

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么报告应该怎么制定才合适呢?下面是小编帮大家整理的最新报告范文,仅供参考,希望能够帮助到大家。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用 篇一

20xx年上半年已经过去。在这六个月里,维修站全体员工在公司领导正确指导下,以及同各部门的密切配合、团结一致下,圆满完成公司领导交付的各项工作任务,保证了四座污水泵站所有设备的安全运行。

严格按照公司的要求去做。能够认真传达、贯彻公司的各项指示精神,完成各项工作任务。上半年我站完成维修x次,清淤x次。

我们克服了人员少,工作量大的困难,合理安排人员,本着“应修的必修,修必修好;定期保养”的原则,认真对待每项工作。及时解决泵站的各项维修问题:钢丝绳除污机限位、链条式除污机噪音、脱轨、污水泵的修理等。做到事事心中有数,及时解决出现的故障。

进入夏季用水高峰,我们合理的调配人员,对四座泵站的设备,进行在未来的工作中我们将要求员工熟悉线路走向及各机电设备的运行性能。

我们大多数员工的思想较为稳定,具体表现在行动上。站长工作高度认真负责,在清淤维修工作中,能起到表率作用,

在6月5日，城东泵站泵池清淤。自始至终站长卫阳文表现出了强烈的责任心一直到开闸防水，抽排正常才回家休息。我们的维修员工何建军、周慧华、何取武在清淤泵池时，污水污泥便经常会溅到身上、脸上，胡乱擦擦，继续作业！这就是我们维修站的员工，当然这些都是他们应该做的。

1、由于我们的员工技术水平参差不齐，维修技术有待提高；

2、少数员工工作热情不够高，工作标准不够高；

3、由于我们员工文化水平偏低，沟通能力有待提高。

1、通过员工培训学习，提高整体技能、服务水平；

2、改变旧的思想观念、把工作效率、经济效益作为开展工作的目标；

4、做好专业培训计划。

总之，在下半年度，我们要抓住日常管理和专业考核这两条，以管理要效率、以考核出技术，将我们维修站打造成一支人员素质高、态度好、质量硬的团队。

本人于进入壳体厂维修工段开始实习工作[]xx年7月于冶金学院毕业后正式参加工作已经有2年多了。在这期间，我勤勤恳恳，努力工作。已经由当初一个懵懂的学生青年逐渐成长为对机械维修、保养、安全都略知一二的小“师傅”了。

在公司工作学习期间，我每天都遵守公司的各种规则制度。从不迟到、早退，认真领取师傅们的教诲，积极学好各种维修技术。现在通过两年多的学习，遇到小的问题我早已经能够独立判断维修设备了。例如：沈阳六轴上的刀架的更换，变速箱的零件更换，包括难度更高的二级保养更换主轴轴承都能独立操作了。而遇到大的设备问题，我也能够非常协调

的配合好师傅们解决它。例如：切墩机上的齿轮更换，冷挤压的曲轴筒瓦更换，以及沈阳六轴分配轴配键工作。得到了领导与师傅们的一致好评。

在xx年10月我调到壳体二厂继续从事维修工作，在新的工作平台上开始了新的工作历程，在这里我不仅仅把我的维修工作做好，而且接触到了有关机械员的知识。例如各种设备报表，安全知识，设备备件的备库与计划。另外最重要的事开始着手设备的改造与消化，现在这边的德尔福六轴还有一台正在消化过程中，相信年底必能消化完。另外由于切墩机的设备消耗实在太大，公司新买的单冲我也正在积极参与调试中。到时公司将彻底摆脱切墩机高消耗高成本的不良生产环境。还有公司现在即将生产奥特莱特的螺杆，生产量将翻几番，螺杆设备必将很紧张。所以现在我正在积极参与螺杆设备的调试与改造，为将来打好结实的基础。

另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

送料机构却是机械方法，操作工调整的时候如果不需要送料的话还要跑到设备尾部松螺钉，调整好后又要紧螺钉，而换一次产品型号往往要调整好多次，这样以来就浪费了好多时间，如果不松螺钉直接调的话又很容易把模具压坏。真的是得不偿失。而设备上其实是有这一功能的，只是时间长了都不起作用了，所以只要加上类似德尔福设备的控件，就能为安拓设备节省大量调整时间和模具费用了。

二：我们公司现在的维修体系是采用集中维修体系，由维修部门负责全厂的设备维护，操作工不会帮维修工的忙，维修工更加不会帮操作工看床子。这种体系最易发生互相推诿现象，不能及时处理出现的问题，影响维修效率。因此我们首先要做到的就是打破“操作工只管操作，不管维修；维修工只管维修，不管操作”的习惯；而是应该引导大家做到：操作工不仅要主动打扫设备卫生更加要主动参加设备排故，把设备的点检、保养、润滑结合起来，实现清扫的同时，积极

