# 最新工厂寒假实习报告(3篇)

来源：网络 作者：雪域冰心 更新时间：2024-02-16

*最新工厂寒假实习报告一1、深化理论知识2.熟悉手工焊接常用工具的使用、维护和修理。3.基本掌握手动烙铁的焊接技术，能够独立完成简单电子产品的安装焊接。熟悉电子产品的安装流程。4.熟悉常用电子设备的类别、型号、规格、性能和适用范围，能够查阅相...*

**最新工厂寒假实习报告一**

1、深化理论知识

2.熟悉手工焊接常用工具的使用、维护和修理。

3.基本掌握手动烙铁的焊接技术，能够独立完成简单电子产品的安装焊接。熟悉电子产品的安装流程。

4.熟悉常用电子设备的类别、型号、规格、性能和适用范围，能够查阅相关电子设备书籍。

5.能够正确识别和选择常用的电子设备，能够熟练使用数字万用表。

6.了解电子产品的焊接、调试和维护方法。

1.介绍安全知识和安装技巧

周日一整天

2.检查并接受焊接部件的电路板图纸焊点，并发放新的电路板和电线

星期一早上

3.检查并验收焊丝电路板图的焊点，发放充电电源的组装材料

星期一下午

4.充电电源安装调试及数字钟包括时、分、秒的电路设计和连接

星期二，星期三，星期四一整天，星期五早上

5、充电电源验收和数字钟实验记录

星期五下午

6.分发无线电装配材料

星期六早上

7.收音机的安装和调试

周六下午；周日周一全天；星期二早上

8.检查收音机

星期二下午，星期三早上

9.提交实习报告

周三下午

时间:每天早上8: 30开始

下午14: 45开始

1.电烙铁:由于需要焊接的部件较多，最好使用功率为30w的外加热式电烙铁，烙铁头为铜制。

2.螺丝刀、镊子等必备工具。

3.松香和锡，由于锡的熔点较低，焊接时焊料能迅速在金属表面铺开，焊点光亮美观。

4.两节5号电池。

5.一套充电电源和一套无线电组装材料。

1、讲解焊接操作方法和注意事项。

2.练习焊接。

3.零部件的配送和库存。

4.学会识别简单的电子元器件和电子电路；

5.学习和掌握充电电源和收音机的工作原理和分类。

6.了解充电电源和收音机组件的种类、型号、适用范围和方法，以及如何正确选择组件。

7.根据图纸焊接部件，组装充电电源和收音机，掌握调试方法。

8.学习并掌握如何使用工具测试组件。

9.充电电源和收音机的组装、焊接和调试。

10、焊接产品向老师验收，清理桌面，清扫。

1、熟悉电路元件，掌握翻转笔的使用；

2.自己设计数字钟的电路图，通过实践验证，逐步完善；

3.组装电源和收音机零件，检查并熟悉各种零件；

4.熟悉充电电源和收音机的装配图；

5.焊接各种备件，交充电电源和收音机；

总的来说，我对这门课很热情。

电子电工实习的特点是学生动手，掌握一定的操作技能，自己动手设计、制造、组装、调试。它将基本技能训练、基本过程知识和创新启示有机结合起来，培养我们的实践能力和创新精神。作为信息时代的大学生，作为国家培养的高技能人才，仅仅操作鼠标是不够的，基本的实践能力是一切工作和创造的基础和必要条件。这次电工实习，我学到了很多。

首先是团队合作。毕竟一个人的“视线”是有限的，不可能面面俱到，需要团队合作。我们都充分发挥自己的优势。她负责接线是因为动手能力强，我负责检查电路，排除故障，电路漂亮是因为心思细腻。在我们组两个人的共同努力下，每个实验都能在短时间内完成，顺利通过老师的考核。

其次，这次实习让我更加深刻的认识到了实践的重要性。通过实践，我们体会到了“学以致用”这句话所蕴含的深刻道理。理论说得再好，不付诸实践，那一切都是空谈。只有在应用和实践中，我们才能理解它们之间的巨大差异。一开始老师介绍电路，我觉得电工实习很简单；只有自己动手，才是看起来容易做起来难，人也不能鄙视什么。甚至每一根电线都要对自己负责，对工作负责，对人负责。这也培养了我们的责任感。

工厂实习报告二加强与同事的沟通，增强与同事的沟通能力。“学习，然后知道缺点”。我总是把一句话记在心里。时间的流逝让人来不及察觉，所有的经历都成了我成长中不可或缺的养分，促使我脚踏实地的迈出每一步。

