# 关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求(5篇)

来源：网络 作者：雾花翩跹 更新时间：2025-05-24

*关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求一作为一名大四的学生，毕业实习是一个很关键的学习内容，也是一个很好的锻炼机会。在即将走出校门、踏入社会的时候，我们必须更好的贴近社会、了解社会，争取把理论知识运用到社会生产实践中来，而毕业实...*

**关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求一**

作为一名大四的学生，毕业实习是一个很关键的学习内容，也是一个很好的锻炼机会。在即将走出校门、踏入社会的时候，我们必须更好的贴近社会、了解社会，争取把理论知识运用到社会生产实践中来，而毕业实习正好就给了我们一个在投身社会工作之前把理论知识同具体实践联系起来的机会。毕业实习作为学校为我们安排的在校期间最后一次全面的、总结性的教学实践环节，它既让我们看到了实际的生产状况，也是我们就业之前的“实战预演”，通过实习能够更好地完善自己，为走向社会打下坚实的基础。

作为一名电气工程及其自动化系的学生，我们应该较好的掌握一些软硬件方面的知识，了解电气、机电等领域的前沿知识和发展前景，而生产实习就给了我们这样一个机会，让我们能够能更好的和社会接轨。此次实习我们是在“中天科技”进行的，在那里我了解了中天科技的历史，在中天科技的子公司中天宽带的尾纤车间进行了实习。

本次实习的时间为三个星期，通过这三个星期的生产学习，我从感性和理性上学到了很多东西，也让我对自己将来的学习和研究方向有了一定的认识。

生产实习，是工科专业教学工作的一个重要环节，旨在开拓学生的视野，

丰富学生的实践认识，了解现代企业的管理与生产流程，具体目的为：

①了解电子仪器与设备的生产，开发及应用的现状和广阔前景。

②增强对所学专业的热爱，激发学习的热情并明确学习目的。

③通过生产学习，实地考研，了解现代企业的建设成就和先进管理水平，学习工人严守纪律，团结奋进，艰苦朴素的工作作风，树立良好的价值观、人生观。

20xx年12月18日至20xx年1月8日

中天科技集团

1、参观实习：介绍企业的生产经营及相关情况，主要包括有：了解信息产业的发展形势，了解通信电子产品的生产制造的工艺流程，了解通信电子产品的研制开发和并对通信电子产品的应用前景进行分析。

2、生产实践：在尾纤车间跳线二组参与产品的生产组装工作。

3、撰写《实习报告》：介绍整个生产实习的情况，并发表自己对有关问题的看 法，对整个生产实习进行归纳总结，谈谈自己的收获。

1、公司简介

中天宽带技术有限公司是中天科技集团的全资子公司，座落于美丽的黄海之滨--江苏省如东县河口镇中天工业园区。公司注册资金10100万元，厂房面积60000平方米 ，公司配备国内外先进的生产设备，汇集行业内多名资深专家，拥有一支实力雄厚的技术研发团队；在全国各个省份均设有服务站点，提供专业的营销与技术服务。

20xx年起中天宽带整合中天科技集团资源，致力于fttx接入产品的研发、生产。专业生产光缆交接箱、光纤配线架、数字配线架、综合集装架、户外柜、宽带接入箱、光纤配线箱、楼道箱、光纤活动连接器、光缆接头盒、光缆终端盒、

plc光分路器等产品，是行业内产品种类最为齐全的公司之一。

为了向客户提供无线覆盖和传输的整体解决方案，中天宽带快速进入天线领域，研发并生产基站天线、吸顶天线、美化天线、微波天线等全系列产品。随着4g建设的加速，中天宽带研究并开发了符合lte技术要求的天线产品，满足全球各个运营商的网络建设需求。

2、公司产品简介

中天宽带生产的主要有fhht产品、射频附件产品、高低压成套开关设备、 无线产品。这些是都是中天宽带有优势有生产历史的产品。例如：光缆交接箱 gxf-h系列光缆交接箱是针对光纤接入网中馈线光缆与配线光缆交接处精心设计的户外光缆接口设备，箱体采用smc模压增强复合材料和进口不锈钢箱体，防护等级可达ip65，同时具有良好的防火性能，可确保馈线光缆与配线光缆的可靠交叉连接和互换，可安装光分路器，构成完整的光缆互连、分光、配线一体化系统。

同时，中天宽带开始涉足电力领域，为电力系统用户提供通信、控制、配电类产品和服务。电力产品涵盖了固体绝缘环网柜、交流高压金属封闭开关设备、气体绝缘高压交流金属封闭开关设备（sf6充气柜）、铠装移开式金属封闭开关设备、预装式变电站、户外高压箱式配电站（电缆分接箱）、40.5kv高压成套开关设备、气体绝缘高压交流金属封闭开关设备（c-gis）、铠装移开式交流金属封闭开关设备（中置柜）、40.5kv预装式变电站 、mns 低压抽出式开关柜、gcs低压抽出式开关柜、gck低压抽出式开关柜、ggd、gbd低压固定式开关柜、六氟化硫负荷开关（负荷开关—熔断器组合电器）、户内高压真空断路器、1240.5屏蔽型前/后电缆接头、1240.5kv(屏蔽型/非屏蔽型)后接避雷器等。

3、实习岗位和生产流程

我所在的工作车间是中天宽带的尾纤车间，这个车间是中天宽带最早成立的车间，主要以手工为主。我在的小组是跳线二组，主要生产fc、sc、lc等产品。我们这组共分配了两个大学生，第一天组长带领我们参观了这个组的一个生产流程。

整个组是两条流水线工作。最开始是剪尾线，剥线等为后面的工序做准备，是比较简单的工作，一般新来的员工从事这方面的工作。接下来的工序是给纤穿上数码管、尾套和其他散件，这到工序虽然很简单，但是需要仔细认真，因为只要有零件少穿或多穿就会对后面产生影响，需要返工费时又费力。下一道工序是剥纤，这个工作对纤的外套和里面的纤芯的长度有严格要求，需要熟练的员工进行，这样才能又快又好。接下来是注胶和穿纤固化，先给一个零件上打上胶，放在电炉上保温，然后穿到纤上在对齐一起放到炉子上固化，温度是100c。电炉上带定时功能，定时15分钟然后拿下来，就固化好了。下面是组装，将穿上的散件组装起来。下面就是端面研磨，将组装好的端头进行研磨，这是比较复杂的工序，要经过去胶、粗磨、细磨、抛光。接下来就是检测和测试环节，测试通过的就可以包装了，没有通过的需要进行返工。这些就是整个流水线的主要工序，其中还会针对不同的产品穿插一些其他工序。

由此可见，这其中需要的学习地方很多，需要注意的点也很多。

4、工作任务

第一天参观过宽带后，接下来我就参与到跳线二组生产当中。前两天，我负责剪尾线的工作，先打好基础。接下来我学会了穿尾套和散件，fc、sc、lc的尾套和散件有所不同，需要特别注意。接下来的几天，我就负责这方面的工作。组长接下来教了我端面检测，这需要用到一台放大器，查看端面有没有划痕，污垢。不能通过的要做上记号，然后再返工，我也负责了几天二次端面的检测工作。

之后我也学了一些其他的东西，组长也对我们提出了要求，让我们自己制作一条fc。因此接下来的一天，我和另一位同学一起制作了fc。这其中遇到的问题很多，我们询问了一些正式员工，通过他们的讲解我们一个一个的解决了问题。最后成功的完成了任务。

最后几天，我负责组装。通过这段时间的学习，我对整个生产流程有了更多一步的了解，对每道工序都有了新的认识。

在实习期间，我们还开展了车间会议。车间主任把我们召集起来，让我们给车间提出及员工提出不足之处，并提出自己的意见。我们都积极的说出了自己的看法，我也提出了自己的建议。

通过这次的实习，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，对实际操作有了更多的了解，增强了专业知识的感性面及认识面，对所学的专业有了新的认识。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。俗话说，千里之行始于足下，这些最基本的技能是不能在书本上彻底理解的。短短的实习，让我大开眼界，也学会了不少东西，也让我对自己今后要从事的行业有所思考。短短一天仿佛思想又得到了一次升华，心中又多了一份人生感悟。这次实习让我深刻体会到读书固然是增长知识开阔眼界的途径，但是多一些实践，畅徉于实践当中接触实际的工作，触摸一下社会的脉搏，给自己定个位，也是一种绝好的提高自身综合素质的选择。

我也懂得我们要在生活学习中锻炼自己，譬如坚韧的性格、顽强的耐力、明确的目标、良好的团队意识、严谨的工作态度等，于此同时我们还要学会思考。

**关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求二**

我是李xx，材料091班学生。在完成本专业基础课的教学之后及开设专业课之前，为了使我们对所学专业有一个较全面的了解和认识，学校为我们安排了这次去唐山隆达骨质瓷有限责任公司的生产实习。在实习的过程中，我们熟悉了生产所用原料、工艺流程、工艺参数、生产设备及工艺控制等技术问题，为后续专业课的学习奠定了良好的基础，在今后的学习中起到了很大作用。通过进行与本专业有关的生产劳动训练，学习生产实践知识，掌握了一定的实践技能，增强了我们的劳动观念。

骨质瓷最早产生于英国，大约于1800年左右发明对于发明者世间争议颇多，有说为乔夏•斯波德(josiah•spode)，亦有说为的。骨质瓷发明历程颇有喜剧色彩是在制造过程中偶然掺入动物骨灰，后经继续研究而得，最早其基本配方是六份骨灰和四分瓷石但到后来逐渐发展成为五十份骨灰二十五份瓷石和二十五份粘土，直至今天在英国一直被认为是标准配方。

两百多年来，骨质瓷经过一代代名匠之手，逐渐发展成为世界陶瓷珍品。

骨质瓷用料考究，制作精细，标准严格，它的规整度、洁白度、透明度、热稳定性等诸项指标均要求极高。由于高档骨质瓷工艺复杂，制作较普通日用瓷困难，其生产技术只是近年才得以普及。

骨质瓷因其造型独特、简洁明快，质地洁白而细腻，长期以来一直是各国贵族用瓷，是目前唯一世界上公认的高档瓷种。

骨质瓷产生于英国的一个高档瓷种，距今已有 3 0 0 多年的历史。因其“薄如纸、透如镜、声如磬、白如玉”，瓷质细腻通透，器型美观典雅，彩面润泽光亮，花面多姿多彩的特点，成就了它洁白的质地和华贵的造型，兼有使用和艺术的双重价值，历史上是宫廷专用品和贵族收藏之珍品，是权力和地位的象征，受到不少买家的青睐，号称“瓷器之王”。骨质瓷在经过一代代名匠之手后，逐渐成为世界陶瓷珍品。

骨质瓷是英国皇家专用瓷器也是中南海的指定用瓷，它是目前世界上公认的高档瓷种。骨质瓷餐具不仅具有华美的外表，还具有维护人们健康的品质。骨质瓷是在传统的陶瓷原料中添加了兽骨粉后烧制而成的，胎薄透亮，具有较大的韧性。骨质瓷是绿色陶瓷的代言，釉中彩骨质瓷是将画面熔在高温通明釉中，而且画面不易磨损、不脱落，可当之无愧地称为“健康陶瓷”。

骨质瓷用料考究，制作精细，标准严格，它的规整度、洁白度、透明度、热稳定性等诸项理化指标均要求极高。骨质瓷各种中西餐具以其高质量、高格调、高品位成为各大星级宾馆升级的必选用瓷。骨质瓷茶具，咖啡具家庭套具已成为各大小公司和豪富家庭的理想用具，更是馈赠亲友的最佳礼品。骨质瓷一跃成为国内高档瓷消费的主导。

在中国，骨质瓷最早于1982年诞生于河北唐山。由当时的唐山第一瓷厂研制成功。在这之前，唐山的研究人员历经了前后将近17年的时，终于使骨质瓷在中国诞生。

唐山隆达骨质瓷有限公司始建于1994年，性质为民营企业，主要从事高档骨质瓷的生产和销售，经过全体员工十余年来的不懈努力，隆达公司已成为亚洲最大的骨质瓷生产企业。公司位于河北省唐山市银河路，占地12万平方米，建筑面积7万平方米，公司现有员工1600多人，其中管理人员100多人，从事骨质瓷生产技术及新产品研发人员有30余人。公司现拥有52米和48米全自动燃气隧道窑7条，38米和46米全自动燃气辊道烤花窑2条，骨质瓷年生产能力20\_万件，公司主要产品为骨质瓷茶具、咖啡具、中西餐饮具及宾馆、酒店、航空用瓷、礼品瓷和艺术瓷，产品定位于国内外大中城市的高级商场、高星级酒店、宾馆等。

由于公司产品质量上乘，工艺考究，已得到中外消费者的广泛青睐。公司在全国各地均有实力很强的代理商，产品已占到国内高档骨质瓷市场份额的30-40%。经过对“隆达”品牌的创立、维护与发展，在北京、上海、深圳，走进任何一家a级商场，都能看到隆达骨质瓷产品。按市场定向开拓的江浙地区，以成都为中心的西南地区，以沈阳、长春、哈尔滨为连接纽带的东北区域，以武汉、郑州为连接点的中原地带，以及津、京腹地，国内销售网络日臻完善。由于隆达公司的品牌效应，马来西亚商务考察团专程来到隆达公司积极寻求合作意向，由罗马尼亚、德国、丹麦、加拿大等驻华大使夫人组成的多个代表团专程来公司参观购物，波黑、波兰、莫桑比克、匈牙利、俄罗斯、斯洛伐克等驻华大使或工作人员都以不同的形式成为了隆达骨质瓷的用户及宣传使者。许多国外客商通过电脑网络、唐山中国陶瓷博览会、广交会、西博会等途径，与隆达公司建立了合作关系。目前，公司产品已出口到日本、韩国、俄罗斯、德国、法国、希腊、丹麦、荷兰、意大利、土耳其、新加坡、台湾、香港等十多个国家和地区，并在日本建立了隆达公司办事机构。使用“隆达骨质瓷”，逐步成为消费者的共识。

隆达骨质瓷以优异的产品品质，赢得了社会各界的一致好评。20\_年10月，经国家领导人亲自选定，隆达骨质瓷成为上海“apec”首脑宴会用瓷。同年，被中华著名特产认证委员会认定为“中华著名特产”。20\_年7月，公司顺利通过iso9001质量体系认证。20\_年8月，“隆达骨质瓷”被中国轻工总会陶瓷行业协会认定为“全国十强品牌”，同年9月，隆达公司被唐山市人民政府授予“十大外向型私营企业”和“十大科技型私营企业”称号。20\_年9月“隆达”商标被评为河北省著名商标，20\_年、20\_年、20\_年隆达公司连续三年获“河北省消费者信得过产品”和“消费者信得过单位”称号。20\_年12月份被河北省科技厅命名为“河北省科技企业”。公司还荣获“pcm20\_价格信用a级单位”称号。20\_年公司获第七届唐山中国陶瓷博览会冠名即“隆达之光·第七届唐山中国陶瓷博览会”。20\_年3月份通过“输美日用陶瓷生产厂认证”，4月，中国陶瓷产品设计大赛“中陶奖”的金奖。 5月，隆达骨质瓷被选定为昆明“中国-东盟”经济合作首脑会议专用瓷,亚太城市市长峰会专用瓷。在10月份的景德镇陶瓷博览会上由组委会、全国轻工协会会长等11位专家严格评审，摘得日用瓷领域金奖。20\_年12月“隆达骨质瓷”成为中国陶瓷行业名牌。经中国对外贸易经济合作协会评定，隆达公司成为“aaa级对外贸易诚信企业”。隆达的发展和成功也得到了国家领导人的关注。全国人大常委副委员长何鲁丽亲临公司参观指导，并给予鼓励和赞扬。20\_年7月，隆达公司又通过了iso14001环境管理体系和ohsms18001职业健康安全管理体系认证，成为陶瓷行业率先通过三项国际标准的企业。作为20\_年北京中非合作论坛首脑宴会用瓷。在20\_年成为北京奥运会唯一一家骨质瓷产品的特许生产商。隆达骨质瓷有限公司与香格里拉酒店集团、金陵饭店集团、喜来登饭店和锦江饭店集团成为长期合作伙伴。

骨质瓷在生产上最大特点就是生产难度大、制造成本高：1. 骨瓷原料中骨炭(非可塑性)含量非常大。成型难度极高。2 .骨瓷属于软质瓷范畴，烧成温度范围窄，烧成过程中很容易变形。3 .骨瓷必须经过二次烧成，彩瓷则要烧三或四次，甚至五六次。4.骨瓷烧制采用无污染的液化气为燃料，烧制成本非常高，且成品率低。正因如此，骨质瓷才拥有了远远超过其他瓷种的非凡价值。

一、骨瓷的成分组成

骨瓷的成分骨炭、高岭土，石英、长石等组成，它的形成主要依靠氧化硅、氧化铝、和磷酸三钙，其中磷酸三钙(即骨炭)的含量越高，成品瓷的色泽就越好，在自然界中，磷酸三钙的来源不多，所以选择动物的骨炭作为磷酸三钙的来源，牛骨煅烧后的骨炭作为最佳选择。

二、骨炭的来源

将食草动物的骨头经1100-1250的高温煅烧，把其中的骨胶、骨油提炼出去，剩下的就是名贵的骨炭了。作为骨质瓷的主要原料，骨炭比较轻，主要化学物质是对人体有益的磷酸三钙，原料中骨炭含量不同，其成品瓷的瓷质也不相同。骨质瓷骨炭含量一般介于25%--50%之间，超过50%就会影响骨质瓷的硬度和强度。国际上称凡骨炭含量超25%的瓷器即为骨质瓷，而骨碳含量超过40%以上骨质瓷，其颜色更呈乳白色，属高档骨质瓷。

隆达骨质瓷所用骨炭，为选自内蒙古草原的牛骨经1250高温烧制成的高价值天然骨炭。由于在瓷土种加入45%以上的优质牛骨炭，同时加上严格考究的生产工艺，造就了隆达骨质瓷质地轻巧、细密坚硬、不易磨损，有良好的透光性，色泽呈天然骨粉独有的自然乳白色，光泽温润柔和的特性。

三、骨质瓷的生产流程

骨瓷的生产一般要经过以下几个流程：

配料—滚压(注浆)成型—脱模素烧—成骨子—打磨—检验—施釉---釉烧—抛光成白瓷—喷彩(贴花、描金)--彩烧—验收。

四、 骨质瓷的生产工艺

1.产品制作过程---泥料

原料车间主要加工机制泥、注浆泥、釉料

(1)机制泥生产过程

配料--入磨研磨—测颗—除铁—过筛—压力滤泥—真空练泥—成泥条—陈腐—送往成型车间

主要配料：骨炭 生砂 长石 石英 龙岩土 gf-88 于寺土 釉料

(2)注浆泥主要生产过程

因为骨炭的含碱量比较高，注浆成型要求泥料的酸碱性为中性，所以要二次加工，先将骨炭的碱洗净。

加工过程：配料—入磨研磨—测颗—除碱—压力滤泥—骨饼

其中除碱是将泥料放入地井用清水进行淘洗，直到泥浆为中性为止。

配料—入磨研磨—测颗—除铁—过筛—过真空—送往注浆车间

主要配料：骨炭(二次加工线淘洗，把骨炭淘洗成中性ph值为7) 生砂 长石 石英龙岩土 碱干

釉料成型过程：配料--入磨研磨—测颗—过筛—除铁—过筛—入桶送往烧成车间

主要配料：华益熔块 苏州土

配料：指的是将骨质瓷的原料骨炭—高岭土—石英—长石等按比例装入大磨。

研磨：是指将上述原料按一定的配比入磨，加水进行研磨，机制泥研磨时间大约在24小时左右，注浆泥研磨时间大约在14小时左右，油料泥研磨时间大约在32小时左右。

过筛：是指将研磨好的泥浆通过筛网过滤，其作用是除脏、除大颗粒，避免影响产品成型。

除铁：是指利用机器将泥浆中含铁的杂质去除，其作用是为了防止铁的成分经过煅烧后产生黑点，影响产品质量，除铁后的泥浆便是合格泥浆【适用注浆产品】。

压力滤泥：是指将泥浆中的水分挤干【约保留23-24%水分】，其作用是将泥浆制成泥饼

真空练泥：是指将泥饼中的空气挤出【以防起泡影响产品质量】，其作用是将泥饼制成泥条【适用滚压产品】。

泥料陈腐：是将制作好的泥条放在密闭的环境中陈腐，其作用是增加泥料塑性，泥条陈腐时间是48小时。

2. 产品制作过程—成型

成型分为：注浆、模型、链条工序、滚压(杯类)、滚压(平面)、注浆(空心)、压力(实心)五大工序，车间共有11条链转循环链条，年产合格青坯2400万件。

工艺流程：

(1)模型工序;原胎—反胎—凹胎—反胎—工作胎—倒模—模型

(2)链条生产工序(滚压成型)：机前—起坯—刷活—验坯—检查—青坯

(3)单机生产工序(滚压成型)：机前—起坯—刷活—沾把—验坯—检查—青坯

(4)手工注浆工序(注浆成型)：人工注浆—脱模--毛皮—验刷—检查—青坯

(6)压力注浆工序(注浆成型)：机械压力注浆—脱模—毛坯—刷活—验坯—检查—青坯

(7)热压注浆成型：机械直接成型—刷活—第一次入窑—验坯—第二次入窑—修理—第三次入窑—素坯(骨子)

(热压注成型原料中加入了18%的石蜡，有利于产品成型，第一次入窑为的是用铝粉去产品中的蜡;第二次入是去铝粉;第三次入窑就是我们通常所说的素烧)

滚压成型：产品成型的方式之一，人工配合机器操作而成【有单机成型和链条烘干成型两种】。滚压成型的对象是圆形规则性产品，如：圆平盘、碗、汤盘等。滚压成型与注浆成型单位时间生产效率相比。

注浆成型:产品成型的方式之二，纯手工操作。注浆成型的的对象是异性、形或不规则的产品，如茶壶、瓶、罐等。注浆成型与滚压成型单位时间生产效率相比较低。注浆成型的室温一般要保持在30度左右，有利于成型。注浆车间现有七台压力机。注浆模型使用次数大约为30次。

毛坯：利用模型经过滚压或注浆成型后，经过烘干脱离模型的产品简称毛坯。

刷活：是将脱离模型后的毛坯，用海绵沾水(或砂纸)打磨，目的是将脱模后毛坯表面打磨光滑。

验坯：是将刷活后的毛坯逐个检查，查找坯脏、坯裂等不合格产品，合格的产品称之为青坯。

产品的成型离不开模型，模型的主要材料是石膏，其制作过程是将客供样品或图纸按一定的比例制作原胎(原胎的制作周期根据产品形状决定，平面件一个工作日，立体件三个工作日)，然后由原胎制作工作胎，最后由工作胎返制模型，常规产品其制作过程大概用时2个工作日。模型制作后是潮湿的，故模型需要烘干后才能使用，模型烘干需2-3个工作日。若订单产品紧急时，可以用加班来缩短模型制作周期，销售员在接打样订单时一定要考虑开发部现有产品打样周期，然后才能决定给客户交样日期。滚压模型胎的使用次数分别为干胚225次，湿胚120次;注浆模型胎的使用次数分别为干胚225次，湿胚110次。烘干后的模型含水率为5%。模型的制作过程为：新产品-按比例放尺做原胎-根据原胎做凹胎-根据凹胎做工作胎-模型

3.产品制作过程—烧成

青坯素烧(匣钵)--素瓷检验--素瓷抛光--素瓷烘干--素瓷施釉--釉坯检验--釉屁釉烧(匣钵)--白瓷检验

素烧：即第一次烧成，窑炉是隧道窑。将合格的青坯装入匣钵进行烧制的过程简称“素烧”，素烧的温度在1245℃左右，烧制成的产品称为“素瓷(或骨子)”。素烧窑的烧成环节分为：预热带、烧成带、冷却带。素烧从产品装窑到出窑大概需要20小时。

素瓷检验：是将素烧的产品进行检验，剔除烧裂、严重变形、鼓塌底等不合格产品，将合格产品移交下一道工序进行抛光。

素瓷抛光：将合格但表面粗糙的素瓷外表打磨光滑的过程称之为抛光。

抛光有两种方式：一、机器抛光。是用介质(研磨石的一种)摩擦产品表面，然后用水清洗产品表面浮尘。机器抛光适用于10寸以下产品(10寸以上的产品进入抛光机容易产生破损),其优点是单位时间抛光快、效率高;二、手工抛光。手工抛光一般是在没有机器抛光的情况下的操作模式，用砂纸打磨产品表面，然后用高压气体吹净其表面浮尘。机器抛光不到位部分还需手工抛光弥补，即10寸以上机器没法抛光的产品。抛光后的产品将移交下一道工序—烘干。

素瓷烘干：素瓷在经过机器抛光后产品表面是湿的，产品需要烘干(烘干时间6小时左右)后，才可进入下一道工序—施釉。

素瓷施釉：施釉一般有两种方式：一、机械施釉。是指用机器对产品自动施釉，其优点是施釉较为均匀，其对象是接近平面或平面规则产品;二、人工施釉。是指人工用喷枪喷射或用手拿产品在釉溶液里蘸着施。施釉后的釉坯进入下一道工序—釉坯检验

机器施釉：是指用机器对产品自动施釉，其优点是施釉较为均匀，其对象是接近平面或平面规则产品。

人工施釉：是指人工用喷枪喷射或用手拿产品在釉溶液里蘸着施.施釉后的釉坯进入下一道工序—釉坯检验。

釉坯检验：是将施釉后的产品逐个检验，查找釉厚、釉薄、釉缕、釉污染等不合格产品，合格产品将进入下一道工序—釉烧。

釉坯釉烧：即第二次烧成，窑炉也是隧道窑。将釉坯装入匣钵进行焙烧的过程叫釉烧，其烧成温度在1130左右，烧成环节与素烧相同。烧制成的产品成为白瓷。

釉烧从装窑到出窑大概用时18小时

白瓷检验：是将釉烧后的产品进行检验，查找缺釉、釉面不平、粘瓷、落脏等不合格产品，合格产品将入库备用。

隧道窑：隧道窑一般是一条长的直线形隧道，其两侧及顶部有固定的墙壁及拱顶，底部铺设的轨道上运行着窑车。燃烧设备设在隧道窑的中部两侧，构成了固定的高温带—烧成带，燃烧产生的高温烟气在隧道窑前端烟囱或引风机的作用下，沿着隧道向窑头方向流动，同时逐步地预热进入窑内的制品，这一段构成了隧道窑的预热带，通过打冷风的方式形成气幕，阻止烧成带热气狼，使产品迅速得到冷却，这一段构成了冷却带。公司现在有7条隧道窑。

釉：是一种硅酸盐，陶瓷器上所施的釉一般以石英、长石、粘土为原料，经研磨。加水调制后，敷于坯体表面，经一定温度的焙烧而熔融，温度下降时，形成陶瓷表面的玻璃质薄层。它使陶瓷器增加强度、热稳定性、介电强度和防止液体，气体的侵蚀。釉还有增加瓷器美观和便于洗拭，不被尘土粘染等作用。

4. 产品的制作过程—彩烤

花纸进厂—花纸检验—花纸试贴—试烧—花纸入库—剪花纸—贴花纸—检验—擦胎—入窑—出窑—拣选

产品装饰：大概分为三种，釉上彩、釉中彩、釉下彩。

目前公司产品装饰以釉上彩为主，釉上彩的装饰大致分为3类：

1、 贴花：是指将预先裁剪好的画纸用酒精或水浸泡脱模后贴于白瓷产品表面;

2、镶金：是通过人工将工业用的金水按装饰图案描于产品表面;

3、手绘：是通过工艺美术工作人员将装饰图案绘画到产品表面。

彩瓷烧烤:

彩瓷烧烤(釉上彩)：窑炉是辊道窑。是指将装饰好的合格产品，放入烤窑烧制的过程，其烧烤温度视产品装饰情况而定，普通的画纸烧烤温度在820左右，带金产品烧烤温度在780左右，在我们日常见到的同一产品上可能既有贴花，又有带金装饰，此类产品在其烧烤时因其烧烤温度不同，通常采取先烧高温，再烧低温的做法，俗称两次烧成。

彩瓷检选：

彩瓷检选：是将彩烤开窑后的彩瓷逐个检验，查找爆花，爆金、脏色、断金、风惊等不合格产品，合格产品将入库待包装。

一、 釉上彩：又称炉彩。所谓釉上彩，就是在白瓷的釉面上进行贴花或彩绘后，再入窑烧烤而成。

二、 釉中彩：亦称高温快烧颜料。颜料的成分不含铅或少含铅，按釉上彩方法施于器物釉面，通过900--1100的高温快烧(一般在最高温阶段不超过半小时)，釉面软件包化熔融，试验料渗入釉内，冷却后釉面封闭，细腻晶莹、滋润恍目，抗腐蚀、耐磨损，具有釉下彩的效果。并解决了陶瓷画面铅的溶出问题。

三、 釉下彩：又称窑彩。釉下彩是用色料在已成型晾干的素坯(即半成品)上绘制各种纹饰，然后罩以白色透明釉或其他浅色面釉，入窑高温(1200—1250)一次烧成。烧成后的图案被一层透明的釉膜覆盖在下面，表面光亮柔和《平滑不突出，显得晶莹透亮。它的特点是色彩保存完好，经久不退。

辊道窑：是指连续烧成的窑，陶瓷是放置在许多条间隔很密的水平耐火辊上，靠辊子的转动使陶瓷从窑头传送到窑尾。公司有三条辊道窑。产品彩烤工序周期(从装窑到开窑)大概用时3小时左右

5、成品制作过程--包装

包装;就是按客户需求将产品打包装箱。

按班长分配的包装计划填写领料单(产品，内盒和外箱)---上胎员上胎，同时上内盒外箱—擦胎—试平—贴贴纸(如需要)---戳胎(比高)---包纸—垫纸垫—装内盒—装彩盒(如需要并盖工号)---装外箱(盖工号)---封箱

6、仓存管理---现代化erp系统和整洁的库房

目前隆达公司使用erp软件系统的部门包括：财务部，采购部，销售部，物管部，质检部，生产部，企管部及各中高层管理者。应用软件的功能包括：财务，应收，应付，采购，销售，仓存，核算，出口，bos开发。

五.骨质瓷的养护：

1. 尽量用手洗。若真不愿意用手洗，则需要选择有“瓷器及水晶”类洗涤功能的洗碗机。

2. 商品提示含金成分的餐具，勿放入微波炉以免金脱落(除非提示是可微波的金成分)。

3. 洗涤剂的ph值选择在11-11.5之间的。

4. 用清水洗净时，水温最好不超过80℃。

5. 勿将热杯直接浸入冷水中，以免温度迅速改变损伤瓷质。

6. 产品如有轻微刮花，可用牙膏轻轻打磨，减淡刮花痕迹。

7. 如有茶渍，可用柠檬汁或食醋清洗。

8. 最好不要骤泠骤热使用，以免炸裂。

9. 请不要放在明火上直接烧用(炖盅类除外)。

10. 骨质瓷比较娇贵，需小心认真养护。

六.骨质瓷的挑选

1.看：色泽为乳白色，釉彩均匀，胎薄明亮，沁人心脾。

2.听：左手手掌伸直、伸平，托骨瓷器皿于掌心，右手弹击器皿边缘，声音清脆，有余音。

3.透：将杯子罩于光源上，透光性强、色泽柔和为上品。

**关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求三**

这是实习的主要内容，全面学习各工序工艺知识，技术工艺岗位师傅：张立伟。

公司主要产品，话线：跳线，铁丝平行线。

市内通信电缆： hya hyac hyat

在通信可以日益发展强大的今天，通信质量也力求精益求精。作为通信电缆的生产厂家，想要立于不败之地，那么产品的质量必须有严格的要求。所以在生产中，每一个生产环节都是出现质量问题的关键，所以要注意、研究的环节很多，在此不能一一列举，下面以本人之间，对以下几个问题稍作分析。 在串联工序中，最主要的问题是铜丝的线径控制，例如我公司对直径是0.4毫米的铜丝单线的导体直径控制在0.385~0.390mm.绝缘外径控制在0.67~0.69 mm. 所以要想得到精度如此高的技术指标，必须每一个影响线径的因素都要考虑，否则生产的产品就是不合格的。影响导线直径的最主要的因素是出口拉丝模，它是生产不同线径的铜丝的决定性因素，退火柜的退火电压、牵引力和收线张力都是影响导体线径的因素。若机器设备出现问题了，也可能造成对线径的影响，如出口模的损毁或出口边缘的不光滑。

绝缘外径的确定，主要是由挤塑机的出胶量和收线的速度有关，绝缘外径的大小与挤塑机出胶量成正比，与收线架的收线速度成反比。出胶量的大小与螺杆的转速是成正比的，不过对测径仪设定产品的线径后，测径仪根据实际产品外径和理想值上下相比较，自动反馈到挤塑机和收线架，可以起到对机器的速度进行微调的作用。还与各区的温度调节有关，如果各区的温度控制不当，那么挤塑机挤出来的绝缘料可能太稀不易控制，或把护套料烧焦出料不畅。都是造成线径不合格的原因绞对工序看似简单。但是它的作用不容忽略的，它不仅是将两个不同色谱的单线绞合在一起形成回路，更重要的是它不同色谱采用不同的节距(经过严密计算精选出来的)，绞对后可以消除回路间的电磁干扰现象和线对间的串音。绞对工序的要求直接影响电缆的电器性能，是我们优质通信元件生产应着重注意的，所以绞对工序是我们看似最简单，但是有着重要技术指标的工序环节。

护套工序是通信电缆生产的最后一道工序，也是最关键的一道工序，如果操作不慎，那么酿成的后果损失是巨大的，不但员工的劳动成效得不到体现，而且造成昂贵的原材料和资源的浪费，还增加了公司产品的成本，降低了企业的效益。因此，护套工序的工作一旦开始就不能停止，必须保证生产的连续性。护套工序的核心技术在挤塑机，我公司生产市内通信用电缆大多都是用的长径比是25：1的挤塑机，挤塑机各区温度的控制和模芯模套的选择是关键。温度控制不当，护套料融化不合格，若护套料被烧焦了，可能使挤塑机机头内堵塞，也可能由于护套料太软而使护套偏心，出料必须与收线速度同步。模芯模套的选择与安装要根据电缆的规格来精确计算而确定，不宜大，更不宜小。模芯模套的安装中心要严格在同一个水平线上，才能保证护套部偏心。

在质量检测中，最重要的是认真和责任心，这是质量检测工作人员应必备的素质，使用螺旋测微器(千分尺)测量单线的导体外径和绝缘外径时，在正确测量的前提下，想要得到正确的结果，必须保证对测量对象保留原型，单线不能用力拉，更不能测量时螺旋测微器用力过大，否则测量值的误差将增大，测量结果将失效。后道检测中，熟练是关键。尤其是在测量通断和测量导线直流电阻时，只有熟练才能提高工作效率且保证测量准确。我公司还有dcm全自动测试仪，dcm 机能对电缆的一次参数、二次参数进行一次性测量，可测量的参数有：衰减，串音，电容不平衡，电容，电阻，电阻不平衡等。 五 实习心得体会

光阴似箭，转眼间，一个月的实习时间即将结束。至于我的总体感觉，就用四个字来概括，那就是“轻松，扎实”。在这一个月中，安排我主要以自由学习为主的学习方式，我学到了很多生产工艺上的知识。作为一名初来乍到的大学生，也初步步入了社会，融入到了xxxx，来到这里，每天我的心里都很愉悦，在其中，我并没有人们所谓步入社会后，为了物质利益而所谓的尔虞我诈，勾心斗角。而更确切的说是进入了一个关系和谐，团结奋斗，积极向上的团队，大家每一个忙碌的身影上都带着微笑。有性格豪爽，工作敬业负责的经理上司，有自信而稳重的主任，有幽默且喜欢开玩笑的师傅张立伟，更有热心，乐于助人的同事们。在我工作学习中遇到问题时，都能给我耐心细致的讲解。学习质量检测时，同事们都能以一个学哥的态度来耐心的教我。测量中注意的问题、测量方法、仪器的使用以及工艺标准要求，都一一细致的说给我听。我虽然说话部多，不善于表达，但是我由衷的感谢他们。就连车间的工人师傅都能容忍我初来乍到的疏忽与错误，在一次成缆工序中，我帮一位工人师傅穿线，由于我的不慎导致了好几次的开机断线，在接线时，师傅们并没有生气，还耐心的给我讲解我造成断线的原因，以及由于机器老化坏损而性能不良的特性及其最好的应对方法。大家的关照，对于我一个不爱发问的学习者来说，无疑是最大的动力。现在我可以说：选择xxxx，我选对了。

在车间的这一个月的实习时间，一直按照正常的作息时间安排，给我的第一印象就是让我有了一种成熟的感觉，更让自己多了一份责任心，在这份责任心的驱使下，使我对公司的生产环节更加强烈的去学习，去体会。也更加强了我对工作的期盼与向往。在想到即将要离开公司返回学校一段时间的时候，反而有了一种难以割舍的情愫。工作给我的感触更让我加深了对以前工作的理解，不论做什么工作，都必须具备良好的职业道德水准和过硬的职业技术水平。不论多么简单的工作，都有其中的奥妙，所以不能轻视每一个小小的环节。

经过一个月的实习。我学到了很多东西，更理解了工作的真谛。我有信心做号一名技术工作者，做一名优秀的xx人。

**关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求四**

岁月如梭，时光飞逝，转眼间大学时光的最后一个阶段——毕业实习就到了。毕业实习是在完成全部基础课程和专业课程的学习后所进行的实践环节，也是大学生不可缺少的一个重要旅程。通过到郑州力通电力设备有限公司实习，了解和掌握了电厂锅炉检修流程，巩固和理解了已学过的理论和专业课程内容，培养理论联系实际的实习方法和独立观察客观事物，独立分析问题和解决问题的能力，培养吃苦耐劳的精神。为后续毕业工作打下了坚实的基础。

此次实习时间从20xx年2月1日开始，我带着一份对工作的渴望以及对能学到更多知识的期待来到了郑州力通电力设备有限公司实习。郑州力通电力设备有限公司是原河南电力安装公司部分技术骨干共同组建的有限责任公司。其前身为“河南电力修造厂”，位于全国交通枢纽郑州。公司现有职工200余人，中、高级职称40人，全位置合金大小管径高压焊工40人，年加工管道产品5000-8000吨。工厂设备齐全、技术力量雄厚，质检手段先进，;配有专业焊工、检测人员及配管设计、加工工艺人员。公司在锅炉受热面管排的制作生产中坚持科学管理，严把质量关，精益求精，向用户提供高质量的产品。近年来，公司先后为国内各大发电厂的多台机组制作了各种规格的过热器、再热器、省煤器、空气预热器等锅炉部件，赢得客户的一致好评。公司以优越的生产条件和先进的质量管理模式取得了国内大锅炉厂的信任，与其结为合作伙伴。我公司紧跟科技发展方向，不断进行技术创新，并且把先进的科技成果和新工艺、新材料应用到生产中去，为客户创造更大价值。公司与省中试所合作进行异种钢焊接的研究，并且取得成功，为各大发电企业减少四管爆破，降“非停”做出了贡献。公司还充分利用人才优势为各大发电厂提供锅炉汽机检修服务，我们以精湛的技术，近乎苛刻的质量管理，提高效率，缩短工期，为电厂早日发电，多发满发打下了基础。公司以工程设计、项目管理为核心，以生产加工厂为基础，以灵活的经营机制和较强的适应能力，

积极参与国内外市场竞争，为客户提供全方位服务。公司下设：经营科、生产技术科、工程处、质检科、材料科、财务科。

根据单位对我的情况进行了如下的安排：

第一阶段：20xx年2月1日——3月30日，企业给我们安排了入职培训，为我们安排了师傅，从设备工艺方面学起，到基层锻炼，在师傅的安排和指导下，结合自己的专业理论知识，进行实际动手操作，并且熟悉企业的结构、发展方向、主要事务，而且还熟悉了焊条电弧焊的工艺并进行了12mm厚钢板平焊对接和立焊对接。并对电厂的锅炉有有了一定的了解。为自己的职业发展路线和踏入社会做了良好的铺垫。

在这两个月的培训实习中，师傅手把手的交我们12mm厚钢板的平焊对接和立焊对接工艺。平焊对接工艺，由于我们去电厂检修遇到的管材都较厚，我们就针对此学习了厚板材的平焊工艺，首先开坡口，制定焊接工艺，确定用碱性焊条四层焊，用3.2mm的碱性焊条，95a电流灭弧焊打底，然后用4.0mm的碱性焊条，150a电流进行填充、找平和盖面。在师傅的指导下通过半个多月的练习已基本能得到较好的焊缝。立焊对接工艺，和平焊基本相同分四层焊，基本与平焊类似。焊接在电厂检修工作中必不可少，锅炉四管更换、阀门更换及改造都用的上焊接，所以焊接也是我要认真去学习的。在这期间，我通过公司对热处理工艺以及金属光谱分析也有了一定的了解。

第二阶段：20xx年4月1日——4月27日，在企业领导的安排下我去了登封华润电厂进行锅炉本体受热面以及阀门的检修工作。经过二十多天的检修，我学到了锅炉受热面的基本检查方法及处理方法，并且对阀门的拆装以及研磨也有了一定的了解并参加进去。这些经历将为我以后的工作打下坚实的基础。 在这次电厂检修实习之前进行了电厂安全规程教育：

1.安全生产方针是安全第一、预防为主、综合治理。

2.《安全法》第49条规定：从业人员在作业过程中，应当严格遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程，服从管理，正确佩戴和使用劳动防护用品。

3.安全生产要树立“ 以人为本”的理念，以“关爱生命，关注安全”为出发点，做到“三不伤害”(即：不伤害自己、不伤害他人、不被他人所伤害)。

4.在没有脚手架或者在没有栏杆的脚手架上工作，高度超过1.5米时，必须使用安全带，或采取其他可靠的安全措施。

5.所有电气的金属外壳均应有良好的接地装置。使用中不准将接地装 置 拆除或对其进行任何工作。

6.电气工具用具应由专人保管，每6个月须由电气试验单位进行定期检查。

7.发现有人触电，应立即切断电源，使触电人脱离电源 并进行急救。如在高空工作，抡救时必须注意防止高空坠落。

8.在发电机、氢气设备系统附近工作时，工作人员不准穿有钉子的鞋。应使用铜制工具，以防发生火花。

9.任何人进入生产现场(办公室、控制室、值班室和检修班组室除外)，必须戴安全帽。高处作业必须使用安全带。高处工作传递物件，不得抛掷。

10.禁止在栏杆上、管道上、靠背轮上、安全罩上或运行中设备的轴承上行走和坐立。应尽可能避免靠近和长时间的停留在人孔门、检查孔、防爆门、安全门、除氧器、热交换器、汽鼓的水位计等处。

11.凡在离地面2米及以上 的地点进行的工作，都应视为高处作业。人在梯子上时，禁止移动梯子。工作人员必须登在距梯顶1米的梯蹬上工作。

12.巡视高压设备时,不得进行其他工作，不得移开或越过遮栏。巡视配电装置，进出高压室，必须随手将门锁好 。

13.事故发生后做到“四不放过”：事故原因不放过，事故责任人、受教育人未受教育不放过，无相应事故防范措施不放过，事故责任人未收到处罚不放过。

14.生产现场检修前需确认工具的完整性，不使用不完备的工具进行检修作业，对于带电设备的检修需使用绝缘手套。检修过程中对于行灯的使用，要求在密闭容器内使用电压在24v以下，动作电流15ma以下，间隔时间为0.1s。

15.进入安全现场需注意的事项：a、必须按照要求佩带安全帽;b、按照安全规程要求正规着装，禁止穿着化纤衣服等不合要求的服装及佩带首饰;c、必

须遵守现场的各项规章制度及劳动纪律;d、巡视设备必须在师傅的带领下进行，不许随意的碰触设备开关、阀门等影响设备正常工作的元件。

安全是第一，电厂领导、公司领导都强调这一点，在工作中杜绝安全隐患。这次检修对电厂检修工器具也有了了解。

电厂检修常用工具、量具、专用机具

电厂检修细分有锅炉、电气、汽机、燃料、热工仪表、继电保护六个检修部分内容，郑州力通电力设备有限公司主要是对锅炉本体的检修。检修工具的使用主要分为常用的工具、量具及专用机具三方面的内容。

1.常用工具

1.+/-子螺丝刀、活扳手、呆扳手、内六角扳手、套筒扳手用以卸载和安装螺母。

2.此外铜棒、铁锤、木锤、錾子等是必备敲击工具;

3.拆卸轴承、对轮要用拉子;

4.内六角是不可少的，分公制、英制等;

5.记号笔在拆卸之前做好标示也很必要;

6.对于较重的零件就要用到葫芦、钢丝绳、粗绳啦;

7.撬棍、加长杆、套筒扳手等省力。

2.量具

卷尺、卡尺、水平尺、测厚仪等。

3.专用机具

力矩扳手、老虎钳、内/外卡簧钳、敲击扳手、管道破口机、磨光机、切割机等，此外还有：

power team液压千斤顶：采用分体式，泵最高使用压力可达700bar，体积小、重量轻、操作简便。因采用先进的工艺处理，密封及油缸使用寿命长，能正常使用在倒置位置，表面抗腐蚀性强。

阀门研磨机：用于发电厂各种截止阀、闸阀的阀芯、阀座，安全阀和法兰端面的现场研磨。分为便携式、台式阀门研磨机，高压口法兰研磨机，八角垫法兰研磨机三种。

光谱仪：用于炉管材质的鉴别。分为看谱镜、直读光谱仪。我公司用的是看谱镜光谱仪。

锅炉部分

1.锅炉的燃料主要是煤，原煤是通过初步破碎和除铁、除木屑后，送到原斗，从原煤斗烤自重落下的煤，要经过煤机进入磨煤机中，磨制成合格的煤粉，由预热空气通过排粉机将磨好的煤粉经燃烧器喷入炉膛的空间中燃烧，燃料的化学能便转化为燃烧产物的热能。高温的烟气经过炉膛进入水平烟道和尾部烟道，烟气在流动的过程中的各种受热面。其电的生产流程为：化学能转化为热能，热能转

化为机械能，机械能转化为电能。

2.锅炉的参数

主汽流量：220/145t/h 主汽温度：535+/-5/10℃

**关于生产实习报告格式及要求实习报告格式实习报告要求五**

生产实习是安全工程专业在完成部分专业学习之后的一个实践性教学环节。通过生产实习，使学生对本专业概况、主要课程在社会实践中的应用和地位有一个全面的了解，对本专业所涉及领域及技术岗位有一个感性的认识。要求同学们了解和熟悉当前安全工程学科的主要内容，了解我国不同领域存在的安全隐患及采取的安全管理措施与技术，为今后的毕业实习和从事安全工程工作 打下坚实的基础。

2.1通过生产实习，使学生了解我国的安全状况和管理的水平，对安全工程与技术专业的有关岗位、职能及运行管理职责有一个初步的认识。

2.2通过生产实习，使学生对专业课中所涉及的一些基本知识和要求有一个初步的了解，认识专业骨干课程和专业知识重点，从而尾有目的的学习打下坚实基础。

2.3通过生产实习，了解安全科学的有关环节，掌握安全工程与技术工作的内容及燃烧与爆炸、安全人机工程、安全管理工程设计、安全隐患的排查与处理程序和方法，并能在实际工作中灵活运用。

3.1生产实习动员，由老师重点介绍实习的目的、要求和有关注意事项;介绍去不同地点应掌握的知识和重点;介绍实习纪律和成绩考核的方法。

3.2平顶山市博物馆消防设施参观实习。

3.3平煤集图天宏焦化公司化工安全实习。

3.4参观平煤一矿，了解煤矿企业概况，听有关人员讲解煤矿易发事故的原因等。

4.2平煤集团天宏焦化公司

4.2.1天宏焦化公司简介

天宏焦化公司是由平顶山煤业(集团)有限责任公司、广州市郑铁华南置业有限公司、武汉武铁多元经营投资管理中心、平顶山市经济技术综合开发公司合资组建。形成了跨地区、跨行业，集原料、生产、运输、销售于一体的国有股份制大型二类冶金工业企业集团，是我国目前有焦炭自营出口权的企业之一，规模居全国同行业前列。公司始建于1958年，占地面积66.58公顷，总资产8.3亿元;现有职工5000人。年产冶金焦炭120万吨，焦油5.5万吨，粗苯1.4万吨，城市煤气5000万立方米，入洗原煤180万吨，同时还生产炭黑、工业萘、煤沥青和多种炭素制品。20xx年6月13日，公司质量管理体系通过了 iso9002体系审核，6月19日经中国质量体系认证机构国家认可委员会和英国皇家认证认可委员会准予注册，获得“国际标准认证证书”和“质量体系认证证书”，7月28日，取得了“职业安全健康管理体系认证证书”，这标志着公司与国际接轨途中又迈出了稳健的一步。

4.2.2天宏焦化工艺

1)焦系统工艺流程图

煤塔→振动给料机→捣固机→捣固装煤车→荒煤气→上升管→桥 管→集气管→吸气管→气液分离器→回收分厂→焦炉→罩式拦焦车→熄焦车→熄焦塔→凉焦台→焦1皮带→焦2皮带→推焦车→消烟除尘车→除尘通风机→烟囱→焦 3皮带→焦4皮带→单层振动筛→焦5皮带→分料器→焦6皮带→焦7皮带→可逆输送机→中焦焦仓→5~40㎜级→双层振动筛焦8皮带→大焦焦仓→火车外运

小焦焦仓→10~25㎜级10㎜级→焦沫仓40㎜级大焦焦场→汽车外运。

2)鼓冷系统工艺流程

从焦炉来的荒煤气、氨水、焦油首先在气液分离器进行气液分离，分离出的粗煤气分别进入初冷器;分离下来的焦油、氨水和焦油渣一起进入进入机械化氨水澄清槽。离开气液分离器的煤气进入横管式初冷器，初冷器分上、下两段，在初冷器上段，用循环水间接冷却煤气冷却至45℃，再经下段制冷水间接冷却，使煤气进一步降温至22℃，冷却后的煤气进入旋流板捕雾器，最后进入煤气鼓风机进行加压，加压后煤气进入电捕焦油器，捕集焦油雾滴后的煤气，送往脱硫及硫回收工段。初冷器的煤气冷凝液分别由初冷器上、下段流出，分别经初冷水封槽进入上、下段冷凝液循环槽，由冷凝液循环泵送至初冷器上、下段喷淋，吸收净化煤气中的奈，多余部分下段冷凝液循环泵外排气液分离器前荒煤气管上或焦油氨水机械分离槽内。

由气液分离器来的氨水焦油混合液自流入机械化氨水澄清槽，在槽内经重力分离作用，上层为澄清的氨水，连续满流至循环氨水槽，经循环氨水泵加压后，送焦炉桥管处喷洒冷却荒煤气。多余的氨水去剩余氨水槽，用剩余氨水泵送至脱硫工段进行蒸氨。中部为焦油，经焦油液位调节器连续压入焦油中间槽，当达到一定液位时，用焦油泵将其送至焦油槽，焦油需外售时，用焦油泵送往装车台装车外售。焦油渣则沉淀于澄清槽底部，经链条刮板机连续刮出槽外。定期送往煤场掺混炼焦。

3)循环水流程

由循环水池来的循环水经循环水泵加压后分别供给横管初冷器一段、风机油冷却器、予冷塔换热器，氨水废水冷却器、氨分缩器，粗苯冷凝冷却器器，一段油水换热器、空压站。大部分回水进入凉水架，经三台冷却风机冷却后，自流入循环水池，少部分回水经过滤器过滤杂质后回循环水池。

由厂区生产生活水管来的清水分别经进入ⅰ、ⅱ段循环水池。由制冷水池来的水，经制冷泵加压后进入制冷机冷却到16℃后，分别进入初冷器二段、终冷塔冷却器及粗苯冷凝冷却器，二段油水换热器，氨冷却器回水进入制冷水池循环使用。25℃制冷机冷却水由冷却水泵制冷机冷却后到32℃回凉水架风扇冷却后，从塔下水池进入冷却水池，再入冷却水泵。完成一个循环。

4)脱硫及硫回收系统

来自鼓冷工段的粗煤气进入脱硫塔下部与塔顶喷淋下来的脱硫液逆流接触洗涤后，吸收煤气中的h2s[硫化氢]和hcn[氰化氢]等物质,脱除后的煤气，全部送至硫铵工段。从脱硫塔下部流出的脱硫液经脱硫塔液封槽至溶液循环槽，另有催化剂储槽补充滴加催化后，用溶液循环泵抽送至再生塔，与空压站来的压缩空气并流再生，再生后的脱硫液脱硫液返回脱硫塔塔顶喷淋脱硫。从再生塔顶浮选出的硫泡沫自流入泡沫槽，在此搅拌、加热、沉淀、分离后，经硫泡沫泵加压后送熔硫釜连续熔硫，生产硫磺外售。熔硫釜排出的清液进入溶液缓冲槽沉淀冷却后，清液溢流进入地位槽，然后由液下泵送至溶液循环槽。

由鼓冷来的剩余氨水与老厂的剩余氨水混合后，加入含氢氧化(42%naoh)的碱液，与从蒸氨塔底来的蒸氨废水在氨水换热器中换热，进入蒸氨塔。在蒸氨塔中被蒸汽直接蒸馏，蒸出的氨汽入氨分缩器，用循环水冷却，冷凝下来的液体入蒸氨塔顶作回流，未冷凝的氨汽进入氨冷凝冷却器冷凝成浓氨水送至溶液循环槽作为脱硫补充液。塔底排出的蒸氨废水在氨水换热器中与剩余氨水换热后，入废水槽，并由废水泵加压、废水冷却器冷却后送生化处理。

5) 硫铵系统

由脱硫及硫回收工段送来的煤气经煤气预热器预热后，进入喷淋式饱和器上段的喷淋室，在此煤气与循环母液充分接触，使其中的氨被母液吸收。煤气经饱和器内的除酸器分离酸雾后送至洗脱苯工段。

在饱和器的母液中不断有硫铵晶体生成，用结晶泵将其连同一部分母液送至结晶槽分离，然后经离心机分离、螺旋输送机输送至振动硫化床干燥器干燥后入硫铵贮斗贮存、称重、包装即可外售。

在饱和器下段结晶室上部的母液，用循环泵连续送至上段喷淋室喷洒，吸收煤气中的氨，并循环搅动母液以改善硫铵的结晶过程。喷淋室溢流的母液入满流槽，将少量的酸焦油分离，分离酸焦油后的母液入母液贮槽，经小母液泵加压后送喷淋室喷淋。补充浓硫酸由硫酸高位槽自流至满流槽补入系统中。由振动硫化床干燥器排出的尾气经旋风除尘器捕集夹带的细粒硫铵结晶后，由排风机抽送至雾膜水浴除尘器进行湿式再除尘，最后排入大气。

6) 粗苯系统

来自硫铵工段的粗煤气，经终冷塔冷却后从洗苯塔底部入塔，由下而上经过洗苯塔填料层，与塔顶喷淋的循环洗油逆流接触，煤气中的苯被循环洗油吸收，再经过塔的脱除雾滴后离开洗苯塔，其中一部分送焦化装置，剩余部分外供煤气用户。

洗苯塔底富油经富油泵加压后送至粗苯冷凝冷却器，与脱苯脱顶粗苯汽换热，将富油预热至60℃左右，然后至油油换热器与脱苯塔热贫油换热，由60℃升到 130℃左右，最后进入粗苯管式炉被加热至180℃左右，进入脱苯塔。从脱苯塔顶蒸出的粗苯油水混合汽进入粗苯冷凝冷却器分别被从洗苯塔底来的富油和 16℃制冷水冷却至30℃左右，然后进入粗苯油水分离器，分离的粗苯至粗苯回流槽，部分粗苯经粗苯回流泵送至脱苯塔顶作回流，其余部分入粗苯储槽，需要外售时由粗苯输送泵送装车台装车外售。由粗苯油水分离器分离的油水混合液去控制分离器，在此分离出的油去地下放空槽，分离出的水去冷凝液槽，与冷凝液一并送鼓冷机械化氨水澄清槽进一步分离。脱苯后的热贫油从脱苯塔底流出，自流入油油换热器与富油换热，使其温度降至90℃左右入贫油槽，并由贫油泵加压送至贫油冷却器分别被循环水和制冷水冷却至约30℃，送洗苯塔喷淋洗涤煤0.5mpa(表)蒸汽被粗苯管式炉加热至400℃左右，作为洗油再生器和脱苯塔的热源。管式炉所需燃料由洗苯后煤气经煤气过滤器过滤后供给。

4.2.3操作要点

经常检查各处温度、压力流量使之合乎规定。特别是管式炉煤气燃烧情况是否正常，发现灭火后，必须按管式炉点火规程重新点火。必须经常检测洗氨塔、洗苯塔阻力，当阻力超过规定值时，应及时进行调整与清扫。注意洗油与煤气温度的变化，一般控制在洗油高于煤气温度2--7℃。经常检查及调节富油槽、贫油槽等液位，控制在1/2—1/3的高度，防止满流或抽空。当液面低时应加油，决不能关再生器进油阀门来维持液面高度。控制好油水分离器界面，防止分离水进入粗苯中。再生器定时排渣，如遇特殊情况要及时排渣，排渣后要清扫管道。要经常分析循环洗油质量，正确决定洗油再生处理量，并根据实际情况补充合格新洗油。通过测量粗苯储槽液位，准确计量粗苯产品产量。脱苯塔的直接蒸汽量对产品质量及贫富油含苯量有很大影响，当气量过大时，则塔顶易冒黑油，故应当适当控制。经常检查设备和管道有无跑冒滴漏现象，发现问题及时处理。地下放空油要及时抽送，严禁满流。按规定，每小时做一次岗位操作指标记录。与化验室联系，及时取样做好各种化验结果的记录，并做到根据化验结果，及时进行调节，保证各项产品质量合格。经常点检设备，备用设备每班盘车一次。认真执行周五对泵的轴承箱加油制度，油位保持2/3。每班搞一次设备及环境卫生，做到设备清洁、环境清洁，设备无油污。

4.3平煤一矿参观实习

4.3.1平煤一矿简介

平煤股份一矿位于平顶山矿区中部，是新中国成立后我国自行设计兴建的第一座大型煤矿。1957年动工兴建，1959年投产。矿井设计生产能力为400万吨/年，核定生产能力400万吨/a，是平煤股的主力矿井。主要生产1/3焦煤和肥煤，属中灰、低硫、发热量稳定的优质动力煤，广泛应用于电力、建材、冶金、化工等行业。与矿井配套还建有一座入洗能力340万吨/年的大型动力煤选煤厂，可根据用户需要对原煤进行洗选加工，确保商品煤质量满足用户要求。建矿以来，一矿在上级党政的正确领导和关怀支持下，深化改革强化管理，与时俱进，开拓创新，大力实施科技兴矿战略，狠抓“双高”矿井建设，企业整体素质不断提高。目前，全矿井综采机械化程度和掘进机械化程度均达到100%，实现了采掘机械化、运输皮带化、安全装备系列化、地面储装运自动化，成为全国煤炭系统首批建成的“现代化矿井”和“高产高效矿井”。矿井投产50年来，一代又一代一矿人抱着发展矿山、振兴矿山的宏愿，团结一心，励精图治、披荆斩棘、奋勇前进，为企业发展做出突出的贡献。累计生产原煤1.27亿吨，上缴利税17.6亿元，为国民经济的发展做出了巨大贡献，被誉为“中原第一矿”。

4.3.2安全教育室

平煤股份安全教育室主要从事安全培训、技能培训、专业人员教育、中等职业技术教育、职业技能鉴定等业务。全面负责一矿安全教育培训的计划、组织、协调、督导、考核等工作。平煤股份一矿安全教育中心不断健全完善各项管理制度，先后制定了《一矿安全技术培训管理实施细则》、《一矿教育培训管理工作督导评估实施意见》、《一矿职工教育专兼职教师管理办法》、《一矿远程教育培训管理办法》、《一矿职工教育经费管理暂行规定》、《一矿进一步加强和规范安全培训管理的若干规定》、《关于实施全员素质登高工程的实施意见》等文件。在安全教育室我们观看了一些矿上的事故案例分析并观看了模拟井下各种安全出口的电子模型，如火灾逃生路线、瓦斯爆炸逃生路线等。

4.3.3平煤一矿调度室

平煤一矿紧跟时代步伐不掉队，依靠科技建设“数字一矿”，目前，该矿初步实现了办公自动化、经营管理信息化。完备的生产调度管理系统，使调度室与井下单位通过远程通讯联网;监测、监控网络建成后，不仅实现了井上井下随时监测预警，同时还可显示采掘动态、督查隐患整改。这是平煤一矿数字化的一个缩影。为了加快“数字一矿”的建设，该矿对专业人才实行培训、竞聘、特聘的新机制，引入竞争、淘汰新机制。同时，该矿经常开展计算机初级应用培训，使培训合格率达到 90%。如今，该矿共建信息点176个，还建立了内部网站。在调度室的大显示屏上面显示除了各个工作地点、各个工作面及机器的运转情况，监控室内的人员认真观看者屏幕上显示的情况，并认真记录显示的数据。

5.1参观博物馆消防设施的体会及收获

博物馆是重点文物保护单位，内部珍藏着许多价值极高的文物,是重要的公共建筑，参观的人数众多,火灾危险性较大，一旦发生火灾人员疏散困难，，火灾损失巨大，所以必须搞好博物馆的消防安全工作，这对于进一步推进消防安全工作，保护国家的财产和人民的生命安全具有重要意义。博物馆采取独立的常高压给水系统，直接由2条市政管线供水，该建筑采用ig-541气体灭火系统，配备abc干粉4公斤以上灭火器。采用二级负荷供电，照明疏散设备供电和采用备用电源，20分钟供电时间。另外，该博物馆设有火灾自动报警系统、ig-541气体灭火系统、防火卷帘。供人员安全疏散用的楼梯间、室外楼梯出入口或直通向室外安全区域的出口都是安全出口。根据规范，公共建筑安全出口数目不应少于2个，该建筑安全出口为6个，4部疏散楼梯和一部公共主楼梯，分布形式在东西南北四个方向及中庭内;建筑面积超过60平米的展厅，全部设有2个安全出口，符合规范要求。该建筑设有火灾自动报警装置，中庭为大空间对射探头，珍品展览室为感烟探头;并设有防火卷帘;消防控制室设在一楼东侧，3小时隔墙、2小时楼板分隔，直通室外或安全出口。对于该博物馆的消防安全方面我提一下几点：

1、应注意防火设计的合理性,特别是安全疏散的问题。

2、灭火设施的配置必须符合规范的要求。

3、在达到规范要求的同时，在经济允许的条件下尽可能提高标准。

4、在搞好硬件设施的同时，要提高工作人员的消防素质和意识。

5.2参观平煤天宏焦化公司的体会及收获

焦化厂是一个环境比较特殊的场合，高温强腐蚀对设备的正常运作带来严重的考验，设备复杂多样，检修质量的好坏直接关系到公司的经济利益和社会效益，因此做好设备的日常维护尤为重要，这就要求员工在实际操作过程当中要发扬‘5s’管理，专业点检人员和操作人员明确平常点检的主要部位，及时发现问题及时解决处理，把握好设备的检修周期，制定严格的检修制度和检修计划，形成一定的规律运作，同时提升操作人员的技能水平，保证产量稳步提升和设备正常运行。通过这次实习我认识到了细心、严谨是从事化工作业人员所应具备的素质，认真负责是一个合格的安检人员应有的职业素质。

5.3参观平煤一矿的体会及收获

通过这次，我更加深刻的感受到“安全”的重要性。企业成于安全，败于事故。任何一起事故对企业都是一种不可挽回的损失，对家庭、个人更是造成无法弥补的伤痛。安全意识应始终牢牢扎根在每个人的心中，让大家知道若责任心不到位就会酿成事故，正确认识到安全不是一个人的问题，而是你中有我，我中有你，是一个上下关联、人人互保、环环相扣的链，是一张错综复杂、紧密相连的网。回顾近期全国发生的重大事故，一次次映入我脑海的不外乎是以下内容：某人安全意识淡漠，严重违反《安全生产法》;某某安全责任心不强，麻痹大意习惯性违章;“安全就是效益”，这种观点应根植于每个人的心中。首先武装好自己，熟知熟会各项操作规程安全制度，认真学习安全有关法律法规;其次养成良好的安全操作习惯，杜绝习惯性违章，敢于同身边的甚至是上级的不安全行为较真儿;第三是勤于检查，及时发现整改事故隐患。一线岗位安全隐患和死角多，习惯性违章较普遍，如果只在形式上讲安全，应付检查，那么即使是投入再大，付出再多，安全环境也不能得到本质改善，安全管理水平永远不能得到本质提升!如果每位员工在每日的工作中相互监督、相互提醒、相互检查，查找漏洞和薄弱环节，防止不安全的因素存在，杜绝事故隐患，从小事做起，就能筑起安全大堤。无危则安，无损则全。安全就是人们在生活和生产过程中，生命得到保证，身体免于伤害，财产免于损失。

一周的实习如闪电般飞逝而过，很感谢学校给我的实习机会，让我在学习之外，积累了更多的经验，给我的校园生活增添了更多色彩，更感谢实习指导老师的辛苦带领和实习安排。当今社会，在市场经济体制和新技术飞速发展的条件下，必须全面学习基础知识、基本能力和基本素质，而且专业面要宽，以适应技术进步与市场的不断变化。只有全方位的拓展自己的知识面，在实践中与理论相结合，真正的体会知识的真谛，才能为社会贡献自己的一份力量。

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！