

# 维修技师工作计划和目标(汇总7篇)

人生天地之间，若白驹过隙，忽然而已，我们又将迎来新的喜悦、新的收获，一起对今后的学习做个计划吧。计划书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇计划呢？以下是小编收集整理的工作计划书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

## 维修技师工作计划和目标篇一

拥护党的各项方针及政策，不断提高自身的政治素质。

端正自己的思想态度，正确处理好生活中人与人之间协调关系；平时，尊老爱幼、乐于助人，始终保持正常有序的良好生活情操；时刻注重自身的道德修养和生活作风，积极与社会上一切不良行为作斗争，切实树立良好的公民形象。

中专毕业后，我就进入了xx县华力汽车修理厂，从事各种汽车维修，在汽车维修实践过程中，我能很快适应新的社会环境，积极的完成自己的本职机修工作，认真思考各种机修故障问题，谦虚向车间同事及经验丰富的老同志学习，工作能力有了逐步的提高。经历了社会实践和专业知识的实际应用，我对社会及所学的机修专业有了更深层次的认识和了解，即要想做好一名出色的机修工，必须努力学习和掌握机修专业知识，了解机械构造和原理。

## 维修技师工作计划和目标篇二

介绍了变压器有载调压系统的现状与存在的问题，以及变压器有载调压技术的新进展，同时对三种典型的调压技术的动作原理和发展过程进行了分析和比较，并得出了一些有价值的结论。

在我国，变压器有载调压技术广泛用于配电系统，在发电厂的升压变压器中也有应用。其基本原理是从变压器某一侧的线圈中引出若干分接头，通过有载分接开关，在不切断负荷电流的情况下，由一分接头切换到另一分接头，以变换有效匝数，达到调节电压的目的。传统的有载调压变压器，采用机械式调压分接开关，存在许多问题，如产生电弧，动作速度慢，维护不便，故障率高等。我国目前普遍采用的机械式调压分接开关，对改善调压开关的特性，提高变压器有载调压的可靠性具有重要意义。

传统变压器有载调压装置采用机械式有载分接开关，其动作原理如图1所示(以双过渡电阻为例)。

图1中，在选择好分接头后，转换开关从左至右(或从右至左)切换。机械式开关的动作(包括其驱动齿轮)容易导致操作性事故，降低了变压器的可靠性。机械开关在动作时，会产生一定的电弧，使开关的触点逐渐烧蚀，在操作一定次数后，必须更换触头，而且电弧的产生会导致变压器油质下降，造成变压器绕组的绝缘水平下降，导致匝间短路或相间短路。据统计，1990年全国110~500kV变压器事故中，有载调压分接开关的事故和故障分别占变压器各种总故障的18%和12.5%。500kV变压器的57次故障中有载分接开关故障约占25%，事故和故障率高，而且有上升的趋势。由于机械式开关的动作时间长，一般为5s。因此，传统有载调压变压器只用于稳态的电压调节。

针对传统有载调压变压器机械式开关存在的问题，各国研制出多种新型有载调压装置。按照其调压分接头的组成，新型有载调压变压器分为机械式改进型，辅助线圈型和电力电子开关型三类。

## 2.1 机械式改进型

机械式改进型有载调压变压器是在传统型的基础上加一电子

开关电路变换而成。其分接开关只需1个过渡电阻和少量的晶闸管，通过电子开关电路和机械开关的配合，限制其操作过程中产生电弧。

对反接的晶闸管接在机械开关的两端，1和4、2和3分别是2对机械开关的触头。以a—b电流从2—3支路流过，需要断开该开关支路为例：当断开2—3支路时，触头上的电压触发了晶闸管5或6，二极管d2提供门极电流，二极管d1用于防止反向门极电压，电流立即从1—4支路流过。由于电流过零时，晶闸管关断，持续的电流不超过0.5个周期，同时，不会产生电弧。合上开关支路时，由于1—4支路是先合上的，晶闸管支路分得了一部分电流，2—3支路上的电弧被限制。这种调压装置的优点是不需要时间控制回路；晶闸管触发靠机械开关的操作完成；晶闸管的额定容量要求不高；晶闸管的失控不会损坏分接头和变压器。缺点是速度慢。

