# 机械维修工工作总结(通用14篇)

来源：网络 作者：空山幽谷 更新时间：2024-07-17

*围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。机械维修工工作总结篇一近三年来，在学院各级领导和同事的支...*

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

**机械维修工工作总结篇一**

近三年来，在学院各级领导和同事的支持与帮助下，按照学院职业技能鉴定所的要求，较好的完成了三年的各项职业技能鉴定考评工作。具体情况总结如下：

提高思想认识和业务素质是做好职业技能鉴定工作的前提和必要条件。鉴定考评行为直接决定着鉴定的质量，决定着技能人才的质量，考评员工作的成败决定着能否真正提高劳动者整体素质和业务水平。只有时刻保持科学严谨的工作作风，坚持标准，不怕困难，尊重技术，严守规范，才能成为一名优秀的考评员。在考评工作中，严格遵守职业道德，做到爱岗、敬业，一心一意地为发展本行业、本职业服务。明确考评时的服务对象，公平、公正的对待每一次考评工作和每一个参加考评人员，在过程中决不徇私舞弊。严格遵守职业技能鉴定法律法规，认真学习劳动部颁发的《职业技能鉴定规定》的要求，明确权利和义务，为更好的考评工作打下坚实的基础。

为了提高自身的专业文化水平和专业技能水平，更好地技能鉴定工作，熟悉和掌握专业领域的一些新工艺、新知识和新技能是我积极学习的目标和动力。行业和专业技术领域的发展，对我们的业务能力提出了更高的要求，技能操作考核更是如此。如果业务能力一知半解，肯定无法保证鉴定考评的质量。这就要求我们必须不断学习，不断更新现有的.知识结构。随着工程机械和车辆技术的不断发展，本工种的考评，也将面临着一些新的变化，这就要求考评员首先要改变已有的观念，不断学习新的工艺技术和评定方法。

认真研究专业教学，完成了《xx》校内自编教材的编写工作。积极参与专业建设，进行了专业调研，修改完善专业人才培养方案，修订专业教学标准，完善了多门专业课程的教学标准等教学工作。一直担任专业教学工作，教授的主要专业课程有xx、xx等课程。

教学中，认真细心的做好学生从事工程机械维修工工种的基础知识的教学，安排和组织平时的教育教学，同时加强学生基本技能的训练，力求学生到具体工作岗位上就能从事具体工作。在平时教学中，从基本的知识点着手，从实用的技能起步，让学生真正在学校能学习到工程机械行业的基本技能。

为保证职业技能鉴定考评工作的公开、公正、公平，考评过程中，根据鉴定标准，统一考评要求，规范考评技术，确保考评质量，3年来顺利完成了308人的考评工作。

3、1认真学习领会考评人员的基本职责

按照国家职业技能鉴定机构指定的工种、等级和类别范围对鉴定对象进行考核和考评，并负责填写有关记录。负责对鉴定考核所需使用的设备、工具、量具、材料考核场地及其他必备条件进行检验。严格鉴定考核纪律，负责对违纪鉴定对象视情节分别作出劝告、警告、终止考核、宣布成绩无效等处理意见，并按规定在考核记录上认真进行登记。协助考务人员做好考务工作。

3、2严格遵守考评人员守则

认真学习和严格执行本职业技能鉴定的各项规定。坚持职业技能鉴定科学性、客观性、公正性的原则。忠于职守，坚持原则，秉公评判。严格执行独立评判的规定。不得接受任何组织和个人篡改鉴定结果的非正当要求。认真做好鉴定前准备工作，熟知本次鉴定的工种、等级、项目、内容、要求及评分标准。作风正派、廉洁奉公。自觉遵守鉴定对象亲属回避制度。履行鉴定工作任务时必须佩戴考评员胸卡。严格遵守鉴定纪律，严守试题、考评内容以及鉴定评判的秘密。

3、3主要考评工作

参与完成的国家职业技能鉴定工作，20xx年参与工程机械修理中级工考评64人、汽车修理工43人；20xx年参与工程机械修理中级工考评38人、汽车修理工52人；20xx年参与工程机械修理中级工考评40人、汽车修理工67人。

在今后的考评员工作中，认真提高业务、工作水平。努力做到：加强学习，拓宽知识面。本着实事求是的原则，做到各项工作高质高量的完成。遵守学校规章制度，树立考评员良好形象，力争取得更大的工作成绩。戒骄戒躁，努力实践，为做一名合格的职业技能鉴定考评员而努力奋斗。

**机械维修工工作总结篇二**

延续20xx，还在工作着，但也有新的变化。不过，总算又过了365天，安全顺利。分管锅炉、中央空调、净化站、水源泵站日常管理工作。组织分管工作内设备维护、备件及材料计划的编制和审核工作。同时，分管库存物资管理、工程材料计划采购管理等工作。

（1）锅炉（暖气系统）管理：冬季供暖2月底结束，四名操作工全部取得操作合格证（市局发），锅炉及暖通管道取得市局发的使用证。3月开始按厂家提供的保养说明进行正常保养维护。各项规程制度完善。全年锅炉运行三个月（20xx年11月24日至20xx年2月22日），计902小时，耗煤210吨。

（2）中央空调（制冷系统）管理：夏季制冷空调自6月底开始调试并送冷气，两名操作工看护，另四名技术人员协助厂家对操作工进行了操作培训；同时对设备及管线缺陷进行了维护整改完善，进入正常工作状态。制冷系统运行两个月（20xx年6月24日开启至20xx年8月25日），耗电122600kwft培训，提高部门员工的个人技术素质，较好地完成了全年各项工作任务。现将一年的工作总结如下：

