# 车间实习总结3000字

来源：网友投稿 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-10-12

*到目前为止，我进公司已经有半年了。在这半年的时间里，我学到了很多知识，渐渐的完成从一个学生变为了一个公司员工，生活环境将从学校转为公司，接触的对象将从老师、同学转变为领导、同事的三大转变。　　首先，通过学习硫酸、电解车间的作业指导书，对两个...*

到目前为止，我进公司已经有半年了。在这半年的时间里，我学到了很多知识，渐渐的完成从一个学生变为了一个公司员工，生活环境将从学校转为公司，接触的对象将从老师、同学转变为领导、同事的三大转变。

　　首先，通过学习硫酸、电解车间的作业指导书，对两个车间的工艺流程有了一定的了解。通过多次到现场和现场实物相对比，使得我对工艺的流程有了更深刻的了解。由于各项工艺指标的计算与设备是离不开的。在了解工艺流程的同时，我对车间设备型号、尺寸、以及处理量也有了初步的认识。通过这些设备知识，推算出工艺参数，明白了其中的计算方法，工艺参数也会记得越牢固。另外，根据初步设计书整理了电解、硫酸车间各岗位的技术参数指标、记录表，为开车做好充分的准备。

　　其次，进行跟踪落实电解车间出现问题的整改情况。在各个设备调试的过程中，相续出现了一系列的问题。联系并跟踪了厂家对车间的液下泵支架进行了防腐，以及对脱硫塔的修补，还有除铜岗位铅锅眼罩的测量，跟踪现场施工、施工结果验收;电解槽焊补、电解液循环上夜管道、下液管道的修补验收等工作。综合部、项目部以及电解车间共同参与验收。对电解车间所有车间改造、厂家维修的设备进行验收。在验收时，我们本着一个认真、负责的态度严格按照验收标准对其进行全面检查，以保证11月带负荷试车的顺利进行，最后由参加人员签字确认验收合格。

　　第三，进行电解车间防腐面积的核算。这个过程需要一个认真、严谨的工作态度。在现场测量的过程中，决对容不得半点马虎。不仅要求测量的数据准确，还要尽可能的考虑周全。现场中有的地方不方便测量，则需要查询图纸进行核算。最后再与厂家的审计进行核对，经厂家确认后一并交到审计进行审查。在这次的核算过程中，我明白了做事情，应当具有认真、负责、严谨的态度，考虑事情一定要全面，在工作的过程中注意到每个细节，这样才能把事情做好。

　　第四，进行了电解、硫酸车间所有阀门的统计。刚开始的时候，对于阀门的知识非常欠缺，这时候崔部长给我们讲解了阀门的有关知识，阀门铭牌上的各个参数的含义，使我们受益匪浅。在统计的过程中我们也出现了一些错误，比方说，阀门材质，以及阀门类型等。后来我又上网查了各种阀门的图片，终于对阀门的知识有了更深的了解。通过这次统计阀门，我不仅对电解、硫酸车间的各个岗位、各个设备的阀门的大体位置有了一定的了解，同时对车间的工艺流程有了更深的认识，在以后如果出现什么样的问题，我将知道控制哪个阀门，能够第一时间有效的处理问题，我想这也是领导让我们统计阀门的用意所在。

　　第五，参与电解车间带负荷试车。首先，进行蓄热式燃烧器的调试。在煤气站通煤气之前，一定要知道各个环节应该做的工作。在煤气站送来煤气之后，各个阀门的开关顺序、放空、取样以及与调度、烟化、二公司煤气站之间的联系。对蓄热式燃烧器的调试出现了一系列的问题。换向阀换向时容易熄火，换向阀温度过高以及探火器不能探测到火焰等。厂家开始对问题逐一排查，虽然最初的解决方案是错误的、无效的，但是在错误的基础上最终探索出了一条正确的方案--那就是更改换向阀的内部结构，于是问题都相续得到了解决。在进行带负荷试车后，鉴于铅液快速升温需要，需要增加气阀位、换向时间，换向阀温度过高，并且不时出现皮带脱落情况，此问题现在还在调试中。另外，日本dm机组、立模铸造机组、阴极制造机组、阴阳极自动排版机组分别进行了带负荷试车，并成功成产出了铅卷、阴极片、阳极板。在这次带负荷调试中，我主要学到了，遇到问题时，不管是对是错，我们都要积极的去思索，因为只有去思考，才有创新，即使我们的方法是错误的，但是我们能在错误的基础上探索出一条更为正确的方案。但是实际过程中，由于有些设备出现问题，只有真正懂该台设备的厂家才能真正找出解决方案，再加上作为刚毕业不久的大学生，还没有处理类似问题的经验，所以大多数情况我们都是在观看别人是怎么处理，这时候我们就需要他们的处理方法记下来，以便以后在类似的问题上，能够积极有效的处理问题。