首先，实践对我来说是一个熟悉又陌生的词，因为我在学生生活中经历了很多实践，但这次却是如此不同。他会全面考验我的各方面能力:学习、生活、心理、身体、思想等等。关系到我以后能否在这个充满挑战的社会中成功立足，也是建立自信的关键，所以我对它的投入也是100%！紧张的三个月的实际生活即将结束，在此期间我收获了很多。实践后有必要总结。

第一。通过这段时间的实践，通过实践，我学到了很多实用的知识。实践是检验真理的唯一标准。通过在车间的这段时间，我第一次如此近距离的学习了门窗制作的全过程。也是第一次有这么多种看似简单的材料。小门窗看似简单，但真正的制作并没有那么简单。无论做什么，都要认真，做这样的事；做人更重要；善良思考，统筹规划。

例如，从下料的第一步开始，型材长6米，宽5米。八米五。九米五。6米，根据图纸要求截取不同长度的尺寸，注意一个问题，其中1应该从大到小截取，这样可以最大限度地减少浪费程度。剩下的就看下面的图纸了，大小是否合适，再分类回收。2.大锯要精确到毫米，误差要小于等于1毫米。还应注意，根据轮廓的形状和特征，决定哪一侧向内。在大多数情况下，主面最靠近锯齿，这可以最小化误差。

其次。说说你的个人感受吧。累是我最大的感受！可以说，我从小到大从来没有做过这么重的工作，通过三个月的体力劳动，彻底改变了思想社会和学校的差别；让我知道生活的残酷；社会现实；让我知道在学校读书是一种幸福。让我知道父母的不易和苦心。直到现在，我才明白，知识改变命运。在未来的日子里，我会加倍努力学习，让父母安心，让领导满意。

毕业的时候充满了热情，但只想着做大工作，有个美好的未来，没有想过怎么工作，怎么实现理想，怎么适应社会。由此，我们可以想象，面对工作，我们不知所措，不知所措。我开始思考如何让学到的东西变得有用，如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。作为一个工业设计专业的毕业生，一开始把自己局限在外观上，忽略了产品的结构和技术。经过在研究所两个多月的车间实践和培训，我了解到工程运输车辆的结构和工艺是不可忽视的，因为外观上遇到的实际问题是加工工艺的限制、成本的约束和结构的可行性。在车间里，它是由顶部防护装置的后支腿的模具成型的。我知道一条曲线不仅可以追求美观，还可以兼顾加工难度。从那时起，我开始理解设计，带着“枷锁”跳舞。希望用自己的努力在机械和艺术之间架起一座桥梁。

半年的工作是理论联系实际，学习技能的过程，也是良好工作作风的积累。工作中要一丝不苟。在加工中，稍有误差就会产生干涉。所以设计时要考虑加工误差和焊接变形，在实践中积累经验。还有，无论大事小事，我都要求自己认真完成，这就是我的修养。我相信对自己负责是我的收获！我是一名学生，虽然在学校经历过实习和自主创业，但没有一线基层工作经验。在执行这些任务的过程中，我虚心向领导、同事、工长、相关人员学习基层工作方法，在车间学习基层工作经验。总的来说，能力从“一边倒的手”变成了“全能的手”。进入基层后，充分接触车间文化建设、日常生产等，积极与分管各项工作的同事和领导协调，极大地丰富了自己的经验。通过实践参与和不断总结，可以培养出“全才”所需要的综合能力。

我坚信通过这段时间的实践，所获得的实践经验会让我受益终生，并会在毕业后的实际工作中不断得到验证。我会不断的去理解和体验在实践中所学到的知识，并将所学到的理论知识和实践经验不断的运用到以后的工作中去，充分展示我的个人价值和人生价值。努力实现自己的理想和美好的未来。

工厂实习报告3今天周五，终于一周了。原来实习真的没有我们想象的那么简单，太痛苦，太累，太委屈。我在考虑如何在这里度过我的实习生活，这样我就不会感到累也不会感到无聊。

真的，实习的第一天，我好失落。我是质检所的实习生，那里的人太牛逼了，好像有种优越感。我讨厌别人居高临下的倾向。第二种情况我一般不骂人，现在是第三种情况。

不过好在过了几天，我们班大部分同学都适应了实习生活。休息后，他们会去宿舍，然后打扑克，吃瓜子，谈论一天的新事情，或者谈论谁。

总之我们在学校都是各行其是，来实习也没什么事，所以大多数情况下还是逗同学。

工厂实习报告420xx年4月6日，我们带着愉快的心态来到佛山市南海一号服装(集团)有限公司。经过一个多月的假期学习，我们于5月13日离开。........