对设备进行检查维护以改善设备状况。因为大量的设备故障都是由于保养润滑工作没有做到位。例如：公司沈阳六轴设备又多，设备备件又贵（换一次主轴轴承就要几千块钱）。而沈阳六轴的运转基本上都是凸轮，齿轮之间的传动，备件磨损多，所以润滑工作尤其重要，因此建议在每次周末卫生的时候都要进行油路的清理，如果真的做到位的话，那我们的设备备件费用将大大的减低。

三：建议可以建立设备台帐的计算机管理，就像随时打开计算机就能随时看到哪台设备当月生产的产品型号、数量、欠产量等。而设备台帐的计算机管理就是要做到中随机可以查阅公司所有设备的出厂编号、设备名称、设备型号、设备规格、生产厂商、投用时间、使用单位等，同时还可以随机查阅到每台设备的使用状态。在排除机床各类故障时，要求维修人员填写“设备维修及故障排除登记表”，对所排除的各类故障的原因、排除方法、使用备件等进行登记，排除时间、责任人、操作人员认可等都要认真填写和签名，就像现在公司搞的管理一样。而不是简单的设备维修记录。这不但是对维修人员的一种考核，也是对年末进行故障统计，找出规律的重要依据。这对我们及时总结机床的维修经验和对故障分类，数据统计，并为今后备件订购和维修总结经验带来极大帮助。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇二

现场会召开，我厂作为安全生产与规范管理的示范店，让九龙坡区维修行业参观。取得了良好的效果，获得市领导及区领导的一致赞同与表扬。

（二）存在的不足

1、主营业务收入来源单一

当前产值主要是人保拆检留修车辆所创造的收入，事故维修贡献产值较大，保养维修贡献产值太小。

解决措施：加大企事业单位走访力度，多签订定点维修协议单位；在人保留修车辆维修时，充分发挥机电班组的作用，增加检查项目，列举保养重要性，争取扩大保养产值比重。加强对外营销，发放代金券及保养卡，拓展市场。增加到店来修量，提高产值。

2、 缺乏核心竞争力

由于交车时间以及维修质量不能保证，而这两项因素又是综合修理厂制胜的关键，所以要加强软件实力的建设，充分利用竞争机制和激励惩罚措施，保证人员潜力的发挥。

解决措施：采用绩效管理，让每一位员工明白做多少产值、多少工时费，我就有多少收入；有多少返工返修，我要扣多少钱；有多少不按时交车将受何种处罚等。

3、 缺乏专业管理人才

客服和车间沟通衔接不够通畅，配合不够紧密，致使售后服务工作不够细致，容易引起客户抱怨。为此，公司需要能够大刀阔斧改革创新开拓者，需要能够扭转乾坤力挽狂澜的领导者，需要能够带领团队走出瓶颈实现共同愿景的执行力者。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇三

维修有三种释义，分别为更换配件、纯维修配件、根据功能改修，维护和恢复，维护、保养、修理。今天本站小编给大家整理了维修工年终工作总结，希望对大家有所帮助。

细则如下：

一、节约成本：

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

二、降低不良：

2、对设备内部参数的认证

三、提高生产：

1、及时巡线，发现问题及时处理

四、员工流动：

本年度设备部焊线共7人，其中焊线白。夜班技术带班2人(xxxxxx)[]保养维修人员3人(xxxxxxxxxx)[]新提升人员2人(xxxxx)[]人员稳定，圆满完成公司给设备部20xx的设定目标。

五、队伍建设

1、我们通过工作中遇到的实际情况，不断的对员工进行教育，并制定了相应的对策和处理办法，对新进员工进行系统的培训，专人授课，同时到工作岗位进行实际操作演练，让每位员工都认识到提高技术素质的重要性。同时加强员工的集体荣誉感培养，提高相互协作能力，使组织更加团结，更富有战斗力。

2、日常负责对焊线机台进行维护保养，定人定时对设备的使用状况进行确认，保证其它设备日常生产需要的正常运行；并负责对特殊产品(加工机械零部件，样品及尺寸的确认工作)，在设备组织大修的时候也主动灵活的作为维修主力参加设备

抢修。

六、工作中存在的不足

1、在处理不是自己分管的工作时，表现不够主动，究其原因还是头脑中有怕越权、越位的思想，有时就表现出不主动提出自己的工作思路，致使工作节奏慢。

2、对新的东西学习不够，工作上往往凭经验办事，（“三严三实”专题教育总结汇报）凭以往的工作套路去处理问题，表现工作上的大胆创新不够。

3、班组的管理还不够细致、员工的安全和质量意识仍不够强，导致本年度的1起安全事故。虽然事后也对当事人进行了教育和处理，针对性的作出了相应的对策。但还应以预防为主，加大平时的教育力度，提高员工的安全意识，从根上减少安全事故隐患的发生。

