# 化工实训心得体会(通用8篇)

来源：网络 作者：心如止水 更新时间：2025-03-12

*心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，...*

心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**化工实训心得体会篇一**

指缝很宽，时间太瘦，悄悄从指缝间溜走，转眼之间，十一月份又结束了。与上个月比较一下，感觉这个月的学习轻松了许多，能够将实践与理论相结合，加深理解。

在安全方面，我们学习了电梯安全、新《安全生产法》、《环境保护法》，还进行了消防演练，演练的内容有灭火器的使用、消防水带的连接等，在惠州炼化，齐欣工程师还给我们做了空气呼吸器、防毒面具佩戴的培训。通过学习，我们已初步掌握它的正确使用方法，对今后的工作有很大的保障。

在工艺方面，焦炭塔生产操作步骤、反应岗焦炭塔、放空塔、冷切焦流程及操作。先进行理论培训，然后进厂模拟操作，理论与实践的有效结合，能够更深层次地理解所学的知识。现在还存在的问题是云南的步骤跟惠炼的步骤有点混淆，在这方面我还需要多下点功夫，争取能明白各自的问题。

在设备方面，学习了计量泵以及泵的开停与切换。通过这一阶段的学习，我能够掌握这样一次学习的机会，也感谢老师和各位工人师傅的的悉心指导。

我们这次实习，主要在玉龙的尿素生产厂。在转化，脱碳，碳化，合成氨，尿素合成等五个车间共六个工段都进行了半天的实习，在车间师傅的详细讲解和悉心指导下，我们详细的了解了每个工段的设备和操控系统，初步了解了工厂各个工段的\'工艺指标，对工厂的管理制度也进行了简单的了解，在实习的最后一天，我们还参观了研究生产销售化学纤维、精制二硫化碳、漂白玻璃纸、彩色玻璃纸及其加工产品、经营企业自产产品及技术的出口业务的成都华明玻璃纸股份有限公司。初步认识了玻璃纸的制作流程和车间的情况。

成都化肥厂是1958年全国首批兴建的13套年产xx吨合成氨的小氮肥厂之一，20xx年改制后更名为成都玉龙化工有限公司，20xx年与省农司合作，实现资产重组，为企业发展打下更为坚实的基础。

40多年的艰苦创业，公司多次受到原化工部、四川省和成都市各级领导的表彰，荣获原化工部首批命名的\"六好企业\"、\"精神文明工厂\"、\"全国环境优美工厂\"等殊荣。\"裕农\"牌碳铵、尿素获部优、省优。98年以来公司不断进行技术改造，先后采用四套先进的进口和国产dcs计算机控制系统，使产品产量、质量不断提高，成本不断降低。目前，公司具有年产10万吨合成氨、13万吨尿素、10万吨碳铵、10万吨复合肥的化肥生产能力。在\"质量第一、用户至上\"的生产经营宗旨指导下，产品深得用户好评和市场亲睐，20xx年荣获四川化学原料及化学制品制造业工业企业最大市场占有份额30强，20xx年公司\"裕农\"牌尿素被四川省质量技术监督局列入免检产品，xx年被评为成都市模范企业。

玉龙公司控股1个子公司和3个分厂，成都科创精细化工有限公司生产水处理剂、聚丙烯酸脂特种橡胶等多种精细化工产品，成都化肥厂生产尿素和碳铵；成都玉龙化工有限公司复合肥分厂生产复混肥；宝鸡市川龙化工有限公司生产碳铵、甲醇、初甲醇。

作为一个迄今有40余年的老化肥厂，玉龙公司位于古蜀商贾道上的驿站，也是诸葛孔明用兵布阵设“旱八阵”的军事要地———青白江，一个具有诗意的名字，一块富庶的宝地，成都市的工业区，在这里云集了众多大小规模的国有企业，直到本世纪初，在历经各种变革以后，留存下来且有活力的企业已屈指可数。其中，成都玉龙化工有限公司，不仅是一家很有活力的企业，也成了青白江区的纳税大户之一。

“玉树临风立大地，蛟龙出水腾长空。”成都市技术监督管理局青白江分局副局长、著名书法家沈宗富为成都玉龙化工有限公司题写的一幅对联，以说明今天的玉龙公司如一棵参天的大树，任凭风吹雨打，它都坚定不移地挺立于大地，又如出水的蛟龙正腾飞于长空，比喻该公司的发展前景广阔。

**化工实训心得体会篇二**

化工是一个充满挑战和机遇的行业，在我们的学习生涯中，我有幸参加了一次精彩而富有收获的化工实训，这一经历让我对化工领域有了更深入的了解，下面将从实习内容、实习收获、个人感悟等方面进行阐述，分享我在化工实训中的心得体会。

一、实习内容。

本次化工实训以《有机化学实验》为主题，我们学习了有机合成反应的原理和技术，了解了有机化合物的性质和特点。在实践操作过程中，我们先进行有机合成反应的前处理，包括一些常用的实验技巧，如蒸馏、萃取、结晶和干燥等。之后，我们进行了一系列实验，如酯化反应、酮合成、芳香化合物合成等。通过实际操作，我们逐渐掌握了有机合成反应的步骤和技巧。

二、实习收获。

在这次化工实训中，我受益匪浅。首先，我学到了很多实验操作的技巧，例如如何装配仪器、如何精确称量试剂、如何控制反应的温度和时间等。这些技巧的掌握对于进行有机合成反应至关重要，在实际操作中，我能够灵活运用这些技巧，提高实验效率。其次，我对有机化合物的性质和特点有了更深入的了解。通过实验过程中的观察和反思，我逐渐认识到有机合成反应的机理和原理，提高了我的实验分析能力。最重要的是，通过团队合作和交流，我认识到合作和沟通在化工实践中的重要性。只有团结合作、相互交流、共同协作，我们才能取得更好的实验结果。

三、个人感悟。

参加化工实训让我深感自己的不足和提升的空间。首先，实训过程中我遇到了很多困难和挫折，尤其是实验出现问题的时候。然而，我通过仔细观察和思考，积极尝试各种解决方案，最终克服了困难。这个过程让我体会到学习和实践的重要性，也增强了我解决问题的能力。其次，我认识到在化工领域取得进步需要不断学习和积累，需要勇于尝试和探索。只有不断学习新知识和技能，我们才能适应行业的发展和变化。此外，我也认识到实践和理论相结合是提高专业素养的关键，只有将理论知识运用于实践中，我们才能更好地应对实际问题。