老实说，“在大树下乘凉真好。”我不认为这总是一件好事。喜欢舒虹常说的“一切安排完美！”但我也要说:一切的完美都来源于心态！经过一个多月的实习，我学到了很多东西，比如做人和老师尊重别人的重要性，工厂机械的操作，了解自己专业知识和与人交流的基础知识。

这是一个在任何地方遇见人的机会，也是一个在任何地方做事的机会安排。一切都安排在得失之间，一切的完美都来自心态！一切安排妥当。当你来到一个地方做一件事，总有一个目的。我们大学生来服装厂实习做什么？转个眼想想:为了让你的基础更强，你的技术更全面，你的知识更广博。学习服装的整个过程，因为考虑到下学期的毕业展和毕业后要上班，所以很珍惜这次实习机会，心态也很好。我用有限的时间加深对各种工作程序的理解，找出自己的不足。通过这次实习，我收获了很多，感觉自己在知识、技能、沟通、与人交流等方面都收获了很多。

我们的实习工厂是一哥服装有限公司，刚到工厂的时候，我们先参观了工厂的整体布局，对公司有了一个整体的了解。虽然工厂很大，但没有我们想象的那么复杂。所有生产部门组织有序，安排方式高效，这些都需要我们以后深入了解。毕竟学校给我们的培养方向是高级技术岗位的实用型人才，除了技术过硬。佛山市南海第一实业有限公司是中国服装业的重点名牌企业，并通过了iso9001国际质量体系认证。还有南海一号服装有限公司，怡歌连锁店等分店。第一服装公司有1300多名员工，每年生产250多万件衬衫、30万套西装和60万条裤子。南海第一服装(集团)有限公司自成立以来，一直将自己定位于高要求、高标准、高质量的水平。世界十大名牌衬衫中，六大名牌来自第一名，第一名被授予“中国十大名牌衬衫”称号。世界先进的管理模式和服装制造工艺体系，使“一号”成为邮电部、国家邮政局、电信局、移动局、铁道部、检察院、法院等单位的定点服装生产企业；同时还为国内民航、税务、航运、海关、工商、旅游、大型工矿企业设计制造了大量工业服装；并形成了七大系列400多个品种的服装系列，市场多元化，产品销往中国各大城市和欧美等20多个国家和地区。

在职培训是职业教育中重要的实践教育环节，是我们职业能力形成的重要环节，是我们职业能力培养的关键教育环节，是深化“工学结合”人才培养模式改革、加强职业道德和职业素质教育的良好途径。通过工学交替和岗位实践，我们可以尽快将自己的专业知识和能力与生产实践相结合，实现在校期间与企业和岗位的零距离接触，使我们树立职业理想，使我们培养良好的职业道德，培养优秀的职业技能，从根本上提高我们的培训质量。

**最新工厂寒假实习报告二**

xxx化工股份有限公司是工业氯化铵、农业氯化铵、颗粒氯化铵、纯碱、小苏打等产品专业生产加工的合资经营企业（港或澳、台资），公司总部设在xx市xx南路51号，xxx化工股份有限公司拥有完整、科学的质量管理体系。xxx化工股份有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。对于学习化学工程与工艺专业的本科生来说，具有一定的生产实践能力是十分有必要的，去化工厂生产实习是我们专业课学习过程中必不可少的一部分。我们工科生的生产实习是理论结合实践、培养高级工程技术人才，为后续专业课的学习以及工作打下坚实的基础的重要环节。通过这次去江苏连云港xx化工厂的生产实习，我们了解到化工工艺流程和主要机械设备的实践知识，了解化工生产的概况，为以后更加专业的学习增强了全局意识，提高了对所学知识观察和分析实际问题的能力。此次实习虽然时间不长，但在碱厂各车间工艺员与负责人的细心介绍和指导下，我感觉受益匪浅，对此次实习十分肯定。

通过对xxx化工各车间的实际学习，初步了解联合制减法原理和工艺流程、各车间的主要设备以及特点、各车间岗位的特点，并且对江苏省连云港xx化工厂的发展历史、企业模式等做相关了解。通过对化工设备的实际学习，了解其工作原理。

在学习相关专业知识后，通过生产实习，理论联系实际，巩固书本知识，学习动手实践技能，丰富与提高理论知识；同时接触了解生产的形式，以及实际生产有可能遇到的问题以及解决方法；最后，为以后融入社会上岗工作提供机会。

企业简介：xx化学工业集团有限公司是由原xx化肥厂改制成立的国有独资公司。企业始建于19xx年，19xx年投产，是全国首批小联碱企业，生产能力3000吨，经过几十年的发展，目前拥有固定资产2.3亿，占地22万m2，员工2365人，19xx年兼并一个企业，托管一个企业，19xx年生产能力扩大到10万吨，完成工业总产值2.2亿，销售收入2.1亿，实现利润1200万元。

