# 流水线工作自述范文优选9篇

来源：网络 作者：雨声轻语 更新时间：2025-05-11

*流水线工作自述范文 第一篇生产实习是学校让学生将理论知识与实际操相结合的重要实践性教学环节，在生产实习的过程中，学生从动手实践中吸取经验，培养我们实际学习能力。让我们明白团体工作的重要性，牢固树立我们的团体意识，让我们的才能得到最大限度的发...*

**流水线工作自述范文 第一篇**

生产实习是学校让学生将理论知识与实际操相结合的重要实践性教学环节，在生产实习的过程中，学生从动手实践中吸取经验，培养我们实际学习能力。让我们明白团体工作的重要性，牢固树立我们的团体意识，让我们的才能得到最大限度的发挥。也为我们以后的工作打下基础。

在实习时，首先要做的就是学习基本要求。学生在实习期间要严格遵守公司企业的规章制度、必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度。不能无故请假，擅离工作岗位，有重要事情，必须要向上级领导打招呼请假，批准了才能离开，在工作时严格安全事故和人生事故的意外发生。必须有遵纪守法、模范遵守公民的社会公德，拥有良好的品格和素质。在实习时努力工作，积极完成上级安排下来的工作任务，在工作中要谦虚好学，诚恳做人不断努力。流水线工作，顾名思义这是一个团体的工作，每个员工必须严格认真的完成自己的工作，因为整个流水线的每个工序都是紧密联系的，可能会因为某个工序的错误而造成整个流水线生产出来的产品为废品。

**流水线工作自述范文 第二篇**

各位老师,，各位同学：

大家好，我是来自xx软件技术0802班的张鹏飞。在辅导员、企业领导和车间流水线组长的帮助下，我们顺利完成了在华冠通讯(xx)有限公司为期一个月的生产实习。很高兴这次能为大家做这次流水线实习报告。

实习是学生从学生身份向职业者转变的一个过程，是一个人迈向社会的很重要的一步。通过这次生产实习，我学到了很多书本上学不到的东西，也有了从无知到认知，到深入了解公司和社会，从开始的磕磕碰碰到后来的工作还算顺利的转变。在整个实习生产中，我每天都有很多新的体会，想说的很多，我总结下来主要有以下几点：

1：流水线生产造就的团队意识

我是学软件技术的，团队意识的学习一直很重要。但真正能让我切实体会到团队意识的意义，还是在华冠通讯(xx)有限公司生产线上的实习。这次实习，我主要都是在fa制造部的流水线上实习的。因为流水线生产的调配，我从事了多个不同的工作。其中做的时间比较长的是外检，主要是检查手机的外形是否有损，各个配件安装是否有遗漏，屏幕是否有划痕或者污渍，手机按键是否能用等等。外检是每条流水的最后一个工序，一旦检测通过，那么一个成品手机基本可以出产了。一开始的时候，检测出的不良品很多，一方面是大家做的不够熟练，另一方面是各个职位之间没有相互的配合，也就是所说的团队意识比较差。比如，第一道工序就没做好，而第二道工序并不去看下第一道工序是否正确就直接完成自己的工序。其他工序也一样只做自己本职工作，最后外检不合格，拆掉重做。一个手机就等于做了两遍。工作效率就直接变成了一半!我也在其他职位做过，其实只要一秒钟检查一下前面一个工序，那么就完全可以避免这样的情况。所以一条生产线，只要一个工序出了问题，那么整条生产线的效率就会大打折扣。所以，流水线的生产，让我切身体会到了团队意识的重要性。

2：集体工作体会到的团结与竞争

在fa制造部，一个车间里面有多条流水线，每条流水线都是独立的，生产线与生产线都在互相比着各自的产量，合格率，纪律等。每次工作前，休息时以及下班前，各个生产线班长都会讲评一下。工作前会先说下，今天的目标产量，以及各个岗位的工作注意点。休息时和下班前的会对比一下自己生产线和其他生产线的各个指标，发现自己流水线上的不足，并对流水线上的问题做一些简单通报。个人的效率对团队的影响，在这里就有了充足的体现，很可能就会因为某个工序而影响到了整个生产线的效率。这种集体生产的模式，就迫使你不得不去提高自己的速度和品质。

3：遵守制度形成的严谨习惯

华冠通讯(xx)有限公司实习的时候有很多制度必须去遵守，比如最基本的每天准时上班，上下班前打卡，进入车间前换静电鞋，工作车间带帽子、静电环，下班前过检测门等。这些制度是你必须去遵守的，对平时生活不注意细节的人来说是一次考验。在公司里的制度和每个人的利益是切身相关的。比如，流水线的生产如果缺了你一个人，就可能收到很大的影响。所以公司的惩罚措施也很严厉。无故旷工的直接记过处分并处以相当的罚款。我们在学校里学习生活，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。

以上是我这次生产实习报告的基本内容。在此预先祝愿大家能圆满完成这次生产实习，谢谢大家!

