

最新电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结(模板9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。大家想知道怎样才能写一篇比较优质的总结吗？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇一

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。

20xx年7月也就是三峡工地最热的月份之一，在坝前mq126060t门机上司机反映门机自带6kv变压器最近好像温升过高，我们让电工和司机观察运行，几日后通过协调我

们对变压器停电检修，通过测试发现该主变铁芯对地绝缘电阻为零，随即对变压器吊芯检查，（1）检查各间隙，槽部没有发现异物；（2）用铁丝对铁芯底部进行清理，也没有发现情况；（3）测量压板连片的绝缘均为100兆欧以上；（4）测量穿芯螺栓绝缘时，发现右上的穿芯螺栓对铁芯绝缘为零。对该螺栓进一步检查时发现端部的绝缘套过短，螺栓压破绝缘套与上夹件相碰。当时曾怀疑穿芯螺栓穿过铁芯时与铁芯相碰而引起接地，因此用绝缘纸板把穿芯螺栓垫起，再对穿芯螺栓与铁芯摇绝缘为100兆欧以上，说明穿芯螺栓内部并没有与铁芯接触，只是由于受到冲击和振动时，使穿芯螺栓移位造成端部与上夹件接触。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 \square 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 \square 400v输出电流0 \square 5ka \square 放电时间10~20 μ s \square 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1.5兆欧，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。

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。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇二

没有坚定正确的政治方向，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，这几年来我一直非常关心国家大事，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，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎样做人！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。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。

一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多、下得力。

二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己的努力攻克技术难关；我始终坚持以尽我努力做好每件事，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，为公司赢得了宝贵的生产时间，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。

“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，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，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，就有更先进的东西装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不断地充实自己，不断地掌握新知识。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇三

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。

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，工作总结《维修电工技师工作总结》。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。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇四

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 $0.02\sim 0.03\text{mm}$ 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 $105\sim 110^\circ\text{C}$ 的烘箱中3小时，冷却至 $60\sim 70^\circ\text{C}$ 浸 $10\sim 15$ 分钟沥青漆，也可以用其他绝缘漆。滴尽余漆后在温度为 $110\sim 120^\circ\text{C}$ 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。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇五

什么才是最好的教育？书的序言部分给了我们明确的答案：最好的教育是“无为”的教育：它不为感知、却又深深影响着人心灵的教育。所谓“无为”教育，是指教育者遵循学生身心发展规律和教育规律，隐蔽教育意图的教育情境的熏陶、教育技能的感染、教师自身的示范等为间接教育手段，潜移默化，摒弃单调、枯燥的说教，充分信任学生，因势利导，使学生在没有直接冲突式的说教中自觉接受教育，在获得亲身体验中领悟道理，在以自身为主体的自我教育中达到精神的升华和认识的飞跃的教育。

“无为”教育需要我们教师关注，并从教育的细节入手身体

力行。书中从四个部分：做人篇、学习篇、做事篇和交往篇，充分阐述了教师如何有效关注教育的66个细节，如何身体力行地搞好教育工作，成为出色的人民教师。

有位哲人说：“人的一生只在做两件事——做事与做人。”其实，人的一生只在做一件事：那就是做人。因为事是人做的，做事的实质也就是做人。因此，书中的四个部分把做人篇放在了首要位置，学生只有具备了做人的各项品质才能更好地学习、做事，也才能与周围的人和谐交往。因此，教育的首要目的就是教会学生如何做人，然后才是传授知识。

编者将教师最需关注的66个细节一一阐述，而在阐述的手法上也避免了枯燥的论述，在阐述一个品质细节前，编者都引用了两句名人名言来概括该品质的重要意义，紧接着运用一些鲜活的真人实例来具体论述，最后，编者提出培养这些良好品质的方法和建议，使这本理论性很强的书增加了不少的文学性和趣味性，大大提高了广大教师读者的兴趣。

书中讲述的教师最需关注的教育细节之四——健康是人生最可贵的，给我的印象最深。我们如何理解健康的含义：英国著名教育家洛克曾说过：“健康之精神寓于健康之身体”。可见身心健康是人类的共同追求。著名的作家海明威从小就跟着酷爱体育运动的父亲走村串户，穿林渡水。4岁时，他从父亲那得到一支猎枪，之后开始独立活动，开始了钓鱼、打猎和探险的生活，而年幼时的这些经历成了《老人与海》的写作素材。

强身是重要的，教师在教育学生时，更要强调“强心”。我是一名数学教师，也是班主任。作为班主任更要在教学思想上和教学内容中渗透心理教育，预防学生心理问题的爆发。我们班上有个小男孩叫白一很聪明，但就是说话时有些口吃，说上一句完整的话很费劲。经过家访我得知，白一的父母都外出打工，他从小跟着奶奶长大。奶奶没什么文化，年纪也大了，虽然一直对孩子的口吃耿耿于怀，但是却不知道如何

是好。在班里，同学们也都总是笑话白一，以至于他都不爱回答问题。我注意到这一点之后，上课时就试着提问白一问题，当他站起来，我就对她说：“白一，你别急，先想好了怎么说再回答。老师和同学们都相信你一定能回答的非常棒。”等白一回答完了之后，我会要求全班同学给他掌声来鼓励他。并且表扬鼓掌的同学们都很有爱心，都是好孩子。渐渐地白一越来越爱回答问题，同学生也不再取笑他，反而关心起他来，课下时总会有几个小朋友围着他教他说话，纠正他、帮助他。

《什么是最好的教育——教师最需要关注的66个教育细节》对广大的教师有很强的学习和借鉴意义，作为教师我将细细品味书中提及的每一个教育细节，在以后的教育教学过程中充分贯彻这些教育思想，使我们的学生成为一个健全品格的人。有一句话说得好：有时候，不是我们的学生教不好，而是我们的教育没有做够。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇六

在2018年，由于我公司生产需要，我公司设有电动葫芦**部、桥式起重机*部、（冷轧带钢）轧机生产线150、120、175各一条；酸洗生产线一条；带钢用电所需安装设备方面也较多。因此，对于设备的维修、点检、巡检工作任务较重。为此，我坚持立足本职，努力克服困难，攻克尖钻问题，解决难点项目，积极努力的开展检修设备工作。

在今年的工作中，我首先加强了思想政治学习和业务学习，我积极参加公司所组织的各项学习工作，实际加强自身理论基础，加深自身对于公司电站设备的了解和使用情况，提高自身的业务能力。切实总结上一年度的工作经验，在实际的工作基础上探索创新，努力提高技术素质和工作能力。

在今年的工作中，我深刻的意识到电站设备的对于我公司的生产建设的重要性。因此，我及时的开展各项设备检修工作，切实解决检修过程中出现的各种设备问题，实际开展技改工作。在工作中，我及时解决现场难点问题，认真研究与探索解决方法，结合以往工作经验，攻破技术关卡，保证设备的正常运转。

在今年的工作中，我紧抓工作实际，严格遵守公司的各项工作制度，坚持认真仔细地做好本职工作，实际为公司设备的正常运转做出保障。我在工作中，充分发挥专业技术，结合带钢车间工作实际，积极开展技术改造与创新工作，努力实现修旧利费的降本增效。在今年的工作中，我公司实行了全面的技改工作，在今年的**月份，我结合公司要求，实际开展了安装电气设备并布线、调试带钢发蓝生产线（高强度打包带）工作，我严格要求自身加强对新装设备的了解与掌握，严谨的实施安装检修工作，保证了新装设备在今年*月的正式调试成功。在今年*月-*月，我按公司要求，全身投入了安装与调试弹簧钢生产线（超高强度打包带）的工作之中。由于安装、调试此设备需较高的技术含量，为做好此项工作，完成我公司的新装设备投入，我积极向厂家学习并与厂家一起解决调试中出现的各种技术问题，为完成设备调试工作而不懈努力。在今年**月，通过我的不懈学习与研究，我xx组成功的安装了线切割数控机床、抛光机电气设备，完成了相应的布线工作，并和厂家一起进行了调试工作。虽然新进设备的安装与调试工作较为复杂，对设备的熟识程度也不高，在实行设备的安装与调试工作时，遇到了一定的困难与阻碍，但我依然坚定自身的岗位工作，积极的展开学习与钻研，坚持不懈的解决设备安装、调试过程中所遇到的各种问题。在今年的**月，我与厂家工作人员一起持续开展了调试弹簧钢生产线工作，为进一步完善我厂设备，保障我公司生产工作的正常运行而打下扎实基础。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇七

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。

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要整修。

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。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇八

在20xx年，由于我公司生产需要，我公司设有电动葫芦部、桥式起重机部、（冷轧带钢）轧机生产线150、120、175各一条；酸洗生产线一条；带钢用电所需安装设备方面也较多。

因此，对于设备的维修、点检、巡检工作任务较重。为此，我坚持立足本职，努力克服困难，攻克尖钻问题，解决难点项目，积极努力的开展检修设备工作。

在今年的工作中，我首先加强了思想政治学习和业务学习，我积极参加公司所组织的各项学习工作，实际加强自身理论基础，加深自身对于公司电站设备的了解和使用情况，提高自身的业务能力。切实总结上一年度的工作经验，在实际的工作基础上探索创新，努力提高技术素质和工作能力。

在今年的工作中，我深刻的意识到电站设备的对于我公司的生产建设的重要性。因此，我及时的开展各项设备检修工作，切实解决检修过程中出现的各种设备问题，实际开展技改工作。在工作中，我及时解决现场难点问题，认真研究与探索解决方法，结合以往工作经验，攻破技术关卡，保证设备的正常运转。

在今年的工作中，我紧抓工作实际，严格遵守公司的各项工作制度，坚持认真仔细地做好本职工作，实际为公司设备的正常运转做出保障。我在工作中，充分发挥专业技术，结合带钢车间工作实际，积极开展技术改造与创新工作，努力实现修旧利费的降本增效。在今年的工作中，我公司实行了全面的技改工作，在今年的**月份，我结合公司要求，实际开展了安装电气设备并布线、调试带钢发蓝生产线（高强度打包带）工作，我严格要求自身加强对新装设备的了解与掌握，严谨的实施安装检修工作，保证了新装设备在今年*月的正式调试成功。在今年*月-*月，我按公司要求，全身投入了安装与调试弹簧钢生产线（超高强度打包带）的工作之中。由于安装、调试此设备需较高的技术含量，为做好此项工作，完成我公司的新装设备投入，我积极向厂家学习并与厂家一起解决调试中出现的各种技术问题，为完成设备调试工作而不懈努力。在今年**月，通过我的不懈学习与研究，我xx组成功的安装了线切割数控机床、抛光机电气设备，完成了相应的布线工作，并和厂家一起进行了调试工作。虽然新进设备

的安装与调试工作较为复杂，对设备的熟识程度也不高，在实行设备的安装与调试工作时，遇到了一定的困难与阻碍，但我依然坚定自身的岗位工作，积极的展开学习与钻研，坚持不懈的解决设备安装、调试过程中所遇到的各种问题。在今年的**月，我与厂家工作人员一起持续开展了调试弹簧钢生产线工作，为进一步完善我厂设备，保障我公司生产工作的正常运行而打下坚实基础。

电工高级技师工作总结 电工高级技师技术工作总结 篇九

截止到12月份，我村足额完成供电量，电费回收达到了月月结零，安全生产实现了“三无”，保持了较长周期的安全记录，优质服务诚信服务取得了较好的成绩，全年达到“零”投诉。

一年来，我按照所年初提出的“明责任、严纪律、强监督、重奖罚”的要求，把安全检查生产放在一切工作的首位，加强安全工作落实，建立建全全方位，全过程的安全生产，积极参加局、所组织各项安全活动，在安全上重视调查研究到施工现场了解实情，解决实际问题，注重工程建设期间的安全管理，在今年紧张的农网改造中，由于配合得力，确保了全过程的安全生产，杜绝了事故的发生，设备检修和树障处理到位，减少了配电事故率，配电设备完好率100%，针对实际工作抓重点，查隐患，查事故苗头和不安全因素彻底清除安全死角。

一年来，以政策法规为准则，以优质服务为宗旨，认真为农户服好务，提高服务质量，多购多供电的积极性，规范工作程序，对客户实行服务，坚持全天24小时电话保持畅通，随叫随到。对孤寡老人不方便的客户坚持上门服务，把“心连心”工程落到实处。只要接到报修电话就立即上门检修，一般事故立即修，特殊事故说明情况作好解释工作不过夜。对于行动不方便的用户，主动上门去收费，一个月跑上三四趟，

诚信服务尽努力减少欠费停电，受到用户好评。在今年的秋季用电高峰中，没有发生一次因我的责任造成停电的情况，保证了农户生产用电。用辛勤的汗水和热情的服务，换来了客户满意。总之，不论是白天、夜晚、刮风、下雨，只要接到事故电话，都能以最快的速度去帮助客户排忧解难，抄、核、收是我们工作的重点，直接牵涉到我们的经济效益，在工作中，我们实事求是，每月按时抄表，不估抄，不漏抄，抄后及时审核，把该收的收回来，不多收，不少收，按照供电所制定的考核办法，按月计算，把电费回收工作责任落实到位，做到有电送的出，一趟找不到人就早上去堵，晚上到家里去要，真是费尽千辛万苦，想尽千方百计，经过不懈努力，保证了每月电费的按时回收结零。全年无投诉案件，使农村用电管理走向规范化，减轻了农民负担，也在农户中树立了我们供电企业的良好形象。

尽管在20xx年的工作中，我取得了一定的成绩，但也要正视存在的问题和不足，在新的一年里行业作风和工作作风为更高目标进行提高，工作纪律要进一步加强。优质服务诚信服务的意识需要进一步加强。