主要产品：磷酸；纯碱；碳酸钠（重质）；碳酸氢钠；焦亚硫酸钠；氯化铵；磷酸氢钙；硅酸钠；氨基甲酸铵；氮肥；合成氨；氯化铵（农用）；混配复合肥料；煤气；

（一）实习过程

进厂第一天由学长和老员工对该厂生产工艺进行介绍，并讲述一些实习过程的安全要领。后面由车间工艺员介绍和解说该车间工艺流程和设备以及操作控制，并带领参观各个设备并作详细介绍。我们认真听讲并作相应笔记。

（二）联合制碱法的方法、原理及特点

1、过程

氨气与水和二氧化碳反应生成一分子的`碳酸氢铵，这是第一步。第二步是：碳酸氢铵与氯化钠反应生成一分子的氯化铵和碳酸氢钠沉淀，碳酸氢钠之所以沉淀是因为它的溶解度较小。根据nh4cl在常温时的溶解度比nacl大，而在低温下却比nacl溶解度小的原理，在278k～283k（5℃～10℃）时，向母液中加入食盐细粉，而使

nh4cl单独结晶析出供做氮肥。

2、原理侯氏制碱法原理

nh3+co2+h2o=nh4h

co3

nh4hco3+nacl=nah

co3↓+nh4cl

总反应方程式：

nacl+co2+h2o+nh3=nahco3↓+nh4

cl

2nahco3====na2co3+h2o+co2↑（co2循环使用）

侯氏制碱法又名联合制碱法

（1）nh3+h2o+co2=nh4hco3

（2）nh4hco3+nacl=nh4cl+nahco3↓

（3）2nahco3（加热）=na2co3+h2o+co2↑

即：①nacl（饱和）+nh3+h2o+co2=nh4cl+nahco3↓

②2nahco3（加热）=na2co3+h2o+co2↑

优点

保留了氨碱法的优点，消除了它的缺点，使食盐的利用率提高到96%；nh4cl可做氮肥；可与合成氨厂联合，使合成氨的原料气co转化成co2，革除了caco3制co2这一工序。

注：纯碱就是碳酸钠

3、特点

针对索尔维法生产

纯碱时食盐利用率低，制碱成本高，废液、废渣污染环境和难以处理等不足，侯德榜先生经过上千次试验，在1943年研究成功了联合制碱法。这个新工艺是把氨厂和碱厂建在一起，联合生产。由氨厂提供碱厂需要的氨和二氧化碳。母液里的氯化铵用加入食盐的办法使它结晶出来，作为化工产品或化肥。食盐溶液又可以循环使用。为了实现这一设计，在1941一1943年抗日战争的艰苦环境中，在侯德榜的严格指导下，经过了500多次循环试验，分析了20xx多个样品后，才把具体工艺流程定下来，这个新工艺使食盐利用率从70%一下子提高到96%，也使原来无用的氯化钙转化成化肥氯化铵，解决了氯化钙占地毁田、污染环境的难题。这方法把世界制碱技术水平推向了一个新高度，赢得了国际化工界的极高评价。1943年，中国化学工程师学会一致同意将这一新的联合制碱法命名为“侯氏联合制碱法”。所谓“联合制碱法”中的“联合”，指该法将合成氨工业与制碱工业组合在一起，利用了生产氨时的副产品co2，革除了用石灰石分解来生产，简化了生产设备。此外，联合制碱法也避免了生产氨碱法中用处不大的副产物氯化钙，而用可作化肥的氯化铵来回收，提高了食盐利用率，缩短了生产流程，减少了对环境的污染，降低了纯碱的成本。联合制碱法很快为世界所采用。

侯氏制碱法的原理是依据离子反应发生的原理进行的，离子反应会向着离子浓度减小的方向进行。也就是很多初中高中教材所说的复分解反应应有沉淀、气体和难电离的物质生成。他要制纯碱（na2co3），就利用nahco3在溶液中溶解度较小，所以先制得nahco3，再利用碳酸氢钠不稳定性分解得到纯碱。要制得碳酸氢钠就要有大量钠离子和碳酸氢根离子，所以就在饱和食盐水中通入氨气，形成饱和氨盐水，再向其中通入二氧化碳，在溶液中就有了大量的钠离子、铵根离子、氯离子和碳酸氢根离子，这其中nahco3溶解度最小，所以析出，其余产品处理后可作肥料或循环使用。

（三）氨合成过程

1、基本工艺步骤

实现氨合成的循环，必须包括如下几个步骤：氮氢原料气的压缩并补入循环系统；循环气的预热与氨的合成；氨的分离；热能的回收利用；对未反应气体补充压力并循环使用，排放部分循环气以维持循环气中惰性气体的平衡等。

