# 2024年维修工作总结

来源：网络 作者：倾听心灵 更新时间：2025-03-05

*2024年维修工作总结（精选16篇）2024年维修工作总结 篇1 这里谈一下我在硬盘维修工作中一些总结 1. 硬盘故障分为两种，一是电路故障，二是盘体故障。据我观察电路故障与盘体故障大概各占总故障的一半。 2. 硬盘电路故障通常修复率较高，...*

2024年维修工作总结（精选16篇）

2024年维修工作总结 篇1

这里谈一下我在硬盘维修工作中一些总结

1. 硬盘故障分为两种，一是电路故障，二是盘体故障。据我观察电路故障与盘体故障大概各占总故障的一半。

2. 硬盘电路故障通常修复率较高，大概十之八九，而盘体故障修复率很低，十之二三。

3. 硬盘电路故障几种常见表现有主轴电机不转、当当响、启动困难、检不到等，盘体故障常见故障有检不到、坏道、当当响、分区格式化异常等。

4.硬盘电路故障高发的有昆腾的lct全系列、c\_，西数的7200转系列，希捷的u5、u6、u8、u10(其中u5、u6故障率我觉得高)。这些故障多涉及主轴驱动(所有)、电源变换(希捷的u5、u6最易出现负压变换电路故障)，及bios故障(希捷、迈拓)。这是目前硬盘维修的主要业务，占硬盘维修的绝大多数。

5. 盘体故障高发的有ibm7200转、迈拓美钻、长城系列，其中ibm的修复率最高，成功率十之七八。其它硬盘如迈拓、希捷、西数修复率极低。

6.关于盘体维修。这是硬盘维修的最大难点，我曾问过深圳红警、北京东方他们都不作此工作。红警告诉我盘体维修需要的超净室要20几万，东方则好象说几万，据见过的人讲那是个不大的有机玻璃箱。我拆过六七十块硬盘，觉得必需要在超净室中进行，因为我在普通环境中观察到盘体一经拆开即有灰尘落在盘片上，非常明显，你只要轻轻动动脑袋，头皮屑就可能出现在盘片上。另外磁头如果没有专用工具即便拆下来盘片也不可避免的会被划伤。

2024年维修工作总结 篇2

1、用万用表欧姆挡测量时，切记不要带电操作测量。

2、使用逻辑笔、示波器检测信号时，要注意不能使探针同时接触两个测量引脚，因为这种情况的实质是在加电的情况下形成短路，仪器有坏的可能。

3、检测电源中的滤波电容时，应先将电解电容器的正负极短路一下，而且短路时不要用表笔线来代替导线对电容器进行放电，因为这样容易烧断芯线。可以取一只带灯头引线的220v，60～100w的灯，接于电容器的两端，在放电瞬间灯泡会闪光。

4、在潮湿环境下检修仪表故障时，对印刷线路用万用表测其各点是否通畅很有必要，因为这种情况下的主要故障是铜箔腐蚀。

5、检修仪表内部电路时，如果安装元件的接点和电路板上涂了绝缘清漆，测量各点参数时可用普通手缝针焊在万用表的表笔上，以便刺穿漆层直接测量各点，而不用大面积剥离漆层。

6、不要带电插拔各种控制板和插头。因为在加电情况下，插拔控制板会产生较强的感应电动势，这时瞬间反击电压很高，很容易损坏相应的控制板和插头。

7、检修时不要盲目乱敲乱碰，以免扩大故障，越修越坏。

8、拆卸、调整仪表时，应记录原来的位置，以便复原。

9、修理精密仪器仪表时，如不慎将小零件弹飞，应首先判断可能飞落的地方，切勿东找一下，西翻一下，可采取磁铁扫描和视线扫描方法进行寻找。

2024年维修工作总结 篇3

转眼20\_年已经到来，在过去的一年中，我在各位领导及师傅们的大力支持下，轻松的度过了精彩的一年，在经历了很多难忘的事情后，让我也变得比以前工作更加认真负责，回顾过去主要有一下几方面:

1.在思想上，一方面加强业务知识的学习，提高业务能力。在领导的细心指导和各位老师傅的热情帮助下，有计划的进行着理论知识和车工技术的学习。认真做好分内工作。

2、在工作上，能遵章守纪、踏实肯干，塑造自身形象始终保持谦虚学习的态度，团结协作，切实增强责任感、服务意识和协调能力，使自身能力全面提高。在过去的一年里我作为华友的一名仪表车工在努力完成领导交给的任务的同时，在努力补充相关车工的知识从识图到加工，每一个微小的步骤我都仔细斟酌，选择精快好省的方法解决工作中的难题，遇到不会或不懂的时候我就虚心的像老师傅请教，直到弄清弄懂为止。

3.在安全上，要给自己挂上一个警钟，时刻提醒自己要注意安全。“生命无价、安全为天”安全是职工最大的幸福，高高兴兴上岗，平平安安回家。回首过去，我在思想上、学习上、工作上取得了一点进步，但也还有不足之处，理论知识水平还有所欠缺，成长的还比较慢，离领导的期望还有差距，自身综合素质还需要更进一步提高。新的一年意味着新的起点、新的机遇、新的挑战、决心再接再厉，更上一层楼。

2024年维修工作总结 篇4

转眼间，我来维修中心已经两个月的时间了，在维修中心我担任笔记本维修工程师的职务。在领导、同事的关心、帮助下，我很快的进入了角色，海龙维修中心是目前中关村唯一一家由电子城自己开办的it维修服务部门，也是中关村唯一国营维修中心。公司本着做中国最好的科技服务供应商，为客户提供一流售后服务，以“诚信为本，奉客为友”的服务宗旨，“实实在在、值得信赖”，而不断努力。

我作为一名海龙员工，感到非常荣幸和自豪。同时也深知，只有不断的提高自己的业务水平、维修技术和更加努力的工作，才能适合和满足维修中心快速发展的需要。以下是我两个月以来的工作作自我总结。

一、 主要负责的工作：

1、 在维修中心，我主要负责前台客户的接待，针对客户笔记本出现的问题进行解答，以及客户电脑的维修测试。

2、 接听400电话来访，对客户的疑问进行解答。

3、 台式电脑的维修。

二、 近期计划：

1、 努力学习专业知识，笔记本维修，台式机维修，显示器维修，数据恢复等。争做维修多面手。

2、 努力学习管理知识，自我升华，替领导分忧。

自我评价：

有较强的沟通、适应、管理、创新能力、上进心强、有团队精神、有亲和力、喜欢迎接新的挑战、对中关村电子行业比较了解。

领导给了我很大的发展空间，让我更好地发挥自己的能力，在此谢谢领导，我会不断的努力为公司的发展发挥最大的能力。我代表的海龙维修中心，时刻铭记在心，在言行举止中不断地要求自己，以微笑服务于客户，让客户满意而来，满意而归。

