# 化工厂实习报告结束语范文

来源：网络 作者：雪域冰心 更新时间：2025-05-22

*经过工厂的实习参观和实践，大家可以学到很多很多课本以外的东西，真的是受益匪浅啊。现在，就让我们试着写一下工厂的实习报告吧。你是否在找正准备撰写“化工厂实习报告结束语”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！1化工厂实习报告结束语一、综述...*

经过工厂的实习参观和实践，大家可以学到很多很多课本以外的东西，真的是受益匪浅啊。现在，就让我们试着写一下工厂的实习报告吧。你是否在找正准备撰写“化工厂实习报告结束语”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

**1化工厂实习报告结束语**

一、综述

实习单位基本情况：

实习岗位描述：

二、主体

实习过程介绍：

(1)了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a、b班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30;晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2)摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。转载请保留此链接!。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。

(3)实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，接受小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的情况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，这工作任务也较艰巨的啊!

三、实习体会

在实习过程中，我充分的了解到实践的重要性。通过学习，对自己专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对学校所学知识的巩固与运用。从这次实践中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的学习。只有把学到的理论知识和具体的实践工作相结合，我们才能更好的为公司乃至社会服务。

对学校开设课程的建议：

在校学生往往重视理论课的学习，而忽视实际动手操作能力的培养，学校应加强各种实验课，实践课，增强学生的实际操作能力。

四、实习总结

对学校现行的教法、课程、管理的评价

学校的教育，对理论知识的教育是很丰富和完善的，但在实践操作方面，则缺乏深入，系统的教育，使得学生的动手能力不是很强，学校应在这方面完善。

五、实习收获

实习期间，我对实习工厂的注塑车间(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有一个较完整的了解和熟悉。实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。我学会了运用所学的知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理人际关系问题的经验方法，同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了自己，也锻炼了意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能，积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

**2化工厂实习报告结束语**

一、实习单位基本情况

我实习的单位是x精密仪器配件工厂，该公司是一家生产精密测量仪器的企业，公司有一批专业生产工人，在生产产品时有丰富的经验，产品销往周围地区及其他省份。公司在技术人员的培养方式上，实行定期召开技术研讨会的方式来发现问题，发掘人才。公司的企业类型为私营股份有限公司，经营模式为生产型，公司主营产品为钢丝螺套，各类弹性销、键、挡圈、弹性垫圈、簧片螺母、扣紧螺母等产品，用于军工、航天、航空、仪表、化工、汽车、机械、冶金、矿山等行业。

实习岗位描述：

我在工厂的注塑间(部门)工作，注塑部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理一名，主管一名，拉长两名。车间的各个生产小组有组长一名，技术员一名，加料员一名，每个生产小组有生产员工十名左右。

二、主体

实习过程介绍：

(1)了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(A、B班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30;晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

(2)摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述情况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮助解决出现的问题，小组长、技术员通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。有时在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也可以询问评管(质检员)，按评管提供的要求进行生产、加工包装产品。

作为一名合格的大学生，社会实习是必经的过程，不管什么专业，都能在实习中获得自己以后从事的工作岗位所必需的技能。

时间过的飞快，为期一个月的实习结束了，在这段时间里，实习充实了我的学习生活，我学到了许多书本上无法体验的知识。通过实习，我感触颇多，得到许多新的认识，对许多问题多了深一层次的思考。回想起这两个月的生活，一个人在新的环境里，应付新的人际关系，本来就是挺辛苦的事，再加上工作的繁忙和紧张的生活节奏，这两个月来真可以用艰辛来形容了。还好这一切我都挺了过来，相反这些困难让我更加的了解自己、坚定信心，也让我从中得到了深刻的认识。以后我就是社会上的一份子了，责任也将越来越重。

**3化工厂实习报告结束语**

一、实习简述

x年7月11日出发到化工厂认识实习，这次能有机会到株化实习，我感到非常荣幸。虽然只有10天的时间，但是在这段时间里，在带队老师和工人师傅的帮助和指导下，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。这对我们以后的学习和工作有很大的帮助，我在此感谢学院的领导和老师能给我们这样一次学习的机会，也感谢老师和各位工人师傅的悉心指导。