四、对未来的展望。

通过这次化工实训，我对化工行业有了更深入的了解，对自己的未来有了更明确的规划。我深知化工行业的竞争激烈，但我也相信只要不断学习和提升自己，我必将在这个领域有所成就。因此，我决心将化工作为我的专业方向，并在大学期间努力学习相关知识和技能，争取在毕业后能够进入一家优秀的化工企业，从事相关工作。

五、总结。

在这次化工实训中，我通过实践操作和理论学习，深化了对化工行业的认识和了解，同时也提高了自己的实验技能和分析能力。此外，通过团队合作和交流，我认识到合作和沟通在化工实践中的重要性。参与这次实训让我大开眼界，也增强了我进一步学习和发展的动力。我相信只要不断学习和努力，我一定能在化工领域有所作为。我的实训经历将成为我未来发展的宝贵财富，也将激励我不断提升自己，迎接更大的挑战。

**化工实训心得体会篇三**

化工实训心得体会要怎么写，才更标准规范？根据多年的文秘写作经验，参考优秀的化工实训心得体会样本能让你事半功倍，下面分享【化工实训心得体会优秀3篇】，供你选择借鉴。

一：认识实习的目的。

通过本次认识实习，对我们以后《化工原理》课程的学习有很好的感性认识，有利于理论和实际更好的结合和理解。认识实习是我们专业教学计划中一个重要的实践教学环节，为学生由学校到工厂，由理论到实践之间架起的一座“桥梁”。通过生产工艺及设备的参观实习使学生了解化工生产实际，增加感性认识，从而加强工程观点，为学习《化工原理》、《化学反应工程》等专业课程打下基础。

二：认识实习的安排。

11月13号上午老师讲解换热器的的类型，用途，结构。老师讲解中水站的设备，用途，流程等等。下午参观实验室，参观精馏塔。参观反应器。

11月14号下午13点组织参观中水站，由老师的讲解，了解中水站的原理，流程，仪器的用途等等。

出于某些原因，这次的认识实习并没有像往年那样去工厂参观，而是通过老师的讲解，通过中水站的参观，来了解一些关于实际操作的问题。对化工原理所学的一些知识有更深入更形象的理解。

三：认识实习的内容。

1.换热器。

换热器是工厂内应用最为广泛的设备之一，换热器按照其结构形式分为：管式换热器、板式换热器和热管式换热器。

管式换热器分为：管壳式换热器、蛇管式换热器、套管式换热器和翘片管式换热器。其中应用最为广泛的是管壳式换热器，又称管式换热器，是一种通用的标准换热设备。它具有结构简单、坚固耐用、造价低廉、用途广泛、清洗方便、适应性强等有点;在换热设备中占据主导地位。管壳式换热器根据结构特点分为：1固定管板式换热器2浮头式换热器3u形管式换热器4填料函式换热器5釜式换热器。

传热膜系数较小，故常需加搅拌装置，以提高其转热效率。

2喷淋式蛇管换热器多用于冷却管内的热流体。固定在支架上的蛇管排列在同一个垂直面上，热流体自下部的管进入，由上部的管流出。冷却水由管上方的喷淋装置中均匀地喷洒在上层蛇管上，并沿着管外表面淋漓而下，降至下层蛇管表面，最后收集在排管的底盘中。该装置通常放在室外空气流通处，冷却水在空气中汽化时带走部分热量，以提高冷却效率。与沉浸式蛇管换热器相比，喷淋式蛇管换热器具有检修清理方便，传热效果好等优点。其缺点是体积庞大，占地面积达;冷却水消耗量较大，喷淋不宜均匀。蛇管换热器因其结构简单、操作方便、常被用于制冷装置和小型制冷机组中。

套管式换热器是由两种不同直径的直管套住在一起组成同心套管，其内管用u形肘管顺次连接，外管与外管互相连接而成的。每一段套管称为一程，程数课根据传热面积要求而增减。换热时一种流体走内管，另一种流体周环隙，内管的壁面为传热面。套管式换热器的优点是结构简单;能耐高压;传热面积课根据需要增减;适当地选择管内、外径，可使流体的流速增大，且两种流体呈逆流流动，有利于传热。其缺点是单位传热面积的金属耗量大;管子接头多，检修清洗不方便。此类换热器适用于高温、高压及小流量流体间的换热。

板式换热器也分为平板式换热器、螺旋式换热器、板翘式换热器、热板式换热器和板壳式换热器：

1平板式换热器简称板式换热器，它是由一组长方形的薄金属板平行排列，夹紧组装于支架上面构成。

2螺旋式换热器是由两张间隔一定的平行薄金属板圈制而成的，两张薄金属板形成两个同心的螺旋型通道，两板之间焊有定距柱以维持通道间距，在螺旋板两侧焊有盖板。冷、热流体分别通过两条通道，通过薄板换热。

2.精馏塔。

(1)精馏塔式精馏装置的主要设备，混合液分离的过程主要是在精馏塔内进行的。在精馏塔内装有若干块塔板或一定高度的填料.

(2)精馏塔在石油炼制、石油化工和其它化工生产中，精馏是应用极为广泛的传质过程。其工艺过程多采用dc监控。其目的是将混合液中的各组分进行分离，使之达到所规定的纯度。精馏装置一般由精馏塔、再沸器和冷凝器等设备组成。精馏过程实质上是利用混合物中各组分挥发度的不同这一性质，使液相中的轻组分和汽相中的重组分互相转移，从而实现分离的目的。

3版式精馏塔的工作原理：板式塔为逐级接触式气液传质设备，它主要由圆柱形壳体、塔板、溢流堰、降液管及受液盘等部件构成。操作时，塔内液体依靠重力作用，由上层塔板的降液管流到下层塔板的受液盘，然后横向流过塔板，从另一侧的降液管流至下一层塔板。溢流堰的作用是使塔板上保持一定厚度的液层。气体则在压力差的推动下，自下而上穿过各层塔板的气体通道(泡罩、筛孔或浮阀等)，分散成小股气流，鼓泡通过各层塔板的液层。在塔板上，气液两相密切接触，进行热量和质量的交换。在板式塔中，气液两相逐级接触，两相的组成沿塔高呈阶梯式变化，在正常操作下，液相为连续相，气相为分散相。