4、设备常用部品备用库存量及在库量确认不够，应加强自身学习多与管理人员沟通交流，保障设备维修有备用部品更换，减少生产耽误的时间。

七、总结

以上的缺点我们将通过不断的学习，努力提高自身的工作能力、工作水平的基础上来克服缺点，完善自我，以饱满的热情和充实的干劲为公司事业的发展添砖加瓦，为公司固定资产的设备管理竭尽全力。展望20xx年，工作重点主要放在保证20xx年设备正常运转的好势头的同时，加强科室管理和建设上，使设备部的管理上台阶，工作上档次。

20xx年维修班在大家的共同努力下比较顺利的完成了全年的维修工作。总的来说一切都算安全，没有什么事故。但是工作中也有不少的问题凸显出来了。工人在操作设备的时候

野蛮操作对设备本身造成很大的损害。提高操作者对设备性能的了解是一个很重要的事情。再者就是对重要设备的定员定岗，加强对设备的操作熟练度。这样一来他对设备也可以起到一定的维护保养，会对设备本身的损耗降低也同时降低了维修成本。

今年的维修费用高过去年很多，其中原因有不少，设备改造和老车间照明改造是新增的费用。电缆老化更换这一块也不少。车间吊车的维修频率很高也是很难避免的。因为咱们车间使用率过高，再有就是工人在使用当中的一些不当操作也加速了吊车的老化磨损。对吊车今年更换了遥控手柄发现一些问题。工人随手扔手柄甚至吧上面的配件弄丢了也没有发现。现在车间换遥控器的手柄已经坏了5个。其中有设备自身的原因，但是和我们平时的操作保护跟不上也有一定原因。吊车配件的使用寿命和我们平时的操作方式有很大的关系。维修只是处理它的病灶而不能改变它的运行状态。在恶劣环境下设备的磨损是比平常高出很多倍。

在使用特殊设备上面我们没有做到精工精做。无稀喷涂设备本身对环境、油漆、和使用保养有很高的要求。而我们的环境和油漆对设备造成的损害已经是很惨了。无稀喷涂设备的维修费用已经可以买台新设备了。以后再喷漆的时候一定要把重要部件洗刷干净以免油漆对设备造成损害。数控钻床的日常保养不到位导致了液压有的浪费和滑块的损坏致使设备的精准度下降。单就车间所有液压部分今年的损耗就是一个惊人的数字。对设备我们要做到人走机器净。这里的净是干净和安静断掉电源。停止设备空载运转。

打沙机的皮带和护板磨损严重，致使购买配件花费一定的费用，对于打沙机的修理工作大量增加。在正常生产中影响到产品的品质，除锈不干净和电费的浪费。坏了维修需要花费很长的时间耽误下道工序流程。对打沙机应该在平时就养成谁看护谁保养每天开机前和关机后检查一下设备。看是否有小毛病立马解决。不要等坏的不能正常运作了再去修理，那

样就费时费力。

电焊机的维修也是一大问题。在产量增加的情况下几乎每天都有这样那样的问题，这和咱们购买的设备质量有很大的关系，不适合在长时间的情况下连续作业。单焊机的模块损坏率就很高了，这个部件也是很贵的，再有就是电路板子的损毁严重。模块在坏的同时会引起电路板的损坏，以后应该重视电焊机的日常保养。不能使焊机上面灰尘厚。焊把线磨损粘连短路也会造成焊机线路板损坏，应该在平时的工作中尽量避免烫坏。

过去的20xx年维修班的同志们都辛苦了!为了能保证车间的正常生产都付出了辛苦，我在此感谢你们的配合。没有你们的支持我们就不能顺利的完成维修任务[]20xx年我们应该再接再厉，努力做好维修设备的任务，降低设备的损耗。为了多维的明天更加美好，我们就应该做好我们的本职工作。希望在新的一年里大家都有一颗奋进的心!在此先祝大家在新的一年里开开心心，快快乐乐!