二、实习过程介绍

7月11日，所有的同学集中到一个教室里，工厂的技术骨干师傅给我们讲了化工厂的安全问题。原来在学习中也知道化工产品中有很多危险性很大，但通过工人师傅的讲解，我们还是很震撼，尤其是她讲的那些事故实例，更是让我们吓了一跳，也提醒了我们应该更加注意安全。化工厂生产硫酸用的so2、so3等易引起中毒，nh3容易发生爆炸，对人体伤害极大，还有烧碱制备过程中的氯水、氯化氢、氢气等都极易造成事故。

我们去株化实习的三个班专业是分析检测方向的，所以12日这天工人师傅重点给我们讲解了化工产品的质量检测。12日下午讲了化工厂的环保问题，对于一个化工厂来说，环保是这个企业生存不可忽视的关键。环保主要涉及到硫酸尾气处理、硫酸污水处理、钛白污水处理。

12日工人师傅还给我们介绍了株化的三大支柱产业硫酸工业、钛白粉、烧碱工业的工艺流程。到此，认识实习的理论部分全部讲解完了，接下来就是进厂参观了，我们大家都很期待，作为一个化工人，我们这是第一次进化工厂。

13日上午在工人师傅的带领下，我们分别参观了钛白粉生产车间，硫酸生产工厂和烧碱制备车间，工厂并没有我们想像的那么好，我们没有看到那种自动化生产设备，看到的只是五六十年代的一些破烂的设备。上下楼梯的时候也得小心翼翼，担心会把他们那些生锈破烂的钢铁楼梯踩断翻下去，那就得不偿失了。工厂上空灰蒙蒙的一片，能见度不见烟囱顶。最让人受不了的是那种味道，那不是刺鼻，那是相当的刺鼻，so2、hcl、cl2、nh3，什么都有，有一种窒息的感觉。我们从工厂一条干道旁边经过的时候，看到旁边一根管道有个小口突突地向外冒x气体，肯定是cl2，多危险啊!工厂的工人也真是令人敬佩，在这样艰苦的环境下也忘我地工作，我们一定要向他们学习，为社会主义的腾飞做贡献。

7月14、15是周末，休息两天。

7月16日参观了工厂的h2so4废水处理工序和碱液废水处理。在巨大的h2so4废水处理池里，盛着深不见底、黑如墨汁、热浪翻滚的h2so4废水，看着实在恐怖。经过多道工序后，最后流出来的是清澈如泉水的丝丝细流，让我们感慨科技的力量啊!这么旧的设备能做的这么好，让我们更加坚定了学习科技的信心。

7月17日到19日三天定点到各个车间实习分析检测，五人一组，我被分到了磷肥厂实习。在磷肥厂，分析师主要是分析磷矿品位(磷矿中的有效磷)和磷肥中的磷含量。我们四个人(有一个同学早回家了)分析了磷矿粉中p2o5的含量，经过一个上午的奋战，到中午12点时，我们终于搞定了，我们的分析结果是43.7%，标准含量=44.0%，我们已经非常高兴了。我想误差主要是那分析天平造成的，我们实验室用的是电子天平，虽然上课时老师介绍过分析天平，但没使用过，所以对那东西不太会使用，称量就花了将近半小时。都什么年代了，还使用分析天平，我看了生产日期，1987年出厂的，看起来像古董。我问那儿的分析主任为什么不换电子天平，四台分析天平换成一台电子天平就足够使用了，他说工厂没钱。我当时愕然，电子天平能值多少钱?