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。

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、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。

作为华新最年轻的生产基地之一，昭通公司现有员工的素质参差不一。特别是机修车间和电修车间人员中新进人员比较多，如何让他们熟练掌握水泥新型干法生产的知识，提高对水泥新型干法设备的维修技能，我部门将mwft作为整个培训工作的重点，进行了周密的部署。在去年公司mwft基础上，斟选了一批理论和实践经验丰富，责任心强的系统工程师及车间主任作为培训师。所有培训课程为期两个月共50课时，共参训人员750人次。今年的培训侧重于各专业的培训工作，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。

**机械维修工工作总结篇三**

设备部的工作已经接近尾声，回顾即将过去的一年，设备部全面贯彻公司xx年ts16949的推广，“”提高管理、提高知识、提高专业能力”的方针，以制造部“提高生产、降低不良、节约成本”的年度目标为指导，认真落实工作部署中提出的设备管理的各项工作，努力实现“最大限度的满足生产需要，培养一只高效专业团队”的部门年度目标。纵观设备部xx年全年的工作，在各级领导的支持和其他部门的协作下是较好地完成了公司交给的任务。今年新设备的增加，部门工作的重新分配，11个专项工程中又有多项涉及到的面较大，实际工作中遇到了许多困难，也存在一些问题，但设备管理部门全体员工通过认真的总结，仔细的分析，从已经出现的问题中吸取教训，在困难中锻炼能力，在反思中进行自我提高，大事讲原则，小事讲风格，最终圆满完成了全年工作。xx年设备部kaijo机台金线使用量降低了3%，，每年降低成本合计约为人民币200万元。降低设备故障率和提高设备的运转，目前焊线零库存细则如下：

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：

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

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()，保养维修人员3人()，新提升人员2人()，人员稳定，圆满完成公司给设备部设定目标。

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。

**机械维修工工作总结篇四**

在20xx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。另外由于切镦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镦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矗另外我想对壳体厂的一些设备管理提出一点浅显的意见：

一：众所周知“工欲善其事，必先利其器，要把产量和产品质量搞上去就必须把设备调整到最佳状态。而其中就有些设备存在这样或那样的问题，例如：

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。

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。

**机械维修工工作总结篇五**

（1）发动机是汽车的最主要组成之一，也是汽车的心脏。它的工作过程包括进气行程、压缩行程、作功行程、排气行程。在进气行程中，进气门开启，排气门关闭，曲轴带动活塞从上止点向下止点运动，活塞上的气缸容积增大，从而气缸内压力降到大气压以下。即在气缸内造成活塞吸力。可燃混合气便经进气管道和进气门被吸入气缸，为了使吸入气缸内的可燃混合气迅速燃烧，放出更多的热量。从而使发动机发出更大的功率。这样就必须的混合气燃烧之前进行压缩，使其容积变小、温度升高。在进气终了时便进入压缩行程。在此过程中，进、排气门均关闭。曲轴推动活塞定时由上止点移动一个行程，在压缩行程终了时，火花塞产生电火花点燃混合气，此时进、排气门均关闭，混合气迅速燃烧，使缸内气体的温度和压力迅速提高。推动活塞向下止点运动，活塞下移使曲轴旋转运动，产生转矩而作功，当作功终了时，排气门打开，进气门关闭废气排出，从而完成一个工作循环，接着又开始了下一个新工作循环。

（2）我们还知道了汽车的维护周期，它可分为日常维护、一级维护、二级维护

当汽车行驶7500———1500公里时，应该对点火系曲轴前油面、曲轴通风装置、转向器、离合器、制动系等进行检查。从而保证行驶安全。

当汽车行驶30000公里时应该对发动机功率、气缸压力、电控燃油喷射系统、制动性能、车轮东平衡、操作稳定性等进行排查和更换。

（3）当出现火花塞积炭严重；排气管冒黑烟或放炮；发动机加速不灵、动力不足的现象时，诊断为燃油供给系统中混合气过浓，应该清洁或更换空气滤清器滤芯，调低浮子室油平面，更换进油针阀。

通常对汽车不能起动、怠速不稳，动力不足，机油和燃油消耗增加的现象时，诊断为汽缸压力过低，应该调低气门间隙并使其达到标准值为止。

（4）当出现发动机在正常工作温度和转速下，机油压力表的读数低于规定值或冲压报警箱报警值应该诊断为润滑系机油压力过低，应清洗或更换机油滤清器，按规定补充机油。

（5）汽车在起步过程中，缓放离合器踏板并轻踩加速踏板离合器接合中出现抖振，汽车不能平顺起步并伴有冲撞，严重时车身明显抖动，出现这种故障的原因为离合器接合不稳应予检查排除操作机制不畅，当汽车出现转向盘左右转向困难，甚至不能转动，说明转向气压不足或定位转向系统链中出现配合过紧或卡端而引起的摩擦阻力大，应调整转向器主动盘上的分轴泵，防止过紧或从动部分配合太紧。

我们实习过程中有了质的飞跃，不在是只有理论知识无实践能力。我们亲自动手，老师在旁边指导。我们收获的不仅仅是知识和技术。还有更懂的了人与人的沟通及其在企业里生存靠的不仅仅是运气和背景而靠的实力。