在这一年里我深刻体会到了个工作的汗水与快乐，我把自己的青春倾注于我所钟爱的维修事业上。这一年的工作即将结束，收获不少，下面我对这一年稍微写一下,为下一年的工作确立新的目标。

一、工作责任制

明确每个维护人员的工作责任，细分其工作职责和工作范围，避免因为工作性质不明确而相互推脱责任，以免因此产生不必要的矛盾和冲突，更好地便于工作管理和设备维修维护，减少设备怠工时间，优化设备维修流程。

二、工作记录总结

加强工作记录管理，做好每天的工作日志表填写记录，对常

见设备故障进行汇总和问题分析，经常出现问题的设备做重点管理和维护，对常见的问题和故障做跟踪和记录，对常换的配件作登记和备件，以免下次发生同样故障时，没有配件而增加太多的停机时间，对常见的问题和故障做出解决和维护的最佳方法，并对此进行总结和记录，做到部门之间，维护人员之间更好的技术交流和学习的。

三、巡检、维护

加大巡检力度，希望每位维护人员能够做到上班后首先对所管理设备和区域巡检及设备异常问题收集，对于这些问题及故障按照其重要性和时间利用性做好维修计划，以便更好的做好维护保养工作。在工作中认真听取操作工的反映，制定好更好的问题解决方法和改善措施。

四、安全工作

安全是重点，不管是工作也好还是生活也好，人生安全机械安全，多需要我们去时时刻刻高度重视。这年在工作中也有出现个别安全事件，一些轻微的手脚磕磕碰碰，出现这一些列小的问题证明还是存在有些疏忽粗心大意，不够注意小节过程，安全意识还是不够全面的考虑到小节。在以后工作中要弥补考虑不够周到不够全面细节安全隐患。在以后的工作中，要认真学习安全条例，安全生产，安全注意事项，注重安全，为了更好圆满完成维修，做到无设备安全事故，无人生安全事故，排除一些列的安全隐患。就是在生活上也要不放松个人安全。加强维护员工的专业知识和维修技能，针对具体设备，具体问题做培训和讲座，定期开展工作交流会，针对某一设备，某一方面做讨论分析，增加员工对设备的了解认识和专业水平，努力把本部门打造成一支高专业技能，好操作能力的团队。

千里之行，始于足下。在以后的工作，我将一如既往，脚踏实地，我会更加积极地配合领导完成各项任务，为先声博大

的美好明天更加努力，在维修工作中奉献出自己的光和热。我祝愿所有维护人员身体健康，心情愉快，希望20xx年维护保养工作在全体员工的团结合作和领导的英明带领下能够圆满，愉快的进行下去。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇四

如果要用一种动物来形容我近期工作的状态，那一定是蜗牛。蜗牛的'行动虽然很缓慢，但是它们可以为了一个目标一步一步往前爬，有着一种积极向上的心态。春节期间，一直在反思20xx年工作得失，深刻意识到自己已经浪费了宝贵的一年时间。

20xx年是步入工作岗位的第一年，对工作充满激情和期待，按理说很利于自己工作能力的进步和提高。然而，由于自己实践能力不足和工作经验匮乏，在工作上事情进展得不是很顺利。由于自己在工作上没有做出什么成绩，慢慢地缺少鞭策和工作动力，因而对工作越来越麻木，导致一年下来，自己的知识水平和技术能力都没什么提高。

(1) 缺乏思考

自己在工作上犯的最大错误就是缺少思考，思考需要学习那些东西，思考那些工作是自己可以需要的，思考怎样有序地开展工作。要做到胸有成竹，就是在做事之前，脑子里就应该想好该怎么做。而以前自己就是没有去想，到了工作现场就无从下手，只能听师傅指挥，莫名其妙地把工作做完，不知道自己做了什么，为什么那么做。

(2) 没有脚踏实地

虽然在工作上自己很想学技术，但是没踏踏实实一点一滴地

看书学习，而只想着一天就学到很多东西，这是很不现实的。我们工作中有很多设备，每类设备又有不同类型，同种设备又有很多参数，这些综合起来具有很大的信息量，在短时间内根本不可能消化的。而我一想到这些就很猥琐，觉得记住这些是不可能做到的事，因而自己没有一点一滴的去查资料学习。还有班组很多资料，如果每一天做一点其实是很简单，但是就是因为简单，自己就像把事情积累起来，然后用半天时间一次性做完，事情一推再推，最后事物积累很多，自己做不完又不想做了。所以很多时候，不是自己工作能力不行，而是工作做事方法不对。

近期开始整理班组资料，我们班的班组资料几乎是一片空白，还好有师兄在掌握大局，师兄总是提醒我，资料一点一点做，通过两个人逐一核对，一定可以将班组资料整理好。经过大约一周的时间，我对家族性缺陷、迎峰度夏、五防一保、两措、专业化巡检等等有了较系统地认识。我知道现在做事效率比较低，步调像蜗牛行走一样缓慢，但是至少我没有停下自己的脚步，而且回首这些天自己所做的事情，发现学东西是靠一点一滴的积累。