（1）气体的压缩和除油

（2）气体的预热和合成

（3）氨的分离

（4）气体的循环

（5）惰性气体的排除

（6）反应热的回收利用

2、氨合产工艺的选择

考虑氨合成工段的工艺和设备问题时，必须遵循三个原则：一是有利于氨的合成和分离；二是有利于保护催化剂，尽量延长使用寿命；三是有利于余热回收降低能耗。

氨合成工艺选择主要考虑合成压力、合成塔结构型式及热回收方法。氨合成压力高对合成反应有利，但能耗高。中压法技术比较成熟，经济性比较好，在15～30pa的范围内，功耗的差别是不大的。合成反应热回收是必需的，是节能的主要方式之一。

本次设计选用中压法（压力为32mpa）合成氨流程，采用预热反应前的氢氮混合气和副产蒸汽的方法回收反应热，塔型选择见设备选型部分。

3、生产流程简述

气体从冷交换器出口分二路、一路作为近路、一路进入合成塔一次入口，气体沿内件与外筒环隙向下冷却塔壁后从一次出口出塔，出塔后与合成塔近路的冷气体混合，进入气气换热器冷气入口，通过管间并与壳内热气体换热。升温后从冷气出口出来分五路进入合成塔、其中三路作为冷激线分别调节合成塔。二、三、四层（触媒）温度，一路作为塔底副线调节一层温度，另一路为二入主线气体，通过下部换热器管间与反应后的热气体换热、预热后沿中心管进入触媒层顶端，经过四层触媒的反应后进入下部换热器管内，从二次出口出塔、出塔后进入废热锅炉进口，在废热锅炉中副产25mpa蒸气送去管网，从废热锅炉出来后分成二股，一股进入气气换热器管内与管间的冷气体换热，另一股气体进入锅炉给水预热器在管内与管间的脱盐，脱氧水换热，换热后与气气换热器出口气体会合，一起进入水冷器。在水冷器内管被管外的循环水冷却后出水冷器，进入氨分离器，部分液氨被分离出来，气体出氨分离器，经加压后进入循环气滤油器出来后进入冷交换器热气进口。在冷交换器管内被管间的冷气体换热，冷却后出冷交换器与压缩送来经过新鲜气滤油器的新鲜气氢气、氮气会合进入氨冷器，被液氨蒸发冷凝到—5～—10℃，被冷凝的气体再次进入冷交，在冷交下部气液分离，液氨送往氨库气体与热气体换热后再次出塔，进入合成塔再次循环。

（一）石灰乳制备的原理

1、消化反应

cao（s）+h2o=ca（oh）2（s）放热，体积膨胀的反应。

2、四种产品（根据加入水的量）

消石灰，细粉末；石灰膏，稠厚；石灰乳，悬浮液，氨回收需要；石灰水，溶液。

（二）饱和盐水的制备与精制

饱和盐水的制备氨碱法用的饱和盐水可以来自海盐、池盐、岩盐、井盐水和盐湖水等。nacl在水中的溶解度的变化不大，在室温下为315kg/m3。工业上的饱和盐水因含有钙镁等杂质而只含nacl300kg/m3左右。制饱和盐水的化盐桶桶底有带嘴的水管，水自下而上溶解食盐成饱和盐水，从桶上部溢流而出。化盐用的水来自碱厂各处的含氨、二氧化碳或食盐的洗涤水。

精制盐水的方法：石灰—碳酸铵法和石灰—纯碱法。

1、石灰—碳酸铵法用石灰除去盐中的镁（mg2+），反应：

mg2++ca（oh）2（s）→mg（oh）2（s）+ca2+

将分离出沉淀的溶液送入除钙塔中，用碳化塔顶部尾气中的nh3和co2再除去ca2+，其化学反应为：2nh3+co2+h2o+ca→caco3（s）+2nh4

2、石灰—纯碱法除镁的方法与石灰—碳酸铵法相同，除钙则采用纯碱法

（三）石灰—氨—二氧化碳法优点：成本低廉，适用于海盐。缺点：氨损失大，流程较复杂

盐水精制工艺流程的组织及操作控制要点图石灰—碳酸铵法盐水精制流程1—化盐桶；2—反应罐；3—一次澄清桶；4—除钙塔；5—二次澄清桶；6—洗泥桶；7—一次盐泥罐；8—二次盐泥罐

图石灰—纯碱法盐水精制流程1—化盐桶；2—反应罐；3—澄清桶；4—精盐水贮槽；5——洗泥桶；6—废泥罐；7—澄清泥罐；8—灰乳贮槽；9—纯碱贮槽

（四）氨盐水的制备与碳酸化

精盐水吸氨的基本原理与工艺条件的优化

化学反应：

1、氨水生成反应nh3（g）+h2o（l）=nh4oh（aq）

2、（nh4）2co3生成nh3（g）+co2（g）+h2o（l）=（nh4）2co3aq）

3、钙镁离子的沉淀反应

化学平衡nh3+h2o=nh4oh=nh4+ohk1=0。5，k2=1。8×10，氨在水中主要以nh4oh形式存在。原盐和氨溶解度的相互影响。

1、溶解度相互制约nh3↑，nacl↓；nacl↑，nh3↓。由于（nh4）2co3生成，氨的溶解度有所增加。氨盐水氨的分压较纯氨水低

2、控制吸氨量防止nacl溶解度过低、理论滴度比为1、实际滴度比1。08—1。12。

吸氨热效应

热效应：溶解热+反应热+冷凝热；冷却除热，过热将失去吸氨作用；过冷，易结晶堵塞管道，且杂质分离困难；温度控制在70℃左右，精盐水30—45℃。

氨盐水制备的工艺条件优化比的选择

1。根据碳酸化反应过程的要求，理论上nh3/nacl之比应为1：1（mol比）。而生产实践中nh3/nacl的比为1。08～1。12。

2。温度的选择

盐水进吸氨塔之前用冷却水冷至25～30℃，氨气也先经冷却后再进吸氨塔。

低温有利盐水吸nh3，也有利于降低氨气夹带的水蒸气含量，降低对盐水的稀释程度。但温度也不宜太低，

否则会生成（nh4）2co3·2h2o，nh4hco3等结晶堵塞管道和设备。实际生产中进吸收塔的气温一般控制在55～60℃

3、吸收塔内压力

为了防止和减少吸氨系统的泄漏，吸氨操作是在微负压条件下进行，其压力大小以不妨碍盐水下流为限。

（五）氨盐水碳化的工艺条件

1、碳化度生产中用碳化度r表示氨盐水吸收co2的程度在适当的氨盐水组成条件下，r值越大，则nh3转变成nh4hco3越完全，nacl的利用率u（na）越高。生产上尽量提高r值以达到提高u（na）的目的，但受多种因素和条件的限制，实际生产中的碳化度一般只能达到180%～190%。

（六）影响nahco3结晶的因素

nahco3在碳化塔中生成并结晶成重碱。结晶的颗粒愈大，则有利于过滤、洗涤，所得产品含水量低，收率高，煅烧成品纯碱的质量高。因此，碳酸氢钠结晶在纯碱生产过程中对产品的质量有决定性的意义。

1、温度

在开始时（即由塔的顶部往下）液相反应温度逐步升高，中部（约塔高的2/3处）温度达到；再往下温度开始降低，但降温速度不易太快，以保持过饱和度的稳定；在塔的下部至接连底部的一段塔高内，降温速度可以稍快一些，因为此时反应速度已经很慢，其过饱度不大，降低温度可以提高产率。从保证质量，提高产量的角度出发，塔内的温度分布应为上中下依次为低高低为宜。

2、添加晶种

当碳化过程中溶液达到饱和甚至稍过饱和时，并无结晶析出，但在此时若加入少量固体杂质，就可以使溶质以固体杂质为核心，长大而析出晶体。在nahco3生产中，就是采用往饱和溶液内加晶种并使之长大的办法来提高产量和质量的。应用此方法时应注意两点：一是加晶种的部位和时间，晶种应加在饱和或过饱和溶液中。二是加入晶种的量要适当。

（七）碳化塔的操作控制条件

1、碳化塔的结构气体进塔可分为一段和二段。一段进气是将窑气和炉气混合后进塔。其co2浓度一般在60%左右。为了适应生产过程和反应历程的需要，后来改为两段进气，即从塔底送入浓度90%以上的co2锅气，从塔的冷却段中部送入浓度40%左右co2的窑气。

2、碳化塔的操作控制要点（该厂使用的碳化塔与索尔维氏碳化塔有所不同，是经过改造的索尔维氏碳化塔）

（1）碳化塔液面高度应控制在距塔顶0。8～1。5m处。液面过高，尾气带液严重并导致出气管堵塞；液面过低，则尾气带出的nh3和co2量增大，降低了塔的生产能力。

（2）氨盐水进塔温度约30~50°c，塔中部温度升到60°c左右，中部不冷却，但下部要冷却，控制塔底温度在30°c以下，保证结晶析出。

（3）碳化塔进气量与出碱速度要匹配，否则，如果出碱过快而进气量不足时，反应区下移，导致结晶细小，产量下降。反之，则反应区上移，塔顶nh3及co2的损失增大。

（4）碳化塔底出碱温度要适当。出碱温度低，nahco3析出量较多，转化率高，产量增加；但温度过低会导致冷却水量大大增加，引起堵塔，缩短制碱周期。

（5）倒塔和运行时间要适宜。倒塔周期要严格执行，不要出现随意不规则操作。在倒塔过程中，塔内的温度、流量均处于剧烈变化之中，因此，倒塔运行时间不宜过长。重碱的过滤与煅烧一、重碱过滤的基本原理

碳化取出夜：40—45%固相碳酸氢钠（重碱）。过滤分离：湿重碱煅烧制纯碱，母夜蒸氨工段回收氨。过滤设备：过滤分离在制碱工业中经常采用的有两类，即真空分离和离心分离，相应的设备分别为真空过滤机和离心过滤机。离心分离设备流程简单，动力消耗低，滤出的固体重碱含水量少，但它对重碱的粒度要求高，生产能力低，氨耗高，国内厂家较少采用。转鼓式真空过滤器，依次完成吸碱，吸干，洗涤，挤压，刮卸，吹除过程。

重碱煅烧工艺流程的组织及运行

1—皮带输送机；2—圆盘加料器；3—返碱螺旋输送机；4；煅烧炉；5—出碱螺旋输送机；6—地下螺旋输送机；7—喂碱螺旋输送机；8—斗式提升机；9—分配螺旋输送机；10—成品螺旋输送机；11—筛上螺旋输送机；12—圆筒筛；13—碱仓；14—磅秤；15—疏水器；16—扩容器；17—分离器；18冷凝塔；19—洗涤塔；20—冷凝泵；21—

洗水

内热式蒸汽煅烧炉操作条件：

（1）温度为了使nahco3分解完全，炉内温度一般应控制在160～190℃，不得低于150℃。为了避免损坏包装袋，出炉热碱应冷却至包装袋材料允许的温度后再行包装，一般包装温度在50～100℃。为了避免炉气中水蒸气冷凝，炉气出口至旋风除尘器应保温，保证炉气温度在108～115℃为宜。

（2）蒸汽根据锅炉过热能力来确定蒸汽压力，一般蒸汽压力应大于25kg/cm为宜，过热温度应达到25～50℃，以保障操作温度和避免蒸汽在总管中冷凝。

一、氨回收的基本原理及工艺条件

（一）氨回收的基本原理

1、目的：循环利用、节约成本、减少氨损失。含氨料液：过滤母液、淡液。游离氨：直接蒸出；结合氨：加石灰乳蒸出

2、原理：加热段：蒸出游离氨；预灰桶：结合氨、游离氨；灰乳蒸馏段：蒸出游离氨4。废液中的氨含量

一般控制在0。028滴度以下，废液中氨的含量是蒸氨操作效果的重要标志。若废液中氨含量过高，说明氨回收效果不好，造成氨的损失大；若废液中氨含量过低，则说明加入灰乳过量，易造成设备及管道堵塞。

（二）蒸氨工艺流程1—母液预热段；2—蒸馏段；3—分液槽；4—加热段；5—石灰乳蒸馏段；6—预灰桶；7—冷凝器；8—石灰乳流堰9—加石灰乳罐

（三）淡液回收

淡液蒸馏过程是直接用蒸汽“汽提”的过程，热量和质量同时作用蒸出氨和co2，并回收到生产系统中。在有纯碱的淡液中含有的结合氨量较少，可看成为不含nacl和nh4cl的nh3—co2—h2o系统，其蒸馏过程的主要反应与前述过程的加热段相同。淡液蒸馏塔上部设有冷却水箱，分为两段，下段是淡液，上段是冷却水。淡液在下段被预热，气体在上段被冷却，使部分蒸汽冷凝分离，其余气体浓度提高，便于吸收。

上机实习内容见下图（包括锅炉、管式加热炉、流化床的模拟操作）：

虽然只有短暂的三天实习时间，但是我们从当初的一知半解到现在熟悉每个工序，并理解其含义，都是自己每天不断的摸索和员工耐心的教导息息相关。在刚过去的这段时间里，我学到了很多，成长了很多。可以说这短短的三天，不仅仅是在学习上迈出的一小步，更是我大学生活迈出的一大步。

通过这次实习，我感觉到作为一个从事化工行业的人来说，自身的责任重大，关系自身、家庭与社会。更让我学到了许多书本上没有的知识，丰富了生活水平，提高了知识的实际运用能力，并对以后就业有了新的认识。从此次学习中让我体会到了自身的许多不足之处，以前专业知识的有些不懂的地方一下暴露了出来，没有系统的知识体系，并且与实际结合。但这都只是开始，我会更加努力的学习，弥补自身的不足之处，以便于以后在岗位上能做得更加出色，为企业的发展，社会的进步贡献自己的力量。

即使我们在学校里将理论课学的很透彻，但是我们不会将其运用于实际中，所以我们在实习过程中会遇到很多问题，但是在师傅们的讲解下，我们很好地将所学知识与实际生产相结合。我认为，我们以后应该多安排几次实习，以便于我们更好地学以致用。

**最新工厂寒假实习报告三**

甲方(加工厂):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(员工):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

由于\_\_\_\_\_\_\_加工厂(以下简称甲方)工作的需要，聘请\_\_\_\_\_\_(以下简称乙方)到甲方工厂工作。本着平等互利的原则，经过双方协商同意，达成以下12条协议。

第一条：甲方必须提供场所和合格的加工设备及材料给予乙方使用,乙方在使用设备过程中,设备出现故障时甲方必须及时维修;乙方在工作过程中要爱惜设备及材料,并维护好设备的正常使用和节约材料,如果出现设备故障或者材料短缺时必须及时报告给甲方或者甲方的后勤部门,乙方有意毁坏设备或者让废材料时甲方有权要求乙方相应的赔偿.

第二条::经甲方和乙方协商,乙方在加工工序中从事\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_工作主要负责\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_方面的工作,由于工作的需要,乙方在每周\_\_至周\_\_的\_\_:\_\_至\_\_:\_\_工作.乙方必须按时上班,并按时合格地完成工作任务.

第三条：经过协商,甲方付给乙方工资为\_\_\_\_元/月,每月奖金为\_\_\_\_元,生活补贴为\_\_\_\_元/月,如果遇到加急货,并且不在上班时间加班时,甲方必须按照劳动法相关规定,甲方必须按\_\_\_元/小时支付给乙方的加班费.甲方必须在每月\_\_日将\_\_月的工资\'奖金`生活补贴及加班费发给乙方,甲方用\_\_\_\_\_方式支付.

第四条:甲方不得对乙方进行体罚或者变相体罚,甲方不得对乙方进行人生攻击和人格的侮辱,乙方在工作出现的伤病时,甲方必须提供救助和医药费用及工资;乙方在工作期间打架斗殴,甲方有权移交给师法机关,乙方工作态度消极影响其他员工工作时,甲方有权进行经济处罚\_\_\_\_\_元并开除出甲方的工作场所.乙方在甲方工作场所以外生事影响甲方工作环境时,甲方予以警告处分.

第五条：甲方因工作需要时,进行人员调整甲方必须在调整前\_\_\_\_天通过口头或者书面通知乙方,甲方必须在乙方离开工作岗位前的工资,奖金,生活补贴以及加班费并付给乙方;由于乙方需要,不能继续在甲方工作时,乙方必须提前\_\_\_\_天通过口头或者书面告知甲方,在甲方必须在\_\_\_\_天内同意甲方离开,甲方必须将乙方在离开工作岗位前的工资,奖金,生活补贴以及加班费支付给乙方.乙方在离开工作岗位前必须按照正常上班,乙方在离开岗位后不得在甲方工作场所闹事.

第六条：为了甲方工序的稳定,甲方将在乙方工资内扣取\_\_\_\_\_元的风险保证金,乙方是按照合同规定离开公司时,甲方将风险保证金还给乙方,但不支付利息,乙方不辞而别,甲方有权没收风险保证金;为了乙方工作的稳定,甲方不按照合同的规定辞退乙方,乙方有权向甲方索取经济损失\_\_\_\_\_\_元.

第七条：由于工作的需要,为了提高质量,甲方有义务及时把医生在临床信息反馈给乙方,以及时修正不足之处,甲方有义务在不定期的对甲方进行培训.乙方必须对制作过程中不断改进,以满足医生的要求;如果有特被\\别之处应急时向甲方或者甲方的相关人员反映实际情况.

第八条:乙方在工作中,对工作作出实质性贡献的 甲方必须给于物质奖励(比如奖金),

第九条：由于工作需要甲方必须提供给乙方住宿,水电和设备的使用,和工作餐每日\_\_餐,其他生活开支由乙方支付.甲方不得扣乙方的房租/水电/用餐/器具折旧等费用.乙方不得让废,必须节约开支.

第十条：经过双方协商甲乙双方定于\_\_\_\_年\_\_月\_\_日进行工作 并于当日计算工资.

第十一条：本合同经双方协商签字盖章后生效.

甲方(盖章):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(签字):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

年 月 日

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！