存在的不足：我对于发动机内部的修理还不够完全理解；对于汽车整体电路不够完全理解。

由于发动机内的燃烧不充分就会导致冒黑烟；2）气压制动系的检修：1缸盖与缸体等的结合面的平面度误差应不超过0。05mm2连杆衬套与活塞销的配合间隙超过0。10mm时，应更换衬套。连杆有扭曲、扭曲变形及裂纹，活塞环磨损严重或折断时，应更换新件。3进排气阀们损坏，复位弹簧弹力减弱或折断，阀板出现磨痕时，应更换新件。4各密封垫和油封经拆检后应更换。5空气滤清器芯应清洗或更换。3）蓄电池的检修中要检查电解液的\'高低，液面要高出极板上沿15mm，或者处于液面高度指示线规定范围中。4）了解到了变速器的常见故障及其诊断方法，其故障：变速器换挡困难或挂不上挡，变速器跳挡、乱挡、卡挡、漏油、变速器异响。等等。

经验体会：经过这五周的学习，我知道了什么是苦，什么是累？但在苦中有乐，累中有甜！苦的是每天都要早起上班，累的是每天都要受到寒风的洗礼，受到那油污的浸泡；甜的是可以得到师傅们的指点与教导，了解自己所不知道的，加深自己已经掌握过的，乐的是自己在这五周都坚持了下来，塑造了就爱岗敬业的精神，也为将来的上岗打下了一个坚实的基础。

总结：虽然我们这次实习的时间很短；但是我们的收获很不少；以前我们只是在书本上学习汽车知识，从来也没接触过真正的汽车，这次我们来到这里实习让我们学到很多东西。我们在这里学到书本上根本学不到的东西，来这里我们的动手能力增强了，让我们在以后的检测与维修汽车方面是不可缺少经验知识。来这里更加培养我们以后在新型的汽车中怎样解决实际问题。

**机械维修工工作总结篇六**

时间如白驹过隙，一切几乎还在眼前，试用期已经结束了。光阴荏苒，实实在在，回顾试用期，除了日常的设备检修维护工作，还有加强学习业务知识，不断充实自己。心然回首，往事历历在目，细细想来，工作中有苦有乐，有经验也有教训。现对试用期总结如下。

作为一个机械维修工，应对自己的工作人士清晰，熟悉和熟练自己的工作。掌握索道所有机械设备的构造性能，工作原理及操作，检测，润滑等知识技能。要有对发生故障的应变能力，处理好随时可能发生的设备故障，不仅应当多看书，还应多参与设备维护保养与检修。看属于时间相结合，才能达到预期的目的与效果。

此外，我们队上站取力轮，下站取力轮，8#支架压索轮，9#支架的部分压索轮进行了更换，以及对低速制动液压站液压油的更换，更加提高了我们的业务技能。为xx期间的安全运营提供了有力的保障。同时也为自己的劳动成果发挥了作用而兴奋。但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，是自己在自己的岗位上发挥最大的作用，更快更有效的完成自己的本职工作。

从设备的早检、日检、周检、月检工作中，每一项工作我都务必做到认真细心。设备维护工作环环相扣，每一个环节都必不可少!因为索道安全运营，责任重于泰山。骑士，设备他就好比一个人，你对他好，只有把他维护好了，他才不会给你添麻烦，所以我们对待设备，要把他当做一个人来对待。在设备的维护维修工作中，这就考验我们的\'耐心，细心，踏实程度。在工作完成后，认真填写各种检查记录，以便在以后设备的检查维护中，我们可以对设备的磨损情况有一个大致了解，方便维护工作。

回顾这半年来的工作，我也发现了自身存在的许多问题，不够细心，做什么事都比较急，想问题不够全面等。通过这份总结，我也知道了自己的努力方向，于是积极主动，不推诿，努力干好本职工作。

回收是为了更好地前行，总结是为了更好地工作。遭我进入公司来，我尽量认真地做好每一件事，真诚地对待每一个人，用心地度过每一天。今后，我仍将珍惜我所拥有的，我仍将我所有的梦想与期待..........

在实际工作中，我依然存在理论知识还不够全面，实践经验不足等各种问题。在以后的工作中，我必将继续努力，争取取得更好的成绩。

**机械维修工工作总结篇七**

近日，宁国水泥厂设备主管部门组织相关部门，对一季度检修的得与失进行了认真而细致的系统总结，与会人员从检修准备、检修组织、过程协调及结果验证等方面进行了交流与研讨，为日后的大窑检修积累管理经验。

一季度，宁国水泥厂分别组织对生产线干法窑进行了计划检修，检修的特点是重大项目多、涉及面广，运行定位周期长。

纵观检修结束大窑投运至今，设备运行良好。一季度的检修，较好的解决了系统设备存在的各种重大隐患问题，为保持阶段性稳定运行奠定了基础。

一是检修前严格执行“六落实”管理要求，认真抓好抓实检修前的每一个准备环节。每次检修前，超前布置检修各项准备工作的落实与跟踪，要求检修前一个月每周召开一次检修计划评审及研讨会，检修前一周每天召开一次检修计划评审会，逐项梳理检修计划，细化施工方案、跟踪材料备件到货情况，检修工器具准备情况等，并提前布置好各检修作业现场的照明、临时用电，对杂用电和铁壳开关进行梳理并安排维修、确认，备足照明灯具及相关辅材;安排专人每天对现场用电设备完好情况进行检查，及时整改或纠正他人不安全用电行为，将隐患消灭在萌芽状态，为现场安全用电提供了保障。