2024年维修工作总结 篇5

20x年初开始，我全程跟进x栋高层的水电安装工程的收尾工作、消防验收、防雷验收、峻工验收、交楼、维修。期间，同时管理幼儿园园林水电工程，ft高层游泳池更衣室水电安装工程，a、b区铁艺围栏灯具安装等零星工程。一直到十月初，开始接管c区别墅的室内水电安装工程及室外园林水电工程。所以目前我的工作内容为：x栋高层水电维修，c区别墅所有的水电工程，以及个别零星工程。

反思这一年里自己的所作所为，可以说是问心无愧。无论是在维修过程中遇到烦心棘手事情，还是在c区别墅水电工程管理中遇到各种矛盾和阻力，我都凭自己的专业知识和耐心，遵守岗位职责，以不阻碍工程进度，不损毁工程质量，不损害公司利益，不给领导添麻烦的原则，处理好每个大大小小的问题。

当然，这是我进该公司工作的第二年，很多时候，都处在一种边管理边学习的状态，难免对某些问题的处理会有点有失偏颇，不过经过这一年的磨炼，无论是工作技能，还是工作心态，都渐渐成熟。这是我的收获。不过也是经过这一年的工作，我真正明白了自己追求的到底是什么。上半年，人事部组织一次20x年轻人来讲，工作有好的发展前景，才真正是工作热情的来源，我也不例外。

2024年维修工作总结 篇6

上海英豪教育学院电脑组装与维修课程

1、电脑组装初级班(32课时、520元)

学习科目：电脑硬件的认识、电脑硬件组装，电脑操作系统安装、备份，电脑病毒的查杀，cmos设置，注册表设置，电脑故障排除、维护，系统优化等.

学习目标：能进行个人电脑、小型公司电脑维护、病毒查杀、系统优化处理等 就业方向：电脑维修工程师、电脑维修技术员、个人电脑维修等。

2、 电脑组装维护高级班(24课时、640元)

学习科目：电脑复杂故障维护、排除，dos命令高级详解，注册表详细设置，网络克隆技术的应用，数据恢复技术讲解，cmos的高级设置，各类病毒、木马的手动查杀技术，光盘的制作技术等.

学习目标：能进行大型公司电脑各类故障排除、维护，企业服务器维护及优化，大型网络电脑系统快速安装及故障处理

就业方向：计算机维修高级工程师

学院教学模式

学院采用动手实践加理论学习教学模式，由多年工作经验电脑维修工程师负责授课、在教授学员理论同时不断提高学员实战经验。

另外：学院提供大量组装电脑给学员动手实践的机会，让每位学员在学习过程中，迅速将理论知识转化为技能，快速适应社会工作需要。

2024年维修工作总结 篇7

勇于攻坚，破解修理难题。

我用自己聪明才干和所学到的专业技能，为用户解决了一道道难题，攻克了一个个难关，成为让大家信赖的“技术能手”。

如今，凡是车间里一些技术难题，只要有赵师傅上手，都会迎刃而解。

今年四月份，调度通知我有一台帕萨特2.0车，强制降档，走了几家修理厂都没有修好，要到我站来修。

待修车一到，我马上带上仪器与车主进行试车，行驶中发现，时速到100码时，四档自动降为三档，发动机嘈声严重。

车主说：毛病已在三个月前出现了，找了多家修理厂，就是找不到毛病，在维修二站修了三次，建议换变速箱，觉得费用太高，所以来我站检修一下再做决定。

我判断：“发动机动力不足，引起强制降档”故障的原因，极可能是三无催化堵塞引起的，车主说已经在二站用短路法检查过，没发现有问题。

试车回来，我再次详细检查，还是确定为三元催化堵塞。

车主半信半疑，我向车主承诺，如果解决不好这个毛病，本站可不收任何费用。

拆解三元催化装置后，发现堵塞面积已经达到85以上，更换后，故障顺利排除，不但解除了用户烦恼，也为其节省了大笔费用。

用户满意地说：“困扰我三个月的故障，不到三个小时就搞定，你们维修站技术就是过硬。

”第一范文网爱岗敬业，满足用户所需。

“用户就是上帝，必须让我满意”，这是我的工作信条，不论何时何地，只要用户一个电话，我是随叫随到。

去年国庆节，久未回家的我打算利用假期和妻子、孩子回老家陪父母过节。

那天，我正和妻子在发廊理头染发，刚把油膏上了一半，就接到修理站长的电话：采油工艺研究所的一辆车在哈大公路上抛锚，急需救援。

我心里清楚，单位已经放假，修理人员不足。

强烈的责任心使我顾不得染了一半的头发，赶紧让理发员用一块塑料膜把头包上，立刻动身去现场。

妻子劝说“做完再去吧?”我说：“不行，用户求援就是无声的命令，车坏在公路上，人家不知道怎么着急哪”。

当客户看到我这个样子来救急时，感激之情，溢于言表。

把车辆故障排除后回到单位，已经晚上七点多了，用户坚持要请我吃饭，被我婉言谢绝了，用户说：“你们站不仅技术一流，而且服务到家，”。

我就是这样，想用户之所想，急用户之所急，帮用户之所需，一次次用自己的满腔热情和实际行动，赢得了用户的好评。

传业授技，为师带徒育人。

“一花开放不是春，百花盛开春满园”。

\_\_\_不仅自己技术过硬，还热心带徒，倾心育才，为企业长远发展，发挥自己的光和热。

我先后带过30多名徒弟，并在实践中总结了一套“两心”、“三勤”的“学徒心法”，即对技能学习要专心、用心;实际操作要“嘴勤”、“手勤”和“腿勤”。

对自己所带的每个徒弟都坚持做到：循循善诱，言传身教，既教业务技术，又带做人品格。

我所带的徒弟中，有的已经走上单位技术管理岗位，有的已成为单位的生产骨干。

岁岁桃李芬芳，年年后浪逐前浪，我用心血和汗水，为企业蓄积了人才和力量。

20\_\_年，我将继续用用满腔的热忱服务于用户，用精良的技术赢得了客户，用忠诚的态度贡献于企业，在平凡的岗位谱写着动人的青春之歌。

在这一年里，我不懈努力，刻苦钻研，勇于攻坚，成了站里的技术“大拿”，为企业创造直接经济价值达150多万元，在普通的修理岗位上，以忘我的工作精神和娴熟的修理技艺，赢得了大家的尊敬和用户的好评，为企业发展做出了应有的贡献。

刻苦钻研，争做技术尖兵。

书山有路，技海无涯。

到维修站以后，只有初中文化的我深知：作为一名技术工人，若看不懂图纸资料，搞不清设备原理，钻不透车辆构造，不但十分尴尬难堪，而且不是合格工人。

我克服文化程度偏低的不利因素，以一股不达目的不罢休的“牛劲”，努力为自己“加油充电”。

为了购买一些有用的技术书籍，我常从自己的生活费中挤出一些零钱，置书研技。

先后自学了《车辆构造》、《机械基础》等技术理论，并把所学的知识应用到生产实际中，不断提高专业技能。

有时，为了弄清楚某一个配件的来龙去脉，对照技术资料，彻夜琢(第一范文网提供)磨研究，不搞明白，决不撒手;有时，在车间里做不完的事，就拿回家里弄，久而久之，我的家成了我的“研究所”。

工夫不负有心人，经过刻苦钻研，达到了业专技精，在几次参加市或公司的技术竞赛中，次次小露锋芒，回回榜上有名。

在成绩面前，我没有丝毫的自满，我深知，自己虽是一名外聘员工，但维修站却给了我一个真正施展才华的平台，在钻研专业技术的道路上，容不得半点虚假和懈怠，要用自己的不懈努力，为企业不断做出新贡献。

2024年维修工作总结 篇8

本人陈\_\_20\_\_年六月二十五日正式加入\_\_物业管理有限公司\_\_分公司。担任写字楼物业工程部维修技工一职。半年的试用期将于20\_\_年十二月二十四日结束。现申请转正望公司给予批准。

一.对半年的工作做如下汇报。

1.完成了对合肥万达广场项目基础概况了解:万达广场分为a、b、c、d,四个区域。a区是一幢中心名宅及滨河酒吧街组成，b区是四幢豪宅及滨河酒吧街组成，c区是两幢写字楼及大商业和室内外步行街组成，d区是两幢中心名宅和一幢商务酒店组成。

2.对双塔写字楼内部各系统施工图纸及资料进行详细的解读并且掌握以便更好的对后期写字楼施工的跟进.

3.根据工程管控节点并结合万达施工标准对写字楼工程施工进度及施工质量进行跟踪.并且将现场所了解的情况及发现的问题及时的向上级主管反应,由主管根据实际情况与相关部门进行沟通及协商.这样由各部门的努力才能做出更好的项目。

4.由于需要，上级将我暂时调至售楼部协助工作。主要的工作内容是维护各个设备及照明设施的正常运行，直至有其他人员来接手为止。现已经圆满完成任务，由其他技工接手售楼部这里的工作。现我已经回写字楼物业工程部!

二.在这半年中所发现自己的一些不足之处：由于前期所在的工作单位不是很正规，造成了自己在刚进入万达公司前期不能很好的融入工作状态当中。幸好在相关的大力帮助和支持下。从而调整工作观点和态度，所以很快掌握公司的各项标准和流程。严格要求自己，加强学习，使之成为一名合格的万达员工。

三.下一步的工作重点是继续按照工程管控节点及万达施工标准对写字楼后期施工进行跟进与监督。及时发现问题及时汇报问题，并对问题整改做好及时监督反馈。按工程管控节点划做好接管验收工作，做好入伙前的工作准备，确保写字楼后期顺利入伙。

四.希望后期可以发放工资条，可以让我们知道每个月的工资发放及扣除情况!

五.我想要可以学习更精深的专业知识，可以更好的为公司服务。但由于公司对于各专业的培训在条件上与与正规的培训学校还是有所差距的，我希望公司可以在这方面能给予部分补助或者报销!

2024年维修工作总结 篇9

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期使用其元件老化并缺乏经常性维护而产生的，维修电工工作总结。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。1 d/ q. ]+ i7 t1 a8 a

一、常用电压电器故障的几个检修实例

\_ v( o3 h+ l6 w: q- m ]# j1、电压断路器故障

1 \\ @/ v# b3i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。6 g\_ d/ h0 s n% h5 \_

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。

0 \\- `6 d# h a) v v$ u! \_8 w2 v1 k2、接触器的故障

; \_\_ h4 ( j6 b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。

a- q0 c, b. ?% p2g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。 $ i; l4e3 b- }

二、常用电压电器的故障检修及其要领

0 ]! w+ s\_ s4 s; \_+ o1 o凡有触点动作的电压电器主要由触点系统、电磁系统、灭孤装置三部分组成。也是检修中的重点。 ; s) \_6y. `6 e; b1 c9 p) h

1、触点的故障检修 y, \_+ l; ~+ u/ c

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。

: ^0 u7 o\_ f s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。

/ \\6 y) k, p! c6 }- v! t g8 i4 y2 k2i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。 7 f$ p2 y! g: v! d6 t, u, j! t

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。 / h0 s3 j y\_ k! o g

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，工作总结《维修电工工作总结》。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。

: o p0 g3 ~( b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。

# ~% ]$ o1 ]( \\2 ? @3 t+`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。

0 z9 }8 u$ i% l. o z#}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 u! a3 \_4 s/ l( j;i8 l+ o% o

2、电磁系统的故障检修 ; w: f8 r7 c7 d

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。 y\_ c, j8 s) d. f \_\_\_

(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。

9 c/ |! t- j5 w# c若动铁心歪斜或松动，应加以校正或紧固。 $ f9 n m2 w( q y/ n$ i, t1w

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。 7 \\# q4 t w: a8 d3 d

(2)电磁线圈断电后衔铁不立即释放。产生这种故障的主要原因有：运动部分被卡住; : v5 q. g. c1 f8 e3 k+ w% q( i

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，使铁心中柱端面与底端面间留有0.02—0.03mm的气隙，或更换弹簧。 `6 r+ e5 q+ l

(3)线圈故障检修。线圈的主要故障 是由于所通过的电流过大，线圈过热以致烧毁。 ) q3 j y: t2 g! w0 c7 m

这类故障通常是由于线圈 绝缘损坏、电源电压过低，动、静铁心接触不紧密，也都能使线圈电流过大，线圈过热以致烧毁。

6 e4 p$ @! }3 n2 r$ n! k5g线圈若因短路烧毁，均应重绕时可以从烧坏的线圈中测得导线线径和匝数。也可从铭牌或手册上查出线圈的线径和匝数。按铁心中柱截面制作线模，线圈绕好后先放在105——110℃

# v: }: j1 @4 n p6 ^- s3 ~3 l6c的烘箱中3小时，冷却至60-70℃浸1010沥青漆，也可以用其他绝缘漆。滴尽余漆后在温度为110——120℃的烘箱中烘干，冷却至常温后即可使用。

, i6 ~( y; u2 o5 c. m v \_9 z3p如果线圈短路的匝数不多。短路点又在接近线圈的用头处，其余部分完好，应正即切断电源，以免线圈被烧毁。 \_ v$ o3 t6 t4 \\\_ @: m6 `

若线圈通电后无振动力学噪声，要检查线圈引出线连接处又无脱落，用万用表检查线圈是否断线或烧毁;通电后如有振动和噪声，应检查活动部分是否被卡住，静、动铁心之间是否有导物，电源电压是否过低。要区别对待，及时处理。

p$ \\- c9 f5 k3、灭火装置的检修 : 8 c( |: i\_e本人84年参加工作，04年调入运行班以来，先后参加了9个110kv变电所的投产及验收工作和多座的35kv变电所投产工作，以上为本人的工作总结。

2024年维修工作总结 篇10

\_\_月设备维护工作总结20\_\_年\_\_月设备维护工作即将结束，本月设备维护工作主要体现在基站供电保障、巡检、基站及直放站故障处理等方面，现将本月主要工作总结如下，细节方面的工作在此不一一进行说明。

存在的问题

1、20\_\_年新建设基站及村通工程基站，目前为止因各个方面的原因验收工作还没有结束，并且经验收的基站存在的问题也没有进行整治。

2、本月上报的问题还未能解决，戈泉药业基站窗户封堵将倒塌、了墩车站基站门鼻子脱焊等，上述问题本中心无法解决故上报维护中心进行解决。

本月基站设备维护工作汇总本月基站设备维护工作汇总基站设备

1、本月到目前为止未完成巡检的基站有红旗村---红柳河，雅子泉、沙尔车站、白山泉、图拉尔根、雅矿、磁海、M1033、南金山、昌河集团铜金矿。

2、(山南片区供电)本月保障哈密西线6个太阳能基站8次供电480小时以上，哈密南线3个太阳能基站7次充电220小时以上、东线6太阳能基站4次充电240小时以上，除太阳能基站外对体育馆、白杨沟、红星二牧场、红星四场、二场二连等基站进行充电。本月共计充电时长970小时左右。

3、配合完成市区33个基站两次勘察工作，基站站房内空间、电源、蓄电池等方面一次，基站传输设备方面一次。希望以后此类工作能够搭配开展，节省时间和不必要的资源浪费。

4、本月完成山区一号点、二号点老载频的更换和二牧场故障载频的更换，及了墩车站、红层车站、十三间房临时扩容工作，部分基站闲置载频及减容工作。

5、配合完成09年新建设基站门禁安装随工工作。

配合网络优化中心完成市区部分基站天线调整工作。本月铁塔天馈线维护工作汇总本月铁塔天馈线维护工作汇总

1、本月完成哈密西线百里风区范围内14个基站天馈线、天线、拉线、及铁塔垂直度等等方面的检查，对于馈线卡脱落的及时进行填补或绑扎固定。

2、完成电信共享我方铁塔，在我方铁塔上安装设备是否规范是否影响我方通信设施等等方面的检查。

3、对火车站、市法院这两个市区基站的简易支架进行加固处理，对原有利用扎带绑扎的全部进行替换，对拉线等进行检查紧固。

另对市区方圆宾馆等数个基站进行了相应的检查。直放站及室内分布式基站维护工汇总直放站及室内分布式基站维护工汇总

1、本月直放站及室内分布的维护工作主要表现的故障处理方面，在直放站巡检上未能全部巡检到位。

2、完成哈密东线选频直放站调整测试工作，市区直放站监控卡的安装调试工作。

3、完成木头井、淖毛湖附件、白山钼矿、地区宾馆、峡沟水库、沙墩子、华电大厦、中铁四局等等直放站设备故障的处理。内部培训工作本月内部培训工作并没有在技术培训方面来展开，本有对于安全生产、保护维护人员安全、保障设备安全、杜绝车辆事故等等关于安全方面的知识进行了学习，使维护人员把安全生产杜绝事故放在任何工作的首位。

2024年维修工作总结 篇11

\_\_月份根据中心指示，20\_\_年第二个百日安全生产无事故活动。活动的指导思想是坚持安全第一，预防为主方针，牢固树立科学发展观;坚持以创建本质安全型企业为目标，进一步完善环境、素质、责任三项建设;坚持科技兴安战略和业务保安，提高安全生产保障水平;坚持安全教育培训，全面提高员工安全技术素质;坚持居安思危，反骄破满，确保安全生产，实现向零进军。具体工作如下

1、设备检修：\_\_月份各分厂停产检修时间较少，三个检修班共设备检修

完成40项检修任务，其中检修一班8项、检修二班8项、检修三班24项。大的检修项目有：大柳塔厂360破碎机更换齿辊、齿板及齿辊轴承，312斗提机掐斗子，316、427、428、429精煤筛焊接横梁;上湾厂308筛机整机更换，319压滤机罐内刮板机更换减速器，221筛机焊接筛邦;补连塔厂305筛机焊接激振器大梁及筛邦，329筛机侧邦打止裂孔，刮板机更换减速器更换输入轴油封;827榆家梁厂414高频筛框架梁焊接，406精煤筛激振器大梁焊接，303、305、323筛机筛邦裂缝处理，465破碎机更换齿辊，412磁选机更换磁力滚筒;乌兰木伦厂304浅槽更换刮板、链条、上下滑道及头尾轮，213刮板机更换减速器，等等。检修一、二、三班还利用无外出检修时间，焊接齿辊、加工风筒等。

\_\_月份由于非标加工任务较多且时间紧和待修设备备件没有等原因修旧利废设备相对较少，共计9项。非标加工较饱满，工厂通过合理安排人员休班和分配任务挤时间\_成了各项任务，主要生产加工了：哈洗浅槽流底板、公路减速带安装3条、上湾乌洗孙洗风筒约120米、数支护架24个、乌洗煤质试验通6个、空调罩子20个、车队暖气片6个、榆洗磁选机换筒皮1个、旋风除尘器1个、食堂防臭盖、车队箱子1个、大洗衣架4个、补焊齿辊。机加项目达。另外机加项目达30多项，从而节约了大量资金，降低成本，提高中心设备运作效益，为生产的正常有序提供了强有力的保障。

2、基础管理：\_\_月份根据中心的要求，狠抓班组建设，把班组基础管理

建设工作细化到每一个环节，整理班组建设工作的基础资料，增加班组安全活动记录、学习记录等。强化了班组的考核力度，细化了班组考核标准，考核实施到每一天的工作当中。根据中心班组建设考核标准考核各班组，重新修订了班组考核表，新的班组考核内容主要从质量标准化、工作任务、劳动态度、检修质量、安全意识、学习创新六个方面进行考核，每月考核分数与当月工资挂钩，对各项工作都搞的好的班组奖励，差的处罚。根据实际情况，主要针对机械部本月存在的问题，加强了劳动纪律。加强了现场检修管理，始终不渝的坚持领导跟班检修制度。

3.综合管理体系的实施及NOSA

\_\_月份综合管理体系考核成绩3.综合管理体系的实施及NOSA

一般，资料和现场方面还有有欠缺，为了尽快扭转这种局面，提高我部安建环质综合管理体系管理水平，领导高度重视，对车间所有不符合安建环标准的项目进行了全面的整改。在\_\_月月底已基本整改完毕，在现场方面，对车间的库房、工厂、各班组检修间等做了统一部署，按照安健环质综合管理体系的要求统一规划，逐步整改。对安监处查出的问题和自检自查出的问题，及不规范的地方和存在的隐患进行彻底的整改，不放过任何死角死面。

4、安全工作：\_\_月份根据中心文件指示，在第二季度开展机安全工作

电安全整改及粉尘治理为主要内容的20\_\_年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

榆林工业学校10名实习生分到各厂部后，要作为安全管理的重点人群，严格履行三级安全培训教育制度，同时必须进行72小时的安全培训，签订师徒安全包保协议书，并在安监处办理培训备案及上岗证发放手续，并做好班中三确认，杜绝单人单岗、独立上岗或特殊工种作业等违章行为。

根据洗选加工中心一季度易发事故分析及安全工作重点，每周对易发生事故的人员进行一次有针对性的安全学习及事故反思活动，作业时设监护人，同时对这些人员的现场作业行为进行随机抽查，对违章人员给予严厉打击。并结合四季度开展的不安全行为查找活动，积极开展自检自查活动，每月至少要查找出3起违章行为或者未遂事故，并进行全面认真的分析，进行批评与自我批评教育，从根源上制止事故。

为了加强员工的安全意识，部门针对新招聘人员、新分配大学生、和临时工，利用班前会时间时常对他们进行培训教育，将洗选中心历年来的事故案例进行讲解，分析原因、防范措施和我们从中应该吸取的教训。现场检修时，老师傅们切实履行师徒协议中的各项权利和义务，让他们在实践中领悟安全的注意事项，学会如何保护自己，提高自我防范能力。

认真落实好消防安全和冬季三防工作。要把消防和冬季防冻工作列入安全管理的重要内容，对部门的冬季三防安全隐患进行一次全面排查，确保冬季安全生产。对新分配大学生、实习生、临时工进行了安全规程考试，不及格的进行了补考，增强了安全意识。

5、培训工作：根据部门编制《20\_\_年培训计划》我部在本月对培训工作

二氧化碳保护焊、钳工基本技能知识进行了培训，采用理论和实践相结合的方式培训。由于中心在本月组织开展了技术比武，部门组织人员对参加比武的人员进行了有针对性的培训。由新分配大学生对材料、制图、铁碳平衡图进行了详细的讲解。为了更好开展创建学习型班组争做知识型员工活动，我部要求班组每天的安全、业务技术等方面的学习有计划、有记录、有效果，努力提高员工的综合素质。

接下来的培训工作需要加强，按照培训计划和检修时间搭配开，将培训内容落实到实处，严格按照培训计划进行培训。要求在讲解过程中要求每个人在开班前会的时候必须带笔和笔记本，对一些重要内容进行记录。并要求每个讲课的人必须突出重点，切合我部的工作实际，注意讲课方法，有的放矢，尽量将一些理论性强的东西通俗化，让大家易学易懂。

总之，\_\_月份我们比较\_完成了各项工作，但也暴露了我们的很多不足，各班组对员工技术和业务水平培训认识和重视程度有待加强。班组对大检修项目的风险评估有应付差事的现象，对现场临时工和新员工安全教育不足，下一步我们的重点工作就是，加强员工的思想素质建设和安全管理，尤其是对临时工和新分配大学生的安全管理，进一步强化员工安全教育和技术、业务水平的学习。

月份工作计划

20\_\_年\_\_月份工作计划

1、在中心统一指挥领导下，以服务各厂为宗旨，积极配合各厂，\_成5月份的检修任务;

2、加强点检工作，根据实际情况尽量多去各分厂进行点检，协助各厂提前发现设备隐患，避免事故;

3、继续完善健全安健环质综合管理体系，对内业资料的整理和风险评估的内容在上一个新的台阶，将安健环质综合管理体系的内容应用到实践管理中去，真正提高我们的管理水平;

4、安全工作：抓好本月的安全工作，合理安排好人员休班，确保外出检修人员的合理休息，不让一位员工在疲劳的状态下上岗。为了确保每一未员工的人身安全，在现场检修时要由班长负责统一指挥实施，部门领导监督执行，其他人员要注意配合恰当。并加强对新分人员、临时工的管理。

5、全面搞好培训工作，利用班前会半小时进行各方面的培训，让新分人员尽快熟悉现场和设备，并在5月份按计划进行培训金属工艺学、液压传动基础知识和实践操作要领的相关知识，希望员工取的好的成绩;6、

由于前一段时间将所有精力放在了筛机上，没有抓自动卷带机的加工工作。在5月份开始，检修班在没有外出检修时要加强对自动卷带机的加工实施;

7、根据中心文件指示，在第二季度开展机电安全整改及粉尘治理为主要内容的20\_\_年第二个百日安全生产无事故活动，为全年的安全生产工作打好基础。

2024年维修工作总结 篇12

自从事本职工作以来，我一直在不断地加强自身修养，并且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，不断地探求新知识，锐意进取，积极地开展智能范围内的各项工作，能够履行好一个技师的工作职责，起好模范带头作用。积极参与技术交流和科技创新活动，大胆地做好了传、帮、带的作用，并全面完成了上级下达的各项任务及指标，在公司的生产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：

一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定不移的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断地追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎么做人!特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。要脚踏实地，容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

二、端正工作态度，起好带头作用

自从进入公司参加工作开始，我就从事很多关于机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己在监督巡查时，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。一要在遇到脏累苦险的工作时抢在其他班员前头干，而且要比其他人干的多、能够吃苦;二要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，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢取了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经济利益和社会效益提供了坚强的后盾和强有力的保障。三是我要求自己能勇于承担责任;我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯

皮，要做出师者风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我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。

三、加强业务学习，提高技术水平

长到老，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，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁不学自通，它是不断地在发展在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样了，所以平时要不断的给自己补充全新的知识，让自己在这个日异月新的社会中处于先驱者，不让这个社会所淘汰。

2024年维修工作总结 篇13

20\_年，维修中心在公司的领导下，加强管理，强化技术生产和安全生产意识，严格按照维修工艺流程进行维修作业。经过维修中心全体员工的共同努力，保质保量的做好了公司各项维修工作，较好的完成了公司交办的各项任务。

一、 机械设备维修情况

1、各项生产情况：

(1)、维修中心截至12月底维修机械设备台件共计552台，其中：租赁公司维修设备502台，其中大修机械设备37台;对外维修50台。

(2)、维修中心承担数字油耗仪的安装任务，截至12月底安装数字油耗仪共计：\_7台，拆卸数字油耗仪共计1\_台。

(3)、维修中心承担交通标线任务，截止目前交通标线703\_m2,其中热熔标线67340m2，冷喷2974m2。

(4)、1-12月生产成本960万元(其中人工工资及附加费：132万元，折旧费及土地税元49万元，维修材料及配件成本581万元)。在生产经营过程中没有发生安全生产责任事故;没有发生因维修质量而引起的机械事故。

2、已结收入：(已报送财务)

⑴、修理收入合计468.8万元.配件收入430万元。

⑵、安装油耗仪收入7.6万元。

⑶、截止目前交通标线703\_m2,收入共计216.3万元。

(4)、打桩收入27万元

四项小计收入934万元。

(5)、路凯公司(已报送财务)：维修费收入15万元，材料销售额48.7元，合计63.8万元。

(6)全年配件供应634.8万元，其中维修材料194万，配件供应393万元，自用12.8万元，路凯供应配件34.7万元。

二、 质量是生产经营的一条准绳

1、强化管理，严格维修标准。在维修作业中，严格执行机械车辆维修工艺流程和维修现场技能培训工作，在机械车辆的维修过程中严格按“三检”制度，加强修前检验、过程检验、竣工检验，由维修中心主任、技术负责人、班组长对机械车辆维修成本、维修备件、维修技术和工艺、维修质量进行监控，严格要求维修工在生产中规范作业，确保机械车辆不漏保，不漏修，保证了在修车辆的维修质量和效率。