接下来自己还要继续整理好班组的资料，在空余时间也要对各种设备展开系统性学习，变压器、断路器、隔离开关、电容器、互感器等等，不要害怕设备多，学一个算一个。相信只要日积月累，总能掌握它们的工作原理，内部结构，设备参数。在工作上，要多用脑，多花心思，想想怎样改进工作方法，提高工作效率。在20xx年，力求全面提高自己的工作能力。加油！

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇五

20__年结束了，回首这一年，我们车间的收获有太多太多。伴随着公司的成长与发展，我们也在不停的进步；特别是在公

司领导的指导和帮助下，我们对设备维护与管理的水平也上了一个台阶。有领导的关怀和支持，我们车间攻坚克难，全年工作顺利，下面就本车间全年的工作，做如下总结。

一、设备管理方面

1、我们的人员每天对设备的维修作业进行记录，每周收集各班组设备巡查记录，及时全面掌握设备运行状态，做好备品备件工作，同时制定或安排相应的技改、维修和保养计划。如：炉内翻渣堵料管现象，在各领导的指导下，我们对料管进一步技术改造，成功解决了这一老大难问题，避免每个月都停炉打料管，造成不必要的停电，为生产节约了宝贵的时间。就炉盖长期电压高，易漏电打弧，影响了正常生产，也损坏了设备，我们根据电炉工况，在料管、导电铜管、烟道、电极导向装置、压放系统等做了有效的绝缘，现在电炉打弧现象明显减少。

2、及时正确处理设备突发事件(重大设备故障)，部门协调，人员调度，组织抢修，同时分析原因，总结经验，目标是减少甚至消除因设备原因儿引起的电炉分闸现象。

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，从没出现拖修的现象;对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排停机时间组织大修;配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病，落实整改到位，以满足工艺、生产、安全要求，提高设备的使用效益和安全性能。

2、对一些维修设备无图纸的急缺零件，测量绘图或者提供样品，配合外协单位按质按时完成。

3、今年我们维修的项目有很多，几次炉盖坍塌，我们的人员在炉盖高温下抢修制作模板，经轮番上阵，每次都提早完工，

为炉盖浇筑争取时间，使电炉正常送电生产。炉南面出铁口漏铁事故，造成两辆钢包车烧坏，被卡在轨道上，经全体机修人员无日无夜的奋战下，拉出了钢包车，修复了轨道等一系列工作。

三、各班组风采

今年机修车间“合二为一”，有效的利用了人力资源，在厂长和主管厂长的直接领导下，有针对性的对全场设备做了测评，成立了七个精英班组。

1、上配料维修班：他们在默默的耕耘者我们的上配料系统，在这一年里，根据设备运转情况改进不合理之处，使我们的上配料系统顺畅的运转，；面临长期破损维护的加湿机，在领导的指导下，生产效率比旧设备翻了一翻，人员的操作减少了一倍，实现了大跃进。

2、大窑维修班：他们为电炉源源不断的提供炉料，无一差错。

3、电炉维修班：他们每次在电炉大小检修都冲锋在前，无惧高温酷暑，炉盖绝缘更换、新料管安装、下料阀维修等工作他们是大功臣；平时配合炉前工作，电炉的正常生产，他们功不可没。

4、液压气动班：他们每天在“奔波”，维护着我们的液压气动设备，电极升降缸的绝缘油管改接、抱闸维修、走油路，接气管。矿热炉、回转干燥窑、配料，全场都是他们的身影。

5、焊工班：他们是一个焊接手法高超的团队，在炉料管自身设备密封设计不足的条件，又在高温、高空、高粉尘的条件下，完成了密封焊接任务及炉大面积的炉盖吊挂件的组对焊接；他们争分夺秒，每次都提前完成领导交予的大量焊接任务。

6、综合班：他们兢兢业业，维护着立磨和布袋除尘，使煤粉能正常供应；在没有经验的情况下，很成功的地按照领导的思路完美的跟换了磨机磨套。

7、电极壳班：他们默默的完成加糊工作，无论电极消耗如何，他们总能准确有序的完成工作。

四、学习提升

我们车间以“人”为本，以增强员工个人综合素质、及职业技能为本。这一年里，在领导们的精心安排下，给了我们车间员工很多的学习机会。这让我们对我们的生产工艺有了进一步的了解，为以后的维修能得心应手。

五、安全工作

回顾今年，我们厂相对其他同类型厂，发生的安全事故是较少的，我们秉承公司6s管理制度，积极开展工作，把安全放在第一位，在几个月的酷热条件下，我们及时预防中暑，也因此没有高温引起的事故。我们将钳工、焊工操作规程装贴在每个班组的休息室内，方便班组学习，预防事故。在安全生产上我们车间虽然取得了一些成绩，但我们会戒骄戒躁，继续把安全生产放在首位，真正做到“安全生产，预防为主，综合治理”。

总结全年，我们机修车间上下同心同德，在各方面都取得了一定的成绩，也得到了上级领导的充分肯定。我们会继续加倍努力，保障设备正常有序的运行，顺利生产。寒冷的冬季不会扑灭我们工作的热情，我们会继续发扬优点，弥补不足，不断总结，不断进步。把我们的车间建设成一只极具战斗力的队伍，为公司的不断发展做贡献。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇六

工厂的设备运行是否正常是保证企业完成全年目标的基础，首先是设备管理必须跟上，我部从工程技术人员抓起，让大家知道现在的生产是以设备而生产，如何提高设备运转率是我部每位系统工程师的职责，按照工序分片，落实机电设备管理等各工程师的应完成目标，理顺管理人员及各车间应该遵循的各自工作职责。针对今年上半年设备停机次数多的问题，我部在年中及时召开设备会议，对每个系统工程师所管辖设备提出行动计划，并把计划落实到时间、落实到人。让每个系统工程师要做到“三到位”——“认识到位、工作到位、责任到位”，重点抓好职工的技术业务水平、思想观念，扎扎实实地做好部门及班组建设工作。

我部今年在检修过程中严格控制外委检修，降低维修成本中取得好成绩。为了降低维修成本，设备维修部尽自己所能承接检修项目□20xx年维修外委队伍只有两支——赤壁队及安科队，且安科公司外委队伍只对行车的改造等项目进行检修，比去年外委队伍明显减少，维修成本也因此降低，设备维修部主力军的地位得以真正体现。在公司的设备维修过程中，也使设备维修部员工的技能水平得到提高。在没有依靠总部装备制造公司人员的情况下，我部先后独立完成了1#磨、2#磨mdh22减速机的大修工作，为公司节约外请人员的费用10多万元。

在公司检修间隙，我部门对检修更换下来的损坏备件进行修复。其中共修复链斗62个，走轮128个，装包绞笼体76套，手拉葫芦13个，制作皮带支架52套。还根据设备的具体装配情况，制做了拉码7件。以上就为公司节约成本30多万元。东川公司属于我公司对口支援单位，我们把换下的熟料输送皮带一段一段进行硫化连接起来，共140米，以及废油10桶，无偿供给东川公司使用。

我们每天根据早上的碰头会及生产部巡检记录，了解各设备的运行情况，及时回答各工序设备存在的问题及安排设备维修工作。我们根据设备运行情况对设备进行分级，按照分级情况对设备进行定时巡检。根据巡检情况对设备缺陷进行汇总，每周四下午14:30召开设备管理综合例会上讨论，安排设备的维护及检修工作。二是推行一年两次中修，一季度一次小修的原则，并结合昭通市场水泥销售情况利用涨库停机机会全面合理地安排设备检修计划相结合的原则。三是根据生产部各车间主任所提供的设备运行情况，合理及时有计划安排设备维护及检修相结合的思路。

我部门充分发挥自身作用，积极开展工作，从完善管理机制入手，在以前建立的各项规章制度的基础上进一步进行完善，为规范和指导维修部的日常工作起到了很好的促进作用。我们实行工时考核制度，打破工种界限，拉开奖金档次，提高工单分配透明度，尽可能地让技精业勤者发挥好作用，形成了先进更先进，后进赶先进的工作局面，同时加大质量事故的处罚比重，规范检修质量验收标准，强化员工的质量意识，提高员工的技能水平，逐步提高机电设备检修合格率。同时，还对主要工种的员工进行了设备检修的技术规范和要求的培训，并参加了分公司的技术培训考试，通过培训学习，使员工的业务素质得到了提高。在设备维修部，员工们想生产单位之所想，急生产单位之所急，顾全大局，热情服务，无论是计划性检修还是临时性抢修都基本做到随叫随到，密切配合。设备维修部成立以来完成了分公司大部分设备检修任务，在窑磨年修、内部检修、突击抢修中充分发挥了积极作用。

公司sap系统明年元月8日上线。为了积极配合公司能平稳的过渡到sap系统，我部门做了大量细致的工作。包括新进大学生在内的办公室人员于11月上旬开始就一直在忘我工作，没有一个人好好休息过一个双休。库房k3与sap系统的互换pm模块主数据的收集、各设备的分类与特性、固定资产的清理盘点一个接一个难题都被我们一一破解。为了一个固定资产

