机新技术进行了学习和钻研。同时活学活用，把学到的知识运用到实际中来，掌握了切丝机主要部件的检修，一次加料新技术的应用，双系统的加热新技术。充分发挥了技术带头人的作用。

夜班设备检修工作，深感检修设备质量直接影响到班次的正常生产，熟练掌握了各项工艺要求，操作规程。并且把各种知识融会贯通。我在工作中，坚持原则，严格把关，尽职尽责，靠过硬的技术素养和业务能力，参与处理了多起大型设备中断抢修恢复工作。积极参与设备创新机器改造活动，积极提出合理化建议，在工作中发现为保证产品质量积极和班组长改进，保证了设备运转正常，不出现质量事故。经常出现卡死不转，我们进行了传动系统的改造取得了良好的效果，使设备正常运转。

技师在实际工作中就是要起到传授本岗位基本道理，解决疑惑的作用，例如在一次对切丝机修过程中。发现切丝不正常，不能正常进刀空气，班组人员查找不出原因，让我去帮助分析一下，我通过多年的理论学习和实践经验，罗列出可能存在的各种状态，首先排除了进刀丝杆的可能，分析出只有气动摆动气缸才能发生这样问题，而气动摆动气缸系统，恰好机、气两种情况，于是检查气缸轴承系统，发现已经损坏。当压缩空气进入时，气动摆动气缸不工作而失效结果，更换了新的轴承再没出现此类问题发生。

从中我也认识到的要学习新知识、新技术的重要性，对检修质量存在着急需解决的薄弱环节，现在切丝机上排链传动链条经常出现卡死，及时组织有关人员分析学习，下一步进行

这个的疑难问题解决。

#### 四、作好职工技术培训和指导、传授技艺工作

作为技师，要内强素质，外塑形象。内强素质就是要不断的完善自我。外塑形象，不仅在生产第一线发挥技术骨干和模范带头作用。而且还要担当起技术操作培训，指导岗位练兵和技术比赛任务。我认真的履行了技师的这些职责，去年组织了技术比武。我作为考评员，遵守考评员职业道德，工作认真负责，严格执行工作程序、工作规范、工作标准。具有高度责任感和良好的团队合作精神，共考评13人次。

积极参加了技术练兵、技术比赛培训，搞好传、帮、带活动。把自己的实际经验进行归纳、总结，传授给年轻的同志们，使他们吸取经验教训比赛中少走弯路，帮助他们理论与实践相结合，早日成为岗位上的带头人，带动他们不断提高业务素质，向更高的目标努力。依靠过硬的技术业务素质和高度的责任心，认真负责的圆满完成了工作任务。在今后的工作中立足岗位，扎实工作，为厂的发展做出自己的贡献。

### 探伤年度工作总结篇四

20xx年我被公司聘为流体钳工技师，即兴奋又倍感压力，流体对我来说是一个全新的领域，但是我决心克服困难，本着干一行爱一行的刻苦精神，一定要拔这项工作做好。

#### 一、加强学习，努力提高技能水平。

本人有着进十年从事设备维护工作的经验，这给我提供了一个扎实的工作基础，让我学习流体来如鱼得水，一点即通，并很快解决工作中的问题。例如申报液压管路中各种规格型号的o型圈70种□r型圈6种，石墨垫12种等，这些密封o型圈，垫片的申报为解决液压气管路中的漏油，漏气提供了备件支撑，也让我逐渐从门外汉到精通各种o型圈，垫片的标准。

## 二、开动脑筋，小改小革，提高工作效率，降低设备成本。

例如针对炉辊轴承润滑管道堵死的问题，由于炉辊轴承温度较高，个别达到 $180^{\circ}\text{-}200^{\circ}\text{C}$ 左右，炉辊轴承润滑油经常性地被烤干钙化接团，堵死润滑管道，刚开始是采用手动加油，费时费力，效率低，容易造成二次污染，一不小心还易被烫伤，特别是在rtf段，由于辐射管的温度高，超过5分钟很容易中暑，吃不消，后来通过采用drb移动式润滑泵，制作一个 $m16\times 1.5$ 的短接，利用泵送出来的高压油疏通，不仅效率高，不会造成二次污染，劳动强度还低，对传动侧炉辊轴承疏通更能体现出事半功倍的效果，并可点对点对单个炉辊轴承加油润滑。

再比如d7挡板液压站是用来控制炉压的，其重要性是不言而喻的，由于伺服阀上的电磁铁的工艺参数与中国的工业用电不匹配，线圈容易温升发烫，导致工况不稳定，通过制作一个可调压板，代替电磁铁，实践证明工作稳定可靠，按每个电磁铁8000元计算，可节约费用3.2万元。

其次清洗段泵机械密封冷却水管的改造，大大降低了因为机械密封水管脱落造成的机械密封烧坏的次数，即节约了机械密封的备件成本，有降低了维修泵的工作量，一举两得。再比如炉辊轴承接油盘的制作，即解决了炉辊废油甩到钢平台，还便于废油的及时清理。这些工作中的小窍门，解决了实践好多问题。

## 三、自我加压，搞好技术的传、帮、带。

本班组负责车间范围的液压，气动设备的点检维护工作，组员3人，工作范围广，任务重，组员年轻，没有从事钳工工作经验，如何让他们尽快熟练掌握设备，了解各种液压阀，气阀，缸的构造，看懂液压原理图，碰到问题如何从哪些方面入手，而不是一头包无从下手，工作中能独立解决问题，提高动手能力和检修技能，一直是我思考的。

为此，工作中言传身教，手把手的教，尽我所能，把他们带进钳工门道。例如更换泵的机械密封，先要做哪些工作，拆卸的要点，装配过程中的技术要求，如何使用工具，如何站位，吊装设备的方法，如何挂钢丝绳，互相之间配合，工完场地清等，以其让他们尽快成长，成为一个合格的流体钳工。

总之一句话，希望通过自己的努力工作，与大家一起，共创美好明天！

## 探伤年度工作总结篇五

一年的时间很快过去了，在一年里，我在矿领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，本年度的工作总结主要有以下几项：

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工作计划，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。