# 机械维修工作总结

来源：网络 作者：枫叶飘零 更新时间：2024-08-22

*机械维修工作总结（通用3篇）机械维修工作总结 篇1 在忙碌的工作中，20xx年即将过去，一年里在领导和同事的关怀帮助下，充分发挥岗位技能，通过自己的不断努力，工作与业务水平都取得了长足的进步。不断改进工作方法，提高工作效率。总结过去吸取好的...*

机械维修工作总结（通用3篇）

机械维修工作总结 篇1

在忙碌的工作中，20xx年即将过去，一年里在领导和同事的关怀帮助下，充分发挥岗位技能，通过自己的不断努力，工作与业务水平都取得了长足的进步。不断改进工作方法，提高工作效率。总结过去吸取好的工作经验。下面我对20xx年的各项工作做出一下总结：

1、工作情况

我们的主要工作就是配合检修、抢险、备品备件的领用、或现场生产和检修所留下的垃圾、废钢、旧的备品备件清理清卫等主要工作。在工作中能很好的完成领导下达的任务，快速安全的托运备件，清理清卫等工作。有时设备检修能够积极配合检修工作。在设备检修忙碌时其中最多的超过一天14小时战斗在工作岗位上，因用车计划无规律，需求紧张时，每天在车间来回要跑上百次，有时抢修时间较长，为了生产加班加点不能休息，又加上我车噪声大，驾驶室温度高散热差，整个人就好比在洗澡。而且在我们车间路面狭窄，道路条件差的工作环境下等，但我们都没有怨言，能够正确对待，努力工作，认真完好各项工作任务。

2、安全方面

在工作中我们都能够自觉严格要求自己，自觉遵守劳动纪律和安全操作规程，认真学习交通法规，严格遵守交通法规和厂规厂纪。认真完好本职工作，做到了警钟长鸣、安全第一、预防为主的安全生产方针。起到了以防万一的效果。全年无违章违纪、无责任事故，在保证了行车的安全的情况下我们做到了：努力学习不断提高安全素质。自己作为一名驾驶员、努力做到马达一响、集中思想、车轮一转、注意安全。虽然驾驶员的工作很单调，但是这种工作要求有很强的责任心，在行驶中来不得半点马虎，要集中精力开好车，时时想安全，处处防意外，做到安全二字放心中。

3、尊章守纪方面

严格遵守公司制定的各项规章制度，不打架、偷盗、不干有损企业形象的事，尊敬领导，团结同事，工作上认真仔细。上班集中精力，不违反劳动纪律和厂规厂纪，做到以厂为家，维护好企业的利益。

4、主要存在问题及下步打算

一、主要问题

1、工作上还不够认真仔细，缺乏主动性，对车间的不安全因素还不够了解。

2、由于我们车间道路条件差、狭窄、路口多等，不安全的因素下有超速的行为。

3、对车辆的保养、维护、维修等工作做的还不到位

二、下一步打算

1、在新的一年里我们将要面对两台机的生产，要比今年忙一倍，那我们就更要做好本职工作，做到不超速，超载等各项违章的行为，做到生产在忙安全不忘，做到加强对车辆的保养、检查、维修、维护等工作。只有保养好才能保证安全行车。为生产检修等工作的需要提供有利的条件。

2、我们要在新的一年里更家努力的学习交通法规，加强自己的安全意识。我们要改正缺点，团结一致，做好自己本职工作，争取更好的、圆满完好领导交给我们的各项工作任务，并争取在原力的工作力度上在上一台阶。

机械维修工作总结 篇2

紧张的20\_\_年过去了,过去的一年可以说是不平凡的一年, 我进公司到现在不足三个月，作为车间的一名技术人员，我在车间领导和同志们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献。在过去的这段时间，我做了很多工作，现将一年来的工作总结如下:

一.加强技术知识学习，全面提高自己的管理能力和业务水平。

在20\_\_年第四季度，我加入了恒达这个团队，上班的初期有很多的不适应，同时也有很多的熟悉。但不同的是曾经是个局外人，可现在是局内人。角色的变化也让我自己重新认识了我所从事的这个行业及行业里的人。长城这个民族品牌，在行业内算是娇娇者，业绩不凡。来到恒达要使自己不断的提高自己的技术水平，来指导自己的工作，从而来完成更多的工作和任务。