x年5月23日，中盐湖南株洲化工集团有限责任公司(简称中盐株化)正式挂牌成立，企业始建于1956年，原来叫株洲化工厂，现在的厂房和大部分设备就是那时候建造的。

企业用地230余万平方米，现有资产总额26.5亿元，x年销售额达16亿元。有员工7000余人，工程技术人员和管理人员近x人。具备产品开发、设计施工、生产经营全面管理的综合配套能力。拥有盐化工、硫化工、精细化工及化学建材四条生产主线，生产株化牌、翡翠牌、晶晶牌三种品牌50多种产品。主要产品有：硫酸(36万吨/年)、磷肥(36万吨/年)、烧碱(24万吨/年)、pvc树脂(20万吨/年)、金红石型和锐钛型钛白粉(3万吨/年)、复混肥(10万吨/年)、液氯(4万吨/年)、盐酸(6万吨/年)、水合肼(3万吨/年)、pvc塑钢型材(1.5万吨/年)、pvc芯层发泡管(0.6万吨/年)。盐酸、烧碱、钛白粉、pvc树脂、化学建材等产品还远销香港、东南亚、欧洲和南美洲地区。

新起点、新机遇，中盐株化一定会在新世纪做出更加辉煌的成绩。

三、实习感想

株化很大，也很有实力，但我个人认为，仍然存在很多急需解决的问题。

首先是环境问题。虽然这几年国家对环境的抓控很严，企业也投入了不少财力和精力来抓环保，但株化的环境仍然很差，空气质量极其恶劣，对周边环境伤害也很大。

其次是设备、厂房更新问题。株化的很多设备是株化刚建厂时建造的，现在还在使用，已经五六十年了，存在严重的老化问题，再不更新，企业将难以跟上新时代的步伐。

最后就是精简人员的问题。精简人员也与设备的更新、自动化生产有很大关系，如果能实现自动化生产，自动化检测，可以大大提高效率，精简人员。其他车间我不知道，就我们最后三天去的磷肥厂分析检验室，就存在严重的人员冗杂问题，那个分析室至少有10人，大部分是坐在那里吹空调、聊天，无所事事，一周只去三四天。据我分析，那个分析室有三个人足矣，工作时间绝对不会超过国家规定的八小时制，而且极其轻松。

通过这次实习，我们也算真正和化工行业有了一次亲密接触。总之，还是那句话，我们受益匪浅。

**4化工厂实习报告结束语**

一。实习的目的和好处

认识实习是本科教学计划中十分重要的实践性教学环节。其目的是使学生了解和掌握化工机械生产，制造，维修方面的知识。巩固已学过的专业课程资料，培养学生理论联系实际，提高其在生产实践中调查研究，观察问题，分析问题以及解决问题的潜质与方法，为后续专业课程的学习打下基础。这次的实习是我们工科类学生较为重要的具有个性好处的活动，对我们这些未出社会的学生来说，实际工作得到全新的认识。

二。实习任务

为了到达上述的实习目的，实习的主要任务包括：1。参观星光

2。参观武汉晨鸣制造厂3。拆装泵类机械零件

三。实习过程

1。参观星光

2。参观武汉晨鸣制造厂

3。拆装泵类机械零件

四。实习总结

实习带给我们的不仅仅仅是经验与体验。在我们离开学校出社会后，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是自己去观察、学习。不具备这项潜质就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有好多领域是我们未成接触过的，只要敢于去尝试才能有所突破，有所创新。透过这次实习我们了解了现代企业的生产方式和工艺过程。熟悉产品主要成形方法和主要加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构。

我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，用于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活带给了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知识的构成和协调的发展。

在参观的过程中，计算机算是各个地方不可缺少的东西，但在参观过程中，我们意识到，以我们现行的专业知识来看，不足以胜任任何一个地方的工作。计算机科学与技术虽然涉及了计算机很多领域，但各个方面都不够深入，个性是此刻，此专业学习的人很多，因此，在以后，如果想自身有更好的发展，我们就要及早做出规划，对感兴趣的行业多了解，多学习与其相关的知识，做到用时得心应手。而计算机行业此刻还是缺高端人才的，因此现阶段我们在学好专业知识的同时，要发奋拓展自身各方面潜质，找准以后的发展方向，机会总是留给有准备的人，不管是软件、硬件或是做研究、考研都需要尽早计划，找准目标后，坚持不懈发奋去到达自己的目标，学习的东西多当然是越多越好，但仅仅多是不够的，还需要精。