二是检修过程中严把质量关，将“检修彻底、彻底检修”的指导思想宣贯到每位员工并严格执行，及时发现并成功处理了部分重大设备隐患，为后期设备的安全稳定运行奠定了基础。

三是优化工厂维修资源，最大限度满足检修要求。首先是对全厂维修资源统一筹划，做到“分散管理、集中使用”。由机动处牵头，以分厂为单位，以项目属性定维修工参与人数，结合检修时间总体安排，合理分配项目，做到了工厂维修资源的统一调配和有效使用，便于业主单位全身心投入到窑系统关键设备的检修及检查处理中，专业分管领导全程跟踪，提高维修人员工作效率及检修项目质量。其次是责任细化、明确细节、协调安排得当。根据检修项目所需脚手架清单，由生产处负责脚手架搭设的工作，机动处负责大型吊车租用协调，跟踪核实现场工作量，为大型设备和电收尘作业等高空吊卸作业检修提供了有力保障。

**机械维修工工作总结篇八**

细则如下：

2、减少设备外修次数，加大内部修理力度

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

1、及时巡线，发现问题及时处理

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xx的设定目标。

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。

**机械维修工工作总结篇九**

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：

1、对生产中发生品质异常的管控，及时分析，找出解决方案，从而避免同样错误再次发生

2、对设备内部参数的认证

3、进行保养管控，组织对高故障设备大修，减少因设备故障而造成生产不良

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()，保养维修人员3人()，新提升人员2人()，人员稳定，圆满完成公司给设备部设定目标。

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。

**机械维修工工作总结篇十**

作为一个机械维修工，应对自己的工作人士清晰，熟悉和熟练自己的工作。掌握索道所有机械设备的构造性能，工作原理及操作，检测，润滑等知识技能。要有对发生故障的应变能力，处理好随时可能发生的设备故障，不仅应当多看书，还应多参与设备维护保养与检修。看属于时间相结合，才能达到预期的目的与效果。

此外，我们队上站取力轮，下站取力轮，8#支架压索轮，9#支架的部分压索轮进行了更换，以及对低速制动液压站液压油的更换，更加提高了我们的业务技能。为xx期间的安全运营提供了有力的保障。同时也为自己的劳动成果发挥了作用而兴奋。但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，是自己在自己的岗位上发挥最大的作用，更快更有效的.完成自己的本职工作。

从设备的早检、日检、周检、月检工作中，每一项工作我都务必做到认真细心。设备维护工作环环相扣，每一个环节都必不可少!因为索道安全运营，责任重于泰山。骑士，设备他就好比一个人，你对他好，只有把他维护好了，他才不会给你添麻烦，所以我们对待设备，要把他当做一个人来对待。在设备的维护维修工作中，这就考验我们的耐心，细心，踏实程度。在工作完成后，认真填写各种检查记录，以便在以后设备的检查维护中，我们可以对设备的磨损情况有一个大致了解，方便维护工作。

回顾这半年来的工作，我也发现了自身存在的许多问题，不够细心，做什么事都比较急，想问题不够全面等。通过这份总结，我也知道了自己的努力方向，于是积极主动，不推诿，努力干好本职工作。

回收是为了更好地前行，总结是为了更好地工作。遭我进入公司来，我尽量认真地做好每一件事，真诚地对待每一个人，用心地度过每一天。今后，我仍将珍惜我所拥有的，我仍将我所有的梦想与期待..........

在实际工作中，我依然存在理论知识还不够全面，实践经验不足等各种问题。在以后的工作中，我必将继续努力，争取取得更好的成绩。

**机械维修工工作总结篇十一**

按“xxxx的总体布署，xx车间年度系统大修从xx月xx日全面展开，至xx月xx日全面结束，历时xx天，涉及技改维修项目91项，是xx车间建成投产以来第一次大规模维修活动，受到公司高度重视。此次大修按照服务生产、保障生产的原则，以“安全、科技、优质、完美”为主题，xx车间在大修指挥部的直接领导下，干部职工充分发扬“虎狼之师”团队精神，以“挑战极限、勇往直前”的工作姿态群策群力，奋勇拼搏，圆满完成了大修计划。为下半年生产工作的顺利进行奠定了坚实的硬件设施基础，提供了可靠的设备保障。在这次大修过程中，我们也积累了大量宝贵的设备维护经验，为以后的大修工作储备了大量可以赖以借鉴的维修案例，维修技术人员通过大修得到了实战锻炼，操作工也籍此对设备的各项技术参数有了进一步的了解。为总结经验，查找不足，就此次大修任务的完成情况特向公司大修指挥部作总结如下：

此次大修涉及维修部位多，设备情况复杂，参检人员众多。而且正值6、7月份，高温和阴雨天气频繁，影响安全的不利因素增多。为保证大修计划的顺利实施，全线停车前，xx车间在公司大修指挥部的具体指导下，成立了以车间吴洪帅为总指挥、主任助理刘宝林、张运良为副总指挥，设备调度、设备技术员、工艺技术员为主要成员的大修领导小组，全面负责大修过程中的工作协调、现场监管计划落实，并指定安全员、后勤保障人员、宣传报道员、现场组织负责人，分头负责此次大修中的安全监督、后勤保障、宣传报道、技术操作。

6月22日夜班开始，xx车间全线停车。停车前，就停车后各部位的清理调试和安全防范工作，车间大修领导小组成员提前进入预定现场，进行检查督促、统筹协调，强调清理完一个部位，维修人员进入一个部位，清理工作必须迅速、安全、及时、彻底、不留死角，防止重复清理，影响大修进度。重点清理部位指定专人清理，明确清理标准，规定完成时限，强调注意事项；提前与材料库做好预借沟通，保证清理所需工、器具的准时、完备。提前做好安全防范用具、防暑用品、药品的领取发放，提前做好大修前的宣传鼓动工作。

为确保大修工作的有序开展、大修实施前，xx车间针对项目特点，专门制定了详细的《大修计划》、《大修进度网络图》，责成维修班组对各待修设备实行分工包干，具体到人。对项目维修进度做到维修有显示，实施有方案，完成有汇报，效果有测评。并规定大修期内每天下午16：30召开大修进度讲评会，就当天的工程进度、所遇问题、突发情况做汇总研商，总结讲评。

针对各项目的维修特点，xx车间在大修计划的实施过程中制定了许多相应灵活的措施，这些措施有效加快了施工进度，保证了维修质量。预漂岗位碱化塔的防腐衬胶清理工作，清理难度大，清理标准高，空间狭窄，不能实施多人同时清理。为加快清理进度，保证清理效果，大修领导小组经过研究，决定实施倒班清理，xx十四小时都有专人不间断施工，经过连续三昼夜的紧张清理，终于高标准完成了清理工作。蒸球减速机在维修过程中，输出轴十字联轴器由于长期运转，连接紧密，公司现有器具不足以对其实施拆卸，维修领导小组果断做出决定，将设备运出厂外，利用外部专用器具实施拆卸，保证了按时完成更换重装。

xx车间新上蒸球，由于土建工程尚未完工，附属元件不能实施

一次性安装调试。为此，维修领导小组决定采取边施工边安装，双向同步进行的安装策略，到大修结束前，驱动电机、推进器等大型附属设备均己安装完毕。

安全工作是大修期间的工作难点，由于焊接需要，车间内用火点相较平时骤然增多，为确保安全，xx车间由孙艳军、张世东两名同志专门负责，实行现场跟踪监督，严查消防隐患。两名同志不分昼夜，分头巡查在大修前线，有效杜绝了安全事故隐患，为大修营造了安全平稳的.作业环境。张淑梅、米海霞两同志积极做好防暑物资的领娶库存和发放工作，为大修期间员工的后勤保障任劳任怨，不辞辛苦。宣传报道人员深入一线收集先进事迹，写下现场报道十余篇，协助工会制作宣传用旗帜五面，有效起到了精神激励作用。

由于这次大修xx车间是主阵地，一车间维修工受命来到xx车间帮助工作后，他们充分体现了顾全大局，不计得失的可贵精神。在完成任务中，他们高姿态服从上级分配，高标准严格自身，高质量完成任务，为xx车间大修工作做出了重要贡献。在大修进行期间，他们还与xx车间维修工展开了积极向上的劳动竞赛，比作风、比进度、比质量，比安全。

技术骨干毫无保留地发挥个人技术特长，在大修工作中充当先锋。xx车间设备技术员郭彦君，自身技术过硬，在这次大修中担任车间大修领导小组成员，负责设备检修计划申报、材料领取和加班工时申报等大量繁重工作。6月27日，抄纸机xx压部位压辊锥度轴因与配套轴承存在细小出入，为使锥度轴达到参数标准，他放弃休息时间，连续加班三小时，用钢锉实放手工打磨抛光，高质量完成了校正任务。

xx车间打包工邹金良、投料工祁金锋、邢焕志三人，从事现任工作前，曾当过设备维修工，当一车间大修工作全面展开、借调维修返回一车间后，xx车间大修由于人员减少，任务明显加重，关键时刻，三人主动请缨重操旧业，当起临时维修工，并主动放弃正常休息时间，加班加点协助维修开展工作，感动和影响了所有员工。

制浆段备料工和开棉工，担负着大放汽黑液槽的清理工作。6月28日室外温度高达38摄氏度，他们在高温条件下连续在深可及腰的黑液槽内连续奋战一天，毫无怨言。

制浆段维修张德标、于永明、郭宏亮等人，在酷暑条件下，钻进闷热的蒸球内对横向管法兰实施更换，不顾环境恶劣，长时间作业……。

xx车间从主任到助理，从大修开始前一天开始，就不约而同地统一了行动，他们每天都是最先到达维修现场，最后一批离去，对施工项目反复检查、督导，充分体现了干部的先锋模范和标杆表率作用。

可以说，在整个大修期间，xx车间广大干部职工都以实际行动诠释了“虎狼之师”团队精神，没有一个在困难面前退缩，没有一个人在任务面前打折扣、要条件，没有一个人在完成任务中偷工减料，另辟捷径。展示了xx车间在团队建设方面的可喜成果。四、突出大修的科技含量，以效果检验结果，用质量表述成绩。

此次大修，虽然距xx车间建成投产仅有一年的时间，但原有设备存在的潜在问题在一年的生产使用中己充分暴露出来。为提高设备有效利用率，真正体现物有所用，物有所值，xx车间在李总、王总、张总的直接关怀下，在技改办的帮助下，车间全体干部职工调动集体智慧，开展技术攻关，重新审核现用设备利用率，先后确定了实施电机瘦身减型、上浆管道改造、精浆池管道改造、投料分离器喷液管重新设计改造等一系列技改方案，使资源配置更趋合理，生产环境进一步得到改善。

在大修过程中，xx车间坚持么总“重走长征路，再过紧日子”的生产经营理念，坚持自己能完成的工作，决不花钱寻求外协。抽料输送机绞龙，完全由xx车间维修工依靠车床加工完成，排水进清污工程完全由职工自行完成，3#开棉机风道、风机的安装也完全由xx车间维修工自行设计安装。所有这些都节省了大量资金和原材料。

所有这些成绩的取得，都离不开公司领导的亲切关怀的指导。李总多次亲临现场，听取维修工作进度报告，就一些现实技术问题同车间干部和一线职工交换意见，提出宝贵的意见建议；王总和张总长期与一线维修技术人员战斗在一起，为大修工作奔走协调、创造条件，周总通过不同途径对大修工作表示出密切关注和高度重视。可以说，如果没有这些公司领导的关心帮助，在短时间内完成这么大的工程量，取得这么好的维修效果，是不可想象的。

五是少数人员节约意识不强，能用新的不用旧的，人为造成许多资源浪费。

上述问题，我们在以后的设备维修工作中要重点克服和解决，力争推动主流，遏制有损公司利益和形象的思想和行为，全面推进xx车间建设步伐。

**机械维修工工作总结篇十二**

为将新一轮《农业机械维修合格证》办理工作落到实处。一是主管领导高度重视，及时成立了农业机械维修管理评审委员会。并由业务股成立工作小组具体负责维修网点的日常办理工作。二是年初及时制定了维修网点管理工作制度及办事流程，并及时向各网点下发了《农机维修网点办理事项告之书》，并公布了申办条件和具体要求，督促网点及时办理。三是及时向农机校站所及各乡镇农机站下发了农机维修网点办证须知及管理办法。四是在重点乡镇召开专门的现场分析会，交流工作意见，规范办理手续，落实办理时限。对符合条件要求的维修网点，逐步进行验证。

为配合新一轮农机维修网点合格证办理工作的顺利开展，营造规范有序的农机维修网点市场环境，积极利用3.15、三下乡等农机法制宣传活动日，组织专人在城区、各乡镇农机市场开展现场咨询活动，在大力宣传各种农机法规的同时，现场解答了在场群众提出的与农机维修上有关的问题，并公布了农机法规和农机产品质量投诉电话，散发宣传材料，宣传投诉规则、农机质量常识、三包规定等知识。在现场，及时公布了近年来农机局在农机及零配件市场‘打假’整治联合行动的抽查结果，在广大农机用户中引起了很大反响。组织编印并散发了《农业机械维修管理规定》等宣传材料，比较系统地介绍了我区开展农机行业特有工种（电焊工、农机营销人员、拖拉机驾驶员、农机维修等27个工种）的情况，引起了在场群众的极大兴趣，许多人当场表示要尽快参加培训和鉴定，以便及早取得代表自己能力和水平的职业资格证书和农机维修网点合格证书。

在对网点办理农业机械技术合格证的过程中，我们依据《农业机械技术合格证办理规定》和农业机械维修行政许可事项，进行认真疏理，严格办理程序，规范办理文书，对要求办理，条件审查合格的农业机械维修网点，下发受理通知书，并积极主动地给予及时办理，对条件不合格的农业机械维修网点，下发不受理通知书，并说明理由，教育其及时整改，坚持依法办事，秉公执法，绝不放纵包容，拖泥带水，做到成熟一件办一件，保质保量地完成好我市的农机维修技术合格证的办理工作。

为将农机维修网点办证做细做实，我们在农机网点主动申报办理的基础上，工作组又联合工商部门进行认真彻底的调查摸底工作，对需要办理合格证的`农机维修网点，依照材料进行重点审查。主要检查维修厂点的场地实际使用面积、规范化经营情况、维修工的熟练操作程度、配件供应点的配件质量等。审查过程中，坚持严格执法，按法律规定的程序进行，要求证照齐全，工作态度热情，坚决杜绝了吃拿卡要等现象，受到各农机维修网点的一致好评。审查过程中，通报表现突出的维修点和配件供应点，并当场发放农业机械维修网点技术合格证，对经营假冒伪劣配件、维修质量差的点，则坚决不予以通过审查，不但不给发放合格证书，还要吊销其经营许可证，对于部分因各种原因未能审查的网点，积极上门服务，并与之进行沟通，协助其进行合理经营，主动办理，既交流了信息，有利于进一步工作开展，又提高了工作成绩，有力地保障了农机维修网点合格证的办理质量。

业和农村经济的健康发展，结合我区农机市场实际，与工商部门联合大力宣传，广造舆论，使打假工作家喻户晓，深入人心，形成良好的舆论氛围，有利于打假工作的顺利实施。其次是根据实际抓住重点，查处制售假冒伪劣农机配件的配件供应点，重点检查其经营的联合收割机、拖拉机、农用运输车等主要农机零配件的质量。第三是抓住联合执法这一关键，农机、工商联合执法，从根本上杜绝了农机市场执法不能严、违法不能纠的怪现象，有力打击了制售假冒伪劣农机配件的不法行为，效果十分明显。今年共抽查维修、供应点67家，查处农机主要配件38批（次），计78件（台），配件质量抽检合格率为92.3%，比往年有了明显提高。

20xx年，我区农业机械维修管理工作，虽然效果明显,取得了一定进展，在以后的工作中，将不断改进工作方法，创新工作思路，提升工作水平，来逐步满足我区农机市场新需求，以便更好地为加快农机化发展和社会主义新农村建设服务。

**机械维修工工作总结篇十三**

“安全第一”是企业生产的基础；我们工段现在维修工8名，主要担负着开松车间机械设备的维护工作和新进设备的安装工作，安全生产对我们工段尤为重要。为此、工段逢会必讲安全，广泛宣传安全生产的重要性，时时提醒和督促机修工必须重视安全，使安全警钟长鸣，同时积极参加公司组织的安全知识培训。鼓励大家通过学习，积极结合实际情况、仔细查找身边的安全隐患和危险源，将安全隐患扼杀在萌牙状态，从而杜绝安全事故的发生，20xx年全车间仅600元的工伤费用。

20xx年开松车间进行了一次整体搬迁。引进了一流的设备，多筒式除尘机组3台；自动打包机一台；我们工段人员都未曾安装和调试过。我们工段在满足车间日常维修任务的同时硬是克服重重困难，安装、调试至直一切正常。而且我们积极响应车间节能降耗的原则，对设备勤保养，全年设备完好率93.5%，超计划完成任务，可利用的决不浪费，可维修的一定修好，这样使得全年机物料消耗应是245493元，实际消耗202947元，实际节约42456元，修旧利废xxxx元为公司节约成本作出了一定的贡献。