版式塔的特点板式塔是逐级接触，混合物浓度发生阶跃式变化，而填料塔则不同，气、液两相是微分接触，气、液的组成则发生连续变化。板式塔结构如图所示。塔体为一圆式筒体，塔体内装有多层塔板。塔板设有气、液相通道，如筛孔及降液管、底隙、溢流堰等。气、液相流程;再沸器加热釜液产生气相在塔内逐级上升，上升到塔顶由塔顶冷凝器冷凝，部分凝液返回塔顶作回流液。液体在逐级下降中与上升气相进行接触传质。具体接触过程如图所示。液体横向流过塔板，经溢流堰溢流进入降液管，液体在降液管内释放夹带的气体，从降液管底隙流至下一层塔板。塔板下方的气体穿过塔板上气相通道，如筛孔、浮阀等，进入塔板上的液层鼓泡，气、液接触进行传质。气相离开液层而奔向上一层塔板，进行多级的接触传质。

3.合成氨。

现在合成氨是以碳氨为主要原料,1.工艺路线：

以无烟煤为原料生成合成氨常见过程是:。

采用甲烷化法脱硫除原料气中co.co2时,合成氨工艺流程图如下:。

4.中水站。

北京化工大学中水站采用先进的移动床生物膜反应器、钾基自由基活性氧消毒;过程模拟dcs控制;互联网通讯和现代管理功能等技术。每年为东校区提供10万余吨的中水，用于校园绿化和冲厕，年节约水费40多万元，实现经济效益和社会效益的兼收，努力创建国内一流的节约用水示范站。

在工作人员老师的带领下，我们实地参观了进水泵房格栅间、瀑气池、中水池等地，真切的看到了污水一步步得到处理最后变成洁净的“中水”的过程，这种直观的感受和体验让我们对污水处理的认识更直接更全面，达到一种新的层面.在装置设计中为了“克服大马拉小车的问题”，尽量采用节能动力设备，供水部分根据用水需求变化采用双泵并联组合和变频控制技术。

在该系统中综合利用了数据采集，自动控制与互联网通讯的技术，可确保中水装备稳定运行。同时无需加入絮凝剂等化学药品，具有运行成本低的特点。

主要设备：

移动床生物膜反应器。

表面微生物食物链长。

生物介质比表面积大(850m2/m3)，使用寿命20年不更换。载体表面微生物食物链长无堵塞，无需反冲洗。动力消耗少，运行费用低。

钾基自由基活性氧消毒装置。

钾基自由基活性氧消毒装置，所制备的活性氧消毒剂，直接用于中水的消毒，细菌总数由5000-6000个/ml降至50-80个/ml，大肠杆菌未检出。消毒处理后的中水，还可有效降低氨氮，阴离子表明活性剂等的含量。出水质质量好，除冲便外，因其含有钾元素(硫酸钾，磷酸钾等)，可直接作为叶面肥用于校园绿地灌溉，有利于草皮、花卉等植物的生长，从根本上消除含氯化学品对水体的污染，避免了水体中氯离子对草皮，花卉，树木的损害，其创新之处是实现了中水回用的清洁工艺。

利用钾基自由基活性氧消毒剂消毒，消毒后的中水中含有微量的钾元素，可作为叶面肥使用，实现了中水处理的清洁生产工艺。中水工程试验表明：添加自由基氧消毒剂为100mg/l时，为满足水质要求的最经济用量。

对cod、nh3-n、总氮、总磷、tds、阴离子表面活性剂均有良好的去除效果，分别下降了50%、35%、49%、39%、24%、11%。工程出水经北京市节水管理中心的三次抽测检验均达到《城市杂用水水质标准》。

活性污泥驯化条件试验表明反应器10天内驯化良好，连续运行后在停留时间为2~4h时，对cod去除率达到78~87%，nh3-n去除率达到80%~93%，tss去除率达到93%~95%。有良好的耐冲击符合的能力在cod为2000mg/l的冲击负荷下，当停留时间为7小时时反应器对cod和nh3-n的去除率分别达到了70%和90%，有良好的耐冲击性。处理过程中不需要添加絮凝剂。

四.认识实习的意义。

在实习中，让我深深体会到了将理论与实践结合起来的不易。理论知识在实践生产中的应用，了解了一些在课堂上和书本内不能直观地观测到的设备和宏观的概念。其中每一步的设计都必须要考虑到各方面的条件限制和因素的制约，对于我们今后的学习生活的态度必须严谨，不懂就问，虚心向实习指导老师学习,努力提高自己的知识面和结构层次。

五.对本次认识实习的感受。

认识实习是大学本科的必修课程，在认识实习的过程中我们要学习的不仅仅是那些原理和生产流程和生产流水线。这次认识实习让我认识到自己在工作中应该干什么，了解了宏观的一些设备的结构。这次的实习让我受益匪浅。

1.实习时间：

20\_\_年6月25号---20\_\_年7月6号。

2.实习地点：

上海华谊天原化工物流有限公司;上海新华联制药有限公司。

3.指导教师：

周波老师，田思进老师。

4.实习目的与要求：

4.1实习目的：

1.了解上海华谊天原化工物流有限公司涉外码头作业工艺，安全技术设施及安全管理要求。

2.了解企业主要事故隐患。

3.熟悉化工企业常用的安全管理方法与管理制度。

4.2实习要求：

1.事先搜集有关实习单位的相关资料，包括主要产品，产品性能，企业规模等资料。

2.在实习现场了解生产工艺及事故隐患。

3.及时总结实习现场资料，综述理论与实习所获得的相关知识。

5.实习内容和方式方法：

5.1实习内容：

1.深入上海华谊天原化工物流有限公司和上海新华联制药有限公司现场，了解现场相关生产工艺及事故隐患。

2.通过现场实习，获取现场有关安全生产的安全防范措施，包括安全管理措施和安全技术措施。

3.总结理论知识与实习所获得的现场实际知识，分析研究安全生产管理和安全生产技术问题，为后续专业课的学习奠定基础。

5.2实习方式方法：

1.查阅资料。

2.深入现场。

3.考察，咨询，总结。

今天由龙经理带领我们参观仓库。他们的企业精神是：1%可能，100%努力;企业文化：理念创新，自我超越;企业理念：安全准确，及时满意。hse管理理念是强化科学管理，确保本质安全，倡导绿色物流，体现社会责任，满足顾客需求，创造双赢价值。我们参观的第一站是堆场，露天广场上整整齐齐地放了几排大型集装罐。经理介绍说这些罐子里装的都是些液体物质。集装罐自身就具有隔热保温功能，工人定期会对罐子进行检测检验，以防危险发生。

