

设备培训心得(实用5篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

设备培训心得篇一

近几年，脱硫设备在环保领域得到了广泛的应用。作为一名环保工程师，我有幸参与了脱硫设备的学习和应用实践。在这个过程中，我积累了一些心得体会，希望与大家分享。

首先，了解脱硫设备的原理和分类是学习的基础。脱硫设备通过不同的工艺和方法，将烟气中的二氧化硫去除，达到减少烟气对环境的污染的目的。常见的脱硫设备主要包括湿法石灰石石膏法脱硫、石灰石湿法石膏法脱硫、半干法脱硫和干法脱硫等。在学习过程中，我们要深入了解每种脱硫设备的原理、适用范围、优缺点等，这对于正确选择和应用脱硫设备至关重要。

其次，了解脱硫设备的关键技术能够帮助我们更好地进行运维。脱硫设备的关键技术主要包括烟气预处理、吸收塔设计、喷射器设计、循环泵设计和氧化风机设计等。熟练掌握这些技术，对于设备的正常运行和维护至关重要。在学习过程中，我们可以通过实践和实际案例的分析，加深对关键技术的理解和掌握，不断提高自己的技术水平。

此外，了解脱硫设备的运行管理是学习的重要环节。脱硫设备的运行管理主要包括设备安装调试、设备运行监测、设备维护和设备故障处理等。在学习过程中，我们要学会如何进行设备的安装调试，掌握监测手段和方法，制定合理的维护计划，并能够熟练处理设备故障。只有做到全面、规范和科

学地进行运行管理，才能保证设备的稳定运行和有效降低烟气的二氧化硫含量。

此外，与其他环保设备的协调配合也是学习脱硫设备的重要内容。脱硫设备通常与除尘设备、脱水设备等配套使用，共同完成对烟气的处理。在学习的过程中，我们要了解不同设备之间的工艺要求和运行特点，学会协调配合，以实现协同工作的效果。同时，还要了解不同设备的优化配置，以提高整体系统的运行效率和降低运行成本。

最后，持续学习和创新是学习脱硫设备的必备素质。脱硫设备的技术和应用在不断发展和更新，我们要密切关注国内外的最新研究成果和应用案例，不断学习和吸取前人的经验教训，不断反思和总结自己的实践经验，进一步提高自己的能力和水平。同时要拥抱新技术和新方法，勇于进行创新实践，推动脱硫设备的进一步发展和应用。

学习脱硫设备需要全面了解其原理和分类，掌握关键技术，熟悉设备的运行管理和协调配合，不断学习和创新。只有真正做到理论联系实际，不断提高自己的专业素质和能力，才能更好地应对环境污染和资源短缺的挑战，为保护环境做出更大的贡献。

设备培训心得篇二

学习设备润滑是一项重要且必需的工作，它能够延长设备的寿命，并保证设备的正常运行。在过去的一段时间里，我通过学习和实践不断提升了自己在设备润滑方面的技能。在这个过程中，我收获了一些宝贵的心得和体会。本文将分享我在学习设备润滑过程中的体会和心得，希望能够对更多的人有所帮助。

第二段：了解润滑原理和润滑油的选择

首先，要想进行有效的设备润滑，我们必须要了解润滑的基本原理。润滑油能够减少机械设备的摩擦和磨损，从而降低能量损耗和热量产生。因此，选择合适的润滑油至关重要。在我的学习过程中，我了解了各种不同类型的润滑油的特点和应用场景，掌握了如何根据设备的工作条件和要求来选择合适的润滑油。只有选择了适当的润滑油，才能确保设备在工作中具备良好的润滑效果。

第三段：正确的润滑方法和周期

其次，正确的润滑方法和周期也是至关重要的。在过去的学习中，我通过实践学习了各种不同设备的润滑方法，例如滴油润滑、油脂润滑和油雾润滑等。在润滑过程中，我们需要遵循正确的润滑方法，并根据设备的工作情况确定合适的润滑周期。对于高速旋转设备，润滑周期较短；而对于较低速度设备，润滑周期则相对较长。只有在正确的时间和方式下进行润滑，才能保证设备的正常运行和寿命的延长。

