

高级技师总结论文美发 高级技师工作总结 (大全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。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。

高级技师总结论文美发篇一

本人自从参加工作以来，不论在部队服兵役期间还是在巢湖局或者是庐江局，对工作的态度一直比较端正，始终适为本企业服务的思想，团结同志，积极配合和协助班组长工作，主动参与班组各项技术攻关，“三措一案”等生产方案的制定，和班组人员一起共同做好各项日常工作，在遵章守纪方面能严格遵守各项目规程，规章企业标准和各项制度，从不拖班组和单位后腿，并能起到表率作用。

以上是本人近来所取得点滴成绩但是离领导和同志们要求相差甚远。虽说年龄渐渐老了，但在今后工作中继续履行高级技师的职责，发挥余热，为企业的发展做出自己应有的贡献而不懈的努力吧！

高级技师总结论文美发篇二

围绕高三年级备考工作，学校于开学初制定了《xx年高考备考方案及奖惩办法》，召开了高考誓师大会、高三年级教师联谊会及学生座谈会，加强了对备考学生学习及心理等方面的辅导工作；加大了年级组管理力度，优化学习备考氛围。由于组织得力，今年高考取得了较好的成绩，参考人数1584人，上省线总人数达1449人，实现了预定目标。

高级技师总结论文美发篇三

在生产施工过程中，我和同事们一起积极开展一些立足岗位的创新活动，大胆创新，锐意进取。针对个别大型门塔机上的变频器因设计原因没有安装抑制谐波的装置，从而使变频器对电网注入了大量的谐波和无功功率，使供电质量下降的现象，我们积极找资料，做试验，针对不同大型设备易于安装和使用性能综合分析应用了两种方法来抑制谐波污染，第一种：安装适当的电抗器。变频器的输入侧功率因数取决于装置内部的ac—dc变换电路系统，可利用并联功率因数校正dc电抗器，电源侧串联ac电抗器的方法，使进线电流的thdv大约降低30%—50%，是不加电抗器谐波电流的一半左右，第二种：装设有源电力滤波器。目前谐波抑制的一个重要趋势是采用有源电力滤波器。它串联或是并联于主电路中，实时从补偿对象中检测出谐波电流，由补偿装置产生一个与该谐波电流大小相等，方向相反的补偿电流，从而使电网电流只含基波分量。这种滤波器能对频率和幅值都变化的谐波进行跟踪补偿，其特性不受系统的影响，无谐波放大的危险。从而强有力的保障了供电和门塔机的安全运行。

高级技师总结论文美发篇四

思想上，自己始终贯彻执行党的基本路线、方针和政策，认真学习“三个代表”重要思想，坚持高标准、严要求，不断加强政治理论学习，抽空闲时间从报刊、杂志、书籍、互联网及电视节目中学习马克思列宁主义、毛泽东思想等重要思想，努力提高自己的政治素养，同时始终坚持运用马克思列宁主义的立场、观点和方法论，坚持正确的世界观、人生观、价值观，并用以指导自己的学习、工作和生活实践。

工作中，认真贯彻执行党的路线、方针、政策，工作积极主动，勤奋努力，不畏艰难，尽职尽责，任劳任怨，在平凡的工作岗位上作出力所能及的贡献。

高级技师总结论文美发篇五

要想成为一名优秀的电焊工，就要打破常规，要不断地学习、消化和吸收先进的经验，敢于在失败中总结教训，要有锲而不舍的精神，才能不断的提高技术水平。同时，在平时的业余时间我翻阅大量书籍，并通过网络等媒体不断的提升自己的理论水平，使得自己在理论方面得到了巩固和长足的进步。

在工作方面，有句熟话说“做一行就要爱一行”，我本着这种想法全身心的投入到电焊工作中，为了搞好工作，提高自己的专业水平，我虚心向公司领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的长处补己之短，然后自己摸索钻研实践，逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向，不断提高工作能力，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的完成本职工作。而且工作中我态度端正，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，工作质量优秀，效率高，焦化厂在几次停产检修期间，一些大型关键设备、装置的技术改造及安装项目，我带领大家出色的完成了各项任务，例如：化产煤气管道焊接、补焊预冷塔、脱硫塔、粗泵再生塔等，为公司节约了资金，同时确保了设备、设施正常运转，本人也在20xx年-20xx年连续7年被评为西来峰焦化厂“安全先进工作者”，并在20xx年海多焦化厂技术比武焊工类“二等奖”□20xx年在海勃湾矿务局第一届技术比武焊工类“二等奖”□20xx年获得焦化厂技术比武焊工“二等奖”。

作为一名维修班组焊工工段长，始终抱着“活到老、学到老”的学习心态，在不断充实自己理论知识的同时，还要将理论结合实际，攻克检修过程中存在的各种技术难题等，例如焊接作业中最难掌握的仰焊技术，通过自己的不断钻研，对仰焊接头缺陷处理有了自己的认识和见解，由于仰焊接头起焊处容易产生气孔、未焊透等缺陷，故接头时应把起焊处的原焊缝用电弧割去一部分（约10mm长），这样既割除了

可能有缺陷的焊缝，而形成缓坡形割槽，也便于接头。其操作方法如下：首先用长弧烤热接头部分，稍微压短电弧，此时弧长约等于两倍焊条直径。从超越接头中心约10mm的焊波上开始焊接。此时电弧不宜压短，也不作横向摆动，一旦运条至接头中心时，立即拉平焊条压出熔化铁液向后推送，未凝固的铁液即被割除而形成一条缓坡形的割槽。焊条随即回到原始位置（约30°），从割槽的后端开始焊接。运条至接头中心时切勿灭弧，必须将焊条向上顶一下，以打穿未熔化的根部，使接头完全熔合，通过此方案，很好的解决了仰焊接头缺陷问题的发生，在今后的工作中，我会一如既往的攻克各项技术难题，为企业创造价值的同时也实现自身价值。