第二站是7500平方米的丙类库，里面堆放的都是一些用袋子装好的固体颗粒状物质，如丙烯酸酯等等。这个仓库的顶棚都有消防水喷淋装置，为了降温，采取晚上关上仓库的措施，这样可以让冷空气进来。

我们参观的第三站就是液体仓库了。这些产品的闪点都是在60℃以上，仓库中整整齐齐地堆放着大大小小的桶装物质。通常情况下进这类仓库，都需开门通风30min后方可进入。

我们参观的是最后一站，也是最最危险的甲类仓库。这些物质的闪点都在28℃以下，属于重大危险品仓库。进去之前，经理一再强调：手机必须关机!在这个仓库的门口有一个很醒目的危险性告示牌，如甲基丙烯酸甲酯，其危险性类别为：第3-2类中闪点易燃液体，闪点在10℃。可对人体造成麻醉，刺激，中毒等危害。其余还有甲苯二异氰酸酯，甲基丙烯酸等等。旁边是安全操作牌，急救措施牌，还有逃生通道示意图。进入这类仓储之前，鞋子要换掉，戴防护眼镜，穿长袖长裤，开门通风30分钟后才能进入。这些甲类危险品仓储中所有东西设备都是防爆的，地板是防滑防静电的。最后，龙经理又给我们讲解了很多仓储安全管理方面的知识，其实仓储的工艺都很简单，但是要做好安全的工作，一是要有非常强的责任心，二是要注重细节，科学合理地给工人安排工作，例如，这里每个岗位上都是安排2个人，互相监督，大大减少了操作失误情况。

7.4上海新华联制药有限公司参观实习今天迎来上海入夏以来的最高气温，虽然是早上，已经可以感受到炎热了，我们顶着炎热，戴着安全帽，来到新华联制药厂。在教室，孙振明经理首先向我们介绍了新华联制药厂的大致情况，新华联制药厂目前在肿瘤治愈，载体技术等方面有比较多的研究。听完孙经理的介绍后，一名员工带领我们实地参观。首先来到消控中心，在那里可以看到厂区内所有摄像头的监控画面，还有报警装置，专门用来监测烟气，温度，一旦出现险情，装置报警，工作人员会及时发现并马上到现场进行处理。值班人员有两人，并保证24小时轮流值班。然后来到koh溶液釜，员工想我们介绍了离心机和反应釜，，设备依靠蒸汽升温，靠冷却水降温。还有一个液氮装置，用来对产品进行进一步冷却例如甲醇经液氮装置冷却后可达到要求的-20℃，-30℃等。槽罐区分门别类的放置着不同种类的储存罐，有甲苯，甲醇，乙醇，醋酸乙酯，丙酮的槽罐，而且对于同种物质的槽罐，又分为“满”和“空”两种不同的状态而决定槽罐放置位置。在夏季高温天气，白天是不适宜室外工作的，如果有生产任务会按时间供给，例如在下午四点之后开始工作。

7.5上海新华联制药有限公司的孙振明经理的安全管理讲座。

今天孙振明经理来到一教a208给我们带来有关化工安全的讲座。首先，孙经理强调我们自己要树立安全第一的意识：安全第一，预防为主，综合治理。他指出，事故是由于人的不安全行为和物的不安全状态导致的，这点和我们在课堂上学到的知识一致。他向我们举例他所知道的事故教训，并通过10万人死亡率提醒我们中国目前生产环境的严峻性。在每十万的工作人员中，英国死亡0.9人，美国和德国是3.2人，意大利是5.5人，而中国则有10.03人。我国目前在生产中，对于生产人员的保护防范措施仍然不到位，同时生产人员的自己防护意识低下，这就导致事故频发。人的需求分为生理，安全，社交，尊重，自我实现等五大需求，层层递进，人在满足前一个需求后会进一步想要达到下个层次，对于安全人员来说，就要在管理过程中注意这点，合理正确运用。至于管理企业，孙经理强调首先要建立安全生产责任制，从上到下对每个人都明确规定其生产责任。公司要对员工进行三级教育，加强员工防范意识，特别是安全人员，不仅自己要严格按安全规章做事，管理他人时更要以安全制度为准则，杜绝事故发生。管理制度要完善，一综合安全管理制度;二人员安全管理制度;三设备安全管理制度;四环境安全管理制度。

实习是安全工程专业教学的重要组成部分，除验证课堂理论外，还是巩固和深化课堂所学知识的环节，更是培养学生动手能力，思考能力和训练严格的科学态度和作风的手段。通过去企业的参观学习，通过企业安全工作人员实战经验的讲解，作为一名安全专业的学生，我们可以对安全工作的性质，形式，责任有更加深刻的认识和理解。提高解决工作中实际安全问题的能力，为今后参加工作打下坚实的基础。通过此次实习，让我学到了很多课堂上更本学不到的东西，我知道工作是一项热情的事业，并且要持之以恒的品质精神和吃苦耐劳的品质。我觉得重要的是在这段实习期间里，我第一次真正的融入了社会，在实践中了解社会掌握了一些与人交往的技能，利用这次难得的机会，也打开了视野，增长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。

实习期间，我从未出现无故缺勤情况，我勤奋好学.谦虚谨慎，认真听取工作人员的讲解，并能够仔细观察、切身体验、独立思考、综合分析，并努力学到把学样学到的知道应用到实际工作中，尽力做到理论和实际相结合的最佳状态，培养了我执着的敬业精神和勤奋踏实的工作作风，也培养了我的耐心和素质。

为期两周的实习结束了，我在这两周的实习中学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，受益匪浅，总结理论知识与实习所获得的现场实际知识，为后续深入学习专业知识奠定基础。

一.化工企业安全生产的必要性。

化工是我国国民经济的支柱产业，但化工生产往往存在着许多潜在的危险因素。任何一项设备隐患、制度缺陷、工作疏忽或个人违章行为，都可能造成安全事故的发生。实际上，一个化工厂从建立到生产出产品。要经过很多环节，包括环境评价、产品和生产装置的安全性评价等。这些企业虽然表面上可以获利，但实际会造成各种各样的隐患。因此，目前国家仅有环保部门和安监部门来进行管理是远远不够的。

安全生产是化工生产的前提，由于化工生产品中易燃易爆、有毒、有腐蚀性的物质多，高温、高压设备多、工艺复杂、操作要求严格，如果管理不当或者生产中出现失误，就可能发生火灾、爆炸、中毒或者灼伤等事故，影响到生产的正常进行，甚至毁灭整个工厂。无数事实告诉我们，没有一个安全的生产基础，现在化工就不能够健康正常的发展。

安全生产时化工生产的保障，要充分发挥现代化工生产的优势，必须实现安全生产，确保生产长期连续、安全的运行。发生事故就会造成企业不能正常运行，影响生产能力，造成一定的经济损失。安全生产是化工生产的关键，化工新产品的开发、新产品的试生产必须解决安全生产问题，否则便不能进入实际生产。

二.事故产生原因分析(1)原料的不稳定性决定事故多。化工企业生产中很多化工原料的易燃性、反应性和毒性决定了易出现火灾爆炸及中毒事故的情况。而压力容器的爆炸及反应物的爆燃，都会产生破坏力极强的冲击波。

(2)生产过程事故多。化工生产中的副反应、处于临界状态或爆炸极限附近的反应都易引发火灾事故。

(3)设备破损引起爆炸泄漏。生产原料的腐蚀、生产压力的波动、生产流程中的机械振动引起的设备疲劳性损坏以及高温、深冷等导致的压力容器破损，设备设计不合理或加工工艺存在缺陷，都易引起事故发生。

(4)小型化工企业的工人素质往往不高。职工对作业系统的操作，随意删改安全操作规程,误操作或在设备检修时发生事故的几率高。特别是在检修工作时,焊接与切割、使用喷灯、电钻、砂轮等可能产生火焰、火花和赤热表面的临时性作业往往都是在易燃易爆的化工装置区域内进行。违章动火主要体现在:违章指挥,动火审批不严，贸然动火酿成火灾，现场监督，现场措施不力。

综上所述，造成化工事故的根本原因主要在于人的过失，上述列举的事故起因，无不与人相关，事故既然主要由人造成的，那么人们就必须想方设法的去控制事故的发生。

三.预防措施。

(1)科学规划，合理布局。要求对化工企业的选址进行严格规范。要充分考虑企业周围环境条件、散发可燃气蒸汽和可燃粉尘厂房的设置位置、风向、安全距离、水源情况等因素，尽可能设置在城市的郊区或城市的边缘，从而减轻事故发生后的危害。

(2)严把建厂审核和设备选型关。化工企业的生产房应按国家有关规范要求和生产工艺进行设计，充分考虑防火分隔、通风、防泄漏、防爆等因素。同时设备的设计、选型、选材、布置及安装均应符合国家规范和标准，根据不同工艺流程的特点，选用相应的防爆、耐高温或低温、耐腐蚀、满足压力要求的材质，采用先进技术进行制造和安装，从而消除先天性火灾隐患。(3)加强生产设备的管理。一般讲，经过一段时间的运行，受高温、高压、腐蚀影响，设备材料就会出现性能下降、焊接老化等情况，可能引发压力容器及管道爆炸事故。此外还要做好生产装置系统的安全评价。

(4)强化教育培训，做好事故预案。化工企业从业人员要确保相对稳定，企业要严格职工的全员消防安全知识培训、特殊岗位安全操作规程培训并持证上岗、处置事故培训等，要制定事故处置应急预案并进行演练，不断提高职工业务素质水平和生产操作技能,提高职工事故状态下的应变能力。

(5)落实安全生产责任制，杜绝责任事故。从领导到管理人员，明确并落实安全生产责任制，特别是强化各生产经营单位的安全生产主体责任，加大责任追究力度，对严重忽视安全生产的，不仅要追究事故直接责任人的责任，同时要追究有关负责人的领导责任，防止因为管理松懈，“三违”等造成事故。随着化工安全生产职责的明确，责任的落实，管理环节严谨，基本可以杜绝责任事故的发生。

四.建议。

企业依据导则的主要内容以及本企业重大危险源的具体实际情况，编制重大事故应急措施方案，对企业职工进行实施应急措施培训和教案，并进行模拟演练，按照应急措施进行救助和躲避，以提高企业领导和全体职工在发生重大事故后的应变能力。通过各种措施的落实，将事故造成的损失控制在最低限度。

制药企业虽然不是政府重点监察的五类高危行业，但也涉及到危险化学品和压力容器使用、管理等内容。生产过程中的危险有害因素不仅多，而且复杂。一旦失控，将会造成很大危害。在制药企业发生人员伤亡，财产损失的事故时有发生，企业应该按照安全生产法第十九条的要求，设置必要的安全管理机构或配备具备相应安全生产知识和管理能力的专职或兼职安全生产管理人员。安全管理机构是确保安全生产管理的有利组织保障，安全管理员要切实落实国家安全生产的法律法规，负责好单位内部的日常安全管理工作，及时整改各种事故隐患，监督安全生产责任制的落实等等。没有了组织保障，安全管理工作就无从谈起。在若干制药企业，没有按规定配备必要的管理机构和管理人员，或者由不具备安全生产知识和能力的人员负责这项工作，这样会使安全生产管理工作的效能大打折扣。对于企业而言，安全规章制度是安全管理和各项作业的指导性文件，通过安全规章制度的实施可以有效地贯彻、执行国家、行业、企业的法律、法规，准确把握和驾驭安全生产过程中的客观规律，做到规范生产，安全生产。安全规章制度建设其核心就是对危险有害因素的辨识和控制，通过危险有害因素的辨识，可以有效地提高规章制度的目的性和针对性。安全生产责任制是企业各项安全生产规章制度的核心，它明确了各级管理人员、各职能部门以及岗位人员的职责，安全生产责任制不仅能增强各级人员对安全生产的责任感，还可以充分调动各级人员和各部门在安全生产方面的积极性和主观能动性。

制药企业应按照安全系统工程原理，建立包括综合安全管理、人员安全管理、设备设施安全管理、环境安全管理等内容，涵盖全员、全过程、全方位的安全规章制度体系，做到目的明确，流程清晰、责任和标准明确，从而能够规范管理和作业行为，使得单位的安全生产有基本保障。例如防火安全责任制中的“三不动火”原则(没有动火作业票不动火，没有防火措施不动火，监火人不到现场不动火)和事故调查报告处理制度规定的“四不放过”(事故的原因未查清不放过，事故的责任者未受到处理不放过，其他员工未受到教育不放过，没有防范措施不放过)原则，既是对相关事故教训的借鉴，又可以指导人们如何防止类似事件的发生，对于动火作业和事故管理有普遍的指导意义。

安全生产检查是安全管理工作的重要内容，是消除隐患、防止事故发生、改善劳动条件的重要手段。通过对生产过程以及管理中可能存在的隐患、有害因素、缺陷进行查证，可以使企业有计划地制定纠正措施，保证生产的安全进行。安全检查的具体内容应该本着突出重点的原则，对于制药企业而言，应该重点检查易造成重大损失的易燃易爆危险品、锅炉、压力容器、电气设备、起重设备和本企业易发生工伤、火灾、爆炸的设备、工种、场所及其作业人员。对于检查中发现的隐患、或有害危险因素，应提出隐患整改意见和要求，检查组(人员)对整改落实情况进行复查，获得整改效果的信息，实现安全检查工作闭环管理。

安全检查应该注重实效，切忌走过程，例行公事。在制药企业涉及到危险化学品和特种设备(例如锅炉、压力容器、起重设备)的使用、管理，均在国家重点安全监察之列，自身的特性决定了其易发生较大事故，造成较大经济损失，所以制药行业应该按照《危险化学品管理条例》和《特种设备安全监察条例》的规定，作为安全管理的重点内容，切实作好管理，杜绝事故的发生。

安全教育能够提高管理者和员工的安全生产责任感和自觉性，能够提高员工安全技术知识，增强安全操作技能，强化安全意识，保护自己和他人的安全和健康。正确识别和控制危险有害因素，防止产生不安全行为，减少人为失误。

《安全生产法》第二十条、二十一条对生产经营单位的主要负责人、安全管理人员、从业人员必须具备的从业资格有严格的规定，制药企业必须按照这一规定，做好安全教育工作。对于特种作业(如电工作业、压力容器作业、危险物品作业、焊接作业)人员必须做到持证上岗;对于新从业人员必须进行“三级安全教育”培训。应该确立终身教育和全员培训的目标，对在岗人员进行包括安全生产新知识、新技术，安全生产法律法规、作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施及事故应急措施等内容的安全教育培训，为安全生产提供有力的人员保障。

正确选用、穿戴劳动保护用品，可以使从业人员在劳动的过程中免遭或减轻事故伤害和职业危害，是企业必须认真履行的责任。《安全生产法》第三十七条规定：“生产经营单位必须为从业人员提供符合国家标准或行业标准的劳动防护用品??”。

在制药企业普遍存在的问题是，使用未经国家指定、不符合国家标准和行业标准产品，特别是特种劳动防护用品没有严格按照“三证”(生产许可证、产品合格证、安全鉴定证)和“一标志”(安全标志)的要求选用，这样就失去了安全防护的作用。

例如在易燃易爆场所应该穿着防静电工作服，这样可以有效防止静电带来的危害，登高作业佩带安全带，可以减少高空坠落危害等等。施工作业佩戴安全帽可以防止物体打击伤害等。

通过对制药企业生产过程中危险有害因素的识别，提出了从制度建设、组织保障、安全检查、安全教育、劳动保护等方面进行危险有害因素的控制措施，以期对企业的安全生产起到抛砖引玉作用。

在这两周的实习过程中，我发现了很多之前在课堂上没有发现也无法发现的问题，我想，这就是安全我们实习的重要目的，只有在实践中才能对自己所学的知识有更深入的理解。在上海华谊天原化工的实习过程中，我们进行了两次实地参观，一次是码头，一次是仓储区。在码头起重机作业时可以看到地上放置的严重腐蚀的两个滑轮，说明公司确如所说会定期更换设备，确保安全工作的进行，在消防炮的操纵室，因为是还在扩建进行中，操纵室还未正式投入使用，所以面板上落有不少灰尘，也说明那里确实有一顿时间没人使用过。听经理介绍说会每年进行一到两次的消防演习，在操纵室我见到墙上确实有演习时的图片，总体而言，码头上的安全防范措施还是很完善到位的。

仓储区我们参观的基本都是新建好的仓库，整体来说，安全措施都很到位，而且设备先进，仓库空间大，房屋设计高，我们两个班的人进去后不会有压迫感，这对于员工在作业时是比较有利的，若是空间狭窄，会让人产生不舒适感，影响生产时的工作。仓库上方都配有多根管道，是以防产生火灾等意外情况的安全保障措施，产品堆积的量不是很多，而且不同种类的产品都被划分在不同的区域，进去仓库能闻到产品的微刺激性气味，仓库设计通风较好，而且会定期人工通风，将事故发生可能性降到最低。特别是甲类仓库，进去之前严格要求关掉手机，地板也是防滑防静电的，相比于之前的仓储区，甲类仓库明显室内暗度较暗，应该是防止日晒使其化学品产生自燃现象，而且仓库内温度比之前的仓储区较低，这是针对化学品的低闪点的措施，仓库内有个大空调，应该会在仓库内温度较高时使用使之降温。

实习单位介绍：

单位名称：\_\_市\_\_化工厂。

地址：\_\_市\_\_路。

企业性质:民营。

构建和-谐企业，促进员工、客户、企业、社会和-谐共赢。依法经营，诚信交易，以创优为宗旨，视客户为上帝，推动了企业一年一大跨越地发展壮大，20\_\_年销售收入达到1.8亿元，20\_\_年销售收入达到3.5亿元，20\_\_年销售收入达到4亿元，得到各级政府管理部门及全省、全国同行企业的一致认可。

在\_\_市地方工业十强中排行第六位;是全国石油化工行业分行业百强企业;被中国石油和化学工业协会评为“全国石油和化工行业民营优秀企业”。此外，还获得包括国家农业部颁发的“全面质量建设达标企业”，以及\_\_市领雁企业、突出贡献企业、文明企业、优秀民营企业和\_\_市先进基层党组织、先进工会等70多项荣誉。该厂是\_\_地区率先成立党组织、工会组织的民营企业。近几年来，获得包括国家农业部“全面质量建设达标企业”、\_\_市领雁企业、突出贡献企业、文明企业、优秀民营企业以及\_\_市先进基层党组织、先进工会等30多项荣誉。

实习目的：了解化工生产中必备的设备，如泵主要指离心泵，用于运输油料;炉，加热炉，用于加热;塔：主要是蒸馏塔和填料塔;罐，指的是容器，用于储存原料和产品。

见习实习内容：该厂可简单用四个字：泵、炉、塔、罐来概括，泵，主要指的是离心泵，它主要是用来抽取原料;炉，是蒸汽燃烧炉，塔指的是分离塔，罐是产品的储存器。

实习体会：在\_\_市\_\_化工厂见习中，为我们介绍的是我们学校的老毕业生，同学一句“大师兄”让我们之间变得更加亲近，在实地学习中，气氛并不受天气的影响，大家的兴致依然很高。

实习结束了，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在实习学习同时让我认识到社会是残酷的，没有文化、没有本领、懒惰，就注定你永远是社会的最底层!但同时社会又是美好的，只要你肯干、有进取心，它就会给你回报、让你得到自己想要的!