培养一支德才兼备的机修队伍是机修工段工作的重点。为此、我们工段积极参加公司的技能培训，理论考试，操作考试，让培训不走过场。

1、随着企业规模发展，设备维修日益增加，在人员少，任务多的同时，临时性任务较多，打乱正常的生产安排。

2、工段引进新设备、新技术、没有经过系统的培训对设备维护和保养还存在难度，希望公司、分厂在今后职业培训着重于技术工人的专业培训，使机修工有机会学习新技术，新知识，提高他们的整体技术水平，更好地为公司、为分厂、为车间多做贡献。

3、有的设备已经老化，虽长期保养和维护，在工作中也未能达到最佳状态，影响产品质量。

4、工资分配方案还需要不断完善和加强，合理体现多劳多得、按技术等级分配的原则。

1、我们将继续和车间、分厂、公司一起面对一切，努力做好本职工作。

2、机修工段将继续围绕安全生产为中心，认真贯彻执行公司及分厂、车间下达的各项生产经营计划，把安全生产放在首位，保质保量完成上级下达的各项任务。

3、合理安排作业场地，现场管理继续推行“7s”管理，实现清洁生产。

4、维护好工段的所有设备，使它们随时都能保持一种高效、优质的运转能力。

5、继续加强员工队伍建设，提高机修队伍的凝聚力、战斗力；加强培训，提高机修人员的业务素质和思想素质。

3

20xx年本人应聘上了一家从事现代新型农业机械研究开发和生产的民营科技企业的装配员工，主要负责收割机和耕整机零部件的装配钳工。

刚来企业的时候我还是一名新手，经过了一个月的零配件认知与组装培训。在培训期间，安全问题肯定是摆在第一位的。通过师傅的讲解，我了解了易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机械设备，以及操作时方法、姿势不正确，等等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。

在培训中，我知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为：

1，钳台要放在便于工作和光线适宜的`地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2，使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3，台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。接着便是刮削、打磨、焊切、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我两天来奋斗的结果钳工的培训说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见师傅在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我最想说的就是感谢指导我的培训师傅了。

一个月结束后，我基本掌握了收割机的几百个零部件，比如：主锥齿盒隔套、割台皮带轮内隔套、回转从动轴套、拖带轮轴、204轴承座等几百个相配套的零部件名称。熟悉了收割机总装的组成：滚筒总成装配、变速箱装配、分动箱装配、小减速箱装配、垂直搅龙及粮仓总成装配、左铰锥齿盒及过渡链盒装配、深度调节装装配、导向轮组合件装配、托带轮组合件装配、割台天轴、主副锥齿盒、曲柄组合件装配、割台总装。以及各个部件装配的顺序与注意的技术，比如：变速箱装配1、装半轴；2、半轴及半轴壳装入变速箱壳，并装半轴齿轴；3、装减速轴及齿轮；4装中央传动齿及转向制动装；5装第二轴、第一轴及齿轮；6装变速拨叉、进倒拨叉；7、装变速拨杆、进倒拨杆及变速箱盖。技术要求：1、各轴转动灵活无任何阻卡现象，无异常响声；2、各档位挂进退出自如，且各齿轮全齿接合；3、转向分离制动可靠；4、各轴无发热或过紧现象；5、无任何渗油现象。收割机总装完成后，最后一步骤试车：1、加变速箱机油至油位螺丝；2、加分动箱机油；3、加柴油机机油至规定值；4、加柴油机冷却水。技术要求：1、柴油机起动正常，排烟正常，无异常响声；2、割送脱离合器分离彻底，接合可靠；3、分动器分离彻底，接合可靠，无异常声音；4、行走离合器分离彻底，接合可靠，无打滑现象；5、各档位行走正常，无异常响声；6、转向分离彻底，制动可靠，转弯轻松自如；7、割台、输送、脱粒等部件转动灵活，无异常声音，无阻卡发热现象；8、发电机充电正常。

在接下来的一个月里，我把上个月所学到理论知识与实际操作结合起来，找出差距，看应如何处理所发现的问题。总结一下所掌握的不足之处，不扎实的地方，找出需要重新巩固的知识，积极和同事沟通，不懂就问。我逐步地熟练掌握了各项技术技能要求，已经能独立完成一个完整的零部件的组装，成为了一名合格的装配钳工。

收割机和耕整机生产和销售出去以后，必然需要维护，公司通过对我的能力考核后，将我调入了售后服务三包人员队伍中。三包服务做的主要内容也是对机械的组装与维护，但他跟在自己的企业做完全不同。在外面三包很多时候都遇到维修工具的缺少，导致更换零部件困难与更换时间长。要能独撑一面，不怕苦，不怕累，排除一切困难，为用户所急，为用户所想。要善于与客户沟通，自己边排故障边教用户排故障，今后出现同样问题时，通过电话就可以解决，这样既节约时间，又快速解决了问题。在三包期间了解到以下问题：

据了解，目前农村中农机手存在三种情况：一是农机出了小故障，农机手自己动手修复；二是农机手觉得农机维修业苦、累、脏，农机出了故障，需修理，自己不愿动手，直接送到经销商或农机维修点去修理；三是农机手缺乏农机技术知识，出了一点小毛病，也不会排除，而是送到经销商或农机维修点或叫修理工去修理。这部分农机手，一般都是才丢下三把犁把、镰把、锄头把的农民，就购买了农业机械变成了农机手。他们没有参加技术培训，连一些基本的农机知识都不懂，怎么能排除故障呢。这就需要厂家及时派出三包维修人员。