原值的合并或拆分，大家有时一讨论就是一两个小时，为了早日把问题解决清楚交给总部。我们的所有同志经常晚上加班到凌晨3点，第二天早上还是按时上班。

未检修前的3500pa减少到目前的2300pa□以上数值均超过和达到了设备设计要求。

2、水泥磨mdh22减速机自今年上半年以来，振动值逐步攀升，均达到了20mm/s左右，径向最大振动值达到28mm/s□随时有停机导致生产线停产的危险。这将给公司造成巨大的经济及信誉损失——全年生产任务将无法完成，部分供应商的水泥将无法按时供货。由于齿轮磨损严重，必须将二道轴齿轮翻面，同时更换一道轴，车间接到抢修任务时，窑线正在检修。我部门紧密筹划，把窑线检修精兵强将调往2#水泥磨进行抢修，并在最短时间内完成了设备拆卸、清洗工作。经过140多个小时的不懈努力，2#水泥磨减速机试车完工并投入正常使用。

3、头排风机在运行过程中由于窑头收尘器效果不好，熟料粉洗刷叶轮严重，许多叶片内部都存在不同程度的灰粉，造成叶轮动平衡不稳定，并导致其中一片叶片经洗刷掉落，有载端轴承座地脚螺栓拉断，轴承座损坏。后我们对地脚螺栓进行了对接处理，并重新更换了有载端轴承座，内部叶轮进行了清灰及破损部位包边焊补处理，并对叶轮磨损部位进行了在线氧-乙炔喷熔耐磨层工艺，使叶轮更耐磨。运行72小时后情况良好。

工作，每周利用周一至周五下午4：00分机电专业组织培训工作。维修部还派专人进行督促检查，并将考核结果与工资挂钩，在管理方面，我部采取了“抓两头带中间”强化管理与政治思想工作相结合的方法，有效地调动了员工的工作积极性和主观能动性。

完成公司各项经营目标，设备正常运转是保障生产连续稳定

的基础。由于我司设备运行不到两年运行可靠性较强，并遵循一年两中修一季度一次小修的原则并利用涨库机会将各系统设备较全面维护及检修工作。使公司设备运转率不断提高。截止到12月11日，原料磨运转率达96.44%，比去年提高3.44个百分点，回转窑运转率达98.40%，比去年提高4.40个百分点，并创造月达100%运转率，1#水泥磨运转率97.99%，1#水泥磨运转率98.35%，均比去年提高4个百分点。

1、原料磨磨头衬板在原料磨运行两年来经常出现破损现象，破损数量已经达到一百多块。后分析原因为磨头衬板安装角度所至-----衬板与磨头端板角度为 18° 。三月份大修我们进行了改造，将原衬板架去除后，直接将新改造后衬板安装在端墙板上。改造后运行状况良好，未出现衬板大面积破损情况。

2、熟料输送机运行严重漏料，经多方论证采用更换料斗方案。在各方面的大力支持下，我部积极与各生产厂家联系改造方案。最后决定采用长城重型机械有限公司生产的料斗，并于今年三月大修时进行了全部更换，更换后效果明显。以前煅烧生产线灰尘漫天的景象一去不复返。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇七

20__年是紧张忙碌的一年，在领导的帮助和指导下，我在工作上认真务实、勤勤恳恳，任劳任怨，较好地完成了各项任务，为我库的发展奉献了自己的一分力。现将我一年的工作总结如下。

一、认真学习，活学活用

作为一名机修人员，在工作上学习设备原理，理论结合实践，把所学知识用于工作当中，并与同事互相交流，使自己的工作水平和工作效率大幅提高，为今后的工作打下了坚实基础。

坚持以清洁、紧固、调整、润滑和防腐等为主要内容的维护保养以及检查工作。通过日常检查和定期检查，测定机械的性能，掌握机械状况及故障隐患，并采取相应的维护和修理手段。

二、在工作岗位上尽职尽责

主要完成设备维修工作。为保证出入库的正常进行，我不仅参与日常的维修工作，而且在出入库业务进行中设备抢修更是显得至关重要，我完全遵循领导的安排，不怕苦和累，冲在前头，接皮带、换轴承、气焊割、电焊焊，我都能拿的起放得下。不怕脏不怕苦、不怕累冲在前，干活不惜力，同其它两位机修同事一同工作，从而保证了设备的正常运转。保证了出入库工作的正常进行。做好外出设点分库的收购、保管、出库等工作。

三，认真学习，建立良好的价值观

利用电视、电脑、报刊等媒体及有关政策材料等了解我国的发展方向，进一步解放思想，全面提高自身的素质，不断的学习。只有这样，才能适应当前经济的发展要求，继续发扬艰苦奋斗，勤俭节约的优良传统，保证自己在任何时候都起到模范带头作用。

尽管今年本人取得了一定的成绩，总结了一些好的经验，但同时也暴露出了工作中存在的一些问题和不足，主要不足之处在掌握的专业知识还很缺乏，工作效率也还有待进一步提高等。