这次的认识实习是对一些高科技行业的一次认识机会，实习，机会难得，也让我们尽早的找到自己发展的方向。

**5化工厂实习报告结束语**

前言

我于20x年3月21日开始参加了由学校组织的为期2周的工厂实习活动。实习地点为吉林石化公司炼油厂。整个实习过程有：一、安全知识教育;二、熟悉流程、生产工艺;三、参观现场。主要的实习车间为成品车间、原油车间、装洗车间，最后还在工人师傅的带领下参观了整个厂区。实习内容以生产工艺、生产设备和生产操作为主。这次的实习任务主要是在工人师傅、工程技术人员和老师的指导帮助下，通过自学、讨论、参观听报告、参观现场、草图绘制、总结等实习方式，具体做到以下内容：

1、了解工厂基建、生产和发展的全过程;产品种类、生产方法、产品质量和技术规格;原料、产品的性质、贮藏、运输以及产品用途等方面的概况。

2、了解各工段的生产方法、工艺流程;主要工艺条件和主要设备结构;各工段之间的相互联系和相互影响。

实习目的

生产实习是高等工科院校教学过程的一个综合性实践教学环节之一，是学生在校期间完成理论教学向专业基础课和专业课过渡的必要环节，是对学生学习期间所获得知识的综合考察，也是理论与实践相结合的具体应用。生产实习的主要目的是通过深入生产实际，使学生获得感性的生产工艺知识，在生产实习过程中，学生在工厂技术人员、带队教师的指导下，从生产工艺、原理、仪器、设备、仪表、厂房构筑、设备布置、技术指标、经济效益等等各方面在不同程度上掌握和了解，初步建立工程概念，为今后的专业基础课和专业课的理论教学打下良好的基础。同时培养学生的工程实践能力，学习先进的生产技术和企业组织管理知识，培养分析和解决工程实际问题的初步能力。提高综合素质，完成在校期间的工程基本训练。

工厂概况

炼油厂前身吉林省石油化工厂，建厂初期隶属于吉林省管理，1970年开工建设，1980年建成投产。1978年划归吉林化学工业公司管理，更名为吉林化学工业公司炼油厂;1994年股份制改造，更名为吉林化学工业股份有限公司炼油厂;20\_年11月，更名为吉林石化公司炼油厂。。截止20\_年末，炼油厂有员工20x人，其中管理人员227人，专业技术人员223人，操作及服务人员15

62;机关设综合办公室、生产科、技术科、机动科、安全环保科、组织人事科、党群工作科等7个科室;下辖常减压一车间、常减压二车间、催化裂化车间、重油催化车间、柴油加氢车间、加氢裂化车间、联合芳烃车间、硫磺回收车间、延迟焦化车间、成品车间、原油车间、装洗车间、分析车间、仪表车间、电气车间、供排水车间、锅炉车间、综合车间等18个生产及辅助车间。炼油厂厂区占地面积1

55.42公顷，原油加工能力700万吨/年，有380万吨/年和320万吨/年两套常减压装置、140万吨/年和70万吨/年两套重油催化裂化装置、25万吨/年气体分馏装置、40万吨/年联合芳烃装置、90万吨/年加氢裂化装置、120万吨/年柴油加氢装置、100万吨/年延迟焦化装置、90万吨/年汽油脱硫醇装置、30万吨/年液化气脱硫装置、10万

吨/年催化干气脱硫装置、7万吨/年加氢干气脱硫装置、60万吨/年酸性水汽提体装置、64万吨/年溶剂再生装置、7000吨/年硫磺回收等16套生产装置，以及锅炉、循环水场、污水处理场、原油和成品油罐区、装卸车等辅助设施。主要产品有汽油、柴油、液化石油气、丙烯、苯、甲苯、邻二甲苯、混苯、化工原料油、石油焦、硫磺等20多个品种。20\_年，原油加工总量675万吨，商品总量650万吨。目前，炼油厂正在实施汽柴油质量升级和Ⅱ常减压装置改造项目，项目主要包括：Ⅱ常减压装置600万吨/年改造、催化裂化装置140万吨/年采用MIP技术改造、建设60万吨/年液化气脱硫及气分装置、新建120万吨/年催化汽油加氢脱硫及烃重组联合装置、160万吨/年柴油加氢精制装置和2万吨/年硫磺回收装置、以及进行贮运系统、公用工程配套系统的改造。项目建成后工厂原油加工量可达1000万吨/年，汽油产品质量全部达到国Ⅲ标准

车间实习记录

原油车间：

原油车间是以原油储存为主要任务的车间，车间的主要岗位分别是：原油罐区、蜡油罐区、原油卸车站、驻寨、计量、调度、办公室等。现车间共有人员为162人。岗位班次的运转方式为两种;一种是四班三倒(原油罐区、蜡油罐区)，另一种为运输班(卸车站、调度)。

装置特点

a.车间大部分原油储罐为浮顶油罐，此种储罐限度地减小了原油蒸发损失。b.三个原油罐区与卸车站之间流程相连，可以实现最科学的原料平衡。c.原油卸车站拥有四个原油上卸鹤位和两个渣油上卸鹤位，可以最快速地处理原油、渣油瞎子车。d.渣油站台为装卸一体化站台，可以同时实现渣油装车与卸车。

储存原油种类及输送形式

储存原油主要分轻、重两种组分，按来源主要分为大庆原油、吉林油田原油、俄罗斯原油、扎赉诺尔原油。按输送形式主要分为管输原油和铁路槽车原油。俄油、大庆油两种原油性质的差异。

工艺原理

利用液体油品流动性能，通过不同的管路自压或用泵压进行卸车及输送油品入装置。

成品车间

成品系统于1976年开始长周期的投入使用。其主要操作是接收、储存、调合、转输半成品油和成品油，并按要求进行加温、脱水及计量。其最主要特点是罐区分散、战线长且储存介质易燃易爆。目前的成品车间共设置五个罐区，即：汽油罐区、柴油罐区、液化气罐区、渣油罐区、芳烃成品罐区，总存储能力19万立。9个泵房，即：汽油泵房、汽油消防泵房、汽油加铅泵房、柴油泵房、柴油消防泵房、液化气泵房、液化气消防泵房、渣油泵房、芳烃成品泵房。共有储罐77台，其中储油罐64台(包括10台球罐)，其他储罐13台，冷换设备9台，机泵61台，其中油品转输用泵44台，消防用泵10台，其它机泵7台，以及全部出入该5个

罐区的全部输油管线约35万多延长米。汽油罐区1976年建成。目前的汽油罐区共有储罐17台，其中5000立储罐11台，20\_立储罐2台，1000立储罐4台，总储存能力63000立，共有离心泵12台，其中加铅泵1台，消防泵3台，消防泡沫罐2座。总占地面积约为93100米

2。柴油罐区1976年建成。最初的柴油罐区共有储罐11台，目前的柴油罐区共有13台储罐，其中5000立储罐9台，10000立储罐2台，20\_立的储罐2台，总储存能力69000立。油品转输泵7台，加降凝剂泵2台，消防水泵3台，消防泡沫罐1座。总占地面积约为54600M

2。渣油罐区1976年建成，目前渣油共有储罐7台，其中5000立储罐3台，3000立储罐2台，20\_立储罐2台，总储存能力25000立，共有油品转输用泵7台，其中离心泵5台，蒸汽往复泵2台，总占地面积约为21600米

2。液化气罐区1976年建成，后有扩建和改建，目前共有球罐13台，总储存能力7200立.其中1981年建成400立球罐三台，1986年建成400立球罐四台，1992年建成400立球罐一台，随着生产装置的扩建和改造，20\_年增建两台1000立球罐，20x年增建3台1000立球罐。共有油品转输用泵10台，消防用水泵4台，另设汽车装车鹤位19个，总占地面积约为58000m

2。芳烃罐区1995建成，为30万吨乙烯装置配套。1996年10月投用，共有储罐8台，其中3000立储罐6台，1000立储罐2台，总储存能力20\_0立，共有油品转输用泵10台，总占地面积约为8400M

2。油品储罐及其附件炼油厂成品车间用于储存油品的设施为油罐，油罐共分三种类型，分别是立式拱顶罐、立式浮顶罐和球罐。汽油罐区、四苯罐区全部为浮顶罐，柴油罐区为部分浮顶罐和部分拱顶罐。渣油罐为拱顶罐，液化气罐区储存液态烃，全部为压力球罐油品储存的注意事项?

1、易燃性。燃烧的难易和石油产品的闪点，燃点和自燃点三个指标有密切关系。石油闪点是鉴定石油产品馏分组成和发生火灾危险程度的重要标准。油品越轻闪点越低，着火危险性越大，但轻质油自燃点比重质油自燃点高，加此轻质油不会自燃。对重油来说闪点虽高，但自燃低，着火危险性同样也较大，故罐区不应有油布等垃圾堆放，尤其是夏天，防止自燃起火。

2、易爆性。石油产品易挥发产生可燃蒸气，这些气体和空气混合达到一定浓度，一遇明火都有发生火灾、爆炸危险。爆炸的危险性取决于物质的爆炸浓度范围。?

3、易挥发、易扩散、易流淌性。

4、易产生静电。石油及产品本身是绝缘体，当它流经管路进入容器或车辆运油过程中，都有产生静电的特性，为了防止静电引起火灾，在油品储运过程中，设备都应装有导电接地设施;装车要控制流速并防止油料喷溅、冲击，尽量减少静电发生。

装洗车间

?装洗车间建于1970年，是我厂生产的最后一道工序，担负着我厂成品油出厂主要任务。目前车间共有三座装车站台，分别是汽油装车站台，柴油装车一站台，柴油装车二站台;一坐挑车站台，一座洗槽站台。汽油装车站台于1986年3月建成投用，设有2台浸没式内液压柴油大鹤管，另设有2台浸没式外液压汽油油大鹤管,同采用爬车牵引，双侧轮换液下装车。(20\_年新建一套膜法油气回收装置与其配套)柴油装车站台于20\_年9月建成投用，设有2台浸没式内液压轻油大鹤管，采用爬车牵引，双侧轮换液下装车。

?汽油装车站台设计装车能力为130万吨/年。两坐柴油装车站台设计装车能力为300万吨/年。汽油装车二站台设计装车能力为130万吨/年，目前正在建设中。洗槽站共有48个洗车鹤位，采用双侧洗车，可洗汽油、柴油槽车。工艺原理

1、根据液体油品流动性能，通过不同的管路自压或泵压进行装车。

2、对含污油槽车进行清洗，将清洗后的污油抽至污油罐内，从而达到洗车目的。

实习心得

在这段短暂的实习时间里，我的收获和感想很多，我觉得这种形式的参观实习非常的有意义，因为这比坐在课堂里听讲来得更为实际、直观。通过实地参观，我了解了生产的工艺流程，对工业生产的各个环节和主要设备都有了一定认识，并对这个行业有了一定的了解。我感到自己真的是学到了很多与专业相关的知识，同时也提高了我在生产实践中认识、分析问题的能力。为日后的实际工作打下了基础。但同时，也意识到了自己知识是如此匮乏，所以在今后的日子里，我们要更加努力的学习专业知识，填补自己的空白我们通过实习对炼化公司的生产技术了较详细的认识，在此我们不仅加深了对专业知识的认识，也使我们开阔了眼界，也更加让我们感到了学习的重要性。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。总之，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，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务能力是基础能力，是那么的重要。虽然实习的时间很短，但对我来说，收获是很大的。我会更加珍惜我的学习，并且用实习的心得时时激励自己!

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn