

# 2023年维修电工技术工作总结 维修电工工作总结(优质10篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇一

- 1、圆满地保证了所属设备正常，准确无误地按照生产需要安全供电，设备正常运转。
- 2、在生产过程中对重要设备进行巡查，及时发现并处理设备的隐患。
- 3、组织并实施对电器设备进行定期检查维修，生产中出现的电气设备故障处理，确保了生产的顺利进行。
- 4、对在一起工作的同事进行有效的技术指导和安全监护，没有一起人身及设备安全事故发生。
- 5、积极参加电气设备的改造(40吨退火炉、20\_\_破条剪的搬迁、安装调试)。
- 6、积极协助上级技术人员开展技术工作，解决生产中出现的技术问题，提供现场的技术参数。
- 7、较好地完成了领导交给的各项工作任务，
- 8、能根据实际工作状况提出行之有效的建议(20\_\_破条剪电

源取向等)以上是我述职情况,不妥之处敬请各位领导批评指正。

本人工作积极,责任心强,有一定的电气的专业理论知识和较高操作技能,能根据设备现状和生产流程的变化,对设备的配置及控制进行小改小革,并在工作中不断探索新的工作方法,解决了许多生产和设备维护中的难题。本人所从事的工作是带材车间所有电气设备进行维护和技术支持,本人利用自己扎实的理论知识和丰富的工作经验,采用听、摸、看、询问的具体操作人员等方法,迅速判断出电气设备的故障,并加以解决。

20\_\_年先后解决处理了以下主要问题:

- 1、飞剪高速跳闸问题。
- 2、卷取机与全线速度不协调问题。
- 3、36辊矫直机升速及速度不受控问题。
- 4、40吨退火炉电气改造的安装调试。
- 5、飞剪乱尺不正常工作。
- 6、20\_\_破条剪拆迁安装调试。
- 7、轧机主机电流波动跳闸问题。
- 8、40吨退火炉电源隔离开关故障用废旧隔离开关组合,保证退火炉正常工作。

明年的工作打算:

- 1、进一步完善飞剪在剪切短料的精度(飞剪在剪切频率高时的精度)。

2、进一步改善各机组之间的速度匹配问题。

3、着重进行圆盘剪的参数调整，消除圆盘剪低速振荡问题。

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇二

本人自20xx年1月参加工作以来，至今一直在系统从事电工作业。其中20xx年1月至20xx年6月在从事机械的供用电及电气设备设施的维修;20xx年6月至20xx年6月在从事供用电与电气设备设施的维修作业;20xx年6月至今一直在从事电工作业□20xx年取得高级电工职业资格证书。

### 一、积极工作，认真完成领导交给的工作任务

\*公司是一支主要从事岩土工程施工的专业队伍，其施工特点是电气设备容量大、电气设备多、施工工期短、露天作业等。电工作业人员承担着电气设备设施的选择、布置、布设、安装、检查巡视、维修保养、拆除和施工结束后的电气维修等工作。

通过多年来的电气施工作业，本人能够严格按照施工用电组织设计和《施工现场临时用电安全技术规范》要求，顺利地完成大型施工项目电气设备的选择、布置、布设、安装、检查维修与拆除等工作，并参与了多个项目施工现场临时用电施工组织设计的编制，使所有施工项目达到国家临时用电安全技术标准。如：工程、工程等。施工中，积极工作，加强现场施工用电管理与安全用电教育，认真执行岗位操作规程、遵守各项用电安全管理制度，所参加的施工项目均未出现任何电气伤人和电气设备事故，创造了较好的社会效益和经济效益。

### 二、注重不断学习，努力提高自己的专业知识和业务水平

本人参加工作后，不断的参加学校、社会以及通过自学的方

式学习电工专业、建筑施工及安全技术知识，不断提高自己的专业知识和业务水平。

主要参加的技术学习和培训有：

1□20xx年9月-20xx年7月学习；

2□20xx年11月-20xx年12月，学习；

通过不断的学习使自己掌握了《电工基础》、《电工学》、《工厂供电》、《施工现场临时用电安全技术规范》、《建筑施工安全技术》、《建筑施工安全管理》等专业知识，使自己的安全知识和意识得到很大提高，并不断地将自己所学的知识和技术用于生产施工中。

岩土施工由于桩基础的种类不同，用于施工的机械设备也是多种多样，像施工用普通泥浆护壁钻孔灌注桩钻机、长螺旋钻孔灌注桩钻机、预制桩液压机；用于混凝土搅拌输送用的搅拌机、配料机、输送泵；用于钢筋焊接用的对焊机、电焊机等，做好这些机械的维护保养和电气检修是电工的职责。桩基础施工是一个连贯的过程，假如钻机电气设备在灌注环节出现问题，必须尽快修复，以保证钻孔在混凝土初凝前灌注完毕。通过多年来的学习与实践，能够在很短的时间内判断查找出故障源点并检修完好，多年来维修了大量的施工用电设备，保障了岩土工程项目的正常施工。

### 三、注重技术革新改造，取得安全和节能实效

近年来，公司不断鼓励技术人员对生产和工艺进行技术革新。根据《施工现场临时用电安全技术规范》中“交流电焊机械应配装防二次侧触电保护器的规定”，我在20xx年底向公司提出建议，公司很快答复并推广了安监站监督制造的电焊机焊接专用开关箱，不但执行了《施工现场临时用电安全技术规范》标准，在安全用电、电能节约方面也取得了很大的实

效。在施工中，电工作业班组不断对设备电气系统进行技术革新改造。像20xx年8月，在工程项目，我公司20xx年购买正在使用的设备配电箱电气系统陈旧，接触器动静触头经常损坏，我们电工作业班组经过研究，找出问题，在施工间隙对长螺旋钻机配电箱进行了全面更新改造，使设备启动运行正常，电气故障检修率降低，施工效率得到大幅提高，保障了项目在计划工期内顺利完工。在每个项目施工结束后，公司都会组织电工技术人员进行电气设备和电气设施的维修，多年来，我参加了许多电气设备和电气设施的维修，理顺了设备的用电线路，更换了不合格的电器设施。为公司的安全生产做出了积极贡献。

四、积极传授所学技术，毫不保留的将所学技术和生产实践中积累的知识技能，传授给新职工。

在平时的工作中，我经常与其他职工进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。在我的传授指导下，\*公司有两名电工，考取获得了高级工岗位资格，能够独立完成上级交给的电气维修作业任务，有三名电工考取获得中级工岗位资格，能够基本完成电器维修作业任务，有效地缓解了施工项目电工短缺的紧张局面。

近年来，在做好本职工作的同时，我不断加强职工安全用电和节能降耗教育，充分利用业余时间走进施工班组、宿舍区讲解安全用电和节能降耗知识，组织开展了“施工安全用电知识问答”与“节能周”的宣传。使单位广大职工安全用电知识得到提高，并自觉节约电能。

六、端正态度，积极努力工作

多年来，在我内心铭记着“安全第一、努力工作”的坚定信念，我是一名共产党员，是一名电工维修高级技术工人，工作来不得半点懈怠和马虎，只有认真地遵守和落实安全生产

规章制度，孜孜不倦的学习进取，脚踏实地的工作，才能杜绝用电事故，做到安全施工，才能无愧于党组织和领导对我多年来的培养和教育。

所有这些荣誉的获得都是对我工作的激励和鞭策，我将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单位、服务于社会。

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇三

本站发布维修电工工作总结范文，更多维修电工工作总结范文相关信息请访问本站工作总结频道。

以下是本站工作总结频道为大家提供的《维修电工工作总结范文》，本站还为大家提供优质的年终工作总结、年度工作总结、个人工作总结,包括党支部工作总结、班主任工作总结、财务工作总结及试用期工作总结等多种工作总结范文，供大家参考！

本人自年月参加工作，经厂三级教育后分到电器车间维修班，从事电器维修工作，工作中严格要求自己，虚心向师傅、同事请教，并能通过理论结合实践，使自己的业务水平不断提高，曾多次参加或独立承接电器设备的安装改造项目，并连续多年被单位授予先进工作者、安全生产者等荣誉。

1992年因生产需要厂内新上两台氮氢压缩机，电器部分是1250kw/6kv同步电机，我很荣幸地参加了工程安装的全过程，从线槽的定位、铁件的制作到高低电缆的布线，从电机的检测、接线，到高压开关柜的安装调试，以及现场控制柜的机械调试，辅助开关的调整以及高压电缆头的制作，首次接触到kglf-11型励磁柜的安装调试，并从中学到了一些同步电机安装的技术要点，使自己有了新的提高。

在工作中不墨守成规，敢于创新是一个优秀维修工必须具备的优点，我所在的合成维修班所负责的电器设备的供电负荷大约占全厂总负荷量的60%左右，光是6kv的高压同步电机620kw至3100kw大小不等的电机就有15台，再加上为之匹配的各种异步电动机等200多台，这对于只有六、七个人的维修班来说，每天的工作量可想而知，特别是到夏天因环境温度升高而造成的同步励磁柜故障，经常困扰着我们，在繁琐重复的工作中，我注意到同步机励磁柜中的变压器运行时，散发出的高温是使励磁控制电路电子元件参数发生变化的主要原因，从而导致系统失控，引起设备故障，因此我向车间领导提出了改造励磁柜的想法，经领导反复论证后进行了整改，把原有励磁柜中的变压器从柜子中分离出来，放置在一个专门的变压器室内进行统一散热，控制回路中用38w的轴流风机取代原来800w的风机进行降温，这样既降低了噪音，又优化了操作环境，这样困扰我们多年的难题迎刃而解了，到现在为止，我们已经完成了用智能模块控制器取代原有的电子插件模拟控制，彻底解决了设备运行中存在的问题，稳定了生产。

业务水平的不断提高，来源于实际工作中经验积累的过程。xx年至xx年企业因扩大生产，我先后参加了75吨锅炉电器高压部分的安装、4.4米变换项目、1200kva变压器及低压配电室的安装项目、1.6米合成1300kw电炉的安装项目等，在安装合成塔电炉的项目中我经反复试验，摸索出组装合成塔小盖电极杆的一套成功经验，用我们预先制造好的模具放入装有云母管的电极杆小盖，绕上细石棉绳抹上硅胶（耐高温）在模具与电极杆之间用5吨千斤顶一次压制成型，而后烘干，这样用顶压法取代螺母拧压法。保证了电极杆组装过程中的稳定性，从而在使用中既经受的起320公斤高压其他的冲击，又能耐受490°高温的考验，我们厂也从此结束了聘请外来技术人员解决难题的历史。

xx年9月因工作表现突出，我被调到尿素维修班担任班长，这

期间，我先后组织安装了6kv/850kv高压电机项目[]xx年我们班先后承接了厂里新上变压吸附配电室，包括1600kva变压器在内的全套工程项目以及新上620kv/6kv变脱泵电机的安装调试，空压站90kw空压机plc的安装与调试等，由于尿素工序环境腐蚀性强、电气设备散乱[]xx年我组织人员对一、二尿配电室内所有变频器进行了整改，分别组建了专门的变频器室，净化了环境，也减少故障，并实现了总控室操作人员的屏面检测与集中控制，使原有的操作简单易行，一目了然，还方便了维修人员的检修、维护。

企业生产，安全第一。这特别对我们从事危险行业的工作人员来说，意义更为重大。运用所掌握的技术来解决生产中存在的问题，是一个技术人员义不容辞的责任[]xx年夏天，我在尿素包装工段巡检时发现操作工脚下的缝包机控制开关是380v的电源电压，于是我萌发了把原来380v控制回路改成36v安全电压的控制，改造后解决了潜在的安全隐患，达到了安全生产的目的。

二十多年的工作经验告诉我，做一个优秀的技术人员，不仅要有吃苦耐劳、精益求精、不断进取的精神，还必须具备胆大心细、灵活多变、敢于创新性格，我为自己成为一名优秀的技术工人而深感自豪。

1.最新维修电工工作总结

2.2017维修电工工作总结

3.工厂维修电工工作总结

4.维修电工的年终工作总结

5.维修电工年终工作总结

## 6.维修电工工作总结

## 7.车间维修电工工作总结

## 8.维修电工工作总结精选

# 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇四

经过在水电建设工地生产一线工作多年的学习实践,深感安全文明生产的重要性。无论是在三峡工地担任维护班长还是在云南小湾工地担任供电班长和副中队长期间,我始终把“安全第一,预防为主”的方针贯穿到生产过程中去,以熟练的技术作为安全文明生产的重要保障,在生产过程中取得了一定成绩。

20xx年在三峡工地主持对覃家坨603高压架空线路进行改造,首先我们安装了拉线、安装了横担、然后放线、收紧线、安装附件、搭设引流、立、撤杆塔地线、拉线及附件工作。在绝缘子调爬过程中使用托瓶架、大刀卡更换耐张绝缘子,用铝合金双钩、紧线器、手拉葫芦更换直路绝缘子,用新绝缘子渡旧绝缘子的方法大大降低了劳动强度。我和同事们一道安全、优质、高效、及时地完成了这项工程,并博得了一致的好评。

端部与上夹件接触。再对铁芯接地片仔细检查,没有发现有变色现象,可以判断该处没有很大的环流电流流过。用万用表测得铁芯对地电阻为54欧,并再次对上、下夹件、铁轭、芯柱等处进行检查,还是没有发现异常情况。随后决定采用交流法查找接地点,从低压侧加200v,用毫安表沿铁轭各级逐点测量,发现铁芯靠下部左侧的电流为零,可以初步判断该处为接地点。通过以上综合分析,造成铁芯多点接地,可能是由于铁芯毛刺或悬浮物引起的接地故障。如果利用电焊机进行大电流冲击法,现场操作不方便,点焊时间不好掌握,易造成铁心绝缘受损。若采用兆欧表对电容器充电,再由电容器对变压器铁心放电的方法,也存在操作不便,且电容器参数不好选择的缺点。通过

比较, 决定用电容放电法进行处理, 采用fce-t型放电检验仪, 输出电压0~400v输出电流, 放电时间 $10\sim 20\mu\text{s}$ , 采用该检验仪主要是考虑该仪器的输出电流大, 而时间极短, 不会对铁芯绝缘造成危害。首先用100v电压对铁芯进行放电, 此时听到左下角有放电声, 用万用表测得铁芯对地电阻为兆欧, 考虑铁芯对地绝缘垫片较薄, 升到400v 电压再次冲击, 第3次升压后再冲击时已听不到放电声。立即用摇表测得铁芯绝缘为300兆欧以上说明故障点已消除。经过我们的不懈努力安全高效的排除了故障保证了前方施工顺利进行。

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。

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇五

我校是一所工科类省级重点中专学校。设置有金工、塑模、数控等实习车间及各专业实验室。配置大量先进的教学、实验与实习设备。如：数控车床、数控铣床、三维投影成像仪、塑料注塑机、线切割及电火花机械加工等机电设备。在专业老师帮助下, 参与了大部份机电设备的安装调试工作, 并做好机电设备日常维修保养工作。

- 1、不断学习新技术, 新知识, 熟悉新设备、新电器。
- 2、理论指导实践, 在实践中不断总结积累经验, 更快地排除故障。
- 3、在排除故障的过程中, 采取分析、检测和判断相结合, 逐步缩小故障范围。
- 4、要做好流水线设备的安装、维修工作, 除了具备电工专业知识和过硬维修技能外, 还应具备多方面的专业知识。几年来利用在工科类学校工作的有利条件, 努力学习《机械基

础》、《机械加工基础》、《机械设备安装与维修》、《设备控制基础》等课程。扩展知识面，提高维修技术水平。

由于学校远离市区，城市自来水供应不上，周边区域又缺乏水源，生活、消防用水全部靠打机井抽取地下水解决。全校共有五口机钻深井，一口人工浅井，配置五台深水电泵，二台离心水泵，五座屋顶水箱。为确保供水和节约用水，对供水管网进行联网改造，安装液位器、电磁阀等自动控制装置。为确保水泵电机安全可靠运行，除安装电机过载、过热及短路等保护外，加装电机缺相保护装置。采用二只交流接触器主触头串接三相电路中，每只接触器线圈(380v)分别接于a-b□ b-c相，当三相电路任何一相断路，定有一只接触器线圈失电而断开电机三相电源，达到保护电机。通过多年实践，证实这种缺电保护方法即简单又安全可靠。

随着学校教学规模的不断发展，教学、实验和实习设备，办公及生活设施日以增加，用电量剧增，原有电力变压器超负荷运转，急需增扩容。通过对全校用电设施用电量的统计，测试用电高峰期用电量。根据学校根据各部门的用电需求及学校持续发展要求，确定扩容量，制定变压器增扩容方案，经校领导批准。委托业局进行设计施工□20xx年\_月\_日扩容工程竣工交付使用。

学校地处郊区，配有一台柴油发电机组，以备应急供电。由于条件的限制，发电机容量小，市电停电后，自发电量远远不能满足学校用电需求。通过调查计算，并根据白天以教学、实习设施用电为主，晚上则是以照明用电为主的用电特点，确保重要部门的用电，编制自供电配送表，科学、合理地调配供电，使自发应急供电达到状态。认真学习柴油机的构造原理、维修技术，做好发电机组运转数据记录及日常维护工作，对启动蓄电池定期检查、维护、充电。保证发电机组全天候应急启动供电。

1、在维护工作中严格遵守安全操作规程，使用合格电工产品、

材料。

2、加强学校学生宿舍安全用电管理工作，参与制定学生宿舍安全用电细则，严禁学生在宿舍内使用大功率电器，对每间宿舍电路加装限流控制装置，确保学生宿舍用电安全，消除火灾隐患。

3、定期检查各部门、各系统安全用电情况，发现安全隐患，及时整改。

4、每年定期检测建筑物防雷接地，电器设备保护接地系统的接地电阻。对接地电阻达不到规范要求的系统，限期整改达标。

5、用电器安装漏电保护装置，特别对金工实习车间电焊机安装二相漏电保护空气开关。

6、对学校原有电力架空线路进行全面的.优化改造，将架空明线按规范改为地下铺设，确保供电安全，使校园环境整洁优雅。

7、根据学校下半夜用电量骤减，电压升高，校园道路、走廊、通道、大门等场所的照明灯需整夜长明，并且大部分使用白炽灯的情况，采用加装二极管降压方法，解决了这些场所白炽灯使用寿命短，更换维修率高的难题。而对其他一些场所的照明灯按实际情况采用新型节能灯，节约能源。

总之，在多年的维修电工工作中，自己利用所学的技术知识在维修工作实践中做了一些行之有效的工作，具备了一定的维修技术工作能力。但是仍存在文化水平较低等一些不足。在今后的的工作中，自己要克服年龄大学习较吃力的困难，努力学习新技术，新知识，力争自己的技术水平能够进一步提高。

# 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇六

通过实训，为学生今后的专业实验、毕业设计准备必要的工艺知识和操作技能，同时培养学生严谨的工作作风和良好的工作习惯。既是基本技能和工艺知识的入门向导，又是创新实践的开始和创新精神的启蒙。

## 实训项目一：安全用电

### （一）必须认识到安全用电的重要性

安全用电知识是关于如何预防用电事故及保障人身、设备安全的知识。在电子装焊调试中，要使用各种工具、电子仪器等设备，同时还要接触危险的高电压，如果不掌握必要的安全知识，操作中缺乏足够的警惕，就可能发生人身、设备事故。所以必须在了解触电对人体的危害和造成触电原因的基础上，掌握一些安全用电知识，做到防患未然。

### （二）触电及相关防护策施

#### 1、触电的种类：

（1）电伤，电伤通常有灼伤、电烙伤、皮肤金属化三种。电伤对人体造成的危害一般是非致命的。

（2）电击，是指电流流过人体，严重影响人体呼吸、心脏和神经系统，造成肌肉痉挛、神经紊乱，导致呼吸停止，严重危害生命的触电事故。触电死亡大部分是电击造成的。决定电击强度的是流经人体的电流，而非电压。

2、影响触电造成人体伤害程度的因素：电流的大小、电流种类、电流作用时间、电流途径、人体电阻。人体电阻会随着人体皮肤的干燥程度和人的年龄而变化。干燥时可呈现100000欧姆以上，二潮湿时，电阻可降到1000欧姆以下，

并且随着人的年龄的增加而变大。

3、触电原因：直接接触电、间接接触电、静电触电、跨步电压引起的触电。

4、防止触电的技术措施：

(1) 保护接地和保护接零

(2) 触电保护装置

还有一点比较重要就是若真的看到别人发生触电，该采取些什么样的措施。先保证把电源断开或用绝缘体把电线从触电者身上移开，若触电者呼吸停止但有心跳，应对其进行人工呼吸或胸外心脏挤压。

实训项目二：常用工具的使用

(一)、照明电路的组装

常用工具

(一) 一灯一开关控制的白炽灯照明电路组装。线路上依次火线接开关，白炽灯、之后接零线，便构成回路。

(二) 日光灯照明电路的组装：其主要由开关、启辉器、镇流器和日光灯等部分组成。

(三) 双控照明电路的组装：两个开关中的任何一个无论处于什么状态，另一个开关都能独立地控制电灯的开、关。

实训项目三：常用电子仪器的使用

1、实训项初步掌握ss4323直流稳压电源的使用方法

2、初步掌握ut58d数字万用表的使用方法

3、初步掌握as101e函数信号发生器的使用方法

4、初步掌握ss—7802a模拟示波器和tds1012数字存储示波器的使用方法。

#### 实训项目四：常用电子元器件的认识与检测

（一）通过静态和动态的方法，初步认识电阻及掌握其检测方法

（二）通过静态和动态的方法，初步认识电位器及掌握其检测方法

（三）通过静态和动态的方法，初步认识电容及掌握其检测方法

（四）通过静态和动态的方法，初步认识电感及掌握其检测方法

（五）通过静态和动态的方法，初步认识二极管及掌握其检测方法

（六）通过静态和动态的方法，初步认识三极管及掌握其检测方法。

#### 实训项目五：常用工具的使用

（二）、焊锡训练

#### 常用工具的使用

（二）的实训内容：继续来熟悉和掌握常用电工电子工具的

结构、性能、使用方法和操作规范：电烙铁。焊锡训练的实训内容：印制电路板的焊接练习。其内容：在万能板上焊接一个如书上的图的无稳态多谐振荡电路并通电测试，若两个发光二极管能轮流发光，则表明电路焊接正确。

实训项目六：印刷电路板[pcb]的制作与电路调试，制作一个555振荡电路。

第一周的时候我进行了电子电工的实训，师傅给我们讲了安全用电的有关知识，这个跟我们的日常生活都有关系，而且让我们对如何安全用电等的知识在原有的基础上有了进一步的了解，通过师傅的讲解，我学习到了安全用电的基本知识，懂得安全用电的重要意义，并且这为电工电子实训和以后的学习、工作、生活中安全用电奠定基础。为期一周的电子电工实训，师傅也大致地向我们叙述了一下今后的实训计划并且说明了一些要求和注意事项，这也让我对往后的实训充满期待和好奇。

第二周我们进行了照明电路的组装，在听师傅介绍我们这节课的内容后，我们开始动手。我们是两个人一组，自己动手把线路连接好，然后接通电路，让电灯亮。看到自己组装的灯亮了，很开心，师傅过来签名时也许也觉得我们像个小孩，分享着我们的喜悦，微笑着帮我们签了名。这次我们组进行的很顺利，虽然过程中也有遇到一些些小难题，但在师傅的耐心并且细心的讲解下我们及时改正也是不成阻碍，师傅总是能一针见血的指出我们的问题所在，并且给与我们正确的引导，并且同时教会了我们如何去找出出错的地方。在这次实操过程中让我初步亲身体会到电子电工是怎样的。通过这次的组装让我们了解到了什么是白炽灯、日光灯以及白炽灯、日光灯照明电路的基本组成。

实训的第四周我们进行的是常用电子元器件的认识与检测。在一开始通过师傅的讲解我们简单的了解了电阻、电位器、电容、电感二极管、三极管、集成电路芯片等元器件的功

能以及与它们相关的一些其它知识。在实训的过程中我通过实物认识各种常用的电子元器件并且掌握了常用电子元器件参数的识读方法以及使用万用表测量常用电子元器件参数的方法。在色环阻值识读中我识读了一个其色环为橙黑红银的四环电阻的阻值为 $30 \times 100 \pm 5\%$ 并且用万用表测得其阻值为2.9千欧姆，则可以比较得出相差不多，也就证明前面的读数是正确的；然后用万用表测得电位器的最大阻值为0.01毫欧姆；用万用表和多用转接插头座测得电容得电容量为0.01毫欧姆，并且我在这节课学会了二极管与三极管管脚的判别。做完上述步骤后，我们又制备了一个二极管的实验线路，我连接好线路，接通电源，二极管就亮了，所以电路的连接是成功的。通过这个简单的实验，让我了解了常用电子元器件的功能并且加深了对线路连接的认识。第二大节课我们在第一大节课的基础上开始我们的焊接工艺与焊接训练。同样在师傅的详细认真的讲解下。我们熟悉了电子装焊工艺的基础知识和要求后开始动手操作。我们要进行的是印制电路板的焊接练习。我们在万用电路板上按照电路图进行元器件的焊接，我刚开始焊接第一个元器件是二极管，手拿着那个电烙铁和锡一直不受控制的抖动，我一直对自己说要稳，可还是手很抖，也许是第一次接触紧张在所难免。我的第一次焊接尝试就在我手不停的抖动下结束了。但是也许是真正了解到焊接是怎么一回事了，知道了心里有底了，第二次焊我就焊得好多有了，手也不多抖了，并且越焊越熟手。有经验后，之后的我都焊接的很好。上午时间到时，同事们都还没有焊完，我也一样，师傅说先回去，下午来再继续。

我还在努力认真的焊接着，就有同事成功了。虽然我比其它同事慢了点，但我还是很稳的，我想不能在最后的时候没弄好才来出差错啊，所以我不紧不慢的一点点的认真的焊着。经过差不多一下午的努力我终于焊接好了无稳态多谐振荡电路的焊接，这时候最关键的时刻到来了，因为然后就是要用先前学习使用过的直流稳压电源进行通电测试，我带着紧张和期待的心情接通连接电路，按下output键，这时我看到两个发光二极管在轮流放光，一闪一闪的，我觉得真是很好看

啊，我这时的心情真的可以用心花怒放来形容。那种认真努力得到收获的感觉那种成就感真的都很好。这个实训内容较之前面的内容花费的时间较多收获也较多。我觉得经过这次焊接以后叫我焊什么我都不怕了。并且呢我对电子装焊工艺及常用焊接、装配工具有了一个初步的认识，掌握了焊接工具及常用工具的正确使用以及手工电子焊接技术，为以后的制备收音机的实训产品安装打下了基础。

电子电工实训第六周也是实训的最后一周。今天我们实训的内容是印刷电路板[pcb]的制作与电路调试，在师傅的讲解下我们了解了制作pcb板电路图的基本流程，按照师傅所说的流程，我们顺利而且成功的完成了任务，让我熟悉了制作pcb板的基本操作，掌握了使用热转印来制作pcb板的操作。

最后在我怀着留恋的情绪下这次的就这样结束了。在师傅的精心指导和同事们的积极帮助和我的认真努力下，实训圆满结束。接得进入工作岗位！

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇七

### 1、接触器的故障

触点断相，由于某相触点接触不实或者接线端子上螺钉由于频繁动作松动端子脱落，使电动机缺相运行，此时电动机虽能转动，但发出沉闷的嗡嗡声，如发现有此情况应立即停车检修，拧紧压线端子螺丝、调整动触点复位弹簧使动静触点结合紧密在使用。

接触器触点熔焊，如按下停止按钮，电动机不停转，并且有可能发出嗡嗡声。这类故障是由于二相或三相触点由于长时间过载或超负荷使用电流过大而引起触点熔焊，应立即断开上级断路器，检查负载后更换触点或使用高一级的接触器。

通电衔铁不吸合。如果经检查通电无振动和噪声，要逐步检

查排查，先检查衔铁运动部分有无异物卡住，如有及时清理干净，手动检查衔铁运动要灵活。如没有异物要检查线圈是否有断路的故障，经测量仪表测量线圈通断，并判断是短路还是断路，然后拆下线圈按原数据重新绕制后浸漆烘干，经测试后在安装使用。

## 2、电压断路器故障

致使断路器容量降低。这时要调整操作机构，使动触头要完全插入静触头。

合闸通电时闪弧爆炸，经检查是由于长期运行负载过重引起触头松动接触不良所引起的。查找和检修此故障时一定要注意安全，严防电弧伤人。检修完负载和触头后，先空载通电正常后，再带负载检查运行情况，直至正常。此故障一定要注意用电设备的日常维护和检查工作，根据环境定期清扫控制柜卫生尘土等，避免造成不必要的危害和损失。

## 3、热继电器的发热元件故障

热继电器热功元件烧断：若电动机不能启动或启动时有嗡嗡声，则可能是热继电器的热元件中的三相中的热电阻丝有一相或两相烧断。此类故障的原因是热继电器的动作频率太高，或者负载侧发生长时间过载。经检查排除故障后，更换合适的热继电器、注意后重新调整整定值，整定值偏大或偏小都会影响负载的正常运行，达不到保护用电设备的目的。

热继电器使用一段时间，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行复位。按复位按钮时切记用力不可过猛，否则会损坏操作机构。

凡是有触点动作的电器元件都主要由触点系统、磁路系统、灭弧装置三部分组成，这也是检修工作中的重点。

## 1、触点的故障检修

1) 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、接触不实、表面氧化粗糙脏污或容量小；触点熔焊的主要原因是触点在闭合时产生飞弧以及触点接触不实造成的。

2) 要检查触点表面有无氧化和污垢。触点有污垢，要用汽油清洗干净擦干。

3) 焊银触点的氧化层导电性能良好，检查接触面良好可以继续使用。

4) 触点经检查如有氧化层，可用油光锉锉平刀片轻轻地刮去表面的氧化层。观察触点表面有无灼伤烧毛，铜触点如果器毛刺可用锉刀刮平，使接触面良好。

5) 维修触点表面不需要过分光滑，不允许用砂布来打磨，以免砂粒在触点闭合时留在触点上造成接触不良。

6) 触点如有熔焊，需要更换新触点。如果是触点容量不够而造成的，更换时应选容量高一级的。

触电检查要认真仔细，要检查触点有无松动现象，如有松动要加以紧固，以防触点在工作时跳动接触不实。然后在检查压力弹簧是否变形造成触点压力不够。

## 2、磁路系统的故障维修

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。维修的时候、应先拆下线圈，检查动、静铁心之间的接触面是否平整，有无油污。若不平整应打磨平

整或锉平；如有油污要用汽油进行清洗擦干；若动铁心歪斜或松动，应加以校正或紧固；检查短路环是否损坏，如损坏需要更换。

(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：1) 运动部分被卡住2) 铁心气隙不合适，剩磁太大3) 弹簧疲劳变形，弹力不够或铁心接触面有油污，需要拆卸后进行维修清洁和更换原规格弹簧。

(3) 线圈故障检修。此类故障一般是由于线圈绝缘损坏、电源电压过低或动、静铁心接触不紧密，线圈电流过大，线圈过热烧毁。线圈烧毁需要更换原规格的线圈装配上才能使用。

### 3、灭弧装置的检修

停电后取下灭弧罩，检查灭弧罩隔珊片是否完好，清扫干净表面的污渍，灭弧罩外壳应该完好无损。如果灭弧罩有裂纹，应及时更换新的。有灭弧罩的电器不允许不安装就使用，防止弧光短路。

我们经常使用的低压电器种类繁多，以上只是几种最常用的电器故障的一些维修经验和处理方法，这是我的电工维修技术总结，不足之处请各位老师多多指教。做电工工作就是要不断的学习，不断的实践，不断的总结，只有不断的学习进取，不断的丰富自己的知识面，经常交流经验，养成良好的职业道德修养，那样才能取得更好的成就。

## 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇八

本人自20xx年1月参加工作以来，至今一直在\*\*系统从事电工作业。其中20xx年1月至20xx年6月在\*\*从事\*\*机械的供用电及电气设备设施的'维修;20xx年6月至20xx年6月在\*\*从事供用电与电气设备设施的维修作业;20xx年6月至今一直在\*\*从事电工作业□20xx年取得高级电工职业资格证书。

\*\*\*公司是一支主要从事岩土工程施工的专业队伍，其施工特点是电气设备容量大、电气设备多、施工工期短、露天作业等。电工作业人员承担着电气设备设施的选择、布置、布设、安装、检查巡视、维修保养、拆除和施工结束后的电气维修等工作。

通过多年来的电气施工作业，本人能够严格按照施工用电组织设计和《施工现场临时用电安全技术规范》要求，顺利地完 成大型施工项目电气设备的选择、布置、布设、安装、检查维修与拆除等工作，并参与了多个项目施工现场临时用电施工组织设计的编制，使所有施工项目达到国家临时用电安全技术标准。如：\*\*\*工程、\*\*\*工程等。施工中，积极工作，加强现场施工用电管理与安全用电教育，认真执行岗位操作规程、遵守各项用电安全管理制度，所参加的施工项目均未出现任何电气伤人和电气设备事故，创造了较好的社会效益和经济效益。

本人参加工作后，不断的参加学校、社会以及通过自学的方式学习电工专业、建筑施工及安全技术知识，不断提高自己的专业知识和业务水平。

主要参加的技术学习和培训有：

1□20xx年9月-20xx年7月\*\*\*学习；

2□20xx年11月-20xx年12月，\*\*\*学习；

通过不断的学习使自己掌握了《电工基础》、《电工学》、《工厂供电》、《施工现场临时用电安全技术规范》、《建筑施工安全技术》、《建筑施工安全管理》等专业知识，使自己的安全知识和意识得到很大提高，并不断地将自己所学的知识和技术用于生产施工中。

岩土施工由于桩基础的种类不同，用于施工的机械设备也是

多种多样，像施工用普通泥浆护壁钻孔灌注桩钻机、长螺旋钻孔灌注桩钻机、预制桩液压机；用于混凝土搅拌输送用的搅拌机、配料机、输送泵；用于钢筋焊接用的对焊机、电焊机等，做好这些机械的维护保养和电气检修是电工的职责。桩基础施工是一个连贯的过程，假如钻机电气设备在灌注环节出现问题，必须尽快修复，以保证钻孔在混凝土初凝前灌注完毕。通过多年来的学习与实践，能够在很短的时间内判断查找出故障源点并检修完好，多年来维修了大量的施工用电设备，保障了岩土工程项目的正常施工。

近年来，公司不断鼓励技术人员对生产和工艺进行技术革新。根据《施工现场临时用电安全技术规范》中“交流电焊机械应配装防二次侧触电保护器的规定”，我在20xx年底向公司提出建议，公司很快答复并推广了安监站监督制造的电焊机焊接专用开关箱，不但执行了《施工现场临时用电安全技术规范》标准，在安全用电、电能节约方面也取得了很大的实效。在施工中，电工作业班组不断对设备电气系统进行技术革新改造。像20xx年8月，在\*\*\*工程项目，我公司20xx年购买正在使用的\*\*\*设备配电箱电气系统陈旧，接触器动静触头经常损坏，我们电工作业班组经过研究，找出问题，在施工间隙对长螺旋钻机配电箱进行了全面更新改造，使设备启动运行正常，电气故障检修率降低，施工效率得到大幅提高，保障了项目在计划工期内顺利完工。在每个项目施工结束后，公司都会组织电工技术人员进行电气设备和电气设施的维修，多年来，我参加了许多电气设备和电气设施的维修，理顺了设备的用电线路，更换了不合格的电器设施。为公司的安全生产做出了积极贡献。

在平时的工作中，我经常与其他职工进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。在我的传授指导下，\*\*\*公司有两名电工，考取获得了高级工岗位资格，能够独立完成上级交给的电气维修作业任务，有三名电工考取获得中级工岗位资格，能够基本完成电器维修作业任务，有效地缓解了施

工项目电工短缺的紧张局面。

近年来，在做好本职工作的同时，我不断加强职工安全用电和节能降耗教育，充分利用业余时间走进施工班组、宿舍区讲解安全用电和节能降耗知识，组织开展了“施工安全用电知识问答”与“节能周”的宣传。使单位广大职工安全用电知识得到提高，并自觉节约电能。

多年来，在我内心铭记着“安全第一、努力工作”的坚定信念，我是一名共产党员，是一名电工维修高级技术工人，工作来不得半点懈怠和马虎，只有认真地遵守和落实安全生产规章制度，孜孜不倦的学习进取，脚踏实地的工作，才能杜绝用电事故，做到安全施工，才能无愧于党组织和领导对我多年来的培养和教育。

所有这些荣誉的获得都是对我工作的激励和鞭策，我将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单位、服务于社会。

## **维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇九**

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。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、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。

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，使铁心中柱端面与底端面间留有0.020.03mm的气隙，或更换弹簧。

(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。

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。

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℃的烘箱中3小时，冷却至60-70℃浸10-10漆，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。

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。

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、动铁心之间是否有异物，电源电压是否过低。要区别对待，及时处理。

### 3、灭火装置的检修

取下灭弧罩，检查灭弧珊片的完整性及清除表面的烟痕和金属细末，外壳应完整无损。

灭弧罩如有碎裂隙，应及时更换。特别说明一点原来带有灭弧罩的电器决不允许在不带灭弧罩时使用以防短路。

常用低压电器种类很多，以上是几种有代表性的又是最常用的电气故障的一些方法及其要领，触类旁通，对其它电器的检修具有一定的共性。

本人84年参加工作□xx年调入北仑合运班以来，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。

# 维修电工技术工作总结 维修电工工作总结篇十

下面我对20xx年承担车间技术员工作进行总结。

我被任命为电仪车间技术员之后，开始逐渐进入这一角色。虽然以前我在xx制药有限公司承担电气设备员一职，对高低压电气技术及设备有着深入的了解和掌握。但自从来了xx新工地以后，在从事电气监理工作的过程中，感到要想当好一个合格电仪技术员的压力在增大。主要有以下几方面原因，一是公司的电气设备数量庞大；二是电气设备种类繁多，涉及高低压输电、配电、送电和电气维修等方方面面；三是新旧设备混用增加了电气设备发生故障的几率和排除故障的难度；四是新上了110kva变电站，这是以前我未曾接触的新生事物；五是我有三、四年没有从事仪表工作了，我必须把以前漏掉的知识重新学习一次。

面对这种压力，我感到自己责任的重大。为公司电仪设备的正常稳定运行，提供技术支持，处理突发故障，就成了我的工作重点。我相信我有能力把这项工作做好，压力越大动力就越大。在从事电仪技术员初期，我对以前不熟悉的7-aca发酵车间、7-aca提炼车间、动力车间和制水站、110kv变电站及10kv开闭所的电气设备进行熟悉和了解。并对以前未接触过的电气设备收集使用说明书，熟悉其工作原理和参数的设定、维护保养及故障的排除方法。对有异议的问题与厂家和相关人员进行探讨，确保对相关设备掌握的彻底性。

另为我与车间的维修组、运行组及仪表组进行沟通，了解现有员工的知识层次和对目前工作中存在那些技术问题需要解决。

## 一、日常工作内容

离心机在启动前，负载太重。变频器送出功率无法克服此扭

矩，造成离心机无法启动。了解工作原因以后，我对变频器的启动扭矩重新设置并投入直流制动电阻，延长了启动时间，保证了该离心机的正常使用。

(2)、锅炉车间1#引风机变频器在正常停车时，总报“停车时过电流”，经我分析，发现停车时，操作人员停车太快，没有在逐步减小频率的情况下，就迅速停车。为彻底解决本问题，我为该变频器安装了直流电抗器，并设置直流电抗器的投用参数，从技术层面解决了此问题。另外为保证设备的正常运行，我还给锅炉车间的操作工讲解了设备正常的启动程序和注意事项。

(3)、克拉维酸提炼一车间薄膜蒸发器，在使用过程中，压力一直处于高位，无法保证生产的正常运行，对此我与杨波协商后，建议使用变频控制方式。用人为方式控制设备的压力，确保生产的稳定性。最终，我们为8台薄膜蒸发器安装了变频器，通过一个时期的运行，确定效果达到预期要求。

(4)、克拉维酸发酵一车间3#反渗透高压泵，在试用行时，变频器无法正常工作，我检查后，发现变频器的参数人为改动过，造成变频器运行参数冲突。为解决本问题，我重新设定参数，确保了该设备的正式使用。

(5)、污水站脱水机房离心机，在运行中，报过电流故障，我在现场检查后，确认该变频器所带电机有问题。经进一步检查电机，发现电机匝间短路。对电机维修后，设备恢复正常。

(6)、锅炉车间主热水电磁阀，电路板经常被击穿，我分析认为系工作电源受变频器及其它直流电气设备的污染，导致电压叠加，形成高电压，造成工作电路板击穿。所以我建议车间安装稳压器，单独为仪表类设备供电，以保证仪表设备的使用安全和运行稳定。

这些只是我日常工作的很小一部分，这样的突发事故常有发

生，当需要我去处理是我总会第一个来到现场，尽自己所能尽快为车间排除故障，恢复设备的正常运行。