第四段：常见问题及解决办法

润滑过程中可能会遇到一些常见问题，例如漏油、油温过高和润滑剂污染等。在我的学习和实践中，我学到了如何通过维护和保养设备来避免这些问题的出现。例如，可以定期检查设备的密封性能，确保润滑剂不会外泄；对于油温过高问题，可以更换适合的润滑剂或采取降低运行负荷的方法；对于润滑剂污染问题，可以定期清洗设备和更换润滑剂等。只有及时解决这些问题，才能保障设备的正常和安全运行。

第五段：总结与展望

通过学习设备润滑，我意识到设备润滑对设备的运行和寿命有着巨大的影响。只有深入学习润滑原理，选择合适的润滑油，掌握正确的润滑方法和周期，并及时解决常见问题，我们才能够确保设备的良好运行。未来，我将继续深入学习设

备润滑知识，通过实践提升我的润滑技能，并与团队成员分享和交流设备润滑的心得和体会，以推动企业设备运行和生产效率的提升。

结语：

通过学习设备润滑，我不仅仅获得了理论知识，更重要的是学会了如何将理论知识应用于实际工作中。设备润滑不仅仅是一项技术工作，更是一项重要的管理工作。只有注重设备润滑，合理选择润滑剂和方法，及时解决润滑问题，才能够保障设备的运行和寿命，提高生产效益。希望通过我在学习设备润滑过程中的心得和体会，可以为更多的人在设备润滑方面提供一些借鉴和启发。

设备培训心得篇三

最近学习《设备管理与维修》，发现润滑管理在当今科学技术的迅猛发展中，为设备系统长时间的顺利运行提供了可靠的保证和坚实的技术支持；同时，设备系统检修周期的不断延长，也为设备系统提出了更加苛刻的要求。

因此，作好设备各项管理工作、检修工作、点检工作，新技术、新产品等的开发和利用工作，为设备系统长时间的顺利运行提供可靠的保证和坚实的基础。设备的润滑管理工作也是设备维修工作中的一个重要组成部分，正确地搞好润滑工作与合理使用润滑油脂，是保证设备正常运转，防止事故发生，减少机器磨损，延长使用寿命，提高设备的生产效率和工作精度的一项有效措施。随着科学技术的迅猛发展，科技水平的不断提高，设备润滑发展趋势包含以下内容：节能降耗，提高效率；提高控制性能、适应机电一体化发展；提高可靠性、寿命、安全性和维修性；环境保护；适应国际市场的需求；减少能耗，充分利用能量；控制污染；对设备主动维护；机电一体化；计算机技术的应用；润滑产品能够适应更加苛刻的条件；润滑产品的环境保护（可降解）等。

在我们五征集团生产过程中，设备润滑在设备维修发挥着非常重要的作用，设备润滑是设备能否正常工作直接影响着生产的顺利进行，因此设备润滑的好坏是生产顺利进行的必要条件。设备润滑管理是用科学管理手段，按照技术规范的要求，实现设备的及时、正确、合理地润滑和节约用油，达到设备安全正常的运行。同时设备润滑管理也是设备管理与设备维修保养工作的一个重要组成部分，搞好设备润滑工作、保持设备润滑状况良好及润滑系统工作正常，是保证设备正常运转、防止事故发生、减少机件磨损、延长设备使用寿命、降低动能消耗、提高设备的生产效率的有利措施。

合理、正确地应用润滑材料，减少润滑材料的浪费，也是节能工作的一项十分重要的内容。做好设备润滑管理工作，并把它建立在科学管理的基础上，对五征集团的生产，提高经济效益有着极其重要的意义。设备润滑管理的基本任务概括起来是：保证设备润滑系统正常，提高设备生产效率；减少摩擦阻力和机件磨损，延长设备使用寿命；节能降耗，防止设备事故发生。通过学习，对润滑管理工作总结了一些合理管理经验和先进的管理模式、具体内容如下：

一、严格执行设备润滑管理的“五定”方针

其中润滑管理的“五定”指：定点、定质、定量、定期、定人，具体内容包括：

1. 定点根据润滑卡片上的指定的润滑部位、润滑点、检查点，实施定点加油、添油、换油，并检查液面高度及供油情况。
2. 定质各润滑部位使用的润滑材料的品种和质量必须符合润滑卡片上的要求。采用代用材料和掺配代用材料要有科学依据；润滑装置、器具要清洁，以防污染油料。
3. 定量按润滑卡片上规定的油、脂数量对各润滑部位进行日常润滑。搞好添油、加油和油箱换油时的数量控制和废油回

收，做好设备治漏工作。

4. 定期按润滑卡片上规定的间隔时间进行添油、加油和换油。按规定时间进行抽样化验，根据实际情况确定清洗换油或循环过滤，确定下次抽样化验日期。

5. 定人按润滑卡片上分工规定，明确由操作工、维修工等工种负责添油、加油、清洗换油和抽样化验的工作职责。

严格执行设备润滑管理的“五定”方针，确实落到实处，并制定相应的管理制度，由主管部门进行定期和不定期检查，使工人养成一种良好的习惯，做到自觉遵守各项规章制度，杜绝不必要的设备事故的发生。勤检查、勤巡视，发现润滑设备有异常情况或有滴漏现象应及时处理或向有关人员报告。保持润滑设备、器具和润滑油嘴以及润滑油脂干净清洁，不混乱润滑油脂牌号。按规定期限或实际情况及时清洗油箱和更换润滑油脂，需维修工人执行的也应及时向有关人员提出实施。

二、严格执行润滑油的“三级过滤”制度

因为进厂合格的润滑油在应用到设备润滑部位前，一般都要经过几次容器的倒换和位置移动，每倒换一次容器或移动位置都应进行一次过滤，以杜绝杂质的二次污染。润滑油的“三级过滤”具体包括：合格油品进加油工具时要进行一级过滤；固定油罐（桶）时要进行二级过滤；加油工具里的油进入设备润滑点时要进行三级过滤。

三、润滑设备漏油的治理

对设备漏油的治理也是润滑设备能够正常运行的一个很重要的组成部分，因此编制润滑设备的治漏计划是非常重要的。一个合理的润滑设备的治漏计划表可以杜绝或减少设备因漏油而发生的各种事故和设备的非计划停车。具体内容如下：

制定设备合理的巡检周期、对不同的设备根据实际情况制定相应的巡检周期；对漏油设备要作详细调查，对漏油部位和原因进行登记，并及时做出相应的处理方案，及时处理，以防止漏油事故的进一步扩大或因漏油而引发其它事故的发生；如发现有经常漏油的地方，就应该进行深入细致的调查，找出原因，对不合理的地方或方式进行改正，以减少漏油事故的发生；同时根据漏油的严重程度，编制润滑设备的治漏计划表，并作出具体实施治漏方案和施工图。

四、切实做好设备润滑的状态监测

做好设备润滑的状态监测，及时采取各种措施，合理配备和更换损坏的润滑零件、装置和工具，改进和完善润滑装置，治理设备漏油。在治漏过程中抓好“查、治、管”三个环节，消除设备润滑中的油品浪费。

五、设备润滑事故的分析

组织设备润滑事故的分析。对于已经发生的设备润滑事故决不放过，及时组织有关部门领导及相关人员到场认真仔细地分析研究，并且做到“三不放过”，即：事故原因查不清楚不放过；责任不落实不放过；今后改进措施不落实不放过。做到以后不在或减少发生相同类似的事故。

六、对人员的培训

对应用的新设备、新产品及时编制各项规章制度及培训材料，及时对操作工、维修工进行培训，使其能够更快更好的投入运行。同时，对原来所编制的教材进行不断的更新和修改，使其更适应现场设备。并对操作工、维修工进行定期和不定期的培训、考试，提高操作工、维修工技术水平，创造一个学习技术的良好环境，为设备更好的顺利运行提供有利的技术支持和维修技术水平。

七、环境的保护

制定严格的废油回收定额，不得随意丢弃或烧掉，以减少对环境的污染，同时也节约了能源，而且还充分利用了资源。设备清洗换油时所应用清洗剂均为水质清洗剂、且清洗油用过后回收，经沉淀过滤后重复使用，不但减少了对环境的污染，而且节约了能源。

八、润滑油脂管理

各车间应有专人或兼职人员负责润滑油脂的统一管理，做好领用发放工作；润滑油脂要分类、分牌号设置明显标牌，放置合理，严格控制混乱油脂牌号和类别；保证润滑油脂质量，严防水、尘土、铁屑及其他杂质渗人；对回收废润滑油脂应妥善处理 and 保管，以防止混入合格润滑脂，待后回收；凡设备变更加注润滑油牌号，应由车间技术员向技术科提出，经技术科同意后，并办理润滑卡片变更手续，方可执行；设备的清洗换油工作，应尽量与一二级保养及大、中修理期相结合，换下废油时，应分别存放，统一处理；加换润滑油时，应加足到油标规定位置。操作工应经常检查设备油箱的油质及消耗情况，对尚未到期换油的油箱，如发现油质已变黑或油面低于油标规定位置，应换新油或添加补充。

设备培训心得篇四

20xx年刚刚开始，茂化建出现了检修解析气压缩机损坏十字头的设备安全事故，齐鲁北岳出现了vpsa产品氢压缩机活塞撞缸的设备安全事故，出现这样的两起设备安全事故，对我们产生触目惊心的感觉，对我们起了警示作用，让我们对设备安全事故敲响了长鸣的警钟，针对这两起设备安全事故，个人谈谈我的心得体会。

这两起设备安全事故都是大型的机组，这就惊醒了我们干大型机组的时候，不能马虎大意，必须严格要求自己，对设备

负起责任心，同时设备才对我们负责人。这两起事故都不是技术难题的事故，而是责任心不强，操心不够引起的事故。比如说，茂化建出现十字头损坏事故，就是由于不按检修规程检修，检修规程要求检修必须停电的，盘车电机没停电，造成盘车撞坏十字头，不停电还有一种安全隐患，就是有可能漏点电死人。

检修压缩机的时候就不能用电动盘车，惠州他们检修的时候也有人提议用盘车电机盘车的，结果人家不同意，就可以避免盘车损坏十字头的现象。还有，检修规程明确要求活塞一级一级拆除，而茂化建是三级一起拆除，容易引起其他十字头的损坏，严重违反了检修规程。活塞杆和十字头的距离本来就小，三个不容易控制掌握他们之间的碰撞，三个一起拆，结果碰坏了十字头。再者，大型关键机组检修，没能落实海南炼化的三级确认体系，单元设备员和机动部工程师必须到现场监护，起到监督保护的作用，检修单位没能及时通知单元和机动部去现场把关、监护，造成了十字头损坏的事故，所以说以后检修机组必须叫单元和机动部去现场确认、把关、监护。

齐鲁北岳的纯粹是责任心不强，拆装活塞的吊环竟然忘记拆除，留在设备本体内，是严重的不负责任的表现，就像医生给病人做手术，东西竟然忘记在人体内一样，后果很严重。而设备第一次开起来的时候就有撞击声，本来就不应该再开，而齐鲁北岳人员判断是液击引起的声音，就出现了判断错误的表现，从而引起开启第二次的时候撞缸的设备安全事故。液击的声音都不是响在缸头上的，应该是响在气阀上的，所以出现了严重的判断错误，进而引起第二次开机撞缸。还有检修往复机，测量活塞测量活塞间隙的时候就不能用深度尺测量活塞间隙，应该用压铅丝的方法测量，因为用压铅丝的时候容易能检测到活塞上面有吊耳，从而避免活塞撞缸的事故，所以说以后检修机组必须按照检修规程检修，不能违章作业。

再者，检修设备还是没能执行海南炼化的三级确认体系，检修完后封缸头，必须联系单元和机动部工程师去现场确认，才能封缸头，避免设备事故的发生。所以说，以后检修机泵必须按照检修规程检修，该确认就确认，该请示就请示，觉不能随心所欲。我们单位施行的检修作业销项法是很好的检修规程，严格执行三级确认，该签字确认就签字确认，绝不能马虎大意。

针对这两起设备安全事故，我觉得以后检修机泵必须施行销项作业法，做到每一步都要签字确认，加强责任心，避免设备事故的发生。另外检修机泵是团体作业，必须团结协作好，互相沟通互相配合，绝不能隐瞒包庇，否则容易出设备、人身安全事故。设备出不起事故，人身也出不起事故，安全警钟警示长鸣。人身安全事故一票否决制，设备安全事故也一票否决制，出现设备安全事故和人身安全事故，必须按照四不放过原则，严肃处理，要起到警示惊醒的作用，从别人的安全事故中总结经验，不要让别人学习我们的安全事故，我们也不能以身试法，去违章出现安全事故。因为安全事故人人出不起，出了安全事故，小则损坏设备，大则损害人身。

通过这两起事故的学习，我们应该起到警示惊醒的作用，避免我们以后检修设备出现类似的设备、人生事故，我们因该举一反三，联系到我们平时的检修工作中去，我们检修氢气压缩机的时候，也有过出现电机驱动端轴承箱没有加油的现象，幸好开机之前多问了一句：驱动端轴承箱加油没有？当时有人说加了，但是进一步去落实还是没有加油，从而避免了一起设备没加油可能引起的抱轴事故。所以说，我们以后检修设备必须严格检查落实，加强责任心，多操心，多问一句，就有可能避免设备事故的发生。

设备培训心得篇五

为加强电化教学管理，提高电教设备应用水平，根据工作安排，电教信息中心于x月中下旬，开展了中小学信息技术教学

听课、调研和电教设备普查维修、专室培训工作。这次活动，共调研学校x余所，听电教课x节，发放调查问卷x余份，维修电教设备x余台（套）。现将有关情况总结如下：

一、领导重视，制度健全

多数学区、公办学校能够认识电教工作的重要性，学校结合教学实际制定了电教工作计划、校级信息技术培训方案、各专室管理制度等。在这次活动中，大部分校长都能积极准备，并随同调研或听课，对存在的问题进行现场办公，落实到人，绑定责任，收到了较好的效果。随同调研电教设备的`校长有□xx等。

二、设备管理到位，使用规范

大部分单位电教设备都能在指定专室使用，登记造册，纳入固定资产序列，指定专人负责管理。专用教室设备保护较好，使用率高，使用记录详实，限度地发挥了电教设备的作用。对电教设备进行编号排序，逐机登记建立“身份证”。多数单位电教教学资源能在原有基础上不断充实，利用率大有提高。专室管理人员的业务素质在工作中大有提升。设备管理工作较好单位有□xx□设备完好率、使用率较高的学校有□xx中学等。

三、信息技术教学秩序良好，氛围浓厚

绝大部分学校能够按照信息技术教学大纲要求，在三年级以上开设信息技术课。信息技术教师能够做到课程有安排，上课有教案，课后有练习。计算机教室有上机登记册并记录详实，与教学进度相符。课上学生们争先恐后的回答问题，小组合作、一帮一、优带差等教学手段营造了良好的学习气氛。信息技术课程开设较好的单位有□xx小学等。责任心强、业务能力好、上课效果好的教师有□xx等。

四、存在问题和现象

1、个别单位领导对电教工作认识不高，没有相应管理制度和措施。主要表现为：无工作计划，无专用教室制度，档案不齐全，记录不详实。对电教知识培训、电教设备运用重视不够、措施无力。有的领导或多或少存在着不会用、不敢用、不让用、怕用坏、怕费电的现象。

2、个别学校设备管理不到位。如设备不在专室使用，有挪用、借用现象，专室卫生较差，甚至有的单位房顶漏雨，设备被“洗澡”现象。

3、个别学校在电教设备维修维护中，存在“等、靠”思想，损坏设备得不到及时维修，不能正常为教学提供服务。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)