# 电工年终员工总结万能2025

来源：网络 作者：醉人清风 更新时间：2025-06-14

*电工年终员工总结万能2022（精选5篇）电工年终员工总结万能2022 篇1 1.用心去教，为人师表 一名教师在教学过程中，其言行举止都会受到学生的关注、评价、学习和仿效，因此教师应时刻注意为人师表。如提前候课，做到上课不迟到、不早退，体现良...*

电工年终员工总结万能2025（精选5篇）

电工年终员工总结万能2025 篇1

1.用心去教，为人师表

一名教师在教学过程中，其言行举止都会受到学生的关注、评价、学习和仿效，因此教师应时刻注意为人师表。如提前候课，做到上课不迟到、不早退，体现良好的职业道德;课前充分备课、上课严谨治教，体现认真负责的精神;课堂中教学内容应结合生产、生活和学生思想实际，体现理论联系实际的工作方法;习题课要做到相当熟练，和学生一道思考进行，能灵活运用。对教材中存在的问题能够向学生交待清楚，敢于在学生面前做到“知之为知之，不知为不知”;要以自己的行为来熏陶和感染学生，在各方面都给学生起表率作用。同时要鼓励学生开拓思维，冲破传统束缚，充分利用现代技术手段自我学习。

在电工电子课堂教学中，可以通过指导学生做一些电子产品，让学生认识电工电子学的科学性和严密性以及应用的广泛性，同时对学生进行辩证唯物主义和真、善、美世界观的教育，培养学生的专业素质和职业道德。如通过一些小制作，激发他们学习电工电子技术课程的兴趣。

2.认真钻研教材，课前充分准备

教材是教师备课的重要依据。教师只有熟悉教学大纲，深入钻研教材，全面了解学生，从实际情况出发，才能在备课中紧紧围绕教学点，挖掘能力点，渗透德育点。在这样做，可以开阔学生思维，提高其应变能力。要做到这一点，就须备教材、备教法、备学法以及渗透德育兼顾。上课时要根据学生的课堂反馈(如课堂提问、课堂练习等)及时调整方法、内容、深度和进度，随时准备回答学生可能提出的各种问题。总之，备好课是上好课的前提和保证。

3.寓教于乐

教学不仅是一门科学，更是一种艺术。按照教育教学规律，结合学生实际进行针对性施教，是一项艰苦的、创造性的劳动。因此，作为职业学校专业教师，不断探讨学习方法，奉行寓教于乐是十分必要的。专业课堂教学中要努力营造一个良好的学习实践环境，教师提出问题后要善于引导，使学生产生求知欲，动手欲，充分调动其学习的积极性。比如，在学生制作See6收音机过程，教师可引导学生先识读元件再测元件然后焊接元件，识读中提出要点，引领学生激发兴趣;测量中指导学生注意实践要求，焊接中让学生充分动手，产生强烈的实践动手欲望，成果调试中让学生体会成功的快乐。

电工年终员工总结万能2025 篇2

年在忙碌有序的工作中过去了，回顾这一年的工作，我认为自身在同事们的帮助下获得了较大的成长，以下是今年的工作总结。

一、制定自己的工作准则

做每一项工作都按照安全规范流程操作，杜绝了安全事故;每月到门店巡查至少一次，对巡查中发现的问题及时与门店的管理沟通，能够现场解决的问题予以直接解决，对门店提出的问题及时向部门领导反馈，在最短的时间内把需要做的工作做好，提前发现迅速解决，防患于未然。

对门店调整大的电路改造工作，提前做好计划，做好物料准备，坚决不拖门店改造的后腿，确保优质高效的完成工作;对门店突发的用电设施问题，先在电话里沟通，初步预估什么地方出现了问题，带领相关人员准备相关的物件和工具，以便到达现场后能迅速排除故障;坚持节约的原则：对门店损坏的物品能够维修好的尽全力维修，不更换新的，确实需要更换的选择质优价廉的，对于能够再次利用的各种物料进行收集整理以便再次使用。

二、电工工作

由于时间紧，家电需要的电的地方又多，还牵涉到品牌以及展台的布局施工问题。按照公司的要求，以及工作的流程，加班加点，严谨施工，使得所有的用电设施顺利安装完毕，一次试用成功，为x的设备工作做好了准备;工作积极主动、认真负责、思路清晰圆满完成公司交给的各项工作，为装修工作做出了自己的贡献。

三、维修工作

除去日常的巡店工作，门店需要的部分维修工作，就是提前对各个门店冬季需要进行保暖的水管进行统计汇总，并对各个店需要保暖的全部进行了处理，为水管的过冬做好了准备，另一项主要工作就是对闲置设备的整理。将闲置的货架设备以及附属配件全部集中到设备在x的仓库，对每一件都进行了分类整理，以便以后的使用。