总之，今年是忙碌的一年，但也是收获的一年。付出了辛勤汗水，收获到宝贵实践经验。及时总结经验和不足，争取克服缺点和不足，发挥自己的长处，配合领导把自己的工作完成得更好。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用 篇八

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。

一、常用电压电器故障的几个检修实例

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。

二、常用电压电器的故障检修及其要领

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。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。

铁心气隙大小，剩磁太大；弹簧疲劳变形，弹力不够和铁心接触面有油污。可通过拆卸后整修。

2023年电气维修的工作总结报告 维修工作总结实用篇九

时间过得很快，转眼间20xx年就快要过去了。首先，多谢张班长、蔡主任、候主任，给我这个学习技术的机会和这段时间以来同事的帮助与支持。回顾这几个月以来的学习，工作虽累，但并不阻碍我那颗“阳光之心”去享受工作中的点点滴滴。“用心”体会的实习过程中，我受益匪浅，主要有以下几个方面。

□

在学习过程中，我感触最深的一句话是：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。理论知识与实际操作还是有一定的差距的，通过此次学习，能够巩固汽车构造的理念知识，能让我感性的接触实物，并提高了自己的动手能力。现在我已经知道保养的工作流程，并能做些简单的汽模具维护。

□

在闷热的天气中，我仍能坚持按时学习，磨炼了自己的意志，并让其变得更加坚强。在实习的过程中，我明白了要以怎样的心态去面对新环境新工作；要怎样提高自己的适应能力，才能更快地成为一名正式的技术人员；怎样与同事（群体）交流，尽量减少能量的内耗等。

□

**实业的每位同事都能明确自己的岗位现职。在维修工作中，忘记午餐时间已经是常事，就算是已经下班，都是能尽责、认真地对待手头上的工作。在维修的过程中，他们的那份责任心、认真、严谨深深地感染了我。我们一起在车间中挥洒汗水，为的是生产线上正常生产。

□

良好的企业文化可以带动员工工作的积极性。“将困难留给我们，将方便留给顾客”这样的标语在公司每个显眼的位置都可以看到，可见公司对企业文化的重视。我们的口号是：全力以赴、超越自我、追求卓越、超越目标。这口号鞭策着我们每位追求更加的目标，共创佳绩。

□

良好的沟通能达到统一战线的目的。学组员之间的沟通、模修工与生产线上人员的沟通、机修人员与上产线上人员的沟通、模修工与机修人员的沟通，这些同级沟通有利于各位工作人员明确自己当前的任务，进而提高工作效率。而领导与工作人员之间的沟通，主要得益于公司优秀的管理制度。通过开早会、培训、技术交流会、员工大会等，其既能提高其办事交流，又能主各位员工都站在统一的战线上，协同管理好公司，我相信：在这种优秀的管理制度之下，只要“万众

一心，众志成城”，**实业会越来越好，实行飞越式发展。或许对于**实业而言，我只是一个普普通通的过客；但我而言，**实业是我人生道路中一道不可替代的风景。**实业在各位工作人员的共同努力之下，会发展得更好。而我也会跟**实业一样，天天进步。

汽车维修保养工作是销售厂家关注的焦点，是客户关注的焦点，是评价一个维修企业水平的重要指标，如果质量上出现了问题，我们无法向客户交待，无法向厂家交待，也无法和我们自己交待。我们宁可干这个活，也不要干“豆腐渣”活，对此，我们公司的态度是十分明确的’。不论哪个承办单位，只要在工程质量上出现问题，我们就要严肃追究责任，绝不姑息迁就。各部门要把工作质量作为头等大事来抓，组织得力人员盯上、靠上，加强对维修保养全过程的管理，确保工作质量达到要求，真正把每一个维修项目建成精品项目、招牌项目。

在工作的每一个环节，我们要始终坚持“安全第一”的工作原则，树立安全就是效益的观念，下大气力排除安全生产的隐患。现在我公司的安全生产形势是好的，这一点一定要得到保持，如果一旦发生安全事故，对公司的经营一定会造成严重的影响，更为严重的是会给受害者（可能是我们自己）造成很大的身心伤害和财力浪费。这一点作为我们每一个维修行业的从业者都应该有切身的体会。

公司发展需要资金支持，这一点是肯定的，另一方面，作为公司的各个部门也要树立节约的意识，争取让每一分钱都用在应该用的地方。各部门要合理使用有限资金，保证公司正常运转。所有资金支出必须由严格控制，实行“一支笔”审批，严禁乱开资金支出口子；维修保养造价要严格按照预算，每一个环节都要精打细算，尽量减少不必要的开支，既要把事情办好，又要打紧打严，节省投资。