# 流水线实习心得体会

来源：网络 作者：清幽竹影 更新时间：2024-09-18

*流水线实习心得体会1深刻记得我们第一天进入实习车间的情景，看到整齐的工位，干净的车间以及那工作“惊人”的速度，那时我想也许这就是流水线吧，然而接下来的时间中证明我的想法是错误的，最后我被线长安排到了一个叫做装配的工位，在线长的教导与同事的帮...*

流水线实习心得体会1

深刻记得我们第一天进入实习车间的情景，看到整齐的工位，干净的车间以及那工作“惊人”的速度，那时我想也许这就是流水线吧，然而接下来的时间中证明我的想法是错误的，最后我被线长安排到了一个叫做装配的工位，在线长的教导与同事的帮助下我渐渐的开始了工作，在这一个月中让我初识了流水线，每条流水线也就相当一个team，而让这条流水线生产产品提高效益就很需要我们合作，然而合作就需要每个人团结努力，这样才能保证产品的合格率并提高产能。二月让我初识流水线。

在流水线实习几天后，我很快就失去了那种新鲜感，开始急躁、不安，甚至抱有放弃的念头，这时候发现自己做不住没耐性，可以说这是种煎熬，为了跨过这道坎我让自己换个角度看待这个问题，就当是磨练自己的耐性提高综合素质，过了几天发现我可以，说明人的一些素质是可以培养的，八月这道坎我算是过来了。

有了前一个月的工作经验，我熟悉了看货、吹货、扳蛋等工站，但是又有新的问题出现，就是一切我们都熟悉了产线就要不断的提高产能，产能记录表中的数据不断刷新，起初这让我难以接受有时更无法理解……渐渐的从我的观察总结在“公司是一个以营利为目的的团体”这句话中让我明白了理解了，但是要想提高产能并不是嘴上说说的，要的是自己的虚心学习注意总结提高积极性，我想这个不仅理线如此，在生活中要想使自己进步亦如此。

时间就是这样总在你恰似不经意间流过，转眼间在源力的实习就要结束了，在这个月中也纠结过郁闷过，最让我开心的是与同拉工作的阿姨们的关系在快速增长！

通过这段时间的生产实习，我从无知到认知，到深入了解了公司和社会，从开始的磕磕碰碰到后来的工作起来还算顺利。在整个实习过程中，我每天都有很多的新的体会，想说的很多，我总结下来主要有以下几点：

1、严格遵守公司章制度

在学校里学习生活，虽然有一些校园纪律在约束自己的行为，但相对于在公司里工作，还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有多大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度，这些制度就像高压电线一样，如果触犯它们，就会受到惩罚，这些影响可能会对你以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业、非常有素质的职业者，必须积极地去面对自己的工作，认真刻苦的来把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做的完美。而作为一个职业者，认真负责、积极进取的态度会是自己发奋工作的原动力。所以，要成功地进行实习，必须首先树立去认真负责、刻苦、积极进取的职业操守，像一个真正的职业者一样要求自己。

2、多听、多看、多想、多做、少说

我们到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度。态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

3、少埋怨

有的人会觉得公司这里不好那里不好，同事也不好相处工作也不如愿，经常埋怨，这样只会影响自己的工作情绪，不但做不好工作，还增加了自己的压力，所以，我们应该少埋怨，要看到公司好的一面，对存在的问题应该想办法去解决而不是去埋怨，这样才能保持工作的激情。

4、虚心学习

在这次实习过程中，我们碰到很多问题，有的是我们懂得的，也有很多是我们不懂的，不懂的东西我们要虚心向同事或领导请教，当别人教我们知识的时候，我们也应该虚心的接受，不要认为自己懂得一点鸡毛蒜皮就飘飘然。

5、错不可怕，就怕一错再错

每一个人都有犯错的时候，工作中第一次做错了不要紧，公司领导会纠正并原谅你，但下次你还在同一个问题上犯错误，那你就享受不到第一次犯错时的待遇了。

经过这次实习，我从中学到了很多课本没有的东西，在就业心态上我也有很大改变，以前我总想找一份适合自己爱好，专业对口的工作，可现在我知道找工作很难，要专业对口更难，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能再像以前那样等待更好机会的到来，要建立起先就业再择业的就业观。应尽快丢掉对学校的依赖心理，学会在社会上独立，敢于参加与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。再就是时常要保持一颗学习、思考的心。作为一位大学生，最重要的就是自己学习和思思考的能力。在企业这样一个新环境中，由我们很多值得学习、值得思考的地方，这就需要自己保持一颗学习、思考的心。首先在技术方面，要刻苦的补充自己的不足，认真地对待工作，时时刻刻的思考和学习。同时，在企业的环境中，更要注重学习企业先进的管理和人文文化，以丰富自己的社会知识和管理文化知识。这样，可以为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