2、在维修作业当中积极推广新技术、新工艺，注意老旧机械车辆的技术更新改造。在对机械车辆进行寿命周期费用分析的基础上，结合机械车辆维修，通过改变现有的机械设备结构，加装和更换新部件、新装置、新附件等，以改善原有机械设备的技术性能，增加功能，使其达到项目施工的技术要求。对于大型设备在维修中配件可以通过加工、国产代替进口方式进行替换，降低机械运营成本和维修成本。本年度对3台宝马压路机的行走支承结构、4台abg摊铺机螺旋布料器进行技术改造，经跟踪检查运行状态良好：针对重汽集团jcd6型

砼运输车取力箱部分配件升级停产情况，采用传统的恢复修理尺寸法进行维修，目前技术状况良好。

3、全力以赴，认真做好节假日期间各项目机械车辆的技术保障工作。节假日期间，维修中心全体员工坚守岗位，及时有效的完成各项机械车辆维修任务，确保了公司机械车辆在各项目安全有效运行。

4、加强服务意识，确保机械车辆优质高效运行。以公司设备维修为主，机械经营部及时与维修中心紧密沟通，设备在项目运行过程中出现的故障，能够以最短的时间解除故障，恢复运行，切实做到维修人员随叫随到的原则。保证设备维修效率和维修质量，发挥维修中心服务保障优势。

5、在项目大干期间，针对公司大型设备安装紧的情况下，维修中心积极组织维修班组到项目进行蹲点维修，在提高设备维修率的同时，也保证了设备安装的提前完成。

6、加强采购管理，严格控制采购成本。维修中心按照公司规定，实行比价采购，选择质优价廉的配件，积极做好市场调查,采购价格不得高于市场价.对采购配件的质量进行跟踪、分析，并积极试用各品牌产品，择优选购，做好配件、备件的替代工作。逐步建立稀缺配件台帐，保证及时高效的完成配件供应。

7、经年初三个机运队合并之后，配件接收的工作量比较大，大量配件不在帐，并且难以识别，配件管理人员积极查阅资料，并将和设备操作人员配合经过一周时间完成了配件的接收工作。

8、在维修管理工作中，能够及时按照信息系统要求更新维修及

配件相关内容，以便及时快速的查阅。同时，按照公司 “三标一体”审验及“安全标准化建设”的相关要求，从内业到外业不断完善相关内容，能够配合公司顺利完成了“三标一体”的外审和“安全标准化建设”工作。

9、加强维修中心日常环境卫生的保洁工作，坚决执行 “一日一清”制度，厂内环境有了较大改观。

10、油耗仪安装人员在安装过程中及时给项目相关负责人以及操作人员讲解油耗仪的使用方法，在冬季不适应油耗仪运行时，维修中心及时告知项目拆卸油耗仪，拆卸下来的油耗仪及时的清洗干净并封存。切实的提高油耗仪的完好率。

三、安全是促进各项生产的重要保证

1、坚持规范作业，确保安全生产。在这一年的管理工作中，始终坚持安全第一的工作原则，完善安全生产管理制度。实行安全绩效管理、制订安全管理岗位工作标准。明确安全责任，把安全责任覆盖到每位员工，落实到每个管理环节，切实把安全管理工作落实到岗到人，确保安全措施与执行到位，安全宣传与执行到位，安全责任与奖惩到位。

2、针对交通标线施工，在每项标线施工作业前，对小组全体成员进行了安全技术交底，严格按照标线的施工技术要求，严格控制标线施工质量。

四、生产过程中存在的不足

1、维修中心知识结构层次不齐，整体技术水平不高，需加强技

术培训力度。

2、对机械车辆维修质量跟踪力度不够，导致出现机械车辆返修情况。

3、后期对承修机械车辆各项检验、检测记录和主要修理技术措施为内容的技术活动资料收集不及时，未能及时把设备维修信息录入信息系统中。

4、配件方面，新业务的开拓不够，业务增长小。个别业务员的工作责任心和工作计划性不强，业务能力还有待提高。

五、维修经营亏损原因：

1、目前公司老旧设备较多，机型繁杂，因而造成配件供应难度大，出现供应不及时等配件的现象，导致维修效率低，维修费用过大，经营效益下降。

2、生产性设备(加工性设备、行政车辆费)折旧以及辅助性设施(土地税等)折旧费用较大，管理费用未做到精细化管理，浪费现象依然存在。

3、油耗仪安装成本较高，安装零星油耗仪一直采用专车专人安装，安装效率低，造成成本增加。

4、工地维修较为频繁，行政车辆、人员生产费用较大，而全年产值较低，处于亏损状态。

六、下一阶段的主要工作

1、在成本控制方面，切实做到“精打细算，量入为出，费用从，，

紧”。

2、建立有效激励机制，打造具有内部竞争，充满活力的维修队伍，提高维修效率，最大限度降低维修成本。

3、加强维修工技术培训，提高维修技术水平。

4、以优先保障内部设备维修为主,进一步提高机械车辆维修“三检”制度、维修质量管理力度，坚持“质量抽查、现场教育”制度，增强维修员工、检验员责任心，努力降低机械车辆返修率。

5、继续做好维修中心厂容厂貌工作。增强每位员工文明作业，保证厂内良好的环境卫生。

6、在后期的设备维修过程中，对维修工时、成本、时效进一步量化和细化，努力提高维修效率，提高维修质量,节约生产成本。

2024年维修工作总结 篇14

本人1997年6月毕业于河北科技大学自动化系，获得学士学位，并于同年7月在宣化工程机械集团公司参加工作。

进入公司后，我在机修分厂进行见习工作。工人师傅忘我的劳动精神，给我留下了深刻的印象。以后的工作中，我不断地以这种精神鼓励和鞭策自己，使自己始终对本职工作有一种认真、负责的态度。见习期后期，我还参与了液压分厂仿形车床PLC改造、锻造分厂电液锤改造、液压分厂半自动六角车床PLC改造的工作，主要完成了电气图的设计，电器柜的配制，设备的安装调试，并且解决了改造中出现的技术问题。在一年半的见习期内，我参与了公司许多设备的大修、改造、安装、调试工作。

1999年2月，我圆满地完成了见习期任务，被分配到设备动力部数控维修组工作。数控维修组负责全公司数控、数显设备的维修、大修、安装、调试、改造任务。部门领导和师傅们给了我很大的支持和帮助。通过他们的帮助和自己的努力，我很快地成长起来。尤其是对高、精、尖设备勤于动手，勇于进取，对设备改造及更新工作尽职尽责，为宣工集团的发展做出了贡献。自1999年2月至今，我一直在这个岗位上工作。

数控机床属于高科技密集型产品，数控技术的复杂性、综合性加大了数控设备维修改造工作的难度，数控机床的故障诊断及维修在内容、手段和方法上，与传统机床的故障诊断及维修有很大区别。对从事数控机床的维修人员素质提出了更高的要求。在分配到数控组五年多的时间里，通过自己的再学习，使自己的技术水平有了很大的提高，由于数控设备是企业生产经营的关键设备，由于其出现故障而造成企业不能正常供货，影响到企业的信誉，造成的损失是难以弥补的。因此数控机床的维修工作不仅创造了实际价值，更重要的是创造了社会价值。所以对日常的维修、大修工作，加工中心日常维护保养工作，我都是兢兢业业，一丝不苟。

在日常维修方面：

几年来我负责大件分厂B\_110P加工中心、MCR-B五面加工中心、液压分厂HN50C加工中心、杨铁MH630加工中心、齿轮分厂FV-1200加工中心、结构IGM焊接机械手、以及其他分厂全机能和经济型数控机床的维修和保养，维修量达百余台次。很好地保证了生产一线对设备的使用要求。同时在工作中不断总结经验，针对我公司数控设备使用情况，进行周巡视、月维护的管理方式，有效地延长了数控设备的使用寿命。

MCR-B五面加工中心、HN50C加工中心、是公司20\_\_年最新引进的具有世界先进水平的数控加工设备，技术含量高，控制系统复杂，是我公司生产主机的关键性设备，它能否正常运行，直接关系到全公司生产任务的完成情况。所以，每当设备发生故障时，我都及时赶到现场，认真分析故障原因，并进行记录，用最短的时间排除故障，使设备迅速恢复正常运行，满足使用部门的生产要求，从而保证了生产的正常进行。

杨铁MH630加工中心\_向光栅尺的修复及输入器件国产化。该加工中心担负着全公司液力推土机的阀体加工，输入器件经过多年使用，经常损坏，影响了设备的正常使用，严重影响生产，而设备所需的原配件价格昂贵并且在难以买到。针对这一情况，我们大胆选用了国内可靠性高、性能好的元器件做配件，对其进行了国产化改造。在改造过程中克服了国内配件与原装器件形状的差异，电器参数不完全匹配等问题，提高了设备的可靠性，方便了操作，保障了设备的安全使用。该设备\_向光栅尺发生故障，此光栅尺是奥地利一家公司生产的，向其维修公司咨询，也没有维修先例，因是进口产品，购买周期较长，而此时生产任务很紧，我们利用自制工具对其进行修复，通过查阅大量资料以及对设备参数的调整，使修复后的机床精度达到了原有的水平。此两项工作的完成，为我公司节约了大量资金。此外HN50C加工中心工作台回原点故障排除、B\_110P加工中心换刀系统故障排除、ML300全机能数控车床尾座功能的开发等等，都及时快捷地完成任务，节约了时间、费用，保障了数控设备的正常运行。

安装调试方面：

安装、调试是数控机床前期管理的重要环节，随着公司产品的多样化发展，对生产设备的现代化要求越来越高，近几年，我公司引进了大量先进的数控、数显设备，其中主要完成了HN50C卧式加工中心、FV-1200加工中心、ML300、CK3263全机能数控车床，以及CAK6150、CAK6763经济型数控车床的安装、调试。在安装调试过程中，不但积极帮助各使用部门了解掌握新设备的各项使用功能，使新设备早日投产，发挥功效，而且还注重对新设备的各种数据资料进行收集，为其建立设备档案，为今后设备的管理、维修及维护工作准备了第一手资料。

设备改造更新方面：

利用北京航天数控集团的MNC863T数控系统，分别为我公司液压分厂和结构分厂改造经济型数控车床。利用经济型数控系统改造旧车床，是中小型企业充分发挥设备效能，促进设备资源有效利用的重要手段。在改造过程中，本人主要负责电气控制系统的设计与连接，并针对电动刀台与控制系统要求的差异，对刀台电气进行了合理改造，对刀台到位发讯机构进行了改进，既保证了使用的技术要求，又发挥了系统本身的各项功能。这两台设备投产后，使用情况很好，改造后的车床具有运行稳定，操作方便，控制精度高等优点，增加了机床功能，还大大提高了生产效率。1999年至20\_\_年，共改造此类设备四台，都取得了很好的效果。

本人主要负责引进西班牙FAGOR公司的8025M交流伺服系统，为下料分厂研制了两台SGS3000火焰切割机。由于该系统全部资料均为英文，在设计过程中遇到了很多问题，尤其是许多专业术语，翻译时很困难，因而查阅了大量资料，积极克服各种困难，圆满地完成了安装调试任务。8025M交流伺服系统使用的成功，使我公司在数控设备技术改造方面从直流伺服系统过渡到了交流伺服系统，填补了我公司在自行改造数控设备以来未曾使用过交流伺服系统的空白。同时，为我公司开发了一种新产品——SGS3000火焰切割机，使我公司在工程机械以外增加了新的经济增长点。

20\_\_年我又对大件分厂的四米龙门刨进行了改造。大件分厂B20\_\_A龙门刨为六十年代产品，设备比较陈旧，随着公司生产质量、产量的提高，此刨床故障率高、效率低、能耗大的问题日益突出。很难适应产品在质量和产量上的要求!原龙门刨的直流调速单元为旋转变流机组供电的直流调速系统，我们利用先进的西门子直流调速系统，对其原有的调速系统进行改造，装置内部由基本功能模块、自由分配功能块、各种功能连接器、调节器、斜坡函数发生器等一系列功能模块来对直流电机进行调速控制的，如何实现机床工作台点动、自动的前进、后退及其速度的控制，工作台的减速、换向，以及装置如何与外部的控制信号的连接是一项技术含量较高的工作。当时国内还没有用此装置改造龙门刨的先例，困难是相当大的，我们反复查阅资料、仔细研究电气原理，重新设计了电气原理图、配制了电气控制柜，并且在最短的时间内完成了旧系统的拆除，及新系统的安装工作。通过对系统参数修改调试，使机床工作在最优化运行状态，原来每班次加工行走架6台，改造后每班次加工行走架7.5台，大大提高生产效率。并且用直流调速装置替代原有的旋转变流机组，大大降低了能耗，仅此一项，每年节约的电费支出就是相当可观的，为我公司节能降耗工作做出了很大贡献。此外还减小了环境噪音，改善了生产环境。20\_\_年我在原有龙门刨改造的基础上，又对大件分厂六米龙门刨进行了改造，除将原有的直流调速系统用数字直流调速系统替代，还将其逻辑器件控制部分用PLC取代，我主要负责PLC程序的编制和处理PLC与调速装置之间的通讯，改造后机床简化了线路，节约了大量器件，降低了故障率，提高了设备运行的安全性。这两项改造获得了公司科技成果一等奖。

20\_\_年，我与同事对液压分厂东德铣床进行了PLC改造，原有机床电器部分经过几十年的运行，故障率非常高，机床经常处于维修状态，设备不能得到很好的利用，我们通过自己编制PLC程序，制做配电盘，对其进行改造，原有的功能得以完善，取得了很好的效果。

其它方面：

20\_\_年我所撰写的《利用MNC863系统改造旧机床及调试维修》、《利用西门子数字直流调速装置改造龙门刨床》两篇论文，在第四届’20\_\_全国机械工业数控设备使用、维修、改造经验交流会上被评为优秀论文，并分别被《机械工人》杂志所发表。

20\_\_年5月至9月，我参加了由中国机械工程协会设备维修分会举办的“设备维修更新与改造”函授培训班的学习，获得了设备维修更新与改造岗位资格证书，我所写的论文《注重业务学习，提高技术水平》，经中国机械工程学会设备维修分会培训委员会评审，被评为一等论文。

20\_\_年，公司为数控维修组配置了在线测试仪，此仪器是张宣地区第一台在线维修测试仪器，在国内也处于先进水平，此仪器的配备，使我们达到了板级维修，至今我已利用该仪器维修MNC862主板、轴控制板、埋弧焊监测显示板、008主板，，富士变频器电路板，松下焊机主PCB板等十余块，节约维修费用三万多元。此外我利用该仪器建立了不同系统电路板器件曲线库，方便了电路板的测试，为快捷、简便维修电路板奠定了基础。

几年间，我还参加了中国机械工业协会设备维修分会举办的FANUC可编程序控制器编程、FANUC数字伺服及维修、西门子伺服及维修的学习班。通过各种方式的学习和工作经验的不断积累，我已成为公司数控设备维修的中坚力量，目前，数控站采用新的管理方式，注重提高全体成员的业务素质，有效保障各类数控设备的正常运行，为我公司的生产和有序发展提供了必要的技术保障。

2024年维修工作总结 篇15

回想过去的一年工作情况，在处室领导的直接领导下，在校领导的关心及处室同志的协作下。保证了学校在水电方面工作的安全，圆满地完成了本年度的工作任务，简要总结如下：

一、认真学习xx大文件，坚决贯彻 三个代表 重要思想。党的xx大是改革开放十三年以来的重要会议。大会确定中国要全面建设小康社会，与时俱进，开拓创新，不断开创社会主义现代化建设的重要方针。积极参加学校组织的各项政治学习与活动，写出了如何做好后勤保障工作，为教育教学一线服务的学习笔记与体会，得到好评。

二、加强业务学习，努力提高业务技能，积极参加各种安全救护技能的培训班，认真严格地照章作业，保一方平安，迅速及时，排除故障，热爱本职工作，认真负责地履行权力和义务。

三、加强学校的水、电保障工作，预防不安全事故的发生，一年以来共维修水电达二百余次，署假期间配合外请工人更换水阀开关、插坐、照明灯多处，有力地保证了教学工作的正常有序进行，消除了一些可能造成事故的隐患。发现问题及时处理并上报主管部门，积极配合装修工程队，保质保量有序地按进度完成了多功能厅的装修及专用电源地改造工程，真正做到了保一方平安。按时查收门面房的水电费，无差错。

四、加强工作协调，团结同志，遵守各项规章制度，配合其它同志做好内勤工作，美化校园、净化环境，为创卫做出了一些贡献。认真履行岗位职责，全年无任何事故发生。新的一年，争取把工作做的更好，使我校再创辉煌。

2024年维修工作总结 篇16

转眼20xx年即将过去了，一年来，我积累了丰富的工作经验，我们的检修行业充满着竞争，只有更好的服务态度，更好的技术水平，才能在同行中领先，但这些必须从每个员工做起。我们在工作中，在把个人技能提升的同时，应该有以人为本的意识，把事想在别人前面，把事做在别人前面，这样才会在竞争中抢占先机，在检修时，车间对安全防护方面做的比较全面，使我在检修时有很大的安全感，在技术方面我们电气区域也组织过多次的培训学习，每次设备出现不常见的故障时，都会组织讨论分析，从而提升个人技能水平，确保在次出现类似故障时，能很快的，很好的，把故障处理，为确保安全生产，更好的把工作做好。

一年来，在工作中只要遇到不懂的问题时，我会及时的查看资料，并像甲方技术人员求问，再加上我抓住每一个可以锻炼自己的机会，将书本上面的知识应用到实际操作中去，掌握了一定的作业技能。如;大包回转系统的检修，中包车的检修，大包电气滑环的更换，大中包称重的维修，结晶器振动系统的更换及日常维护，扇形段传动系统的检修，变频器日常维护及参数设置，三相异步电动机的检修及下线修复保养，火焰切割机维修及更换，气动调节阀的校验，外部接线及维护，等，在检修时我们一定要细心，比如我们在检修编码器过程中，在紧端子时一定要细心，要控制好紧线的力度，因为编码器的接线为xx平方毫米，特别的细，如果用力过大就会伤到导线皮层，看似不大重要的一个细节，如果电机连续长时间运行，应为电机的振动影响，慢慢的导线就可能会断，若我们铸机的几个重要部位的编码器故障，则可能会对设备带来很大的损害，所以我们在检修时一定要对设备负责，对自己负责，检修时一定要细心。

作为一名检修电工，我觉得在检修时我们一定要铭记一下三点：1.贯彻落实公司上级文件精神，提高自我用电意识，增强自我责任心。要做到三不伤害，即，不伤害自己，不伤害他人，不被他人伤害。安全交底一定要落实到位，检修作业时必须两人以上，停电挂牌，三方确认一定要到位，要做到不确认不开工。

自年月份我任职三班电气班长以来，在这八个月里我班未发生过一起安全事故，我班严格执行三班运行管理规定，我班人员的技能水平在日常的检修与多次的培训中，得到了很大的提升，使我班人员在设备出现故障时，能在最短的时间里排除。

在年里我们连铸机因为电仪原因出现了多次影响生产事故，xx月xx日晚，8#机检修，在更换11段外弧接触器时，因为施完工后没有仔细确认，导致v串如v模块，将本体plc部分模块烧毁，此事故虽然不是我们班造成，但此事故是个典型的例子，反映了我们在检修时还存在着很大的缺陷，检修时施工人无责任心，没有进行三方确认，我们班组对事故进行了全班学习，以提高我班组人员的责任心，我全力要求我班人员在检修时对设备负责，对自己的工作负责，万不可马虎大意，以免造成不必要的损失，以保证工作的正常有序的运行。

尽管在我工作的一年里，我向自己的目标迈进了一大步，可是我依然看到自己还有很多的不足，理论水平的欠缺，思考问题有时过于草率，想的不够周全，都是我在新的一年里需要努力的方向，在20xx年里我会吸取xx年里的经验教训，把自己的工作做的更好。使我们的设备更加的稳定。我会总结20xx年里出现的一些不常见的故障，组织全班人员进行学习。从而提升班组的整体检修实力，综合20xx年里发生的一些安全事故，进行学习。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！