**流水线工作自述范文 第三篇**

很快到公司已经1年多了，在这20\*\*年里，我受益匪浅，首先要感谢领导的鼓励与支持，同事的帮助与积极配合，使我对自己的工作不断的检讨和提高，同时也发现自己的缺点和不足。下面将这1年多的工作做如下个人工作总结，望领导及同事批评指正：我刚进公司最先做的就是熟悉公司产品学习流水线整个工位操作方法，及公司规章制度和车间相关的管理制度等，进而学习整个工作流程。后面在相关同事、领导的帮助下，在流水线线员工积极地配合下，我慢慢的独立我自己的工作：主要分为以下几点：

1、每日早晚会传达相关信息，根据生产计划安排工作，进行合理的人力调配，提高产线品质及效率，确保产线计划如期完成。

2、产线设备的操作和简单维护，使设备正常运行。

3、统计数据做生产周报表、员工出勤及离岗顶替、产品入库及每日盘点等

4、在生产的过程中发现问题，提出问题，配合相关同事及工程师及时处理产线各种异常问题。

5、做好整理、整顿、清扫、清洁、安全和素养，监督生产线的纪律，指导新员工工作，服从主管工作安排，处理日常其它事物。

通过以上工作我发现自己虽然熟知了自己的工作内容和职责，但对于人员管理和工作的综合能力还有待提高，遇事比较被动，没能完全主动发现问题提高自身能力，很少能做到与领导及时有效的沟通，没有完全意识到下级与上级沟通的重要性。今后我会多加注意，与同事及领导及时沟通，不断进步!

**流水线工作自述范文 第四篇**

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。

**流水线工作自述范文 第五篇**

时光如梭，转眼间在工厂车间的日子已一年有余。一年里，我学到了很多，从前的少不经事，而今成长成了一个有理想有壮志的青年。在车间的日子里，我真切地体会到了工厂领导坚持“以人为本，关爱员工”的理念，也耳濡目染了工厂领导“千磨万击还坚劲”的气魄。在对你们肃然起敬的同时，我相信一年里我所有的艰辛和汗水都是值得的，我为能成为你们团队中的一员而骄傲。

刚进入工厂的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是工厂的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，像我的前辈xx那样将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为工厂做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为车间做出更大的贡献。

在工作期间，我自主完成领导布置安排的任务，积极参加工厂组织的培训和活动，加强和同事的合作。从机车到机组，从人多到人少。我都努力保证的完成任务，不仅提高卷烟产量，更要保证烟支质量，争取在有限的时间内完成超高的效率。在努力工作的同时，我仍然不断完善自己，汲取知识，在参加的今年设备维修技能竞赛中取得了三等奖的成绩，虽然这个成绩并不是很优秀，但是足以表明我的技能水平已经有了很大的提升。干一行，爱一行，我对卷烟机这份工作的热爱和执着会激励着我向着更好更高的目标发展。

在我如今的成绩面前，除了我个人辛勤劳作的汗水外，也离不开车间的领导对我的大力栽培。工厂提供给我们与工厂发展目标一致的培训与发展机会，提升了我们的竞争能力。领导们“不经历风雨，怎能见彩虹”的气魄，一个个优秀劳模的个人事迹，一项项国际水平的工作技术，无时无刻不在激励着我向前进。车间的良好学习竞争氛围，也成了我奋进的力量源泉。在工作上，你们是我学习的榜样；在生活中，你们是我贴心的朋友。

我已经暗暗积蓄力量，希望在以后里，再接再厉，开拓进取，努力提升自身素质和职业素养，弥补自己的不足。争取像xx那样在平凡的职业上，依然可以做出不平凡的事迹。我给自己定制了新一年的工作计划如下：

1、学无止镜，时代的发展瞬息万变，各种学科知识日新月异。我将坚持不懈地努力学习各种相关知识，并用于实践。

2、在以后的工作中不断锻炼自己的胆识和毅力，不断学习专业知识，通过多看、多学、多练来不断提高自己的操作水平和维修技能。提高自己解决实际问题的能力，并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致地的对待每一项工作。

**流水线工作自述范文 第六篇**

不知不觉，在标准马达厂实习 已经三个月了，在这里每天的时间都是非常紧的，没有什么时间玩，天天都是做同一件事，你说不累，那是假的。在这里我懂得了许多，以前只是嘴上说说，现在真的感受到赚钱的不容易。想到父母为了养家，为了送我读书是多么伟大的一件事，他们真的不容易。还懂得了，要做好一件事情，必须要有一定的意志，还要善于学习、发现问题、多问几个为什么会是这样，你一定可以学到很多东西，养成多想多问的习惯，对以后的工作一定会有帮助的。

在这三个月的实习 中，从刚进这个厂到现在，我一共做了七八个工位，每一个岗位都有一定的技术要求，我们做这样的流水线，在学习的时候都是由检查员以上的教，学习完还要考试，考一些关于自己岗位必须掌握的技术。我们实习 的这个厂从它的管理上和文化氛围，都是一个优秀的，正如其厂的名字：“标准”。厂里流传着这样一句话“做人难，做标准厂的人更难”。在这里和我们学校差不多，都是比较严格的。 这里的环境，在厂里面看不到什么垃圾，一般员工的文化都不是很高，但素质都不低，而且都比较和蔼。

刚来的时候，什么都不习惯，因为是第一次上班，真的好累的，全身都痛，连饭都不想吃，后面慢慢就习惯了，但有时候想想，我一个大专生在外面又能干些什么呢？复杂点的也不会了，连简单的流水线都做不好，以后怎么干大事呢？这也是一个很好的锻炼机会，好好磨炼一下自己也有好处。中国不是有句古话“吃得苦中苦，方为人上人”吗？

**流水线工作自述范文 第七篇**

回顾近期完成的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提，现对个人工作总结如下：

>一、积极配合各部门确保完成生产任务

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，面对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道积极努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

>二、严把质量关

车间本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在积极努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

>三、安全生产

生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。对《消防安全紧急疏散预案》、《消防安全知识》、用火、用电、节约用水等多方面安全知识进行了培训，组织人员实物、实地的进行消防演练和紧急疏散。

车间对安全事故做到了齐抓共管。由于一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐患的苗头，就一直采取跟踪、改进等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人做安全。

>四、优化车间管理、加强团队建设

车间施行了工资定额制度，一改以往的按产值系数分配方式的决算方式，车间员工的生产积极性有了显著的提高，薪酬与每日的工作息息相关，每个员工都有了积极主动生产的动力，不劳不得，多劳多得是现在员工的普遍心态。但此种方式也有一定弊端，就是不顾质量，只求数量。车间利用现有的管理团队进行加大力度的质量监督，并提高了相应的质量问题的处罚力度，通过培训树立员工良好的工作心态、职业道德。在管理上围绕着质量第一的管理观念，以质量第一工作重心，使员工明白，一切与质量相违背的行为都是不可取的。

随着生产设备的逐渐增加，生产产能的逐渐放大，对外市场的不断推展，车间的工作任务将会任重而道远，我们会积极配合各部门、努力完善生产现场条件完全符合GMP要求，高标准的完成各项工作。

**流水线工作自述范文 第八篇**

时光荏苒，20xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱来自知识，来自关系。

>一、在工作上，围绕公司的逐步实行半自动化/自动化高效率的生产模式发展

以客为先，优质高效，持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务，这一大半年来主要工作表现如下：

1、提高自身综合素质，通过虚心地向相关同事请教学习，已能基本运用autocad绘图软件，设计各种生产辅助夹具，以及通过上级领导的教导，基本能将fmea、控制计划的知识运用到实际生产工作中；

2、在负责生产一车间的相关生产事务中，能及时地完成各项生产工作任务，以及解决生产异常问题，保证生产的产品出货期，从未发生过质量事故以及生产投诉事项，当然，生产上一些细节问题不满情绪总是会有发生的；

3、积极配合pe组人员调动，在一车间pe人员的频繁调动与流失中，自认为很好地完成传帮带作用，使其能快速适应相关工作；

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低（虽然pe人员只有2人），pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目標\_精英制，縮減人員提高效率“方向发展。

>二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向：

1、这一大半年来，虽然能及时完成各项工作，但也存在一些不足，在一些细节工作中，不够主动，生产产品的产能未能有效地在改善中得到质的提升，以及个别pe人员的纪律未得到有效的控制，总之，这一大半年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有不少的差距；

2、不定时地对生产现场进行流程优化分析，以寻求工艺流程及生产效率的改善，以使产品效率得到有效的提升；由於上半年一车间人員频繁调动与流失，一度处于动荡之中，但随着人员的稳定及工作技能的提升，工作效率亦在不断地提高；

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

>三、结论：

随着公司的erp、t—misc、cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

**流水线工作自述范文 第九篇**

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。

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DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！