小结：一个星期的见习实习转眼而过，回顾实习生活，我在实习的过程中，既有收获的喜悦，也有一些遗憾。那就是对化工生产的有些工作的认识仅仅停留在表面，看人做，听人讲如何做多，亲身感受做具体处理一些工作少，还未能完全领会其精髓所在，但也使我对化工生产有了深层次的感性和理性认识，对化工工艺流程有了更深了解。因此在今后的学习中，可以根据不同内容，实习和理论学习相结合，灵活采用更有效的方法。

产竞争从根本上来说是创新能力的竞争、环保的竞争，尤其是绿色产品的竞争可持续发展的战略需要继续发展下去，变“中国制造”为“中国创造”，就必须加强对对其发展趋势预测能力的竞争，开展自主创新的发展，只有这样的竞争，才能形成良性循环，才能促进中国工业的进步。

**化工实训心得体会篇四**

在参观x化集团的工厂时，我重点和同学一起参观了钛粉厂和硫酸厂。参观路程是按生产流程安排的。在进入钛粉时，首先就被刺鼻的硫化氢气体困扰着，而且环境并不好，看着讲解的工艺员和正工作的.工人，不由得对他们肃然起敬。对于从未在社会上工作过的我们，这种环境难以忍受，转而又想，实习不就是给我们积累经验、开阔眼界的大好机会，这样的小磨练更能为我们以后的生存工作打下基础。在实习过程中，我们认真观看了每一道工序，对于一些没见过或初次接触的工序尤为注意，例如圆盘过滤等。谭老师亲自为我们讲解了硫酸厂的生产工艺，并带着我们几位同学大致参观熟悉了生产过程中的设备和流程。在参观过程中，老师和工艺员都鼓励我们大胆提问，也详细地为我们解答了问题，还在参观途中充分注意到了我们的安全、提醒我们一些注意事项，让初进厂房的我们倍感窝心。

实习期间，远离了学校的同学们都和睦相处，互帮互助。大家就像一家人一样和谐热闹，在工厂里也彼此照顾。同学们也和领导老师打成一片，相处过程中真正体会到了老师对我们的关怀，以及为我们创造良好的实习环境作出的诸多努力。

通过这次实习，我也意识到了自身学习的严重不足。以前，总觉得自己对化学的学习已经相当努力了，参观过工厂的生产和工艺流程之后，我才发现，自己的所学不过九牛一毛，甚至连工艺过程中的小问题都无法回答得尽善尽美。很后悔没有在以前的学习过程中尽力开拓自己的眼界，多汲取课外知识。这也将鞭策我在以后的学习和工作过程中虚心进步，不懂就要问，多查阅资料，听取他人的教诲。这次实习，更教会了我，要把所学理论知识与生产实践相结合，实践是认识发展的动力，学到的知识不仅要懂还要能够活学活用。而且，我们也应高端正自己的学习态度，不要眼高手低，要脚踏实地，这对我们以后的工作和生活也十分重要。终是要感谢学院及系部给了我们这样一次学习机会的，我想其他同学也都和我一样有了不少的收获。

**化工实训心得体会篇五**

光阴似箭，近三个月的时间匆匆而去。回顾这段时间所经历的一切可谓是记忆犹新，以下是我这段时间的实习总结。

自xx年10月10日开始离开独山子踏上去上海石化实习，到十月15日进入上海石化公司精细化工部碳五车间实习，到现在已经近三个月，进入公司的第一天就开始进行安全教育，使得我们对化工厂安全有了很高的意识，经考试合格后，第二天我们又对碳五车间的工艺流程进行了简单的学习，使得我们对上海石化的碳五分离装置有了初步的了解。在第三天精细化工部的技术科，设备科等师傅们给我讲了一些关于动设备，静设备的知识，通过讲解其结构和原理使我对这些设备有了更加深刻的了解。同时再讲原理和结构的时候给我讲了一些实例，是我们能亲身体验到操作，通过对操作过程中出现的问题的分析，给我带了解决问题的方法，是我们更加贴切的学习。在工艺方面，师傅们给我讲解了整个工艺的原理设计理念等。关于工艺的讲解师傅们更是将他们在操作过程遇到的一些问题给我们一一讲解，其中包括许多例如管线的使用，内操的调节等等，通过他们的讲解使我学到了许多的知识和操作，我想这些将会在我以后的工作中起到很大的作用，同时通过学习会使我少走许多弯路，省去很多麻烦。同时我知道这两天我所学的仅仅只是皮毛，远远的不够，以后我要学的还有很多很多，我的挑战还会很多很多，绝对不能骄傲自满。后面两天由技术科的师傅们给我们讲解了碳五分离装置的开停工操作，以及开停工步骤，要注意的事项，怎样倒空物料等等很实用的问题。

带着对实习的期盼和对装置的期盼，在进入进入上海石化的第二星期我们进兴致勃勃的进入碳五分离装置的现场进行学习，我记得刚一进入现场大家就迫不及待的学习着这里的每一设备和管线，通过将近一个星期的自主学习现场让我对整个碳五装置的设计和运行有了突破性的认识，也使我懂得了以后的\'路还很长，我所学习的不能仅仅局限于此，我要勇于发现问题，勇于提出问题，自己给自己动力努力学习好该学习的知识，敢于探索新的知识，勇于实践。

实习期间辛苦是一方面，其实危险也时刻伴随我们，只是只要我们把每一点都做好，这些危险也就自动解除了。所以我们不能放松，要时时刻刻的提高警觉，这样才能避免危险和事故。

总之，在这段期间里我收获很大，自己也感触颇多：理论学习是基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同啊，在工作的闲暇期间，在与师傅们的交谈中，深刻的体会到，处理好同事关系为自己和他人的工作创建一个和谐的气氛、在工作中团队精神是多么的重要啊!

短短的两个多月的时光过去了，等待我的将是更进一步的学习和考验，我会以饱满的职业精神去迎接人生道路上的挑战，再多的辛苦也要坚持下来，因为现在的辛苦就是将来的幸福与快乐。

**化工实训心得体会篇六**

7月，我来到重庆长风化学工业有限公司工作，在这半年多的见习期里我在一分厂703工段学习操作生产n—甲基苯胺，现在已经到车间实习了半年多了，在实习期间，经历了生产工艺试验、重新改造和技术成熟三个阶段，学到了很多成熟工艺所学不到的知识。产品的操作主要是看合格率、产量和成本，n—甲基苯胺的操作也是如此，如何控制好n—甲基苯胺的含量成为我们的工作重点。下面我将我在工段的半年多的操作经验总结如下：

一、严格控制工艺指标。

1、随时关注水胺和甲醇的通量是否准确。

2、每隔2小时定时取流水样交由分析室做含量检测，遇到含量结果波动较大要迅速查找原因，如果是我方原料配比或接触温度变化，应立即调整好并在半小时后再次取样检测。

3、定期对水胺贮槽里的水胺含量进行取样分析，确保原料的合格。

二、安全生产操作。

1、我工段危险性比较大的有甲醇和尾气。根据甲醇的物理化学性质严格操作，不可有丝毫马虎。尾气要随时关注其压力，这也是产品是否合格的一个影响因素，在尾气压力达到0.07mp以上时必须到现场做好排空准备防止接触温度剧增。

2、随时关注接触器、过热器、汽化器的温度及压力，并做出相应调整。粗精馏塔的温度、液位、真空度、蒸汽压力等也是随时关注的对象。

3、每隔1个小时要对各个泵和物料存量进行检查并做好相应记录。

三、注重配合协调。

定时或不定时的与调度室、苯胺分厂、老甲基、分析室、615工段等相关单位做好沟通工作，做到安全化、明白化工作。

以上是我的一个简单的总结，有不正确的地方请领导批评指正。在今后的工作中，我将更加努力，不懂的地方及时向领导及师傅们虚心请教争取让自己的操作技术上一个新的台阶。

文档为doc格式。

。

**化工实训心得体会篇七**

化工系统实训是我大学期间最具挑战性的一门课程之一。通过这门课程，我不仅加深了对化工原理的理解，同时也收获了许多宝贵的实践经验。在这篇文章中，我将分享我在化工系统实训中所得到的心得体会。

首先，在实际操作中我深刻体会到了“安全第一”的重要性。化工系统实训中涉及到大量的化工试剂和设备，如果不严格遵守操作规程和安全操作要求，很容易导致意外事故的发生。一次实训中，我见到了一位同学由于操作不当而受伤的情况。这个事故对我产生了巨大的触动，我深刻认识到了安全意识的重要性，并从此时时刻刻将安全放在首位。

其次，化工实训中，我们体会到了团队合作的重要性。化工实训通常需要几位同学一起协作完成，而且每个人都承担着不同的职责。我曾经参与过一个涉及到反应釜的实验，当时我们团队的合作非常默契。有同学负责原料的配制，有同学进行观测记录，还有同学控制反应釜的温度。只有我们共同努力，才能保证实验的顺利进行。通过这次实验，我学会了与他人合作，并理解到了团队合作的重要性。

此外，在化工系统实训中，我们也学到了很多实践应用的技能。化工实训课程通常会涉及到一些简单的化工工艺的模拟和操作。通过实验，我们掌握了很多基本操作技能，如称量试剂、配制溶液、控制反应温度等。这些技能在以后的工作中会派上用场，我们可以更加熟练和自信地进行实际操作。

然而，化工系统实训也让我深刻认识到了化工行业的挑战性。在实际操作中，我们经常会遇到诸如设备故障、化工反应不理想等问题。这些问题需要我们具备耐心和解决问题的能力。一次实训中，我们遇到了一次设备故障，导致实验无法进行。我们组织了讨论并与教师进行了交流，最终找到了解决方案。通过这次经历，我学会了如何在困难面前保持积极态度，并找到解决问题的方法。

最后，化工系统实训也让我从另一个角度认识了化工行业的重要性。在实训中，我们模拟了许多常见的化工工艺，如反应釜制备、蒸馏分离等。这些工艺在化工生产中起着至关重要的作用。通过实践体会，我深刻认识到了化工行业对于经济和社会的贡献，也加深了我对于从事化工行业的热情。

总之，化工系统实训是一门非常重要的课程，通过这门课程我不仅提高了化工实践能力，同时也培养了安全意识、团队合作意识和问题解决能力。这些经验和体会将对我今后的工作和生活产生深远的影响。通过化工系统实训，我更加坚定了从事化工行业的决心，期待着未来在这个领域中追求更高的成就。

**化工实训心得体会篇八**

。

本人是化学与材料学院应用化学班学生，在步入社会正式工作之际，我应聘到柳州化学工业集团有限公司为期两个多月的实习，两个多月的实习也许是短暂的，但对我来说是十分宝贵的，它是我在学校学习知识和实际应用的充分结合，是走上工作岗位的一个演习，使我不断的充实自己，提高自己，下面是我在实习单位工作的实习鉴定：

我是学应用化学的，在书本上学过很多关于分析化验的方法，似乎通俗易懂，但从未付诸实践过，也许等到真正成为一个分析员工时，才会体会到难度有多大;我们在老师那里或书本上看到过很多详细的分析步骤，似乎轻而易举，也许亲临其境或亲自上阵才能意识到自己能力的欠缺和知识的匮乏。实习这两个多月期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来成为一名称职的分析员做准备。

在实习期间，我认真的听从前辈师傅的意见，虚心的像他们学习，不懂的地方就积极的去学习。性格比较开朗的我，能很好的跟同事沟通相处，培养了我良好的团队精神。

这段时间学到了不少学校里没有教的东西，感觉很不一样。也许这就是社会吧。给我感触最深的还是认真的态度。不管做什么事都要认真对待，否则一不小心就会出错。因为我马马虎虎的毛病，出错几次。也许现在的错误看起来很小。可是如果不能改掉这个毛病的话，可能会给公司带来很大的损失。所以每天都得自我总结一下，做了什么，做好了什么，还有什么缺憾。必须尽快改掉这样的习惯，做好一个分析员。

现在的社会高速发展，竞争激烈程度不言而喻，而正是有了这样的竞争，优胜劣汰，适者生存，因为挑战所以存在，我相信自己的实力，在未来的道路上创出自己的天空!

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！