二.工作中发扬团队合作精神，努力完成车间的生产任务

1、在平时的工作中，首先做好日常质量检验工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间的各项生产任务。来到车间的这几个月与其他同事一起合作解决了很多技术难题，尤其在新技术和新车型的故障处理。

2、日常的培训工作，经常和大家交流厂家公布的技术快讯，并把这些资料整理汇总以备日后的工作中参考之用。在工作中遇到的问题在处理的同时认真做好记录，问题处理完毕后及时编辑成维修案例，组织大家进行相关学习。把符合要求的案例上传至维修信息系统共享，与全国各地的同行们进行良好的交流。。

3、由于生产质量一直以来是困扰我厂多年的诟病，因此公司的领导对我的到来给予厚望，无形当中肩上的责任重大。常言道：“质量是企业的生命”对于我们这种服务型企业来讲更是这样。质量检验的体制建立是企业前进中重要的组成部分，是指导整个检验工作的中心含义，让我们的每位生产人员认识到质量的重要性，是需要相当的过程。这就更需要我对生产质量全面负责，带领和监督做好生产质量，提高客户满意度和行业的口碑。

4、每月将车间的生产中发生的问题汇总，及时与厂家技术等相关部门联络，第一时间得到技术援助，协助索赔员对发生的，每一笔索赔业务进行鉴定，尽量做到维护三方的利益需求(厂家、公司及客户)平衡三方合作关系。

回顾过去的工作，虽然自己尽力的努力工作，但工作成绩与领导的要求还相差很远，新的一年在公司曾总和于经理的领导下，自己将更加努力的工作，认真完成领导安排的各项任务。

机械维修工作总结 篇3

维修电工技术工作总结 我在 82 年入路工作后，一直在干维修电工工作。在工作中发现了一些机械设备电器的缺陷及整改之处，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;我有很长时间是维护内燃机车的工艺试验设备电器工作的，对内燃机的工艺试验设备比较了解，也参与了一些试验台的电线路设计及电器元件选型和制做。以下是通过本人在工作中的一些实例来总结一下自己维修电工技术工作。一、常用低压电器故障和检查修理1、 接触器的故障现象及维修 ①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，打磨触指或紧固接线端子;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。 ②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。 ③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。 ④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;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、清洗，或更换弹簧。2、 热继电器故障现象及维修 ① 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，或负载侧发生过载。排除故障后，更换合适的热继电器、注意后重新调整整定值。 ②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。 ③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。3、继电器故障现象及维修 继电器是一种根据外界输入的信号，如电气量电压、电流 或非电气量热量、时间、转速等 的变化接通或断开控制电路，以完成控制或保护任务的电器，它有三个基本部分，即感测机构、中间机构和执行机构。现分析一下故障的检修方法。 1 感测机构的检修 对于电磁式电压、电流、中间 继电器，其感测机构即为电磁系统。电磁系统的故障主要集中在线圈及动、静铁芯部分。1 线圈故障检修 线圈故障通常有线圈绝缘损坏受机械伤形成匝间短路或接地由于电源电压过低，动、静铁芯接触不严密，使通过线圈电流过大，线圈发热以致烧毁。其修理时，应更换或重绕线圈。如果线圈通电后衔铁不吸合，可能是线圈引出线连接处脱落，使线圈断路。检查出脱落处后焊接上即可。 2 铁芯故障检修 铁芯故障主要有通电后衔铁吸不上。这可能是由于线圈断线，动、静铁芯之间有异物，电源电压过低等造成的，应区别情况修理。 通电后，衔铁噪声大。这可能是由于动、静铁芯接触面不平整，或有油污染造成的。修理时，应取下线圈，锉平或磨平其接触面如有油污应进行清洗。噪声大可能是由于短路、环断裂引起的，修理或更换新的短路环即可。 断电后，衔铁不能立即释放，这可能是由于动铁芯被卡住、铁芯气隙太小、弹簧劳损和铁芯接触面有油污等造成的。检修时应针对故障原因区别对待，或调整气隙使其保护在 0.020.05mm ，或更换弹簧，或用汽油清洗油污。 2 执行机构的检修 ， 大多数继电器的执行机构都是触点系统。通过它的“通”与“断” 来完成一定的控制功能。触点系统的故障一般有触点过热、磨损、熔焊等。引起触点过热的主要原因是容量不够，触点压力不够，表面氧化或不清洁等引起磨损加剧的主要原因是触点容量太小，电弧温度过高使触点金属氧化等引起触点熔焊的主要原因是电弧温度过高，或触点严重跳动等。触点的检修顺序如下：1 打开外盖，检查触点表面情况。2 如果触点表面氧化，对银触点可不作修理，对铜触点可用油光锉锉平或用小刀轻轻刮去其表面的氧化层。3 如果触点表面不清洁，可用汽油或四氯化碳清洗。4 如果触点表面有灼伤烧毛痕迹，对银触点可不必整修，对铜触点可用油光锉或小刀整修。不允许用砂布或砂纸来整修，以免残留砂粒，造成接触不良。5 触点如果熔焊，应更换触点。如果是因触点容量太小造成的，则应更换容量大一级的继电器。6 如果触点压力不够，应调整弹簧或更换弹簧来增大压力。若压力仍不够，则应更换触点。3 中间机构的检修1 对空气式时间继电器，其中间机构主要是气囊。其常见故障是延时不准。这可能是由于气囊密封不严或漏气，使动作延时缩短，甚至不延时也可能是气囊空气通道堵塞，使动作延时变长。修理时，对于前者应重新装配或更换新气囊，对于后者应拆开气室，清除堵塞物。2 对速度继电器，其胶木摆杆属于中间机构。