　　第六、除铜岗位的配料工作。刚开始的时候，配料就是单纯的将几车的化验单一比较，然后做出符合各种元素品位的配料单。由于刚开始加的都是空锅，所以这样配，并且融化铅液的时间比较长。为了短时间内使铅液快速融化，必须在锅内留有一定量的铅液。所以以后配料时一定参考锅内剩余的铅液含量及其品位。由于砷锑具有除铜功能，所以下一步准备不加硫磺的情况下检测一下铜的含量。如果能够达到除铜的效果，将会减少硫磺的生产成本。在配料的过程中，还出现了入厂重量与现场存放量不符、化验单编号混乱等问题，并且都得到了相应的解决。

　　第七，对全厂管道进行熟悉和了解。通过查看管网图纸，了解了管架连接、标高、管道种类、数量、管径、流向、流通介质、温度、压力等参数。通过学习绘制综合管网标识图对全厂管道有了更深的认识。特别在现场核对时，由于有些管道已经被保温，所以对某些管道的管径、以及介质很难确认其准确数据。后来，在崔部长的指导下，对这些管道参数有了进一步的认识。另外，对管道中的阀门进行了了解，并且对电解、硫酸、烟化、备料车间管道上错误的阀门标识牌进行了修改并重新制作。我觉得对了解厂区管网结构是非常重要的。因为在生产中，如果某个管道出现问题，能够通过在第一时间控制某个阀门更好的处理此类问题。

　　最后，每周五对分管车间所有设备、工艺、安全方面进行大检查。安全为了生产，生产必须安全。安全始终是放在第一位的。通过检查，把车间里存在的安全隐患以隐患整改通知书的形式下发给车间，并且规定完成期限。通过这种形式将车间的安全隐患降至最低，以保证车间的顺利生产。

　　通过以上工作，不仅是专业知识方面还是一些简单问题的协调处理能力都有了很大的提高。我觉得。在以后得工作中应该做到一下几点。

　　要有认真负责的态度。有些问题似乎不是那么的明显。我们要本着认真负责的态度去一遍一遍的巡查。当出现问题的时候，我们要谨慎对待，如果我们不能处理的事情要及时的上报给领导，以免不必要的事故发生。我们只有一个认真负责的态度去对待，我们才能做得更好。

　　要不断的学习。在生产过程中，为了保证我们的产品具有更好的质量，以及从容应对新出现的问题，我们就要不断的学习，丰富自己的专业知识。现在负责电解车间的配料工作，就要学习配料单中7种元素的化学性质，为下一步工艺方面的创新生产做好知识方面的准备。要勤到现场学习，因为现场是的课堂。在现场中要勤于观察、独立思考、多与同事、车间操作人员交流, 努力提高自己的专业水平。

　　另外，也要勤做笔记，善于总结。因为只有总结，才有利于经验的积累，才有进一步的创新。现在都是在尝试中前进，比方说，铅锅中的剩余铅液量，加硫量，调整出配料单中元素的品位，以生产出合格阳极板，提高效率，增加产量。

　　现在我感觉到了，在学校学到的理论知识是多么的肤浅，有些知识在实际中根本用不到。这就促使我们要不断的学习新知识，并且与实践相结合。在下一阶段的生产中一定要再加努力，要不断学习一些配料方面的冶金知识，以及在电解过程中几种金属元素的化学性质、对电解铅的影响等。另外，还应提高综合协调能力。不懂得地方还有很多，我会迎难而上，把问题一一解决，使自己的专业水平获取更大的进步。我一定会珍惜公司给予的这个机会，努力提高自己的专业技能和处理事务的能力，争取获得更好的工作业绩，不辜负领导们的期望，同时也为公司的发展贡献自己的一份力量。

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