## 2.2 辅助线

通过控制晶闸管s1的导通角，可叠加一可调电压到t1上。三相变压器t1和另一升压变压器t2相连，t2的一侧与t1的第三绕组通过1对反接的晶闸管开关s1相连。若晶闸管s1的触发无延时，即在过零时触发，电压则同相位地加到负荷上；若晶闸管s1的触发有延时，短路开关s2用来防止升压变压器t2开路。

之后，加拿大的krishnamurthy在此基础上进行了改进，增加了辅助电压，以保证叠加的电压和原电压同相位。

与此同时，siemens—allis公司的harlow等提出了另一种基于辅助线圈的有载调压变压器，以实现无弧操作。它主要包括1个可调0.625%额定电压的辅助线圈。将该耦合线圈接入，可调压0.625%，如图5示。图6是其具体的实现电路。

正常工作时(如图6所示)，负荷电流通过s开关和b开关流过。

以升高电压为例，它的动作过程是(1)a接下触点 $\text{scr}_1$ 未导通，因而无电弧；(2)导通 $\text{scr}_1$ 此时有环流；(3)开断s此时 $\text{scr}_2$ 仍保持导通状态；(4)开断 $\text{scr}_2$ 电流被迫从a $\text{scr}_1$ 支路流过(5)b接下触点 $\text{scr}_2$ 未导通，因而无电弧；(6)导通 $\text{scr}_2$ (7)合开关s无电弧，因 $\text{scr}_2$ 处于导通状态。降压过程与此类似。整个过程均不产生电弧。

arrillage及其改进方法的优点是操作简单，全由晶闸管实现；缺点是产生谐波，谐波的含量与晶闸管的触发角有关，以副方三次谐波为例，电流可达2.5%，电压可达4%。

siemens—alls公司的方法可以实现无弧操作，但过程复杂，可靠性差。由于各开关按无弧标准设计，当scr的触发脉冲发生故障时，开关将被烧毁。

## 2.3 电力电子开关型

随着电力电子技术的发展，晶闸管的容量及性能有了提高，使采用微处理器直接控制晶闸管电力电子开关的切换成为可能，无需利用机械开关辅助。通过选择适当触发时间，尽量减少晶闸管消耗的功率。目前，此技术还处于试验阶段。图7为其原理框图。

通过测量模块得到副方的电压和电流，计算出功角：选择在电压电流瞬时值同号时，切换晶闸管，升高电压；或在电压电流瞬时值异号时，降低电压，以减少晶闸管环流。微处理器的引入，使调压变压器可根据系统电压的实际情况作故障处理，如微处理器检测到负荷电流突变，或者其他系统故障，选择限制晶闸管动作或将其闭锁。缺点是：雷电冲击对晶闸管的影响很大，极有可能损坏晶闸管；晶闸管本身的故障可能导致短路，以至更多的晶闸管故障。

## 2.4 三类新型有载调压变压器的比较

我国目前有关新型变压器有载调压技术的研究不多，如能借鉴国外的研究成果，根据各地的实际情况将现有的有载调压变压器进行改造，有载调压变压器的性能将得到提高。

(1) 电力电子开关主回路结构的设计，应充分考虑晶闸管的耐压、可靠触发、散热、保护以及成本等问题，确保有载调压装置可靠，成本可接受，以便新型变压器有载调压技术的工业化生产和推广应用。

(2) 有载调压应该根据电力系统的实际运行状态进行动态调节分接头，避免故障下调压。研究表明，有载调压变压器在系统出现大扰动时动作，会导致系统的负荷过重，从而产生负调压效应，降低系统的稳定性。因此，如何及时地诊断系统的故障，保证有载调压分接头能正确动作和闭锁，也是当前新型有载调压变压器亟待解决的问题。

(3) 随着电力电子技术特别是晶闸管技术的发展，我国广泛采用的传统机械式有载调压技术必将被新型的快速响应的无弧无冲击的电力电子调压技术所取代。

## 维修技师工作计划和目标篇三

算从以下几个方面做起：

一、 在管理方面进一步加强制度的完善和落实。

二、 1、补充修改工资管理规定。

三、 2、制定班组对组员考核奖惩办法（厂长负责）。

四、 3、建立班组学习例会制度（每月一至二次，各班组组织，厂长负责）。

五、 4、加强对班长的学习和管理技巧培训（每季度一次，

厂长负责)。

六、5、完善监督抽查制度，对检测结果，调修质量不定期抽检，按规定对工作质量情况进行奖惩（由副厂长负责）。

6、加强程序化管理，让职工都能按工作标准开展工作。

二、逐步推行质量管理体系，制定有质量手册，条件具备的岗位一定严格执行。

固树立为社会负责，为用户负责的责任心。

车员操作是否存在失误。

3、做好设备的日常检查维护，确保技术状态良好，定期保养、维修。

4、对有疑意的检测结果，对车户有报怨的车辆重检重调。

5、领车员必须按操作规程进行操作，做到不开人情车。

6、严格执行循环监督的工作流程（由张运强、张静负责）。

三、为保证实现今年的经济指标，做好以下工作。

把优质的服务献给车户。

2、加强与协作单位的沟通、联系，取得他们的支持。

3、加强与南检测线的联系，及时掌握车辆动态，降低人为干扰，以保障上线率增长。

4、节能降耗，确保节能指标的落实，严格执行节能措施。

5、严格控制熟人车辆减免数量和金额，杜绝职工与审车贩子

有联系。

6、降低开支，精打细算，绝不浪费。

四、对超市的管理。

查三证、查安全，谁出问题处理谁。

2、做好设备、添置、装修待定。

3、完善顾客投拆渠道，设意见箱、意见本、投诉电话。

五、20xx年几项具体工作。

1、按期完成营业执照、企业代码证、税务登记证、核办产业证、汽车维修许可证等年度审验。

2、完成检测线计量认证、审查认可（验收）工作。

## 维修技师工作计划和目标篇四

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0.5ka,放电时间10~20 $\mu$ 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。

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。

## 维修技师工作计划和目标篇五

目标:在下半年的工作中确保班组轻微伤及以上事故为零。

措施:

- 1、为完成全年目标而努力。每周进行一次安全教育例会总结一周的安全情况,继续做好班组互查安全隐患的整改工作,安全隐患整改率为100%。做好“反三违”及“安全风暴”的宣

传工作杜绝一切违章作业的发生。

2、及时发现班组成员思想情绪波动要主动与其谈心对提出的问题解答解答不了的立即上报领导。

目标：对设备维修质量问题定期进行分析和解决方案的制定及跟

措施：

1、每月对班组人员进行相关的培训，学习重点设备及复杂设备的维修，自己不懂的虚心向设备部的专家学习。

2、每天对维修质量进行巡查，不用心造成质量问题的记录当月工资考核。

目标：加强学习提高维修质量，缩短维修时间。

措施：

1、加强对专业知识的.学习，提高设备的维修水平，缩短维修时间不能因为设备的原因耽误生产拖事业部的后腿。

2、加强班组间的协调、检查与衔接。

3、制定全面的提升计划做到忙而不乱。

目标：持续不断降低成本

措施：

1、通过提案改善等各种方式发觉备件利用率，积极地修旧利废能二次利用的再利用。为公司节约每一分钱。

2、每月进行班组废件及辅料的统计分析，找出降低成本费用

的有效方法。

3、按照tpm设备管理的各项要求进行维护保养，减少设备故障率，降低维修费用。

措施：

1、通过班前会宣传公司及制造部的各种精神，稳定职工队伍并及时做好思想沟通，解决不了的立即上报。

2、持续班组班前会及士气口号的展示。

3、持续开展班组各项文化，团队建设活动，并结合各项激励制度提高班组员工的战斗力和凝聚力。

目标：现场达到“5s”标准，公司和制造部通报中为零。措施：

1、持续班组现场改善，逐步实现目视化管理。

2、三定管理执行率百分之百，每天进行在班前、班中、班后的生产现场管理及确认，并在看板上公示。

3、班组卫生按值日表打扫，每天进行确认并做好记录纳入月底考核。

## 维修技师工作计划和目标篇六

建立设备管理体系，逐步实现计划维修，提高设备效率；最终实现全面计划维修，设备零故障，设备效率接近100%。

1. 维修人员不足，现有维修人员熟练工4人，学徒工2人，现有设备252台，平均每人42台，平均每个熟练工63台；同时，维修人员兼顾技改工作，维修压力极大。

2. 设备改造情况，临时改造较多，重复改造频繁，浪费大量人力物力，给本不充分的维修人员造成极大压力。
3. 车间编号混乱，如现有车间编号有老5车间、新5车间等，为设备资料归档整理带来不便。
4. 资料缺乏，现有设备维修记录仅有维修设备名称，生产记录对设备管理体系完全没有参考价值。较多旧设备缺乏说明书、备品备件清单等资料。同时由于工艺不断改进，导致设备更新快，设备更新同时，资料更新受人力限制无法保证及时更新，造成设备管理进一步混乱。
5. 设备调拨情况，设备调拨频繁，但缺乏相应记录与管理条例。
6. 维修情况，设备维修目前完全被动维修，设备巡检没有起到应有的效果。设备没有定期检修时间。
7. 维修现场卫生，机修室物品摆放混乱，维修现场混乱。
8. 工具，工具摆放混乱，工具借用缺乏相关记录，未经同意私自取用工具现象严重。
9. 部门内部沟通情况，缺乏沟通，当班未完成工作下一班没有继续进行的'情况较多。
10. 部门间沟通情况，多数采用口头沟通，尤其对于需要停产进行维修的情况没有相应依据。
11. 考核情况，缺乏量化考核，工作量、工作质量与工资不成比例；维修人员普遍工资较生产工人偏低。
12. 监督情况，对于内部，中、夜班缺乏监督；对于外部，缺乏对设备规范操作、设备卫生等与设备相关方面的监督。

13. 设备事故情况，对于设备事故，没有追究相关人员责任，事故发生后没有组织相关人员通报事故发生原因、发生过程、杜绝类似情况发生的方案等。

14. 废旧设备，报废设备未能及时处理，未报废但闲置设备缺乏保养。

15. 设备卫生情况，设备卫生状况极差，进一步加剧设备腐蚀。

针对现有情况，规范设备管理

1. 建立相关管理制度，包含固定资产、预防性维修、工具、备品备件、润滑、能源、外协加工、设备事故、电气、零星保温、设备卫生、设备改造、设备资料共计13项。

2. 整理现有设备资料，在维修过程中逐步补充缺乏的资料。

3. 杜绝口头交接，采用书面交接，做到交接有据可查。

5. 规范机修室物品摆放位置，维修现场卫生主要由车间进行监督，设备部随机抽查维修现场卫生。对工具上锁管理，规范工具借用。

6. 由生产、技术、设备等部门联合成立专家组，对于设备改造进行充分论证，避免盲目、重复改造。

7. 规范设备维修记录。车间设备临时停机维修时间表

8. 建立量化考核制度，监督制度以定期检查为主，随机抽查为辅；加强管理文件执行力度。

9. 加强设备巡检及保养。对报废设备分为彻底报废和拆除零件备用部分报废进行区分，对拆除零件备用设备应及时将零件转交仓库保存；对在用设备和闲置设备加强保养。

10. 定期召开设备例会，通报考核情况、事故情况、维修情况等。

11. 建立润滑图表。定点、定时、定人进行设备润滑工作。

12. 建立现场标识。如操作屏按钮标识、电控柜线路图、管道标识等。

13. 建立维修档案，操作、维修指导书。例行检查和设备巡检过程中根据操作指导书检查违规操作。

14. 初步推行计划维修，加强对突发事故处理，排除设备隐患，定期上报设备情况。

15. 加强备品备件管理，控制维修费用。优先使用库存零件和报废设备拆除零件。

16. 全面推行计划维修、保养、润滑等工作。

1. 增加维修人员，尤其是熟练维修工，同时提高维修人员待遇

2. 定期对设备卫生、设备操作规范、设备安全隐患等进行检查

3. 组织设备事故分析，并对事故进行通报

4. 生产操作记录需填写设备异常现象，而非单纯记录停机时间

5. 定期停产划分出停机检修时间。停产检修前由设备部上报计划检修内容。

6. 规范车间编号。

1. 制定相关管理制度，如技改、固定资产、设备润滑、备品备件等管理制度，并加强管理制度执行力度。管理制度是考核方案执行的依据。
2. 建立计划维修所需基础资料，如设备技术资料、备品备件清单、作业指导书、润滑图表等。由于工作量大，需逐步进行。
3. 加强部门内外协作，对于内部，部分工作当班无法完成需交下个班完成的情况需加强交接；对于外部，由于推行工作中涉及其他部门事务，如设备卫生检查、设备改造论证、设备事故通报等，因此需要其他部门配合。鉴于目前采用口头交接居多，推行难度较大。
4. 明确责任，对内明确人员责任，保证考核执行；对外明确责任，尤其对于设备事故需明确事故原因，确保事故不重复发生。
5. 目前只有部分国际先进企业能够做到设备零故障，设备零故障只能作为一个长期目标来实行。
6. 推行设备管理后，由于所有交接均采用书面交接，部分操作略显繁琐，因此推行阻力较大。

## 维修技师工作计划和目标篇七

20\_\_年已经过去，凭借这一年的蓄势，我们\_\_汽修厂已步入了发展的快车道，一个具有朝气、活力的汽车修理厂以崭新姿态展现在客户面前，这不仅仅是市场竞争的外在要求，更是企业自身发展壮大的内在要求。由于车辆升级更新的日新月异，导致车辆生产技术的不断改良，汽车配件所赚取的利润也日趋微薄。根据现有的汽修行业的现状，只有实施有效的管理，运用经济效益的管理方法，使汽修厂所有的资源获得合理的调配与运用，才能达到降低成本创造利润的目的。

为了完成汽修厂20\_\_年的总体经营管理目标，根据公司实际情况，特制订20\_\_工作计划如下。

一、总目标：加强管理，研究创新，扩大营业额，控制成本，创造利润。

- 1、塑造良好客户关系，努力开发稳定客户。
- 2、调整员工岗位结构，完善员工激励制度。
- 3、落实质量技术工作，做好微笑客服工作。

客户是汽修厂赖以生存的基础，是我们工作的最终评判者，客户关系的好坏与企业的生存密切相关。作为服务行业来说，提供优质服务，让客户满意是建立良好客户关系的重要前提。在20\_\_年里，我们要利用新厂房、新设备及汽车维修技术优势，科学调整好员工岗位，在保证安全的前提下进一步提高修车服务质量和良好维修服务态度。要求各部门员工要加强业务学习，把学业务与交流技能相结合，开拓视野，丰富知识，全面提升整体素质、管理水平；建立办事高效，运作协调，行为规范的管理机制，开拓新业务，再上新水平，努力开创各项工作的新局面。

二、安全管理：坚持规范作业，确保各项生产经营工作顺利开展。

- 1、严格管理生产制度，全力完成安全生产计划。
- 2、严格执行维修配件质量制度、领料制度。
- 3、严抓安全生产管理，定期开展安全自查，落实隐患整改责任及措施。
- 4、加强机具设备维护，强化在职员工培训，提高维修作业效

率、车辆维修质量。

5、加强防范生产用电、防火、防盗、消防设施建设。

三、质量管理：严格维修标准，确保工作质量。

1、明确岗位职责，责任到人；质量管理要从源头抓起，把好人员技术关、配件入库关、设备仪器鉴定关，开展经常性的质量分析会，确立“以质量求发展”的经营理念。

2、严格执行有关机动车维护工艺方面的技术规范和标准，认真落实派工单制度、出厂合格证制度，做好维修记录，健全维修技术档案。

3、加强配件管理，健全配件采购、保管、领用制度，有入库验收单、质量抽查记录，不出现“三无”或伪劣产品。

4、坚持合同维修，用维修合同来规范和约束承托修双方的权利和义务，以此来明确维修质量的重要性和妥善解决一些纠纷。

5、实行质量保证期制度，做好质量信息反馈工作，在质保期内出现因维修质量原因造成机动车故障，按《重庆市机动车维修管理条例》规定，应当及时采取“无偿返修”等补救措施，返修率控制在5%以下。

6、向社会公开承诺：热情接待、优质服务、诚信为本、收费合理、杜绝假冒活动。

以上20\_\_年的工作安排如有不妥之处，敬请领导批评指正。