三包期内的维修由我们农机生产厂家负责，但由于企业的三包维修点一般设在县一级农机经销商处，而镇村两级一般没有三包维修点，每逢春耕、三夏、三秋农忙季节，农机维修难尤为突出。由于时间紧，作业期短，维修点距离三包维修位距离较远，企业三包服务人员大多数没有专用的交通工具，不能及时维修，农民需等待很长时间，特别是大型动力机械的三包维修只有一两个三包维修人员是根本解决不了的，必须借助于专们的农机维修设备进行拆卸和更换。为修理农机，有时农民不得不付出很大的精力、财力，把机械拖到三包维修点去修理。三包期以后的农机维修问题表现更为突出。由于农机具品牌和配件品种多，更新换代速度快，而现有农机维修网点规模小，设备简陋，专业维修设备少，大多数农机维修以换件维修、手工维修、露天维修为主，维修浪费严重，维修质量得不到保证，修理时间较长，农机大修更是无力承担，使购机者的作业时间缩短，减少了作业收入。

近几年，随着国家对农业机械大力支持，农业机械不断进入农家。拖拉机、收割机、耕整机、插秧机等更是普及。这些农业机械给农民带来巨大的经济效益，但维修极不方便。主要是农村缺少专业技术人员，多为自学技术人员。维修网点以专业维修的少，多为临时性的农机维修服务站点。维修方式以换件维修为主，维修设备以手工维修工具为主。在农忙季节，有些农民机手往往要跑几十里路进城拉着有故障的农机具来县城请人维修；有的甚至还到县农机管理部门，要求派农机维修技术人员，帮忙维修。这样，不仅耽误了农时，影响农业生产，而且还增加了农民的费用开支。这种农村农机维修点建设滞后的现象，与当前农业机械的迅速增长很不相适应。

为促进农机化事业发展，必须做到那里有农机，那里就有农机维修点，那里就有农机维修技术人员。因此，加强农村农机维修网点建设，满足农民对农机维修工作的需求，是农机管理部门一项刻不容缓的工作。

作为一名从事农业机械制造行业的一员，有责任，也有义务为农业机械化的发展做出全身心的付出，做好本职工作，努力奉献。

**机械维修工工作总结篇十四**

于xxxx年从省交通学校汽车运用工程专业毕业后，到局工作，至今已有七个年头，在这七年里，他深深体会到：汽车修理工作是一项特殊的服务工作，体现在用最短的时间排除故障，用最扎实的技术保证邮车运输的畅通。他们扮演着邮政企业实物运输中一个特殊却重要的角色，需要具备过硬的维修技能和知识，需要投入巨大的心血和热情。

刚参加工作不久，就碰到了一个业务难题，由于在校所学习的车型以老解放牌和东风牌汽车为主，车型相对单一、车辆的构造也较为简单，修理起来较容易。可是单位的邮运车辆车型较多、而且大多以进口车型为主，车辆构造比较复杂，修理难度可想而知。从那天起，他便充分利用工作间隙和业余时间，不断加强学习。一方面，他结合实际工作需要和各种车型的性能特点，认真地查阅了随车手册，利用业余时间到图书馆或上网查询相关资料，及时将单位中各种车型的构造弄懂、读通，掌握各种故障处理方法。另一方面，虚心地请教有经验的老师傅，还主动请缨到厂家进行培训学习。一次，单位的北方奔驰重型载货车，由于它是进口与国产相结合的组装车，所以随车资料和相关的技术资料不齐备，而在修理与维护过程中，有的技术参数又必须准确无误，于是在局领导的支持下，他便主动申请到包头北方奔驰重型汽车有限公司进行修理技术深造，经过半个月培训，基本上掌握了北方奔驰载重车辆的维修保养技术。回到单位后，他又积极主动配合相关管理人员，组织广大职工进行学习和探讨，将自己学到的相关知识传授给其他同事，并参加了奔驰车发动机的大修理工作。在修理过程中，他又将一些维修技术参数、操作标准和注意事项教给其他职工，到目前为止已修复了9台奔驰车发动机，为企业节约了大量的车辆维修成本。通过不断深入的学习和实践，修理工整体技术水平都得到了很大的提高，修理质量与效率明显改善，降低了修理成本，也因此受到单位领导的\'一致赞许和好评，从此以后，学习培训的机会就增多了。

十分热爱他的工作岗位，不管是处理日常修理工作，还是突击加班或是外出急救车辆，都勇挑重担，充分发挥自己的一技之长。七年来，从未旷过一天工。在做好日常车辆维修保养的基础上，针对日常维修工作中存在的不足和问题，他积极思考，大胆尝试，对原有的技术和修理设备进行改良，使维修工作得到事半功倍的效果。

以前，由于车辆出厂设计上的缺陷，北方奔驰载货车制动蹄销的定位卡片被做成了梯形片，再加上蹄销上的卡槽切口较浅，车辆在行驶过程中，制动蹄销经常松动并脱出，甚至造成相关部件的损坏，多次导致车辆途中抛锚，不仅影响了邮运时限，而且增加了企业的修理成本。面对这一难题，他反复观察和分析，凭着多年来积累的工作经验，大胆进行尝试，在确保车辆安全使用和不增加成本投入的基础上，对定位卡片和制动蹄销进行了改造，经过近一个月的反复实验，辛劳和汗水终于换来了成功。类似故障或抛锚现象再也没有发生，彻底解决了车辆的这一共性问题，为企业节约了大笔开支。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn