# 阀门专业技术工作总结（精选3篇）

来源：网络 作者：紫云轻舞 更新时间：2024-07-10

*小编为大家整理了阀门专业技术工作总结（精选3篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有...*

小编为大家整理了阀门专业技术工作总结（精选3篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

阀门专业技术工作总结（精选3篇）由整理。

第1篇：管道阀门检修专业总结

管道阀门检修专业总结

我于1990年开始从事管道阀门检修工作，工作中逐步掌握了阀门的结构，各部位的组成作用等相关知识，同时加 强理论学习，虚心向师傅们请教，针对阀门检修工作有了更深刻的认识，三十多年的工作经验也让我对管道焊接及安装有了更多的工作心得。

管道焊接及安装： 一、管道焊接

1、对内壁光洁度要求一般的管道多采用手工电弧焊单面焊双面成型。对管道内壁清洁度要求高且焊接后不易清理的管道，其焊缝底层应采用氩弧焊施焊。薄壁不锈钢管道多采用内部充氩全氩弧焊工艺。厚壁不锈钢管道多采用内部充氩氩弧焊打底电焊盖面的焊接方法。大直径厚壁管道全位置焊接时如果焊接量较大，焊接质量要求严格，如果现场条件允许可采用周向自动焊接技术。CO2半自动焊接适合于大直径薄壁管道全位置，以有效的控制焊接变形。若厚壁管道多层焊接，焊接量大对焊缝表面成型要求不高，也可采用CO2半自动焊接。在工程施工中应根据具体工程选择具体焊接方法。

2、焊接工艺参数选择

焊条直径的选择主要取决于被焊工件的厚度，另外还应该考虑接头形式、焊缝位置、焊接层次等。壁厚越大，要求焊缝尺寸也越大，选择大一些的焊条可以提高焊接生产速

度。最常用的焊条直径为ф3.2、ф4.0，底层焊缝焊条直径不得超过4mm。

3、焊接电流选择

焊接电流的选择只取决于焊条直径和焊件厚度，在保证不烧穿和成型良好的情况下，尽量采用较大的电流，配合适当的焊接速度。在管道直径较大且管壁较薄时，应适当减小焊接电流。

4、焊接层数选择

焊接层数选择应根据壁厚确定，每层厚度以不大于4~5mm为宜，每层的厚度应等于焊条直径的0.8~1.2倍。

5、焊接电压与焊接速度选择

电弧电压和焊接速度由焊工根据自身的情况掌握，电弧电压与弧长有关，应尽量采用短弧焊接，应在保证焊缝尺寸和外型，保证焊透的原则下提高焊接速度。

6、大直径厚壁管道自动焊接的工艺参数

应通过工艺试验进行试验确定，根据不同的管道直径、壁厚进行相应的工艺评定。参照上述原则确定焊接工艺参数后现场施工不得修改。若条件变化需要修改应进行严格的工艺评定后修改。

7、焊接人员、材料要求

施工现场派一名经验丰富的焊接工程师指导施工。从事管道焊接的焊工必须持证上岗。

焊条（丝）选择与母材金属性能和化学成分相当。焊条使用前按规定烘干，使用过程中在保温筒中放置，保持干燥。焊丝使用前应清除其表面的油污锈蚀等。

焊接保护气体的纯度应达到规定的要求，氩气的纯度不小于99.7%。CO2保护气体的纯度应大于99.5%，含水量含氮量均均不应超过1%，否则应进行提纯。

8、焊接坡口制备

管道的坡口形式和尺寸根据设计文件确定。若设计文件无规定时应根据《工业金属管道工程施工及验收规范》进行选择。坡口加工根据施工现场条件选用机械方法或热加工方法。热加工的坡口应用机械方法对坡口加以清理和打磨。

焊前应将坡口表面及坡口边内外侧不小于10mm范围内的油污、锈等清除干净，坡口处不得有裂纹、夹层等缺陷。

9、焊接施工

尽量选用水平位置焊接。管道预制时可采用支座使装配好的管子可绕其轴线转动。焊接位置可选择在平焊位置也可选在斜立焊位置。

固定管道焊接可以有平焊、仰焊、立焊、横焊等不同的焊接位置，应根据不同的焊接位置采用不同的焊条倾斜角度和焊接参数以控制焊接质量。

管道组对后应及时点固。点固点应在对口处均匀分布。点固焊时电流应稍大于正常焊接时的电流以保证焊透，焊点

应有一定的尺寸，起始和结尾处应圆滑过渡，底部焊透，表面宜平，不得有裂纹气孔等缺陷，否则必须铲除干净后重新点固。

打底层焊缝不宜太厚，焊接速度应均匀适当，既要保证焊透又要保证不烧穿。打底 焊接时管道内不得有穿堂风。不锈钢管道钨极氩弧焊打底焊接时管道内部应充压保护。施焊时，应保证起弧收弧处的质量，收弧时应将弧坑添满。严禁在坡口之外的母材表面引弧和实验电流。收弧时防止电弧擦伤母材。

多层焊的层间接头应错开。为防止夹渣、气孔等缺陷，在外层施焊时应将其底层焊道清理干净后施焊。外层宜选择较大电流以消除底层焊缝中存在的隐蔽缺陷。

CO2半自动焊接采用短路过渡形式时，电弧稳定，飞溅小，焊缝成型良好。因此细丝CO2半自动焊接多采用短路过渡的形式，适宜于大直径薄壁管道的全位置焊接。

采用颗粒状过渡时，应尽量选用较大的焊接电流，以减小颗粒减少飞溅，适合于厚壁管道的焊接。

10、焊接后的处理

碳钢及不锈钢管道焊接完成后应及时除去渣皮、飞溅并将焊缝表面清理干净，进行焊缝外观检验。

不锈钢管道焊缝焊接后应及时对焊缝进行酸洗处理，一般使用酸洗膏或酸洗液进行。先将焊缝表面的浮锈擦掉，然

后均匀的涂上酸洗膏或酸洗液，待20-30分钟左右，擦掉酸洗膏或酸洗液，然后用水冲洗干净。酸洗时间根据氧化情况和酸洗效果现场调节。

二、管道安装的步骤和顺序 1、管道支、吊架安装

首先确定管道支、吊架的位置，测量其是否保证管道的标高和坡度符合设计要求。管道支、吊架安装时应满足以下要求：

1）支、吊架横梁应牢固的固定在墙、柱子或其他结构物上，横梁长度方向应水平，顶面应与管子的中心线平行。

2）无热位移的管道吊架的吊杆应垂直于管子，吊杆的长度要能调节。两根热位移值不等或热位移相反的管道除设计有规定外，不得使用同一杆件。

3）在无补偿装置、有位移的直管段上，不得安装一个以上的固定支架。

4）活动支架不得防碍管道由于热膨胀引起的移动。管道保温层不得防碍热位移。

5）补偿器两侧应分别安装1~2个导向支架，在保温管道中不宜采用过多的导向支架。

6）支架应使管道中心离墙的距离符合设计要求。 7）大口径管道上的阀门，应设置专用支架，不得以管道承重。

8）安装时，墙上有预留孔洞的，可将支架横梁埋入墙内，埋入深度符合设计要求或有关图集的规定。有预埋钢板的支架，可将支架直接焊接在预埋钢板上。

9）在没有预留孔洞和预埋钢板的砖或混凝土上，可采用射钉或膨胀螺栓安装支架。但不宜安装推力较大的固定支架。

2、干管安装

先确定干管的标高、位置、坡度等，正确的按尺寸装好支架，待支架牢固后，就可以架设连接。管子和管件以及预制管段可先在现场地面组装，以长度不防碍吊装为宜。起吊后在支架上用卡环固定。采用螺纹或法兰连接的管子，吊上后即可上紧。采用焊接连接的管道可全部吊装完毕后再焊接，但焊口的位置要在预制和组装时考虑好。干管安装后，还要拨正调直。干管的变径要在分出支管之后，距离分支管的距离等于大管的直径，但不能小于100mm。干管安装后，再用水平尺在每一段上进行一次复核，防止局部管段的“拱起”或“塌腰”

3、支管的安装

支管的安装在干管安装完毕后进行。用线坠吊挂法来确定立管的位置，水平管长度可用线坠垂吊、，钢尺测量得出。安装方法与干管相似。

与管道相连的法兰一般都可提前点固或焊好，但是与设

备接口的法兰先不要焊死，在其他部分管段预制好后，将待焊法兰与设备的接口法兰上紧，然后将预制管段吊起，将其与设备连接的法兰对好，看预制件是否有误差，如有误差可以修正。然后再电焊定位，做好标记，拆下进行焊接。

4、阀门安装

法兰或螺纹连接的阀门应在关闭状态下安装。安装前应按设计核对其型号，并按介质流向确定其安装方向。水平管上的阀门其阀杆一般应安装在管子的上半周范围内。阀门按装应 整齐美观，便于检修和操作。

法兰阀门安装时法兰之间应平行，同心，螺栓紧固力矩均匀适度，避免因强制连接或受力不均造成损坏。

5、补偿装置安装

热（冷）媒管道直管段每隔一定的距离应设置热膨胀（冷收缩）的补偿装置，以保证管道在热状态下的安全和稳定工作，减少并释放管道受热膨胀时所产生的应力。在管段的配置中应优先考虑利用管道弯曲的自然补偿。在管道自身不能满足补偿要求时可以考虑设置“П”形或“Ω”形、填料或波形补偿器等补偿。

6、管道安装的要求

1）法兰、焊缝及其它连接件的设置应便于检修，不得紧贴墙壁、楼板或管架。

2）管道穿越楼板或墙壁时应加保护套管，保护管应高出

地面或墙壁50mm。管道与套管之间的间隙应采用不燃软材料填塞。

3）法兰连接应与管道同心，法兰之间应保持平行，其偏差不得大于法兰外径的1.5%且不大于2mm，其螺栓孔应保证螺栓自由穿入，不得用强制方法使螺栓穿入，螺栓安装方向应一致。

4）环焊缝距支吊架净距不小于50mm，焊缝上不得开孔，有加固圈的对接焊缝应与管子的纵向焊缝错开，其间距不得小于100mm。紧固后的螺栓与螺母宜齐平。

5）不锈钢管道安装时，不得用铁质工具敲击；不锈钢法兰用的非金属垫，采用氯离子含量不超过50ppm的塑料或橡胶垫片。不锈钢管道与碳钢管托间应垫不锈钢、铝合金或橡胶垫片。

自己逐渐从对阀门检修与维护懵懵懂懂到对设备解体后个部分有所了解、掌握了一些实际操作能力，再到对结构功能的了如指掌，掌握了必要的的阀门检修、检验知识。今后，我将继续加强专业学习，多看书，多和同事们交流，互相学习，充分利用资源，继续充电，希望在以后能以新的高度完成更严格的工作任务。

2024年11月

第2篇：大检修阀门维修专业总结

2024年大检修阀门维修专业总结

大检修期间，从事阀门维修试压检验的工作，从工作中逐步掌握了阀门的结构，各部位的组成作用等相关知识，同时加强理论学习，虚心向师傅们请教，针对阀门检修、检验工作有了更深刻的认识。

阀门维修主要是解体、清理、加工处理、组装以及试压工作。每个步骤都要按标准严格的执行，每个步骤都有相应的要求，

一、解体：

1、作业人员要严格执行作业操作规程，操作前进行技术培训和岗位安全教育，熟悉阀门的组成、内部构造、用途和工作原理；

2、对所解体的阀门要固定好拆卸位置，按照程序逐步解体阀体、阀盖、阀座等，严禁破坏性的解体，在拆卸螺栓时，要注意扳手是否配套；

3、阀杆、紧固件等其他零件由于锈死无法开启时，要先进行润滑处理方可操作；

4、对于解体下来的零部件，要妥善保管，不可随意丢放；解体的阀门做好记录，并对损坏部位做出标示；

二、清理：

1、解体的阀门零部件，按照要求进行清理，去除油垢、污泥、结巴等脏物，并对缺损部分进行修复；

2、所有的阀门要统一清洗，水冲洗时，要防止阀门碱、酸等沉积物飞溅身上部位，造成伤害，清洗水要按照要求排放，防止污染；

3、所清理和清洗的阀门要统一分类存放，特别是未回装的零部件严防再次弄脏。

三、加工和处理：

1、磨损比较严重的零部件需要机械加工，加工时按相关的安全操作规程进行；

2、所加工的零部件材质要符合或达到原阀门的各项要求，符合相关规定；

3、零部件需要焊接时，要采取防止其他部位（丝杠、轴承）损坏的保护措施；

4、需要对密封面进行研磨的，研磨状态与正常工作时状态一致；

5、更换盘根填料时，应注意盘根切口型式要符合技术要求。

四、组装：

1、回装前，检查阀门的阀体、阀盖、阀座、启闭件、驱动机构、密封件和紧固件是否符合要求相配；

2、加工过的零部件装配偏差必须符合要求，接触面匹配；组装时严格按照安装阀门步骤进行；严禁阀门组件安装不到位；

3、密封件的组装要使密封材料是符合设计和安装要求，紧固件一定选用配套的螺栓，紧固得当到位，组装的启闭件是否满足开启关闭要求，中间是否存在杂物及其他；

4、在组装时，发现有不符合密封要求的要进行检查，严禁强制安装；

5、回装完后，应对每台阀门进行检验，验收合格后要挂牌统一存放。

五、试压：

1、所有拆卸组装的阀门都进行壳体和密封试验；

2、进入水压试验阶段的阀门，以不准有裂缝、气孔、凹痕，阀杆调节不许有卡住现象为标准；

3、按照产品工艺规程进行压力试验；

4、试验合格的阀门在做出检验合格报告后，才投入使用。

对于本次检修阀门维修工作中，我的得到几点经验：一点是阀门的修复所需要得新垫片，每个不同的厂家垫片的尺寸是不一样的，不能一种规格型号的就测量一次，还要根据厂家的不同加以细化的区分，以确保做好的垫片一次性成功。另外一点是要确定好那些是急需要用的，优先修复。

检修过程中也发现不足，检测站现有2台阀门液压测试台，在检修之前未做到对设的检查，以至于在大修期间2台阀门液压测试台频繁出现故障，以至于影响了工作效率，还大大延长了工作时间，增加了员工加班的可能性，使员工在心里对工作有了懈怠与抵触情绪，这也影响到工作的质量与工作的安全问题。对此我的经验是：无论做什么事情，在做之前一定要做好事前准备工作，“工欲善其事必先利其器”做好设备，工器具的检查必不可少。

此次检修让我学到了很多，也让我重新认识了很多事，人只有经历过才会成长，虽然检修时候会累，但最后学到了的东西还是很高兴。

第3篇：管道阀门检修专业总结[推荐]

管道阀门检修专业总结

我于1990年开始从事管道阀门检修工作，工作中逐步掌握了阀门的结构，各部位的组成作用等相关知识，同时加 强理论学习，虚心向师傅们请教，针对阀门检修工作有了更深刻的认识，三十多年的工作经验也让我对管道焊接及安装有了更多的工作心得。

管道焊接及安装：

一、管道焊接

1、对内壁光洁度要求一般的管道多采用手工电弧焊单面焊双面成型。对管道内壁清洁度要求高且焊接后不易清理的管道，其焊缝底层应采用氩弧焊施焊。薄壁不锈钢管道多采用内部充氩全氩弧焊工艺。厚壁不锈钢管道多采用内部充氩氩弧焊打底电焊盖面的焊接方法。大直径厚壁管道全位置焊接时如果焊接量较大，焊接质量要求严格，如果现场条件允许可采用周向自动焊接技术。CO2半自动焊接适合于大直径薄壁管道全位置，以有效的控制焊接变形。若厚壁管道多层焊接，焊接量大对焊缝表面成型要求不高，也可采用CO2半自动焊接。在工程施工中应根据具体工程选择具体焊接方法。

2、焊接工艺参数选择

焊条直径的选择主要取决于被焊工件的厚度，另外还应该考虑接头形式、焊缝位置、焊接层次等。壁厚越大，要求焊缝尺寸也越大，选择大一些的焊条可以提高焊接生产速

度。最常用的焊条直径为ф3.2、ф4.0，底层焊缝焊条直径不得超过4mm。

3、焊接电流选择

焊接电流的选择只取决于焊条直径和焊件厚度，在保证不烧穿和成型良好的情况下，尽量采用较大的电流，配合适当的焊接速度。在管道直径较大且管壁较薄时，应适当减小焊接电流。

4、焊接层数选择

焊接层数选择应根据壁厚确定，每层厚度以不大于4~5mm为宜，每层的厚度应等于焊条直径的0.8~1.2倍。

5、焊接电压与焊接速度选择

电弧电压和焊接速度由焊工根据自身的情况掌握，电弧电压与弧长有关，应尽量采用短弧焊接，应在保证焊缝尺寸和外型，保证焊透的原则下提高焊接速度。

6、大直径厚壁管道自动焊接的工艺参数

应通过工艺试验进行试验确定，根据不同的管道直径、壁厚进行相应的工艺评定。参照上述原则确定焊接工艺参数后现场施工不得修改。若条件变化需要修改应进行严格的工艺评定后修改。

7、焊接人员、材料要求

施工现场派一名经验丰富的焊接工程师指导施工。从事管道焊接的焊工必须持证上岗。

焊条（丝）选择与母材金属性能和化学成分相当。焊条使用前按规定烘干，使用过程中在保温筒中放置，保持干燥。焊丝使用前应清除其表面的油污锈蚀等。

焊接保护气体的纯度应达到规定的要求，氩气的纯度不小于99.7%。CO2保护气体的纯度应大于99.5%，含水量含氮量均均不应超过1%，否则应进行提纯。

8、焊接坡口制备

管道的坡口形式和尺寸根据设计文件确定。若设计文件无规定时应根据《工业金属管道工程施工及验收规范》进行选择。坡口加工根据施工现场条件选用机械方法或热加工方法。热加工的坡口应用机械方法对坡口加以清理和打磨。

焊前应将坡口表面及坡口边内外侧不小于10mm范围内的油污、锈等清除干净，坡口处不得有裂纹、夹层等缺陷。

9、焊接施工

尽量选用水平位置焊接。管道预制时可采用支座使装配好的管子可绕其轴线转动。焊接位置可选择在平焊位置也可选在斜立焊位置。

固定管道焊接可以有平焊、仰焊、立焊、横焊等不同的焊接位置，应根据不同的焊接位置采用不同的焊条倾斜角度和焊接参数以控制焊接质量。

管道组对后应及时点固。点固点应在对口处均匀分布。点固焊时电流应稍大于正常焊接时的电流以保证焊透，焊点

应有一定的尺寸，起始和结尾处应圆滑过渡，底部焊透，表面宜平，不得有裂纹气孔等缺陷，否则必须铲除干净后重新点固。

打底层焊缝不宜太厚，焊接速度应均匀适当，既要保证焊透又要保证不烧穿。打底 焊接时管道内不得有穿堂风。不锈钢管道钨极氩弧焊打底焊接时管道内部应充压保护。施焊时，应保证起弧收弧处的质量，收弧时应将弧坑添满。严禁在坡口之外的母材表面引弧和实验电流。收弧时防止电弧擦伤母材。

多层焊的层间接头应错开。为防止夹渣、气孔等缺陷，在外层施焊时应将其底层焊道清理干净后施焊。外层宜选择较大电流以消除底层焊缝中存在的隐蔽缺陷。

CO2半自动焊接采用短路过渡形式时，电弧稳定，飞溅小，焊缝成型良好。因此细丝CO2半自动焊接多采用短路过渡的形式，适宜于大直径薄壁管道的全位置焊接。

采用颗粒状过渡时，应尽量选用较大的焊接电流，以减小颗粒减少飞溅，适合于厚壁管道的焊接。

10、焊接后的处理

碳钢及不锈钢管道焊接完成后应及时除去渣皮、飞溅并将焊缝表面清理干净，进行焊缝外观检验。

不锈钢管道焊缝焊接后应及时对焊缝进行酸洗处理，一般使用酸洗膏或酸洗液进行。先将焊缝表面的浮锈擦掉，然

后均匀的涂上酸洗膏或酸洗液，待20-30分钟左右，擦掉酸洗膏或酸洗液，然后用水冲洗干净。酸洗时间根据氧化情况和酸洗效果现场调节。

二、管道安装的步骤和顺序

1、管道支、吊架安装

首先确定管道支、吊架的位置，测量其是否保证管道的标高和坡度符合设计要求。管道支、吊架安装时应满足以下要求：

1）支、吊架横梁应牢固的固定在墙、柱子或其他结构物上，横梁长度方向应水平，顶面应与管子的中心线平行。

2）无热位移的管道吊架的吊杆应垂直于管子，吊杆的长度要能调节。两根热位移值不等或热位移相反的管道除设计有规定外，不得使用同一杆件。

3）在无补偿装置、有位移的直管段上，不得安装一个以上的固定支架。

4）活动支架不得防碍管道由于热膨胀引起的移动。管道保温层不得防碍热位移。

5）补偿器两侧应分别安装1~2个导向支架，在保温管道中不宜采用过多的导向支架。

6）支架应使管道中心离墙的距离符合设计要求。 7）大口径管道上的阀门，应设置专用支架，不得以管道承重。

8）安装时，墙上有预留孔洞的，可将支架横梁埋入墙内，埋入深度符合设计要求或有关图集的规定。有预埋钢板的支架，可将支架直接焊接在预埋钢板上。

9）在没有预留孔洞和预埋钢板的砖或混凝土上，可采用射钉或膨胀螺栓安装支架。但不宜安装推力较大的固定支架。

2、干管安装

先确定干管的标高、位置、坡度等，正确的按尺寸装好支架，待支架牢固后，就可以架设连接。管子和管件以及预制管段可先在现场地面组装，以长度不防碍吊装为宜。起吊后在支架上用卡环固定。采用螺纹或法兰连接的管子，吊上后即可上紧。采用焊接连接的管道可全部吊装完毕后再焊接，但焊口的位置要在预制和组装时考虑好。干管安装后，还要拨正调直。干管的变径要在分出支管之后，距离分支管的距离等于大管的直径，但不能小于100mm。干管安装后，再用水平尺在每一段上进行一次复核，防止局部管段的“拱起”或“塌腰”

3、支管的安装

支管的安装在干管安装完毕后进行。用线坠吊挂法来确定立管的位置，水平管长度可用线坠垂吊、，钢尺测量得出。安装方法与干管相似。

与管道相连的法兰一般都可提前点固或焊好，但是与设

备接口的法兰先不要焊死，在其他部分管段预制好后，将待焊法兰与设备的接口法兰上紧，然后将预制管段吊起，将其与设备连接的法兰对好，看预制件是否有误差，如有误差可以修正。然后再电焊定位，做好标记，拆下进行焊接。

4、阀门安装

法兰或螺纹连接的阀门应在关闭状态下安装。安装前应按设计核对其型号，并按介质流向确定其安装方向。水平管上的阀门其阀杆一般应安装在管子的上半周范围内。阀门按装应 整齐美观，便于检修和操作。

法兰阀门安装时法兰之间应平行，同心，螺栓紧固力矩均匀适度，避免因强制连接或受力不均造成损坏。

5、补偿装置安装

热（冷）媒管道直管段每隔一定的距离应设置热膨胀（冷收缩）的补偿装置，以保证管道在热状态下的安全和稳定工作，减少并释放管道受热膨胀时所产生的应力。在管段的配置中应优先考虑利用管道弯曲的自然补偿。在管道自身不能满足补偿要求时可以考虑设置“П”形或“Ω”形、填料或波形补偿器等补偿。

6、管道安装的要求

1）法兰、焊缝及其它连接件的设置应便于检修，不得紧贴墙壁、楼板或管架。

2）管道穿越楼板或墙壁时应加保护套管，保护管应高出

地面或墙壁50mm。管道与套管之间的间隙应采用不燃软材料填塞。

3）法兰连接应与管道同心，法兰之间应保持平行，其偏差不得大于法兰外径的1.5%且不大于2mm，其螺栓孔应保证螺栓自由穿入，不得用强制方法使螺栓穿入，螺栓安装方向应一致。

4）环焊缝距支吊架净距不小于50mm，焊缝上不得开孔，有加固圈的对接焊缝应与管子的纵向焊缝错开，其间距不得小于100mm。紧固后的螺栓与螺母宜齐平。

5）不锈钢管道安装时，不得用铁质工具敲击；不锈钢法兰用的非金属垫，采用氯离子含量不超过50ppm的塑料或橡胶垫片。不锈钢管道与碳钢管托间应垫不锈钢、铝合金或橡胶垫片。

自己逐渐从对阀门检修与维护懵懵懂懂到对设备解体后个部分有所了解、掌握了一些实际操作能力，再到对结构功能的了如指掌，掌握了必要的的阀门检修、检验知识。今后，我将继续加强专业学习，多看书，多和同事们交流，互相学习，充分利用资源，继续充电，希望在以后能以新的高度完成更严格的工作任务。

2024年11月

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