如反接制动时电动机不能制动停转，就可能是胶木摆杆断裂。检修时应予以更换。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。二、常用传感器故障的几个故障判断1、压力变送器/压力传感器常见故障分析①压力上去，变送器输无输出：此种情况，先应检查压力接口是否漏气或者被堵住，如果确认不是，检查接线方式，如接线无误再检查电源，如电源正常再察看传感器零位是否有输出，或者进行简单加压看输出是否变化，有变化证明传感器没有损坏，如果无变化传感器即已经损坏。出现这种情况的其他原因还可能是仪表损坏。②加压变送器输出不变化，再加压变送器输出突然变化，泄压变送器零位回不去。产生此现象的原因极有可能是压力传感器密封圈引起的，在我的工作中碰到过几次。一般是因为密封圈规格原因太软或太厚，传感器拧紧时，密封圈被压缩到传感器引压口里面堵塞传感器，加压时压力介质进不去，但是压力是很大时突然冲开密封圈，压力传感器受到压力而变化，而压力再次降低时，密封圈又回位堵住引压口，残存的压力释放不出，因此传感器零位又下不来。排除此原因的最佳方法是将传感器卸下，直接查看零位是否正常，如果正常更换密封圈再试。③变送器输出信号不稳，信号不稳的原因有以下几种 1、压力源本身是一个不稳定的压力或传感器接线不牢; 2、仪表或压力传感器抗干扰能力不强或传感器本身振动很厉害; 3、传感器故障。④变送器接电无输出，可能的原因有： 1、接错线仪表和传感器都检查 2、导线本身的断路或短路 3、电源无输出或电源不匹配 4、仪表损坏或仪表不匹配 5、传感器损坏 2、接近开关/转速传感器工作原理常见故障分析 电感式接近开关属于一种有开关量输出的位置传感器，它由 lc 高频振荡器和放大处理电路组成，利用金属物体在接近这个能产生电磁场的振荡感应头时，使物体内部产生涡流。这个涡流反作用于接近开关，使接近开关振荡能力衰减，内部电路的参数发生变化，由此识别出有无金属物体接近，进而控制开关的通或断。这种接近开关所能检测的物体必须是金属物体。接近开关/转速传感器常见故障分析 1、接错线仪表和传感器都检查，电源输入线与信号输出线接反极易烧损传感器，接线要非常注意。 2、导线本身的断路或短路，工作中经常发生信号线断线和短路现象。要引起注意。 3、电源无输出或电源不匹配，常发生在仪表损坏和仪表不匹配时。 4、传感器损坏，正常损坏不多主要是接线错误造成和超长时间工作老化造成。三、常用内燃机车试验台的故障及原因分析 1、常用试验台的故障及原因： ㈠、内燃机车喷油器试验台常见故障和原因：①、压力打不上来主要原因有，压力管系及储能缸漏油、 ②、单向液控阀的出油阀漏油和换向电磁阀不动作; 机械式压力表不回零主要原因有，手动泄压阀不泄压、压力表缓冲阀安装过紧、压力表接头安装抗劲;③、液晶屏数显压力没有主要原因有，单板机本身故障无信号输出或无压力传感器电源输出、压力传感器损坏、压力传感器信号线断路或短路。 ㈡、内燃机车 zj-7 制动机试验台常见故障和原因：①、作用风缸不保压主要原因有，风管系漏风、作用风缸排水堵漏风、电磁阀关闭不严漏风;②、作用、均衡等压力不降反升主要原因有，排风分配的两位三通电磁阀有反卡现象;③、数显压力表计时数显表显示异常和不计时主要原因有：①、由于压力传感器到数显表距离长数据信号线中间有接头，长时间使用接头氧化接触不良;②、数显表本身损坏无输出电源;③、不计时的原因有平板按钮接触不良;数据线断路或短路;仪表本身损坏。 ㈢、内燃机车综合电器(沙尔特宝)试验台常见故障和原因：①、直流电压输出调压不来主要原因有自藕调压器碳刷磨损接触不良;三相镇流元件击穿致使保险丝烧损;②、电压、电流档输出分不开来主要原因是分档组合开关触头磨损或烧损。③、接触电阻测量不准主要原因有，测量用鳄鱼夹及接线损坏;毫欧表测量过线圈致使表内电子电路烧损。四、本人制作的试验台实例：内燃机车空气干燥器电子控制盒及电磁阀联合试验台 内燃机车空气干燥器是为东风 4-7 系列机车制动机用风干燥除水的一套设施，它有两个干燥塔轮换一个工作一个再生，它们轮换工作是靠空气干燥器电子控制盒及电磁阀控制完成的，如果控制盒故障会造成两个工作塔不会轮换工作，其后果是一个工作塔永远工作另一个永远不工作，致使工作塔的干燥剂失效坏死给机车制动机带来安全隐患，频繁更换干燥剂也是一笔不小的经济损失。所以为保证上车的空气干燥器电子控制盒及电磁阀可靠我们制作了内燃机车空气干燥器电子控制盒及电磁阀联合试验台其工作原理框图如下： ? 塔 计时 控 制检测 故 障 交 被 被测?塔 计 时 直 测 电磁阀 检 测 电 电 及 控 源 子 被测?塔 制 盒 电磁阀 ? 塔 计时 控 制检测 本台通过模拟内燃机车电源环境，来测试内燃机车干燥器电子控制盒是否按设计规定时间，正常转换控制两个电磁阀的通断。以判断那一个塔(电磁阀)不能正常转换和是否能按规定时间转换。为检修内燃机

车干燥器电子控制盒提供依据，方便机车检修工作。 本台自 20\_\_ 年设计制作成功使用至今已有 7 年多了，产生了很大的直接的和间接的经济。还有由于内燃机车干燥器优良率的提高，对内燃机车制动机保护所产生的无法估算的社会和经济效益。本人为此深感自豪。 本人 82 年参加工作一直干维修电工，93 年段内燃转型 95 年开始干内燃非标工作(电器)以来，先后参加了近百台内燃机车工装试验台电器验收、技术标准的制定和操作规程的编制工作及参与多台试验台的电路设计制作工作。随着铁路改革发展的深化，这几年段电力机车新机型的不断运用更换，新增了许多新设备，运用了许多新技术，深感我们的知识已不能满足设备维修工作的需要，变频技术的运用、试验台计算机应用、机电一体化知识运用等，都迫使我们要转变观念，不断更新知识，加强学习，以适应发展的 、 、需要。要 “用眼”“用脑、用心”“动手”勤奋去学、去钻，进一步提高自己的综合技术素质，为段的安全生产发挥更大作用。以上为本人的工作总结。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找