流水线实习心得体会2

刚开始我们在xx电子厂里实习第一个体会到的就是一个字——“累”，但后来慢慢的习惯下来，因为大部同学是独生儿女，没有经历过很大风吹雨打，可以说大部分同学一直以来在保护伞下走过，这次系里组织的实习生活可以给这些我们真正体会到现实生活中的酸、甜、苦、辣;但是我们很高兴地看到，这些我们在实习中到困难时，并没有后退，而是勇敢地面对现实，向困难中挑战。实习磨炼了我们的意志，使我们现在的意志比实习前坚强多，我们真正体会到“梅花香自苦中来”的味道。

这次实习给我们带来了很多难得的社会经验，提供了社会实践锻炼的大舞台，厂里规定要完成每日产量任务，而且要保质量;而我们的两个老师要鼓励同学完成任务，而且还要平衡同学们的心态，合理保证同学们的休息时间，因为在人数是基本上固定不变的条件上，做不完成就要加长时间完成，这样各位同学之间的脑海里又各有所想法，这就要靠我们老师如何来处理好这样的问题，可以说这是我们老师遇到前所未有的难题。在同同学们的共同努力下，这些问题我们都能一一解决。佳明电子厂真正为我们提供了难得的锻炼机会，为我们踏上就业的人生路上打下坚实的基础。

我们在流水线上同样学到了很多东西：

首先，第一个是我们懂得了什么叫做团队精神，在流水线上工作是不能随便离岗或停顿下来，如果流水线上有一个人离岗或停顿将会影响整条生产线的速度，连累到整条拉的同学，同时质量也要有所保证，不能马虎，哪怕是看起来不大重要，都有可能被 qc 、 qa 检查出来重新返工，哪样浪费整条生产线上的同学的时间，这就使同学们学会了办事情谨慎、认真、仔细的对待，学会了团结，分工和互相协调，使同学们体会到团队精神在工作中的重要性。 其次，同学学会了勤俭节约的好习惯，理解到什么是“粒粒皆辛苦”，的名句，在学校里大手大脚的花钱，而在工厂里看到员工们辛辛苦苦拼命的加班才得到哪点血汗钱时，在我们自己也拿到辛辛苦苦地加班，用自己血汗挣回来的加班费时，才真正的体会到“钱”是来之不易，日后用钱时不能不三思而后

行。可以说这次实习给同学们上了一堂无形的思想道德课，让同学们受益匪浅，教育深刻。

其三，同学们学会了沟通，学会处理好身边的人际关系，学会在苦中作乐的技巧，在生产线上工作是比较枯燥的，每天都反复的做哪份工作，如果没有同身边的同事沟通，处理好身边的人际关系，一个人是很孤独，同时在一个工位上工作时间长了，前后工位之间将免不了有磨擦出现，处理不好，将影响我们的工作质量。这就让我们的同学们懂得了人际关系的重要性，一个好的人缘将会给我们的工作带来了无限的方便和欢乐。

其四，同学们在工作中学会了研究。在工作中，方法中的正确和方便性非常重要，直接影响到生产的效率，同学们在自己的岗位上做熟了对自己所做的工作也仔细研究起来，细心分析其方法，模具的缺点，自己研制出一套更加便捷简单的方法来提高自己的速度和减少工作量，真正充分体现出大学生的不同之处，体现了大学生的风采。

其五，这次衡阳之旅给同学增进了不少友谊，加深了班级与班级同学之间的感情。在这陌生的地方实习，意识到同学之间的帮助非常重要，大家紧密的团结在一起、生活、工作有遇到什么问题都互相的关顾，原先不认识的同学也互相融一切到一个团结合作的大集体里来，有什么心事也学会了互倾诉，加深了同学之间的友谊。

总的来说，我们这实习的同学，他们是比较配合和成功的，大家都都能在自己的岗位上认真工作、他们学习到了很多在校园、在课堂上、课本上学不到的东西，也使我们了解很多和懂得了做人的道理，特别是我们体会到生活中的艰辛和找工作的不容易。

感谢这次实习，感谢这次实习的教师，感谢为我们争取了这实习机会的领导。这次实习，一定会令我的人生走向新一页，同时也很感谢在实习期间同学们，特别是同学们给予我的支持与鼓舞！而且这是一段充满艰辛和收获的经历，，这是一段充满挫折与反思的旅程，这是一件我们一生用心珍藏的礼物，

这一切必将是我生命中不朽的记忆，必将给我们以后的人生打下坚实的基础，必将是我生命中丰硕而宝贵的精神财富。

流水线实习心得体会3

“努力不一定成功，放弃一定失败”我暑假在社会上漂泊后有深刻的认识。暑假我独自一个人来到外地的辛朋那找份工作挣取些钱，可开始的几天找工作让我带着失落的神态回到归宿地，一连几天找工作失败的经历让我灰心了，我想放弃这个暑假，但我不能放弃，既然我已出来了我不甘心放弃，虽然我是无经验无技术我做一名普通的员工难道社会不给我个机会吗？