在新的一年里，继续发扬不怕苦、不怕累的精神，严格遵守安全操作规范及公司的各项管理规定，在领导的指导下及时、安全、高效、节约的完成各项工作。

电工年终员工总结万能2025 篇3

根据省电力公司冀电人资[20\_]9号文和市局衡电[20\_]28号文关于“实施农电工素质提高工程

”的号召，照省、市公司相关文件要求，我局单位积极开展了农电工轮训工作，取得了突出效果。农电部对全体员工的轮训工作按期按批次进行了安排部署。从7月开始，我局在18个供电所完开展了农电工轮训工作，截止10月底，参加培训的人员560名完成人员培训占总数的80，在培训期间保证了学习人员的出勤率，每次的学习都有签到、签退表加强了学习管理工作，制订了完善了学习制度。每次培训结束都针对培训内容进行了考核，以督促学员学习效果，提高轮训工作的学习质量。(有部分单位因季节性工作性质延期开展)。现将基本情况总结如下：

一、主要特点

从各单位上报的轮训计划和总结的情况来看，今年的轮训工作普遍开展得及时迅速，参与面广，效果比较明显。综合起来有以下几个特点：

(一)领导重视，组织周密，安排到位。市局文件下发后，我局各级部门高度重视，积极行动，利用工作间隙全员脱产开展轮训工作。一是单位领导亲自抓。接到轮训通知后，部分单位积极召开轮训专题会议，成立轮训工作领导小组，明确分工，责任到人。领导亲自选定轮训内容，亲自过问每一个轮训环节，亲自督导落实轮训效果，统一制定计划安排，严格工作措施。二是单位领导亲自学。在轮训过程中，领导带头专心听讲，认真做笔记，带头参加讨论。

(二)内容丰富，形式多样，重点突出。今年农电轮训工作，参训单位都能按照文件的要求，结合单位工作实际，采取听讲座、专题辅导、撰写心得、考察考试等形式轮训。学习内容丰富，形式多样，重点突出。

(三)轮训扎实，质量提高，效果明显。在短短的轮训工作中，大多数单位都能够自始至终地按照轮训工作计划的要求，把提高农电工轮训质量，增强轮训实效作为轮训工作的主要目标，扎扎实实地进行轮训，做到了轮训工作有布置有检查有汇报，一级抓一级，层层抓落实，在短时期里取得了明显效果。通过轮训，进一步增强了我局员工的整体素质。我以后的工作打下了坚实的基础。

二、存在的主要问题

在今年的轮训工作虽取得了一定成效。但还存在不少问题，有待于进一步研究、讨论，加以改进。

一、是个别单位对轮训工作不够重视，或借口工作忙没时间开展，或随随便便走走过场，流于形式。轮训工作缺乏主动性和自觉性，责任意识较差。

二、是多数单位开展轮训工作形式或老套或单一，创新不够。没有深入研究探讨新形势下党员轮训工作的新形式新方法。

三、是有的单位安排的轮训内容过深，短时期内无法消化，效果不够明显。

电工年终员工总结万能2025 篇4

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：ⅰ 塔 计时 控 制检测 故 障 交 被 被测ⅰ塔 计 时 直 测 电磁阀 检 测 电 电 及 控 源 子 被测ⅱ塔 制 盒 电磁阀 ⅱ 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。

电工年终员工总结万能2025 篇5

我工作以来，一直从事一线电工工作，多年来，我严格要求自己，兢兢业业。主要从以下几个方面来总结：

一、思想政治学习及民主管理方面

我认真学习马克思列宁主义，毛泽东思想，邓小平理论，以三个代表的精神指导生产实践。积极参加各种民主活动，参与民主管理，以厂为家，努力工作，做好一名生产一线电工应做的职责。

二、安全生产方面

1、 贯彻落实上级文件精神，提高职工安全用电意识，增强职工责任心。

2、 落实完善安全用电组织体系，健全安全管理规章制度。

3、 加强班组用电安全管理，巩固安全基础。

4、 一个确保，用电者要确保自身安全和他人安全。

三、培训学习方面

多年来，我积极参加各种学习和培训，努力学习电工知识基本知训，供电系统知识，线路装置，照明装置，接地装置，变压器的运行和维护，电动机维修和维护，机床电气控制线路，PLC控制等有关知识体系。每次学习，我都学到一些新的理论，并用来指导工作实践，运用到工作中来，对工厂的供电系统，控制系统进行改进，受到一致的好评。

四、在节能降耗方面

在节能方面，我积极运用已学的知识，为工厂的节能降耗方面做了不少贡献。如对工厂线路改造方面，为工厂每年节约电能十几万度。同时又对工厂的老的设备，进行电气改造，使一些老设备重新焕发青春。

五、实践生产方面

在生产实践方面，例如：电动机的电气故障的查找和排除实例。

六、电气方面

1、检查引出线。

绝缘是否完好，电动机是否过热，查其接线是否符合铭牌规定，绕组和首、尾端电否正确。

2、测绝缘电阻及直流电阻。

测查绝缘是否损坏。绕组中有否断路、短路及接地等现象。

3 、通电检查。

在上述检查后末发现问题时，可以直接通电试验，用三相调压器开始施加较低的电压，再逐渐上升到额定电压等。利用上述检查方法，为工厂多台电机查找故障，并将其修好。及时总结各种故障现象及解决方法，并记录在案，用来指导实践，同时也提高自己的业务水平。

总之，在生产实践中做到规章制度上墙，严格按规章制度办事。多年来，工厂未发生一起电气引起的人生安全故障，而工厂通过多次技术改造，设备运行更加科学化、合理化。

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