我告诉自己，不能放弃，我要奋斗下去，最终我通过中介所找到了一份还算满意的工作。

工作虽然是通过中介找到的，但对于我来说，从现在开始我要奋斗了，我未曾放弃理想，只是所达到目的渠道不同而已。我独自一个人在电子厂工作，电子厂中做那线路板对于我来说并不陌生，更别说是有压力了。也许我是刚刚从学校出来的，也许我是受外国工人工作态度多熏陶所致，而舍弃了中国那工作时漫不经心而一味的想到自己得到了多少而不曾想过今天自己做了多少事，守望时间工作的人又有几分心思在工作呢？那对于老员工来说是十分的普遍的，但线长只能数落新员工，每天受气的就属那新员工了，不过我还算幸运了未曾受气相反我们的线长对我还是比较的关照的。后来我也不知道我们线长看中我那点让我去修理那功能坏机，对于一名对全电路零件的布局都不熟悉，对于一个曾经未曾学过修理而无人来指导又怎能在短时间内做好那件事呢？但自己依旧勉强的答应下来了。开始的那一两天看到这么多的功能坏机，再想想自己的无能，不知从何下手修理。看到它们我心浮气燥，为何要我来修理那些“垃圾”呢？那刻我无助了，我要放弃了。我向线长说明了我的无能，我不能修理那坏机了，希望有更好的安排。后来线长叫个技术员来指导我修理。一块一块线路板在我的手中修好了，让我感到成功的喜悦，成功的气息带走了先前的烦燥，带来了自己喜欢上了修理“垃圾”的事了。接下来的日子我就是做修理工作的事了。修理不仅仅让我学会了修机的技术，更重要的是让我认识了今后的生活中当自己面对陌生事情时，该沉住气，知道从那个角度来分析问题，来解决问题，来完成对陌生事物的探索，修机让我成熟了一点。让我体会到做事的过程是历练自己，认识了别人，对社会深层的把握，这些都不断让我成熟从容，这过程中在一点一点的削减我的书生气，在打磨我那些跟不上时代变化的书本知识，在剥离我原有的一些难以改变的观点，在工厂的嘈杂的声音中细细的体会这些过程是生活中极有意义的事情，这既是享受，也是折磨，更是历练。

暑假社会这一游不仅仅带给我的是金钱，更重要的是让我对人生有了新的认识，有了新的感悟。对社会我直接接触了消除了先前的一些偏见，又从社会上认识了自己在那些方面的不足自己还要努力的改进。先前我想从此挫学到社会上漂泊闯荡，至于社会的辛苦我早有耳闻了，但我想的是：“每年从各高校中走出一批又一批的学生但对于他们其中又有多少学习到东西呢？又有多少可以在社会上立足呢？带着梦想来到大学中最终自己的梦想也被弥腐的大学生活所吞噬，那与不来大学有何区别呢？社会不好生存，更别说是发展了，但我不会象那些自命为什么大学生的人而歧视职业的高低来过分的挑剔工作，我会从基层来做，从基层学习，辛苦对于我来说并不害怕。面对每年高校生失业情况，让我不得不疑惑“知识改变命运”是否对于每个人来讲都是一条公平的起跑线，疑惑的是为什么中国那么多的博士生没有辉煌过;疑惑的是为什么每年有那么多的准博士生走上自杀之路;疑惑为什么大学生失业率依旧那么高……知识也许只是改变我们人生条件之一，但对于每日在象牙塔里面渡过的学生来说他们又拥有社会社会对其经验、技术的需求吗？有多少人从大学走出来可以从事自己所学的专业工作呢？一脑的书本知识;一身的书生气质;一串的书本逻辑而未吸收社会实践的过滤;而未经历颠簸命运的冲洗，让别人看起来十分的幼稚而待成长。再展望与社会上有多少人是通过社会劳动实践来选择自己奋斗的目标，最终有所成就，此刻我更加感觉到我们大学生目对如此竞争激烈的社会生存的危机。

流水线实习心得体会4

时间飞逝，5个月的车间实习很快结束了。在刚过去的这段时间里，我学到了很多，成长了很多。可以说这短短的5个月，不仅仅是在工作上迈出的小步，更是我大学毕业踏入社会的一大步。

从炎热的夏天到寒冷的冬天，我在车间感受非凡;从冷轧工序的又累又脏到酸洗工序的刺鼻难闻，我深深感受公司员工的勤劳与辛苦;从根本不懂钢管生产工序的我到如今至少略懂一二的我，我深切感受公司领导的关怀以及各工序段员工的细心教导。这一切的一切都是激励我奋斗，使我进步的源泉。

各工序段的`实习顺序差不多是跟着钢管的生产工序来安排的，具体是冷轧、冷拔--固溶--矫切--酸洗--成品检验。之间另外的一些工序(如：修磨等)也在空余时间向老员工学习，以解答心中疑问。

实习下来，也想谈谈自己的感受，以自己不完整的知识说说个人的一些想法。觉得荒管的质量、冷轧工序的好坏是决定做合格成品钢管的保证。荒管原料的质量好，说明各种金属材料的性质好，使冷轧工序便于加工。然后配以无损坏冷轧机的规范操作，就能轧出标准的外径、均匀的壁厚以及减少裂缝的产生率。

当然，也不是说其他工序不重要。要做出质量合格的成品管，也要配以其他各段工序的正确操作。例如，固溶处理的好坏决定着钢管的耐腐蚀程度，影响其使用年限;成品检验工作的仔细与细心程度，关系着是否有不合格品流出。

除此之外，最想说的是一个好的公司也要有良好的管理方法。我个人愚昧的想法：最好的管理方法是，拿你最希望别人管理你的方法，去管理你的下属。

最后我想说的还是那句话：谢谢所有关心的朋友们，我会努力的。

流水线实习心得体会5

在这里我接触了许多新的东西，在这里学习期间觉得自己也应该懂得很多，开始的时候对这些东西还是比较感兴趣的，觉得这个学的应该比较简单的，但是到了后面就越来越难了，不管是操作人员还是其它的师傅们说的一些专有的名词也不知道，自己慢慢的意识到学的东西还有许多，现在说到这些专有的名词就懂啦，也可以自己看懂啦。

来到天津科技，第一天听谭总跟我们交流实习中一些事情，对我这样一个刚实习的人来说无疑是一种入门的指导课，而且感触颇多，后来多少接触过几次，更是很佩服，人应该有种学习的精神，从他的身上能找到自己渴望学习的东西。

到了车间，刘佰通工长给我讲了许多安全事情上的问题，让我们怀着一个一切做事小心谨慎的态度去面对我们面前的机械和电器设备，在分组以后，我被分到调试组中，刘国庆大哥针对我们刚从校内出来学生实践能力差的弱点，给我们几个讲解了许多元器件的功能和作用，接线方式，图纸说明，系统学习了UPS，空开，交流接触器，电机，变频柜，热继电器，温度开关等等许多电器元器件，然后由孟凡林，唐越等几位哥哥带我们进入调试程序，方法是：先测三相平衡，通断，绝缘等等，保证前期准备工作，开始上电进行调试工作，开触摸控制屏上出现什么故障，对应图纸去找，并且排除故障，等他们保证主控机舱控制柜正常运行，然后给我们出几个长见的问题，让我自己动手去排查，从而改正。

流水线实习心得体会6

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

当走出校园的那一刻，我以为自己可以呼吸一下所谓的社会空气了，但在求职过程中却体会到了这其中的不易。四处的碰壁，失望，希望，一次又一次的应聘，易此又一次的打击，我都全然接受，终于，我还是感动了老天，我来到了388厂，做了一名钳工，想想在学校实习时，我们那时一直在磨铁，来到这里之后我还以为会和以前一样，会要我们去磨铁，但见到师傅之后，他跟我说我将成为一名装配钳工，“装配钳工”我有那么一点反应不过来，师傅似乎也看出了这一点，他很耐心的给我讲了什么是装配钳工，如何做一名装配钳工，如何做好一名装配钳工刚开始我的心情还是充满了疑问，不解的是，我们学模具的，怎么会干油缸装配这样的活呢！但现在想一想，学了不少知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及，虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替;某些最精密的样板、模具、量具和配合表面(如导轨面和轴瓦等)，仍需要依靠工人的手艺作精密加工;在单件小批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。钳工作业的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和熟练程度。钳工按专业性质又分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮研钳工、装配钳工、机修钳工和管子钳工等

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

还有泄漏，泄露又分为：

1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的(或向下)的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短(或延长)调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏)。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环(与填料的接触面不能为斜面)，以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

另外则是振荡，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰;选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀;工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力c值选大，必须重新选型流通能力c值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

起它的还有阀门定位器故障，这又分为

1、普通定位器采用机械式力平衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

1)因采用机械式力平衡原理工作，其可动部件较多，容易受温度，振动的影响，造成调节阀的波动;

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，易被灰尘或不干净的气源堵住，是定位器不能正常工作;

3)采用力的平衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器(cpu)、A/D，D/A转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力平衡。因此能够克服常规定位器的力平衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总业，望老师予以批评，指正。

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