

2023年焦化厂安全知识演讲稿(实用10篇)

演讲是练习普通话的好机会，特别要注意字正腔圆，断句、断词要准确，还要注意整篇讲来有抑有扬，要有快有慢，有张有弛。我们想要好好写一篇演讲稿，可是却无从下手吗？那么下面我就给大家讲一讲演讲稿怎么写才比较好，我们一起来看看吧。

焦化厂安全知识演讲稿篇一

1、增加实际认识，提高实践能力；

4、虚心向工人和技术人员学习，培养热爱专业、热爱劳动、热爱工农的品德。

实习任务：

1、听安全报告。主要内容有：工厂安全管理的体制、安全管理机构的设置及人员的配备、安全生产责任制、安全教育及培训、安全生产投入及安全技术措施计划、伤亡事故和职业病的报告登记调查处理与统计分析等。

2、听生产工艺报告，并参观了解工厂的主要生产工艺流程（包括烧结工艺、焦化工艺、炼铁工艺、炼钢工艺、轧钢工艺等）。

实习要求：

1、参观中必须听从引导人员的指挥，严格遵守工厂的安全规章制度，牢固树立安全第一的思想，切实注意安全。一旦发现有违反纪律者，实习成绩一不及格处理。

2、实习时必须认真听报告、做好笔记。实习参观过程中主动向工程技术人员请教有关生产和安全管理方面的问题。

二、实习内容

作为安全工程二年级的学生，根据学校的安排，我们以7月3日至7月13日在武钢进行了为期近两周的认识实习。与上学期金工实习不同的是这次实习以听报告和参观为主，在老师的带领下，我们从7月3日开始先后参观了武钢焦化厂，烧结厂，炼铁厂，炼钢厂和热轧厂五个厂。。

武钢是新中国成立后兴建的第一个特大型钢铁联合企业，于1955年开始建设，1958年9月13日正式投产。它是中央和国务院国资委直管的国有重要骨干企业，与鄂钢、柳钢联合重组后，集团公司已成为年产钢xx万吨规模的大型企业集团，在中国排名第3位，世界排名第16位。武钢本部厂区坐落在“九省通衢”的湖北省武汉市东郊，长江南岸，占地面积21.17平方公里。作为中国重要的板材生产基地，武钢拥有矿山采掘、炼焦、烧结、冶炼、轧钢及配套公辅设施等一整套先进的钢铁生产工艺设备。在近50年的建设与发展过程中，为中国国民经济和现代化建设作出了重要贡献。

第一站——武钢焦化厂

焦化厂由备煤、炼焦、回收、精苯、焦油、其他化学精制、化验和修理等车间组成。其中化验和修理车间为辅助生产车间。备煤车间的任务是为炼焦车间及时供应合乎质量要求的配合煤。炼焦车间是焦化厂的主体车间。炼焦车间的生产流程是：装煤车从贮煤塔取煤后，运送到已推空的碳化室上部将煤装入碳化室，煤经高温干馏变成焦炭，并放出荒煤气由管道输往回收车间；用推焦机将焦炭从碳化室推出，经过拦焦车后落入熄焦车内送往熄焦塔熄焦；之后，从熄焦车卸入凉焦台，蒸发掉多余的水分和进一步降温，再经输送带送往筛焦炉分成各级焦炭。回收车间负责抽吸、冷却及吸收回收

炼焦炉发生的荒煤气中的`各种初级产品。

焦化主产过程中存在的主要危险源有：粉尘危害、有毒有害及易燃易爆气体和物质流伤害、火灾爆炸伤害、高温和噪声危害等。事故的类别为：火灾、爆炸、机械伤害、中毒、灼烫事故等。根据冶金行业焦化厂事故原因分析可知，导致事故发生的主要原因分别是：违章作业和操作失误，安全技术知识缺乏和安全操作技术不熟练，技术和设计缺陷，设备设施和工具缺陷。

- 1 焦化设施的设计应保证安全可靠，对于危险作业、恶劣劳动条件作业及笨重体力劳动作业，应优先采取机械化、自动化措施。
- 2 散发有害物质的设备应进行密闭，避免直接操作。
- 3 焦化主体设施的设计和制造应有完整的技术文件，设计审查应有使用单位的安全部门参加。
- 4 施工必须按设计进行，如有修改应经设计单位书面同意。隐蔽工程，应经使用单位与施工单位共同检查合格，才能封闭。施工完毕，应由施工单位编制竣工说明书及竣工图，交付使用单位存档。
- 5 新建、扩建、改造和大修的焦化设计，必须经过检查验收合格，并有完整的安全操作规程，才能投入运行。焦化设施的验收，应有使用单位的安全部门参加。
- 6 对焦化作业人员必须进行安全技术教育和操作培训，经考试合格，方可独立工作。
- 7 存在危险物质的场地，应设醒目的安全标志。
- 8 可能泄漏或滞留有毒、有害气体而造成危险的地方，应设

自动监测报警装置。

9 较高的通行、操作和检修场所，应设平台或防护栏杆。

10在易燃、易爆场所，禁止使用易产生火花的工具。

第二站——烧结厂

武钢股份有限公司烧结厂，系专门为高炉生产人造富矿的主体生产厂。现有4个烧结车间，占地面积82.93万平方米，设计年产烧结矿1303万吨。烧结厂投产46年来共生产入炉烧结矿2.17亿吨，球团矿430.9万吨。

烧结厂于1959年8月29日投产，建有4台75平方米烧结机。20世纪60年代末期兴建了二烧车间，70年代兴建了三烧车间，在80年代进行了二烧改造，90年代兴建了现代化的四烧车间，又先后于xx年、xx年和xx年对一烧、三烧、二烧进行了技术改造，新建了新三烧、新二烧。烧结厂通过开发新工艺、新技术，引进与消化移植当今世界烧结行业先进工艺设备，模糊控制技术，从而使烧结工艺、技术装备水平、产品质量、能源消耗水平、环保质量等得到不断完善与提高，跃居全国同行业领先水平，成为全国最大的现代化烧结厂。

烧结是把含铁废弃物与精矿粉烧结成块用作炼铁的原料。其工艺过程是按炼铁的要求，将细粒含铁原料与熔剂和燃料进行配料，经造球、点火、燃烧，所得成品在经过破碎、筛分、冷却、整粒后运往炼铁厂。

通过听报告我们了解到烧结生产在安全环保方面主要要注意以下几点：

1 铁精矿运输。铁精矿是烧结生产的主要原料，在选矿厂生产过程中，常夹杂着大块和其他杂物，在胶带运输中经常发生堵塞、撕裂皮带，甚至进入配料圆盘使排料口堵塞事故。

处理时易发生人身伤害事故。

为避免以上事故，胶带机的各种安全设施要齐全，保证灵活、可靠，并应实现自动化控制。

2 主体设备存在的不安全因素。例如带式烧结机。其存在的不安全因素是烧结机的机体又大、又长，生产与检修工人会因联系失误而造成事故。随着烧结机长度的增加，台车跑偏现象也很严重；受高温的变化，易产生过热“塌腰”现象。所以应当为烧结机的开、停，设置必要的联系信号，并设立一定的保护装置。

3 要注意除尘与噪声防治。一是烧结厂防尘：烧结过程中，产生大量的粉尘、废气、废水，含有硫、铝、锌、氟、钒、钛、一氧化碳、二氧化硅等有害成分，严重地污染了环境。因此应抽风除尘。烧结机抽风一般采用两级除尘：第一级集尘管集尘和第二级除尘器除尘。大型烧结厂多用多管式，而中小型烧结厂除了用多管式外还常用旋风式除尘器。二是烧结厂的噪声防治：烧结厂的噪声主要来源于高速运转的设备。这些设备主要有主风机、冷风机、通风除尘机、振动筛、锤式破碎机、四辊破碎机等。对噪声的防治，应当采用改善和控制设备本身产生噪声的做法，即采用合乎声学要求的吸、隔声与抗震结构的最佳设备设计，选用优质的材料，提高制造质量，对于超过单机噪声允许标准的设备则需要进行综合治理。

第三站——炼铁厂

武钢股份有限公司炼铁厂现有六座现代化大型高炉，是我国生铁的重要生产基地之一。炼铁厂1958年9月13日建成投产。经过47年的建设、改造和发展，年生产规模达到1000万吨。具有精良的生产装备和先进的技术优势，1958年9月13日炼出第一炉铁水至今，已累计生铁16648万吨。

40多年来，炼铁厂依靠科学管理和技术进步，不断加大技术投入。尤其是以1991年10月五号高炉建成投产为标志，炼铁生产以科技进步为特征进入加速发展时期，并坚持“优质、低耗、高产、长寿、创新”的高炉技术操作方针，走引进、消化、移植与自主开发之路，无料钟炉顶、软水密闭循环inba炉渣处理系统、高炉专家系统等一大批当代先进的炼铁工艺广泛应用于高炉生产之中。xx年7月16日，六号高炉投产，使炼铁厂各项经济技术指标日新月异，焦比、煤比、风温、工序能耗、高炉利用系数、全员劳动生产率均居国内同行业前茅。

炼铁是将铁矿石或烧结球团矿、锰矿石、石灰石和焦炭按一定比例予以混匀送至料仓，然后再送至高炉，从高炉下部吹入1000℃左右的热风，使焦炭燃烧产生大量的高温还原气体煤气，从而加热炉料并使其发生化学反应。在1100℃左右铁矿石开始软化，1400℃熔化形成铁水与液体渣，分层存于炉缸。之后，进行出铁、出渣作业。

炼铁生产所需的原料、燃料，生产的产品与副产品的性质，以及生产的环境条件，给炼铁人员带来了一系列潜在的职业危害。例如，在矿石与焦炭运输、装卸，破碎与筛分，烧结矿整粒与筛分过程中，都会产生大量的粉尘；在高炉炉前出铁场，设备、设施、管道布置密集，作业种类多，人员较集中，危险有害因素最为集中，如炉前作业的高温辐射，出铁、出渣会产生大量的烟尘，铁水、熔渣遇水会发生爆炸；开铁口机、起重机造成的伤害等；炼铁厂煤气泄漏可致人中毒，高炉煤气与空气混合可发生爆炸，其爆炸威力很大；喷吹烟煤粉可发生粉尘爆炸；另外，还有炼铁区的噪声，以及机具、车辆的伤害等。如此众多的危险因素，威胁着生产人员的生命安全和身体健康。因此了解并牢记安全生产技术相当重要。

针对高炉危险源的特点，炼铁厂采取管理控制、人行为控制与技术控制相结合的控制管理办法。

1 对电气设备及作业人员的管理：电气作业一般由电工执行，发生电气事故造成的人身伤害事故中多是电气作业人员。发生电气事故的原因主要表现在未经过电气知识培训 不懂电气安全技术、对作业现场不熟悉、责任心差、违反规章制度、电气设备隐患等几个方面。因此，在安全管理方面的控制办法为：（1）电气作业人员必须经过电气知识培训 合格，有安全部门颁发的特殊工种作业上岗证，持证上岗；（2）各高低压配电室配电柜设置电器原理图；（3）定期对电工工具、电气线路、设备进行点检巡查，确保绝缘良好。对电气工具、设备等查出的隐患及时整改；（4）严守电气作业安全技术操作规程，严格执行“两票三制度”，经常性的安全教育与提示、互保，明确职责，杜绝违章作业等。

2 对预防皮带绞碾的管理：皮带绞碾事故均发生在皮带机头、机尾、拉紧装置（如包角滚筒） 等处，预防皮带事故，要做到：（1）皮带事故开关、拉线开关、启动警铃保持灵敏可靠，皮带机机头、机尾、拉紧装置处的防护罩、防护网符合安全规范完好，每班检查实行严格的交接班；（2）作业人员劳保用品穿戴整齐，要将袖口扎住、防止袖口卷入滚筒，女工禁止留长发，头发应挽入工作帽内，听到开机信号离开皮带，巡检和清扫地面卫生应距皮带0.5m;清理皮带滚筒粘料、处理皮带故障均应停机进行；（3）检修皮带严格“停电挂牌”制度，设专人负责，检修完毕，确认皮带机上下无人方可试车等。

3 煤气事故的预防与管理：炼铁高炉分厂作为高炉煤气的生产单位，也是高炉煤气与焦炉煤气的使用单位，煤气区域点多、面广，煤气区域作业频繁，根据生产现场的实际制定煤气区域作业的安全规章制度与防范措施并严格执行，是杜绝发生煤气事故的保证。

（2） 煤气系统动火执行动火申报制度，动火单位须提前报动火计划申请，制订处理措施方案，报安全工程师处审核批准，由煤气防护人员负责监督动火措施的落实与检测监护，

并开具动火证。

(3) 进入煤气区域作业，执行“翻牌”制度，要求至少两人同行，带上煤气报警仪，看好风向，一人监护，一人工作，到有煤气泄露的地方必须叫煤气防护人员监护。

(4) 煤气系统设施每日点检，保证无煤气泄露。与煤气系统相连的燃烧炉严格执行先点火后送气的规章制度。

(5) 工业用蒸汽与取暖用蒸汽彻底分开，各蒸汽管路的变更均要通过安全管理人员批准。

(6) 每年定期进行煤气知识培训 与讲座，不断增强职工对煤气知识的认知和处理能力等。

4 喷煤事故的预防与管理：喷煤由于其生产原料为煤炭的特殊性，极易发生着火、爆炸事故。因此在处理中要严格控制：(1)系统内的含氧量、温度不超标；(2)氮气压力稳定，事故充氮装置灵敏可靠；(3)各仪表定期校验，测量准确；(4)各处煤粉储存不超过规定时间；(5)煤粉挥发份不超过25 %，原煤无着火，无明火进入喷煤生产系统；(6)在停煤、停风状态下，喷吹与高炉的连接可靠切断等。

5 高炉出渣、出铁或铸铁事故的控制管理：高炉出渣、出铁或铸铁，易发生烧伤、爆炸事故。主要控制铁口、渣口、小坑事故。

(1) 浅铁口、潮铁口造成铁口失常出铁时跑大流，或褪泥炮时渣铁跟出均有可能造成人员烧伤或发生爆炸事故。在浅铁口的情况下，工作人员在开铁口时不能开穿，用钎子打开，铁口眼要小，铁水要平稳流出，必要时高炉应减风减压处理；潮铁口应将铁口烘干后出铁；所有铁口问题均应作好小坑、沙坝等预防措施以预防铁水跑大流可能造成的事故。

(2) 渣口放渣铁水不能超过安全容铁量，出渣前应检查渣口是否漏水，防止渣口过铁发生爆炸。

(3) 小坑应勤检查，每班认真测量小坑水温，防止小坑内冷却水管烧漏；按工艺要求垒沙闸时其高度应根据铁口的工作情况决定，抠净残渣残铁、作牢烤干、出铁时通畅等。

第四站——炼钢厂

武钢股份有限公司第二炼钢厂1971年1月开始筹建，1977年11月25日，1#转炉正式投产，1978年10月27日1#连铸机热负荷试车一次成功。1984年，二炼钢厂在全国首批开发应用了转炉顶底复合吹炼技术。同年，第一个在世界上实现了硅钢连铸生产。

1985年3月，率先在全国实现全连铸。1999年，第一个在世界上实现转炉溅渣与复吹炉龄同步，超过了15000炉炉龄，并持续保持炉龄最高世界纪录。2003年3月，1#转炉成功达到了30368炉，第五次刷新了复吹转炉炉龄的世界纪录。

二炼钢厂通过不断地引进、消化吸收国内外先进技术，持续开展技术进步和技术创新，形成了以纯净钢冶炼控制、复吹转炉溅渣护炉、真空精炼工艺、连铸机动态轻压下系统应用、结晶器液压非正弦振动系统应用等为代表的一批二炼钢厂的专有实用技术，优质钢比达100%，其中80%以上是品种钢，成为武钢和全国优质品种钢的冶炼生产基地。现有钢种产品结构涵盖了国内17大系列430个牌号钢种，大部分属于国家精品名牌产品。其中，冷轧取向硅钢和高牌号无取向硅钢冶炼水平国内始终保持领先；高强度中厚板专用钢系列率先在国内采用“转炉——连铸”生产取得成功；以桥梁钢为代表的板材钢系列在国内重点工程建设中发挥了重要作用；以彩板钢为代表的冷轧薄板钢系列替代了进口，振兴了民族工业；耐火耐候钢系列的生产，充分满足了社会和公众安全对钢铁产品的严格要求，并取得了良好的经济效益和社会效益。铁水

中含有c□s□p等杂质，影响铁的强度和脆性等，需要对铁水进行再冶炼，以去除上述杂质，并加入si□mn等，调整其成分。对铁水进行重新冶炼以调整其成分的过程叫作炼钢。

炼钢的主要原料是含炭较高的铁水或生铁以及废钢铁。为了去除铁水中的杂质，还需要向铁水中加入氧化剂、脱氧剂和造渣材料，以及铁合金等材料，以调整钢的成分。含炭较高的铁水或生铁加入炼钢炉以后，经过供氧吹炼、加矿石、脱炭等工序，将铁水中的杂质氧化除去，最后加入合金，进行合金化，便得到钢水。炼钢炉有平炉、转炉和电炉3种，平炉炼钢法因能耗高、作业环境差已逐步淘汰。转炉和平炉炼钢是先将铁水装入混铁炉预热，将废钢加入转炉或平炉内，然后将混铁炉内的高温铁水用混铁车兑入转炉或平炉，进行融化与提温，当温度合适后，进入氧化期。电炉炼钢是在电炉炉钢内全部加入冷废钢，经过长时间的融化与提温，再进入氧化期。

炼钢生产的主要安全技术包括以下几个方面：

1 氧枪系统安全技术：转炉和平炉通过氧枪向熔池供氧来强化冶炼。氧枪系统是钢厂用氧的安全工作重点。

（1）弯头或变径管燃爆事故的预防。氧枪上部的氧管弯道或变径管由于流速大，局部阻力损失大，如管内有渣或脱脂不干净时，容易诱发高纯、高压、高速氧气燃爆。应通过改善设计、防止急弯、减慢流速、定期吹管、清扫过滤器、完善脱脂等手段来避免事故的发生。

（2）回火燃爆事故的防治。低压用氧导致氧管负压、氧枪喷孔堵塞，都易由高温熔池产生的燃气倒罐回火，发生燃爆事故。因此，应严密监视氧压。多个炉子用氧时，不要抢着用氧，以免造成管道回火。

（3）汽阻爆炸事故的预防。因操作失误造成氧枪回水不通，

氧枪积水在熔池高温中汽化，阻止高压水进入。当氧枪内的蒸气压力高于枪壁强度极限时变发生爆炸。

2 钢、铁、渣灼伤防护技术：铁、钢、渣液的温度很高，热辐射很强，又易于喷溅，加上设备及环境的温度很高，极易发生灼伤事故。

（1）灼伤及其发生的原因：设备遗漏，如炼钢炉、钢水罐、铁水罐、混铁炉等满溢；铁、钢、渣液遇水发生的物理化学爆炸及二次爆炸；过热蒸汽管线穿漏或裸露；改变平炉炉膛的火焰和废气方向时喷出热气或火焰；违反操作规程。

（2）安全对策：定期检查、检修炼钢炉、钢水罐、铁水罐、混铁炉等设备；改善安全技术规程，并严格执行；搞好个人防护；容易漏气的法兰、阀门要定期更换。

3 炼钢厂起重运输作业安全技术：炼钢过程中所需要的原材料、半成品、成品都需要起重设备和机车进行运输，运输过程中有很多危险因素。

（1）存在的危险：起吊物坠落伤人；起吊物相互碰撞；铁水和钢水倾翻伤人；车辆撞人。

（2）安全对策：厂房设计时考虑足够的空间；革新设备，加强维护；提高工人的操作水平；严格遵守安全生产 规程。

武钢热轧厂是毛泽东主席和周恩来生前批准引进的。以高速化、大型化、连续化、自动化的生产装备和规格齐全、质量上乘的钢铁产品闻名遐迩，被人们称为镶嵌在长江之滨的钢铁明珠。一热轧投产27年来，坚持把“为中国工人阶级争气、为社会主义祖国争光、各项工作争一流”的“三争”精神作为建设和发展热轧厂的强大精神支柱，取得了产品创“十大名牌”、质量攻“六大高地”、产量破设计水平、热轧板卷销往日本、韩国、东南亚、欧洲的可喜成绩。到xx年10月31

日为止，热轧厂已累计为国家经济建设提供优质板材8965万多吨，产品总长度可以绕地球58圈，成为全国最大的板材基地之一。

一热轧在投产时仅有8个品种的基础上，大胆创新开发出20余系列的100多个品种的产品，瓶钢、耐候钢、汽车用钢、集装箱用钢、2c、3c船板、高强度石油管线钢等十大品种均由热轧厂填补国内生产空白。其中4项产品获全国金银奖，7项产品获实物质量金杯奖，40余项产品荣获部、省、市优产品称号，92%产品的实物质量达国际先进水平。

二热轧2250mm热连轧于1994年底开始筹建，其生产能力及规模在国际上属于领先水平。

二热轧瞄准国家的大工程、大项目及一些国内空白产品品种，积极开展新产品的试制工作，成功开发了炮管用钢、杭桥钢、汽车专用钢、高强度耐候钢、高强度x70、x80钢等新产品。

轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯轧制成钢材的生产过程，用轧制方法生产的钢材，根据其断面形状，可大致分为型材、线材、板带、钢管、特殊钢材类。

热轧，是以板坯（主要为连铸坯）为原料，经加热后由粗轧机组及精轧机组制成带钢。从精轧最后一架轧机出来的热钢带通过层流冷却至设定温度，由卷取机卷成钢带卷，冷却后的钢带卷，根据用户的不同需求，经过不同的精整作业线（平整、矫直、横切或纵切、检验、称重、包装及标志等）加工而成为钢板、平整卷及纵切钢带产品，它的强度不是很高，但是塑性、可焊性较好，外观颜色不亮。

轧钢主要有以下几项安全技术

1 原料准备的安全技术：要设有足够的原料仓库、中间仓库、成品仓库和露天堆放地，安全堆放金属材料。钢坯通常用磁

盘吊和单钩吊卸车。挂吊人员在使用磁盘吊时，要检查磁盘是否牢固，以防脱落砸人。使用单钩卸车前要检查钢坯在车上的放置状况。钢绳和车上的安全柱是否齐全、牢固，使用是否正常。卸车时要将钢绳穿在中间位置上，两根钢绳间的跨距应保持1m以上，使钢坯吊起后两端保持平衡，再上垛堆放。400℃以上的热钢坯不能用钢丝绳卸吊，以免烧断钢绳，造成钢坯掉落砸、烫伤。钢坯堆垛要放置平稳、整齐，垛与垛之间保持一定的距离，便于工作人员行走，避免吊放钢坯时相互碰撞。垛的高度以不影响吊车正常作业为标准，吊卸钢坯作业线附近的垛高应不影响司机的视线。工作人员不得在钢坯垛间休息或逗留。挂吊人员在上下垛时要仔细观察垛上钢坯是否处于平衡状态，防止在吊车起落时受到震动而滚动或登攀时踏翻，造成压伤或挤伤事故。

2 加热与加热炉的安全技术：燃料与燃烧的安全。工业炉用的燃料分为固体、液体和气体。燃料与燃烧的种类不同，其安全要求也不同。气体燃料有运输方便、点火容易、易达到完全燃烧，但某些气体燃料有毒，具有爆炸危险，使用时要严格遵守安全操作规程。使用液体燃料时，应注意燃油的预热温度不宜过高，点火时进入喷嘴的重油量不得多于空气量。为防止油管的破裂、爆炸，要定期检验油罐和管路的腐蚀情况，储油罐和油管回路附近禁止烟火，应配有灭火装置。

工业炉发生事故，大部分是由于维护、检查不彻底和操作上的失误造成的。首先要检查各系统是否完好，加强维护保养工作，及时发现隐患部位，迅速整改，防止事故发生。

为了预防轧钢生产事故，检修前组织好检修人员和安全管理人員做好安全准备工作，并在检修过程中加强安全监护。重视不安全因素，除有安全防范措施外，检修现场要设置围检、安全网、屏障和安全标志牌。高空作业必须戴安全带。

三、实习体会

通过这次认识实习，我对我们的专业有了更加深入的了解，熟悉了安全技术人员的工作职责和工作程序，获得了组织和管理生产的初步知识；也更加明确了未来工作的方向和工作任务。这样也便于我在以后的学习中更容易抓住重点，学好专业知识。安全为天，警钟长鸣！作为安全专业的学生，我们的任务是艰巨的。虽然现在科技发展快，各行各业都引进了一些高科技的机械设备，但安全隐患并未随之减少，相反且很有可能带来新的问题。这就需要我们努力学好科学文化知识，刻苦钻研，争取研究出更加安全环保的设备或者是科学的安全环保措施！最后感谢学校给我们安排了这次实习，也感谢武钢各厂给我们提供了这样的机会以及各厂相关人员对我们的指导，更感谢两位专业老师两周以来，顶着炎热的太阳带领我们参观，并耐心的帮我们解决各种疑难困惑。以后我会努力学好安全专业的相关知识，将这次实习的收获体现到我的行动中去。

焦化厂安全知识演讲稿篇二

在20xx年7月25号—8月23号期间，我来到了孝义红塔煤焦有限公司进行生产学习实践，第一次将理论知识与实际生产联系在一起，我从中真正认识到了在校期间实验课的重要性，它是我们在校期间真正联系生产，验证我们理论知识的利剑。

在厂实习期间的第一周我在生产技术员柔师傅的陪同下首先了解到的是备煤的工艺流程，该厂采用的是先配煤后粉碎的工艺流程：原料煤—卸煤机械—运输皮带、堆取料机—不同牌号的煤在储煤厂单独存放—堆取料机根据生产需要从煤厂取煤经皮带输送至配煤槽分煤种单独存放—根据生产需要把各种炼焦用煤按照一定比例配合—进入粉碎机粉碎和混合—经皮带运输到贮煤塔。然后参观的是炼焦工艺流程，柔师傅从焦炉的结构以及加热方式给我进行了详细的讲解和指导，我对煤气设备、废气设备、交换设备、荒煤气导出设备及护炉设备有了很深的了解并做了相关的笔记；之后看的是焦炉机械：装煤车、推焦车、拦焦车、熄焦车，我观看了从装煤到

推焦、晾焦的整个生产过程，对各个设备操作在脑子里有了映像，对相关数据也进行了详细记录。

第二周，柔师傅给了我一些机械炼焦的书籍和资料以及各个车间的相关操作规则，在办公室我认真的看了这几本书，对之前一周参观的一些设备从理论上进一步作了详细认知，也上网查了很多相关资料，对资料上不懂的了解不透的进行了实际考察，和很多车间的工人师傅进行了交流学习，在这周理论联系实际的学习交流期间我受益匪浅，对机械炼焦的整个生产工艺和设备有了很深的了解，掌握了很多炼焦期间所需要注意的安全事项，毕竟安全生放在第一位！

第三周，柔师傅带我参观了焦炉煤气的净化和炼焦化学产品的整个生产工艺流程，说实话看着很多错综复杂的管路的确是复杂，但是在柔师傅不厌其烦的讲解下我渐渐有了头绪，从初步管道颜色的区分：灰色管道里通的是煤气；黄色管道里通的是氨气；红色管道里通的是蒸气；蓝色管道里是氮气；我想到我们实验室中管道颜色区分的含义原来在真正生产中有着如此之奥妙的意义，颜色的区分的确将一些错综复杂的管道变得简单清晰了。接下来我了解了粗煤气的整个净化过程：粗煤气—上升管—桥管—集气管—气液分离器—煤气初冷器—机捕焦油器—电捕焦油器—脱硫塔—串联洗氨塔—洗苯塔—脱苯塔—净化煤气；还对煤焦油氨水分解进行了了解，主要是通过机械化焦油氨水澄清槽进行分离，将氨水、焦油、油渣进行分离。而且还通过管道路线了解了整个生产工艺中的流程，进入脱硫塔、洗氨塔、洗苯塔脱苯塔的煤气都是从塔底进入与塔顶的洗液逆流而行，然后从塔顶排出，当然每个流程都是相互联系的，而且还有很多循环利用的洗液。我对这些流程都做了详细笔记，而且很多工艺段还画了很多流程图，每个细节都有了深深地了解。

煤气自上而下通过初冷器，冷却水由每段下部进入，低温水供入最下段，以提高传热温差，降低煤气出口温度；在冷却器壳程各段上部，设置喷洒装置，连续喷洒含煤焦油的氨水，

以清洗管外壁沉积的煤焦油和萘，同时还可以从煤气中吸收一部分萘。在横切管冷凝器中，煤气和冷凝液由上往下同时流动，较为合理。由于管壁上沉积的萘被冷凝液冲洗和溶解下来，同时于冷器上部喷洒氨水，自中部喷煤焦油，能更好地冲洗掉沉积的萘，从而有效地提高了传热系数。此外，还可以防止冷凝液再度蒸发。

其外壳为圆柱形，沉淀管管径为250mm，长3500mm。在每根沉淀管的中心处悬挂着电晕极导线，由上部框架及下部框架拉紧，并保持偏心度不大于3mm，电晕极可采用强度较好的 ϕ 3.5-4mm的碳素钢丝或2mm的镍铬钢丝制作。煤气自底部侧面进入，并通过两块气体分布篦板均匀分布到各沉积管中去。净化后的煤气从顶部煤气出口逸出。

机械化焦油氨水澄清槽是一长方形断面容器。由纵隔板分成平行的两格，底部有刮板机输送机缓缓运行，它由电机通过减速机和传动链带动。从气液分离器和初冷器来的焦油，氨水和焦油渣由入口管经承受器进入澄清槽，三者依各自比重的不同而进行分层，沉降在底部的焦油渣被刮板输送机带至倾斜底的上部，通过漏斗卸出。刮板机线速度为 $1.74-13.5\text{m/h}$ ，速度过高易带出焦油和氨水。焦油渣占全部焦油量的0.2-0.4%。当无烟装煤时可达到1.5%，焦油渣中2mm以下的粉尘占72%，因此很粘稠，为防止其在冬天结块发粘，在漏斗周围设有水蒸气管间接保温。澄清后的氨水经溢流口排出，焦油从下部经液面调节器压出。

本次实习深感流程设计的巧妙之处，自己在今后的学习之中也要抓住每一细微的地方进行仔细学习、研究，为将来步入社会工作打下坚实的基础。

此次实践学习受益匪浅！

最后非常感谢孝义红塔煤焦有限公司给我这次实践学习的机会，更感谢耐心指导我学习的柔建荣师傅！

焦化厂安全知识演讲稿篇三

建校以来，以教育强、管理严、信誉好著称。湖州新时代学校于20xx年被浙江省劳动和社会保障厅命名为“浙江省先进民办职业培训机构”，被省科委等五大机构评选为“浙江省重质量守承诺暨首批公众三满意单位”；20xx年被中国民办教育协会评定为“20xx年度最受欢迎培训机构”；20xx年被湖州市民政局评定为“20xx年度诚信评估aaaa级单位”。湖州新时代培训学校、嘉兴新时代培训学校相继成立以来，均取得了良好的社会声誉，受到上级主管部门和学生及用人单位的好评。

新时代培训学校主要开设电脑定向、业余培训；少儿智能开发与中、小学文化补习；业余成人高等学历教学；外语辅导及艺术体育培训等项目。

autocad使用的三个基本方面

目前，我公司的设计文件，特别是图纸，都是用autocad软件绘制的。但是，现在还有很多人对cad并不是非常熟悉，或者说使用起来并非得心应手，以至于效率并不是很高，可以说，在我们公司，绘制同样的一张图纸，速度快的和慢的在耗时上可能会相差好几倍。同时，每个人绘制出来的图纸看上去感觉都不经相同，有些图纸看上去一目了然、清晰漂亮，而有些图纸不但表达不清，过分点可以用惨不忍睹来形容。

从本期工程设计开始，本人会将十几年绘图经验的点点滴滴作为连载，以飨大家，希望对大家能有所借鉴，从中能吸取一二，养成良好的绘图习惯、提高绘图速度。同时，本人也希望这是抛砖引玉，借助这个机会和载体，能够使得大家对cad的使用展开一次交流和讨论，相互提高。

另外，因为本人是建筑专业的，对其他专业不胜了解，因此，今后的举例将主要是和建筑专业有关的，希望大家能举一反三

三。

不知大家认为，使用cad画图，最重要的是什么？对这个问题，每个人都有可能理解不同，但在我看来，最重要的是时时刻刻记住自己使用cad画图的目的是什么。

我们进行工程设计，不管是什么专业、什么阶段，实际上都是要将某些设计思想或者是设计内容，表达、反映到设计文件上。而图纸，就是一种直观、准确、醒目、易于交流的表达形式。所以我们完成的东西（不管是最终完成的设计文件，还是作为条件提交给其他专业的过程文件，一定需要能够很好的帮助我们表达自己的设计思想、设计内容。

有了这个前提，我们就应该明白，好的计算机绘制的图纸应该具有以下两个特征：清晰、准确。

清晰：我们要表达的东西必须清晰，好的图纸，看上去一目了然。一眼看上去，就能分得清哪是墙、哪是窗、哪是留洞、哪是管线、哪是设备；尺寸标注、文字说明等清清楚楚，互不重叠……。除了图纸打印出来很清晰以外，在显示器上显示时也必须清晰。图面清晰除了能清楚的表达设计思路和设计内容外，也是提高绘图速度的基石。

准确：200宽的墙体不能画成240；留洞不能尺寸上标注的是1000x20xx□而实际量量是1250x2100；更常见的错误是分明明是3000宽的一条线，量出来却是2999.87。制图准确不仅是为了好看，更重要的是可以直观的反映一些图面问题，对于提高绘图速度也有重要的影响，特别是在图纸修改时。

焦化厂安全知识演讲稿篇四

在集团公司领导的关心和重视下，与昆明冶金专科学校联合办学，开办了煤化工《矿物加工》专业大专班，我有幸参加了在越钢第一个煤化工专业知识函数大专班学习，自2005年

开班，在学校各位专业课老师的讲解辅导下，从煤料的形成、化学元素的组成及性质，到配合后炼焦煤的生产及煤化工知识的综合学习，使自己理论知识得到进一步提高，在工作过程中改变了全部靠经验积累解决生产工艺难点问题现象，甚至出现工作效率不高，重复劳动等情况，处置不当将会产生一些工艺事故和安全隐患。通过学习、在理论知识的指导下，结合实践经验解决了各个难点问题，给自己从事的炼焦生产管理提供了多个理论数据及指标印证，视野开阔了，提高了管理水平。

在历时近4年多时间里，与上级职能部门，工程技术人员、车间、班组岗位员工共同研究完成各项技术改造，通过“请进来、走出去”解决各项生产工艺问题。主要完成了备煤、成品系统堵料、挂料及供送不均造成生产影响，加装监控系统，煤塔入料、分料不匀造成长期集料问题；熄焦塔回水及沉淀、焦炉加热及废气温度高，焦炉焦饼倒塌严重等，解决了煤饼倒塌率较高问题，煤塔吹料集中控制问题，熄焦车轨道排水及车厢门改钢结构；为降低水耗，改造了生化水及雨水回用问题；建议二厂增加加压风机提高煤气供送量，建议解决配煤下料及称重不稳定增加摇动给料装置，建议发电废气排放改用混凝土结构替代钢结构避免腐蚀等，提高化产回收率、降低各工序阻力增加吹扫频次等。通过上述改造和建议，各项生产指标和员工的劳动强度有所提高和降低，安全、环保管理得到进一步提高，主要取决于广大干部员工、工程技术人员、维修技术人员、上级领导的重视与支持。全体干部员工的责任心和高度责任感，使自己在工作实践上得到了很大发挥，进一步锻炼、提高了工作能力。

在多年从事煤化工工作岗位上，随着集团公司煤化工产业的不断发展壮大，科学技术的日新月异，自己掌握的一些工艺知识和工作实践，已不能适应公司煤化工产业持续上升的发展势头，重点是在新工艺、新技术标准和安全、环保知识方面的浅薄，一些自动化程度高的生产过程控制技术的引用，国家产业政策的限制和煤化工深加工项目延伸等知识的欠缺，

给自己带来更大压力，自己更应该刻苦专研学习、多请教，主动学习运用新工艺、新技术、更高管理知识，充实自己现掌握的粗浅炼焦工艺技术知识，为自己今后工作和技术水平提高打下基础，不被淘汰，能适应公司今后煤化工产业的做强做大，进一步发展贡献自己应尽的职责。

焦化厂安全知识演讲稿篇五

在20xx年7月25号—8月23号期间，我来到了孝义红塔煤焦有限公司进行生产学习实践，第一次将理论知识与实际生产联系到一起，我从中真正认识到了在校期间实验课的重要性，它是我们在校期间真正联系生产，验证我们理论知识的利剑。

在厂实习期间的第一周我在生产技术员柔师傅的陪同下首先了解到的是备煤的工艺流程，该厂采用的是先配煤后粉碎的工艺流程：原料煤—卸煤机械—运输皮带、堆取料机—不同牌号的煤在储煤厂单独存放—堆取料机根据生产需要从煤厂取煤经皮带输送至配煤槽分煤种单独存放—根据生产需要把各种炼焦用煤按照一定比例配合—进入粉碎机粉碎和混合—经皮带运输到贮煤塔。然后参观的是炼焦工艺流程，柔师傅从焦炉的结构以及加热方式给我进行了详细的讲解和指导，我对煤气设备、废气设备、交换设备、荒煤气导出设备及护炉设备有了很深的了解并做了相关的笔记；之后看的是焦炉机械：装煤车、推焦车、拦焦车、熄焦车，我观看了从装煤到推焦、晾焦的整个生产过程，对各个设备操作在脑子里有了映像，对相关数据也进行了详细记录。

第二周，柔师傅给了我一些机械炼焦的书籍和资料以及各个车间的相关操作规则，在办公室我认真的看了这几本书，对之前一周参观的一些设备从理论上进一步作了详细认知，也上网查了很多相关资料，对资料上不懂的了解不透的进行了实际考察，和很多车间的工人师傅进行了交流学习，在这周理论联系实际的学习交流期间我受益匪浅，对机械炼焦的整个生产工艺和设备有了很深的了解，掌握了很多炼焦期间所

需要注意的安全事项，毕竟安全放在第一位！

第三周，柔师傅带我参观了焦炉煤气的净化和炼焦化学产品的整个生产工艺流程，说实话看着很多错综复杂的管路的确是复杂，但是在柔师傅不厌其烦的讲解下我渐渐有了头绪，从初步管道颜色的区分：灰色管道里通的是煤气；黄色管道里通的是氨气；红色管道里通的是蒸气；蓝色管道里是氮气；我想到我们实验室中管道颜色区分的含义原来在真正生产中有着如此之奥妙的意义，颜色的区分的确将一些错综复杂的管道变得简单清晰了。接下来我了解了粗煤气的整个净化过程：粗煤气—上升管—桥管—集气管—气液分离器—煤气初冷器—机捕焦油器—电捕焦油器—脱硫塔—串联洗氨塔—洗苯塔—脱苯塔—净化煤气；还对煤焦油氨水分解进行了了解，主要是通过机械化焦油氨水澄清槽进行分离，将氨水、焦油、油渣进行分离。而且还通过管道路线了解了整个生产工艺中的流程，进入脱硫塔、洗氨塔、洗苯塔脱苯塔的煤气都是从塔底进入与塔顶的洗液逆流而行，然后从塔顶排出，当然每个流程都是相互联系的，而且还有很多循环利用的洗液。我对这些流程都做了详细笔记，而且很多工艺段还画了很多流程图，每个细节都有了深深地了解。

煤气自上而下通过初冷器，冷却水由每段下部进入，低温水供入最下段，以提高传热温差，降低煤气出口温度；在冷却器壳程各段上部，设置喷洒装置，连续喷洒含煤焦油的氨水，以清洗管外壁沉积的煤焦油和萘，同时还可以从煤气中吸收一部分萘。在横切管冷凝器中，煤气和冷凝液由上往下同时流动，较为合理。由于管壁上沉积的萘被冷凝液冲洗和溶解下来，同时于冷器上部喷洒氨水，自中部喷煤焦油，能更好地冲洗掉沉积的萘，从而有效地提高了传热系数。此外，还可以防止冷凝液再度蒸发。

其外壳为圆柱形，沉淀管管径为250mm□长3500mm□在每根沉淀管的中心处悬挂着电晕极导线，由上部框架及下部框架拉紧，并保持偏心度不大于3mm,电晕极可采用强度较好

的3.5-4mm的碳素钢丝或2mm的镍铬钢丝制作。煤气自底部侧面进入，并通过两块气体分布篦板均匀分布到各沉积管中去。净化后的煤气从顶部煤气出口逸出。

机械化焦油氨水澄清槽是一长方形断面容器。由纵隔板分成平行的两格，底部有刮板机输送机缓缓运行，它由电机通过减速机和传动链带动。从气液分离器和初冷器来的焦油，氨水和焦油渣由入口管经承受器进入澄清槽，三者依各自比重的不同而进行分层，沉降在底部的焦油渣被刮板输送机带至倾斜底的上部，通过漏斗卸出。刮板机线速度为1.74-13.5m/h速度过高易带出焦油和氨水。焦油渣占全部焦油量的0.2-0.4%。当无烟装煤时可达到1.5%，焦油渣中2mm以下的粉尘占72%，因此很粘稠，为防止其在冬天结块发粘，在漏斗周围设有水蒸气管间接保温。澄清后的氨水经溢流口排出，焦油从下部经液面调节器压出。

本次实习深感流程设计的巧妙之处，自己在今后的学习之中也要抓住每一细微的地方进行仔细学习、研究，为将来步入社会工作打下坚实的基础。

此次实践学习受益匪浅！

最后非常感谢孝义红塔煤焦有限公司给我这次实践学习的机会，更感谢耐心指导我学习的柔建荣师傅！

焦化厂安全知识演讲稿篇六

邯钢焦化厂

2009年2月23日至20xx年3月6日

07精细化学品生产技术

1通过焦化厂的生产实践，弄清楚焦化厂的组成，生产过程和

主要设备。了解焦化工业发展情况及其在国民经济中的作用，并组织参观与本专业有关的厂矿，为专业基础课的验证，专业课的学习建立感性化的认识。

2通过实习培养学生的生产实践观念和理论联系实际学好专业的主动性，增强学生观察事物，发现问题提出问题的能力，开阔学生的眼界，增强对专业的热爱，树立牢固的专业理想。

主要生产设施

(1) 备煤车间：煤仓

配煤室

粉碎机室

皮带机运输系统

煤制样室

焦化厂实习工作总结岁月如光，回首过去，从学校毕业到进入工厂，既有收获的喜悦和踏实，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

工作心得体会

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，这就要求我们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，认真检测轴承的振动、温度（不大于环境温度40℃）、异音，观察润滑油油位和冷却水量，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。

通过这一年多的工作时间，我对现场的运作越来越清楚，对机器设备也越来越熟悉，与同事们也是越来越亲近，随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年的努力学习，我深刻认识到：细心、严谨是机械维护人员所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定机械维护人员平庸或优秀的关键因素。做事情的全神贯注和严谨、细致的工作态度应该是我工作作风方面最大的收获；回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：缺乏积极和别人探讨的勇气。遇到问题，喜欢自己装在心里，而不能把自己的意见和想法展现出来。还有，我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，我需要面对更多的人，需要与别人沟通。一年的时光已匆匆离去，充满希望的一年正向我们走来。路正长，求索之路漫漫，公司09年的宏伟目标已摆在我们面前，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和个人价值的实现而不懈努力。

焦化厂安全知识演讲稿篇七

两个人，两支笔，两支新的钢笔。

其中一个人拿着他的笔，全伸入墨水瓶里，使劲挤了很多下，墨水仿佛把笔里的每一个缝隙都死死地塞满了。笔外也沾了许多，纸都被它全浸透了。刚写下一行字，突然发现笔尖悬着一大滴墨水，还没反应过来，那大滴墨水就滑了下来。刚写的在完完全全墨水吞噬了，本子也不行了。真是赔了夫人又折兵啊！

另一个呢?恰恰相反——只挤了半笔墨水，笔外也没有沾多少，写下的字也好。这，多好啊!

相比之下，只是要多加一次罢了。

谢谢大家!

大家好!

我是住在大森林中打的蟋蟀，今天我向大家说说我的住宅想有舒服的住宅，一定自己挖掘的，不可以随遇而安。

先慎重的选择地址，一定排水优良并且有温和的阳光，不可以用现成的洞穴，要从大厅一直到卧室洞里一定弯弯曲曲，在长也不过几寸长，一指宽，出口的地方一定有一草当做门，掩盖着洞口，洞里一定要干净。

屋子可以没有什么布置，但是一定简朴，干净，干燥，累了，可以在未完工的家门口休息，余下的时间修理今天做一点，明天做一点。

我不是挖掘技术专家，我的工具是那么软弱，人们对我的劳动成果感到惊其，其时是我坚持不懈。

谢谢大家!

老师们，同学们，大家好!

今天我看了本《100个励志故事》的书，其中的故事都很感人，尤其是孟轲逃学这个故事让我有了很深的印象，故事告诉我们学习一定要不怕苦、不怕累，千万不能半途而废，要勤奋学习。像爱迪生说的：“天才是百分之一的灵感加百分之九十九的勤奋。”他告诉我们天才不是天生的而是勤奋得来的，象陈景润、鲁迅、范仲淹等他们的成功背后都付出了无数的

艰辛和汗水。

我在城市的宣传墙上看到，上面写着：“一日之计在于晨、一年之计在于春、一生之计在于勤。”这几句话使我感悟到在新的一年里要有自己的目标，然后靠自己的努力奋斗，去实现自己的目标，只有勤奋学习才能掌握更多的知识，通过努力做一名励志少年。

谢谢大家！

同学们：

大家好！

在这条人生的长河中，我始终告诉自己，“如果你是金子，到哪都能发光，只要你斗志昂扬的面对生活、面对工作，你就会有所获得”。

青春是什么，青春是学习的季节，青春是奋斗的岁月，不要停止我们前进的步伐，因为青春的路正长。有空的时候静下心来好好看看书，回头想想自己走过的路，为自己的人生做好一个规划，把自己的理想铭刻在心中，做一个甘于寂寞，敢于创新、干劲十足的年青人。

作为一名共产党员，心中无不闪烁着梦想，那么现在就是我们努力实现梦想的时候了。我们要做的有很多很多。纵使艰难险阻，也要努力前行：追求卓越，真诚回报，释放青春能量，点燃创业梦想。或许我们成不了伟人，纵使我们平淡一生，但这都不要紧，群星闪烁时我们同样灿烂，这样的平凡其实是一种伟大。

因为只有我们自己清楚，平凡的岗位需要我们付出，火热的生活需要我们的付出，构建××的宏伟蓝图需要我们大家一起付出。我们的青春是有限的，有限的青春因为我们的奉献

变得充实、久远。

我选择了共产党，从某种意义上来说，就已经选择了奉献。青春不是人生的一段时期，而是心灵的一种状况。如果你的心灵很年青，你就会常常保持许多梦想。大家都知道我们企业的精神：务实、敬业、创新、高效，虽然我们工作在不同的岗位，但我们拥有一个共同的家，在这里，我们信守同样的共产主义精神，写下同样的奉献承诺，拥有同样的壮美青春。

亲爱的朋友们，这是一次演讲，更是一次告白。当我满带着青春的气息，怀揣着沉甸甸的梦想与信念站在这里的那刻，我的内心是如此的坦荡与激昂，那种难以形容的兴奋与紧张，我真诚的邀请你们一同分享。

我的演讲完毕，谢谢大家！

敬爱的老师、亲爱的同学，大家好！

我是五(3)班的***。我很荣幸当上升旗手，在我心目中，升旗手是一个神圣、光荣的职位。我是一个阳光男孩，虽然成绩一般，但我一定会努力学习，更上一层楼。我的兴趣爱好很广泛，有画画、写作、体育运动等等。我的愿望是当一位画家，用自己的笔画出祖国的千山万水，画出一草一木，画出一沙一石。我的座右铭是：立志读尽人间书，发奋识遍天下字！

我最盼望的事情是有一天能亲手把五星红旗升起来。今天，我的愿望终于实现了。老师们、同学们，我一定不辜负大家对我的希望，努力进取，为学校添光彩。

谢谢大家！

焦化厂安全知识演讲稿篇八

了解焦化工业发展状况及其在国民经济中的作用，并组织参观与本专业有关的厂矿，为专业基础课的验证，专业课的学习建立感性化的认识。

透过实习培养学生的生产实践观念和理论联系实际学好专业的主动性，增强学生观察事物，发现问题提出问题的潜力，开阔学生的眼界，增强对专业的热爱，树立牢固的专业理想。

主要生产设施

备煤车间：煤仓 配煤室 粉碎机室 皮带机运输系统 煤制样室

不仅仅要明白理论知识，实践也是必不可少的。透过这次实习让我对焦化厂的大体上有了初步的了解，不仅仅巩固了以前课本学到的知识，而且也会对以后的深入学习有实质性的帮忙。我感觉美中不足的是焦化厂的环境有待提高，应加大环境治理与保护的力度。

焦化厂安全知识演讲稿篇九

通过认识实习，对专业有了更加深入的了解，熟悉了安全工程技术人员的工作职责和工作程序，获得了组织和管理生产的初步知识；也更加明确了未来工作的方向和工作任务。下面是爱汇网小编为大家整理的焦化厂实习报告，供大家阅读！

一) 实习地点：邯钢焦化厂

(二) 实习时间□xx年2月23日至xx年3月6日

(三) 实习班级：07精细化学品生产技术

(四) 实习目的:

1通过焦化厂的生产实践，弄清楚焦化厂的组成，生产过程和主要设备。了解焦化工业发展情况及其在国民经济中的作用，并组织参观与本专业有关的厂矿，为专业基础课的验证，专业课的学习建立感性化的认识。

2通过实习培养学生的生产实践观念和理论联系实际学好专业的主动性，增强学生观察事物，发现问题提出问题的能力，开阔学生的眼界，增强对专业的热爱，树立牢固的专业理想。

主要生产设施

工作心得体会

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，这就要求我们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，认真检测轴承的振动、温度(不大于环境温度+40℃)、异音，观察润滑油油位和冷却水量，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。

通过这一年多的工作时间，我对现场的运作越来越清楚，对机器设备也越来越熟悉，与同事们也是越来越亲近，随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年的努力学习，我深刻认识到：细心、严谨是机械维护人员所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定机械维护人员平庸或优秀的关键因素。做事情的全力以赴和严谨、细致的工作态度应该

是我工作作风方面最大的收获;回首过去的一年,也留下了一些遗憾,需要我引以为诫。比如:缺乏积极和别人探讨的勇气。遇到问题,喜欢自己装在心里,而不能把自己的意见和想法展现出来。还有,我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧,我不喜欢说,只喜欢埋头苦干。现在看来,这样是远远不够的,我需要面对更多的人,需要与别人沟通。一年的时光已匆匆离去,充满希望的一年正向我们走来。路正长,求索之路漫漫,公司xx年的宏伟目标已摆在我们面前,我将抖擞精神,开拓进取,为公司的发展和实现个人价值的实现而不懈努力。

实习目的:

1、增加实际认识,提高实践能力;

4、虚心向工人和技术人员学习,培养热爱专业、热爱劳动、热爱工农的品德。

实习任务:

1、听安全报告。主要内容有:工厂安全管理的体制、安全管理机构的设置及人员的配备、安全生产责任制、安全教育及培训、安全生产投入及安全技术措施计划、伤亡事故和职业病的报告登记调查处理与统计分析等。

2、听生产工艺报告,并参观了解工厂的主要生产工艺流程(包括烧结工艺、焦化工艺、炼铁工艺、炼钢工艺、轧钢工艺等)。

实习要求:

1、参观中必须听从引导人员的指挥,严格遵守工厂的安全规章制度,牢固树立安全第一的思想,切实注意安全。一旦发现违反纪律者,实习成绩一不及格处理。

2、实习时必须认真听报告、做好笔记。实习参观过程中主动向工程技术人员请教有关生产和安全管理方面的问题。

二、实习内容

武钢是新中国成立后兴建的第一个特大型钢铁联合企业，于1955年开始建设，1958年9月13日正式投产。它是中央和国务院国资委直管的国有重要骨干企业，与鄂钢、柳钢联合重组后，集团公司已成为年产钢xx万吨规模的大型企业集团，在中国排名第3位，世界排名第16位。武钢本部厂区坐落在“九省通衢”的湖北省武汉市东郊，长江南岸，占地面积21.17平方公里。作为中国重要的板材生产基地，武钢拥有矿山采掘、炼焦、烧结、冶炼、轧钢及配套公辅设施等一整套先进的钢铁生产工艺设备。在近50年的建设与发展过程中，为中国国民经济和现代化建设作出了重要贡献。

第一站——武钢焦化厂

焦化厂由备煤、炼焦、回收、精苯、焦油、其他化学精制、化验和修理等车间组成。其中化验和修理车间为辅助生产车间。备煤车间的任务是为炼焦车间及时供应合乎质量要求的配合煤。炼焦车间是焦化厂的主体车间。炼焦车间的生产流程是：装煤车从贮煤塔取煤后，运送到已推空的碳化室上部将煤装入碳化室，煤经高温干馏变成焦炭，并放出荒煤气由管道输往回收车间；用推焦机将焦炭从碳化室推出，经过拦焦车后落入熄焦车内送往熄焦塔熄焦；之后，从熄焦车卸入凉焦台，蒸发掉多余的水分和进一步降温，再经输送带送往筛焦炉分成各级焦炭。回收车间负责抽吸、冷却及吸收回收炼焦炉发生的荒煤气中的`各种初级产品。

焦化主产过程中存在的主要危险源有：粉尘危害、有毒有害及易燃易爆气体和物质流伤害、火灾爆炸伤害、高温和噪声危害等。事故的类别为：火灾、爆炸、机械伤害、中毒、灼烫事故等。根据冶金行业焦化厂事故原因分析可知，导致事故

发生的主要原因分别是：违章作业和操作失误，安全技术知识缺乏和安全操作技术不熟练，技术和设计缺陷，设备设施和工具缺陷。

- 1 焦化设施的设计应保证安全可靠，对于危险作业、恶劣劳动条件作业及笨重体力劳动作业，应优先采取机械化、自动化措施。
- 2 散发有害物质的设备应进行密闭，避免直接操作。
- 3 焦化主体设施的设计和制造应有完整的技术文件，设计审查应有使用单位的安全部门参加。
- 4 施工必须按设计进行，如有修改应经设计单位书面同意。隐蔽工程，应经使用单位与施工单位共同检查合格，才能封闭。施工完毕，应由施工单位编制竣工说明书及竣工图，交付使用单位存档。
- 5 新建、扩建、改造和大修的焦化设计，必须经过检查验收合格，并有完整的安全操作规程，才能投入运行。焦化设施的验收，应有使用单位的安全部门参加。
- 6 对焦化作业人员必须进行安全技术教育和操作培训，经考试合格，方可独立工作。
- 7 存在危险物质的场地，应设醒目的安全标志。
- 8 可能泄漏或滞留有毒、有害气体而造成危险的地方，应设自动监测报警装置。
- 9 较高的通行、操作和检修场所，应设平台或防护栏杆。
- 10 在易燃、易爆场所，禁止使用易产生火花的工具。

第二站——烧结厂

武钢股份有限公司烧结厂，系专门为高炉生产人造富矿的主体生产厂。现有4个烧结车间，占地面积82.93万平方米，设计年产烧结矿1303万吨。烧结厂投产46年来共生产入炉烧结矿2.17亿吨，球团矿430.9万吨。

烧结厂于1959年8月29日投产，建有4台75平方米烧结机。20世纪60年代末期兴建了二烧车间，70年代兴建了三烧车间，在80年代进行了二烧改造，90年代兴建了现代化的四烧车间，又先后于xx年、xx年和xx年对一烧、三烧、二烧进行了技术改造，新建了新三烧、新二烧。烧结厂通过开发新工艺、新技术，引进与消化移植当今世界烧结行业先进工艺设备，模糊控制技术，从而使烧结工艺、技术装备水平、产品质量、能源消耗水平、环保质量等得到不断完善与提高，跃居全国同行业领先水平，成为全国最大的现代化烧结厂。

烧结是把含铁废弃物与精矿粉烧结成块用作炼铁的原料。其工艺过程是按炼铁的要求，将细粒含铁原料与熔剂和燃料进行配料，经造球、点火、燃烧，所得成品在经过破碎、筛分、冷却、整粒后运往炼铁厂。

1 铁精矿运输。铁精矿是烧结生产的主要原料，在选矿厂生产过程中，常夹杂着大块和其他杂物，在胶带运输中经常发生堵塞、撕裂皮带，甚至进入配料圆盘使排料口堵塞事故。处理时易发生人身伤害事故。

为避免以上事故，胶带机的各种安全设施要齐全，保证灵活、可靠，并应实现自动化控制。

2 主体设备存在的不安全因素。例如带式烧结机。其存在的不安全因素是烧结机的机体又大、又长，生产与检修工人会因联系失误而造成事故。随着烧结机长度的增加，台车跑偏现象也很严重；受高温的变化，易产生过热“塌腰”现象。所以应当为烧结机的开、停，设置必要的联系信号，并设立一定的保护装置。

3 要注意除尘与噪声防治。一是烧结厂防尘：烧结过程中，产生大量的粉尘、废气、废水，含有硫、铝、锌、氟、钒、钛、一氧化碳、二氧化硅等有害成分，严重地污染了环境。因此应抽风除尘。烧结机抽风一般采用两级除尘：第一级集尘管集尘和第二级除尘器除尘。大型烧结厂多用多管式，而中小型烧结厂除了用多管式外还常用旋风式除尘器。二是烧结厂的噪声防治：烧结厂的噪声主要来源于高速运转的设备。这些设备主要有主风机、冷风机、通风除尘机、振动筛、锤式破碎机、四辊破碎机等。对噪声的防治，应当采用改善和控制设备本身产生噪声的做法，即采用合乎声学要求的吸、隔声与抗震结构的最佳设备设计，选用优质的材料，提高制造质量，对于超过单机噪声允许标准的设备则需要进行综合治理。

第三站——炼铁厂

武钢股份有限公司炼铁厂现有六座现代化大型高炉，是我国生铁的重要生产基地之一。炼铁厂1958年9月13日建成投产。经过47年的建设、改造和发展，年生产规模达到1000万吨。具有精良的生产装备和先进的技术优势，1958年9月13日炼出第一炉铁水至今，已累计生产生铁16648万吨。

40多年来，炼铁厂依靠科学管理和技术进步，不断加大技术投入。尤其是以1991年10月五号高炉建成投产为标志，炼铁生产以科技进步为特征进入加速发展时期，并坚持“优质、低耗、高产、长寿、创新”的高炉技术操作方针，走引进、消化、移植与自主开发之路，无料钟炉顶、软水密闭循环inba炉渣处理系统、高炉专家系统等一大批当代先进的炼铁工艺广泛应用于高炉生产之中。xx年7月16日，六号高炉投产，使炼铁厂各项经济技术指标日新月异，焦比、煤比、风温、工序能耗、高炉利用系数、全员劳动生产率均居国内同行业前茅。

炼铁是将铁矿石或烧结球团矿、锰矿石、石灰石和焦炭按一

定比例予以混匀送至料仓，然后再送至高炉，从高炉下部吹入1000℃左右的热风，使焦炭燃烧产生大量的高温还原气体煤气，从而加热炉料并使其发生化学反应。在1100℃左右铁矿石开始软化，1400℃熔化形成铁水与液体渣，分层存于炉缸。之后，进行出铁、出渣作业。

炼铁生产所需的原料、燃料，生产的产品与副产品的性质，以及生产的环境条件，给炼铁人员带来了一系列潜在的职业危害。例如，在矿石与焦炭运输、装卸，破碎与筛分，烧结矿整粒与筛分过程中，都会产生大量的粉尘；在高炉炉前出铁场，设备、设施、管道布置密集，作业种类多，人员较集中，危险有害因素最为集中，如炉前作业的高温辐射，出铁、出渣会产生大量的烟尘，铁水、熔渣遇水会发生爆炸；开铁口机、起重机造成的伤害等；炼铁厂煤气泄漏可致人中毒，高炉煤气与空气混合可发生爆炸，其爆炸威力很大；喷吹烟煤粉可发生粉尘爆炸；另外，还有炼铁区的噪声，以及机具、车辆的伤害等。如此众多的危险因素，威胁着生产人员的生命安全和身体健康。因此了解并牢记安全生产技术相当重要。

针对高炉危险源的特点，炼铁厂采取管理控制、人行为控制与技术控制相结合的控制管理办法。

1 对电气设备及作业人员的管理：电气作业一般由电工执行，发生电气事故造成的人身伤害事故中多是电气作业人员。发生电气事故的原因主要表现在未经过电气知识培训 不懂电气安全技术、对作业现场不熟悉、责任心差、违反规章制度、电气设备隐患等几个方面。因此，在安全管理方面的控制办法为：（1）电气作业人员必须经过电气知识培训 合格，有安全部门颁发的特殊工种作业上岗证，持证上岗；（2）各高低压配电室配电柜设置电器原理图；（3）定期对电工工具、电气线路、设备进行点检巡查，确保绝缘良好。对电气工具、设备等查出的隐患及时整改；（4）严守电气作业安全技术操作规程，严格执行“两票三制度”，经常性的安全教育与提示、互保，明确职责，杜绝违章作业等。

2 对预防皮带绞碾的管理：皮带绞碾事故均发生在皮带机头、机尾、拉紧装置(如包角滚筒)等处,预防皮带事故,要做到：
(1) 皮带事故开关、拉线开关、启动警铃保持灵敏可靠,皮带机机头、机尾、拉紧装置处的防护罩、防护网符合安全规范完好,每班检查实行严格的交接班；
(2) 作业人员劳保用品穿戴整齐,要将袖口扎住、防止袖口卷入滚筒,女工禁止留长发,头发应挽入工作帽内,听到开机信号离开皮带,巡检和清扫地面卫生应距皮带0.5m;清理皮带滚筒粘料、处理皮带故障均应停机进行；
(3) 检修皮带严格“停电挂牌”制度,设专人负责,检修完毕,确认皮带机上下无人方可试车等。

3 煤气事故的预防与管理：炼铁高炉分厂作为高炉煤气的生产单位,也是高炉煤气与焦炉煤气的使用单位,煤气区域点多、面广,煤气区域作业频繁,根据生产现场的实际制定煤气区域作业的安全规章制度与防范措施并严格执行,是杜绝发生煤气事故的保证。

(2) 煤气系统动火执行动火申报制度,动火单位须提前报动火计划申请,制订处理措施方案,报安全工程师处审核批准,由煤气防护人员负责监督动火措施的落实与检测监护,并开具动火证。

(3) 进入煤气区域作业,执行“翻牌”制度,要求至少两人同行,带上煤气报警仪,看好风向,一人监护,一人工作,到有煤气泄露的地方必须叫煤气防护人员监护。

(4) 煤气系统设施每日点检,保证无煤气泄露。与煤气系统相连的燃烧炉严格执行先点火后送气的规章制度。

(5) 工业用蒸汽与取暖用蒸汽彻底分开,各蒸汽管路的变更均要通过安全管理人员批准。

(6) 每年定期进行煤气知识培训 与讲座,不断增强职工对煤气知识的认知和处理能力等。

4 喷煤事故的预防与管理：喷煤由于其生产原料为煤炭的特殊性, 极易发生着火、爆炸事故。因此在处理中要严格控制：(1) 系统内的含氧量、温度不超标；(2) 氮气压力稳定, 事故充氮装置灵敏可靠；(3) 各仪表定期校验, 测量准确；(4) 各处煤粉储存不超过规定时间；(5) 煤粉挥发份不超过25 % , 原煤无着火, 无明火进入喷煤生产系统；(6) 在停煤、停风状态下, 喷吹与高炉的连接可靠切断等。

5 高炉出渣、出铁或铸铁事故的控制管理：高炉出渣、出铁或铸铁, 易发生烧伤、爆炸事故。主要控制铁口、渣口、小坑事故。

(1) 浅铁口、潮铁口造成铁口失常出铁时跑大流, 或褪泥炮时渣铁跟出均有可能造成人员烧伤或发生爆炸事故。在浅铁口的情况下, 工作人员在开铁口时不能开穿, 用钎子打开, 铁口眼要小, 铁水要平稳流出, 必要时高炉应减风减压处理；潮铁口应将铁口烘干后出铁；所有铁口问题均应作好小坑、沙坝等预防措施以预防铁水跑大流可能造成的事故。

(2) 渣口放渣铁水不能超过安全容铁量, 出渣前应检查渣口是否漏水, 防止渣口过铁发生爆炸。

(3) 小坑应勤检查, 每班认真测量小坑水温, 防止小坑内冷却水管烧漏；按工艺要求垒沙闸时其高度应根据铁口的工作情况决定, 抠净残渣残铁、作牢烤干、出铁时通畅等。

第四站——炼钢厂

武钢股份有限公司第二炼钢厂1971年1月开始筹建, 1977年11月25日, 1#转炉正式投产, 1978年10月27日1#连铸机热负荷试车一次成功。1984年, 二炼钢厂在全国首批开发应用了转炉顶底复合吹炼技术。同年, 第一个在世界上实现了硅钢连铸生产。

1985年3月，率先在全国实现全连铸。1999年，第一个在世界上实现转炉溅渣与复吹炉龄同步，超过了15000炉炉龄，并持续保持炉龄最高世界纪录。2003年3月，1#转炉成功达到了30368炉，第五次刷新了复吹转炉炉龄的世界纪录。

二炼钢厂通过不断地引进、消化吸收国内外先进技术，持续开展技术进步和技术创新，形成了以纯净钢冶炼控制、复吹转炉溅渣护炉、真空精炼工艺、连铸机动态轻压下系统应用、结晶器液压非正弦振动系统应用等为代表的一批二炼钢厂的专有实用技术，优质钢比达100%，其中80%以上是品种钢，成为武钢和全国优质品种钢的冶炼生产基地。现有钢种产品结构涵盖了国内17大系列430个牌号钢种，大部分属于国家精品名牌产品。其中，冷轧取向硅钢和高牌号无取向硅钢冶炼水平国内始终保持领先；高强度中厚板专用钢系列率先在国内采用“转炉—连铸”生产取得成功；以桥梁钢为代表的板材钢系列在国内重点工程建设中发挥了重要作用；以彩板钢为代表的冷轧薄板钢系列替代了进口，振兴了民族工业；耐火耐候钢系列的生产，充分满足了社会和公众安全对钢铁产品的严格要求，并取得了良好的经济效益和社会效益。铁水中含有C、S、P等杂质，影响铁的强度和脆性等，需要对铁水进行再冶炼，以去除上述杂质，并加入Si、Mn等，调整其成分。对铁水进行重新冶炼以调整其成分的过程叫作炼钢。

炼钢的主要原料是含炭较高的铁水或生铁以及废钢铁。为了去除铁水中的杂质，还需要向铁水中加入氧化剂、脱氧剂和造渣材料，以及铁合金等材料，以调整钢的成分。含炭较高的铁水或生铁加入炼钢炉以后，经过供氧吹炼、加矿石、脱炭等工序，将铁水中的杂质氧化除去，最后加入合金，进行合金化，便得到钢水。炼钢炉有平炉、转炉和电炉3种，平炉炼钢法因能耗高、作业环境差已逐步淘汰。转炉和平炉炼钢是先将铁水装入混铁炉预热，将废钢加入转炉或平炉内，然后将混铁炉内的高温铁水用混铁车兑入转炉或平炉，进行融化与提温，当温度合适后，进入氧化期。电炉炼钢是在电炉

炉钢内全部加入冷废钢，经过长时间的熔化与提温，再进入氧化期。

炼钢生产的主要安全技术包括以下几个方面：

1 氧枪系统安全技术：转炉和平炉通过氧枪向熔池供氧来强化冶炼。氧枪系统是钢厂用氧的安全工作重点。

(1) 弯头或变径管燃爆事故的预防。氧枪上部的氧管弯道或变径管由于流速大，局部阻力损失大，如管内有渣或脱脂不干净时，容易诱发高纯、高压、高速氧气燃爆。应通过改善设计、防止急弯、减慢流速、定期吹管、清扫过滤器、完善脱脂等手段来避免事故的发生。

(2) 回火燃爆事故的防治。低压用氧导致氧管负压、氧枪喷孔堵塞，都易由高温熔池产生的燃气倒罐回火，发生燃爆事故。因此，应严密监视氧压。多个炉子用氧时，不要抢着用氧，以免造成管道回火。

(3) 汽阻爆炸事故的预防。因操作失误造成氧枪回水不通，氧枪积水在熔池高温中汽化，阻止高压水进入。当氧枪内的蒸气压力高于枪壁强度极限时变发生爆炸。

2 钢、铁、渣灼伤防护技术：铁、钢、渣液的温度很高，热辐射很强，又易于喷溅，加上设备及环境的温度很高，极易发生灼伤事故。

(1) 灼伤及其发生的原因：设备遗漏，如炼钢炉、钢水罐、铁水罐、混铁炉等满溢；铁、钢、渣液遇水发生的物理化学爆炸及二次爆炸；过热蒸汽管线穿漏或裸露；改变平炉炉膛的火焰和废气方向时喷出热气或火焰；违反操作规程。

(2) 安全对策：定期检查、检修炼钢炉、钢水罐、铁水罐、混铁炉等设备；改善安全技术规程，并严格执行；搞好个人防护；

容易漏气的法兰、阀门要定期更换。

3 炼钢厂起重运输作业安全技术：炼钢过程中所需要的原材料、半成品、成品都需要起重设备和机车进行运输，运输过程中有很多危险因素。

(1)存在的危险：起吊物坠落伤人；起吊物相互碰撞；铁水和钢水倾翻伤人；车辆撞人。

(2)安全对策：厂房设计时考虑足够的空间；革新设备，加强维护；提高工人的操作水平；严格遵守安全生产 规程。

武钢热轧厂是毛泽东主席和周恩来生前批准引进的。以高速化、大型化、连续化、自动化的生产装备和规格齐全、质量上乘的钢铁产品闻名遐迩，被人们称为镶嵌在长江之滨的钢铁明珠。一热轧投产27年来，坚持把“为中国工人阶级争气、为社会主义祖国争光、各项工作争一流”的“三争”精神作为建设和发展热轧厂的强大精神支柱，取得了产品创“十大名牌”、质量攻“六大高地”、产量破设计水平、热轧板卷销往日本、韩国、东南亚、欧洲的可喜成绩。到xx年10月31日为止，热轧厂已累计为国家经济建设提供优质板材8965万多吨，产品总长度可以绕地球58圈，成为全国最大的板材基地之一。

一热轧在投产时仅有8个品种的基础上，大胆创新开发出20余系列的100多个品种的产品，瓶钢、耐候钢、汽车用钢、集装箱用钢、船板、高强度石油管线钢等十大品种均由热轧厂填补国内生产空白。其中4项产品获全国金银奖，7项产品获实物质量金杯奖，40余项产品荣获部、省、市优产品称号，92%产品的实物质量达国际先进水平。

二热轧2250mm热连轧于1994年底开始筹建，其生产能力及规模在国际上属于领先水平。

二热轧瞄准国家的大工程、大项目及一些国内空白产品品种，积极开展新产品的试制工作，成功开发了炮管用钢、杭桥钢、汽车专用钢、高强度耐侯钢、高强度x70□x80钢等新产品。

轧钢是将炼钢厂生产的钢锭或连铸钢坯轧制成钢材的生产过程，用轧制方法生产的钢材，根据其断面形状，可大致分为型材、线材、板带、钢管、特殊钢材类。

热轧，是以板坯(主要为连铸坯)为原料，经加热后由粗轧机组及精轧机组制成带钢。从精轧最后一架轧机出来的热钢带通过层流冷却至设定温度，由卷取机卷成钢带卷，冷却后的钢带卷，根据用户的不同需求，经过不同的精整作业线(平整、矫直、横切或纵切、检验、称重、包装及标志等)加工而成为钢板、平整卷及纵切钢带产品，它的强度不是很高，但是塑性、可焊性较好，外观颜色不亮。

轧钢主要有以下几项安全技术

- 1 原料准备的安全技术：要设有足够的原料仓库、中间仓库、成品仓库和露天堆放地，安全堆放金属材料。钢坯通常用磁盘吊和单钩吊卸车。挂吊人员在使用磁盘吊时，要检查磁盘是否牢固，以防脱落砸人。使用单钩卸车前要检查钢坯在车上的放置状况。钢绳和车上的安全柱是否齐全、牢固，使用是否正常。卸车时要将钢绳穿在中间位置上，两根钢绳间的跨距应保持1m以上，使钢坯吊起后两端保持平衡，再上垛堆放。400℃以上的热钢坯不能用钢丝绳卸吊，以免烧断钢绳，造成钢坯掉落砸、烫伤。钢坯堆垛要放置平稳、整齐，垛与垛之间保持一定的距离，便于工作人员行走，避免吊放钢坯时相互碰撞。垛的高度以不影响吊车正常作业为标准，吊卸钢坯作业线附近的垛高应不影响司机的视线。工作人员不得在钢坯垛间休息或逗留。挂吊人员在上下垛时要仔细观察垛上钢坯是否处于平衡状态，防止在吊车起落时受到震动而滚动或登攀时踏翻，造成压伤或挤伤事故。

2 加热与加热炉的安全技术：燃料与燃烧的安全。工业炉用的燃料分为固体、液体和气体。燃料与燃烧的种类不同，其安全要求也不同。气体燃料有运输方便、点火容易、易达到完全燃烧，但某些气体燃料有毒，具有爆炸危险，使用时要严格遵守安全操作规程。使用液体燃料时，应注意燃油的预热温度不宜过高，点火时进入喷嘴的重油量不得多于空气量。为防止油管的破裂、爆炸，要定期检验油罐和管路的腐蚀情况，储油罐和油管回路附近禁止烟火，应配有灭火装置。

工业炉发生事故，大部分是由于维护、检查不彻底和操作上的失误造成的。首先要检查各系统是否完好，加强维护保养工作，及时发现隐患部位，迅速整改，防止事故发生。

为了预防轧钢生产事故，检修前组织好检修人员和安全管理人員做好安全准备工作，并在检修过程中加强安全监护。重视不安全因素，除有安全防范措施外，检修现场要设置围检、安全网、屏障和安全标志牌。高空作业必须戴安全带。

三、实习体会

通过这次认识实习，我对我们的专业有了更加深入的了解，熟悉了安全技术人员的工作职责和工作程序，获得了组织和管理生产的初步知识；也更加明确了未来工作的方向和工作任务。这样也便于我在以后的学习中更容易抓住重点，学好专业知识。安全为天，警钟长鸣！作为安全专业的学生，我们的任务是艰巨的。虽然现在科技发展快，各行各业都引进了一些高科技的机械设备，但安全隐患并未随之减少，相反且很有可能带来新的问题。这就需要我们努力学好科学文化知识，刻苦钻研，争取研究出更加安全环保的设备或者是科学的安全环保措施！最后感谢学校给我们安排了这次实习，也感谢武钢各厂给我们提供了这样的机会以及各厂相关人员对我们的指导，更感谢两位专业老师两周以来，顶着炎热的太阳带领我们参观，并耐心的帮我们解决各种疑难困惑。以后我会努力学好安全专业的相关知识，将这次实习的收获体现到我

的行动中去。

实习目的：

1、增加实际认识，提高实践能力；

4、虚心向工人和技术人员学习，培养热爱专业、热爱劳动、热爱工农的品德。

实习任务：

1、听安全报告。主要内容有：工厂安全管理的体制、安全管理机构的设置及人员的配备、安全生产责任制、安全教育及培训、安全生产投入及安全技术措施计划、伤亡事故和职业病的报告登记调查处理与统计分析等。

2、听生产工艺报告，并参观了解工厂的主要生产工艺流程(包括烧结工艺、焦化工艺、炼铁工艺、炼钢工艺、轧钢工艺等)。

实习要求：

1、参观中必须听从引导人员的指挥，严格遵守工厂的安全规章制度，牢固树立安全第一的思想，切实注意安全。一旦发现违反纪律者，实习成绩一不及格处理。

2、实习时必须认真听报告、做好笔记。实习参观过程中主动向工程技术人员请教有关生产和安全管理方面的问题。

二、实习内容

武钢是新中国成立后兴建的第一个特大型钢铁联合企业，于1955年开始建设，1958年9月13日正式投产。它是中央和xx国资委直管的国有重要骨干企业，与鄂钢、柳钢联合重

组后，集团公司已成为年产钢xx万吨规模的大型企业集团，在中国排名第3位，世界排名第16位。武钢本部厂区坐落在“九省通衢”的湖北省武汉市东郊，长江南岸，占地面积21.17平方公里。作为中国重要的板材生产基地，武钢拥有矿山采掘、炼焦、烧结、冶炼、轧钢及配套公辅设施等一整套先进的钢铁生产工艺设备。在近50年的建设与发展过程中，为中国国民经济和现代化建设作出了重要贡献。

第一站——武钢焦化厂

焦化厂由备煤、炼焦、回收、精苯、焦油、其他化学精制、化验和修理等车间组成。其中化验和修理车间为辅助生产车间。备煤车间的任务是为炼焦车间及时供应合乎质量要求的配合煤。炼焦车间是焦化厂的主体车间。炼焦车间的生产流程是：装煤车从贮煤塔取煤后，运送到已推空的碳化室上部将煤装入碳化室，煤经高温干馏变成焦炭，并放出荒煤气由管道输往回收车间；用推焦机将焦炭从碳化室推出，经过拦焦车后落入熄焦车内送往熄焦塔熄焦；之后，从熄焦车卸入凉焦台，蒸发掉多余的水分和进一步降温，再经输送带送往筛焦炉分成各级焦炭。回收车间负责抽吸、冷却及吸收回收炼焦炉发生的荒煤气中的各种初级产品。

焦化主产过程中存在的主要危险源有：粉尘危害、有毒有害及易燃易爆气体和物质流伤害、火灾爆炸伤害、高温和噪声危害等。事故的类别为：火灾、爆炸、机械伤害、中毒、灼烫事故等。根据冶金行业焦化厂事故原因分析可知，导致事故发生的主要原因分别是：违章作业和操作失误，安全技术知识缺乏和安全操作技术不熟练，技术和设计缺陷，设备设施和工具缺陷。

焦化厂安全知识演讲稿篇十

2014年3月10时许，山西立恒钢铁股份有限公司焦化厂发生一起安全事故，导致一人死亡。死者何安民，现年28岁，曲沃县高显镇高阳村人，生前系焦化厂的修理班长。死者当时正在修理设备，由于违规操作被设备挤死，人都夹扁了。同时，举报者还反映了立恒焦化厂存在严重污染的事实，并附有照片作为证据。

经实地调查了解，举报信中关于立恒焦化厂疏于安全管理发生1人死亡安全事故完全属实。立恒钢铁公司的污染情况也确实存在，周边的常家村、高显村、西白集村、段家村、西上官村等都深受其害，村民苦不堪言！山西立恒钢铁股份有限公司焦化厂一期项目于6月4日投产出焦，项目总投资18亿元，设计规模为年产冶金焦150万吨、煤焦油7.76万吨、粗苯1.82万吨，电设备，实万吨。该项目号称采用了技术含量高、生产工艺新的炼焦技术，并安装了先进的环保设备和尾气发现了能源综合利用。

然而，据一位内部工人说：“公司连专职环保设备操作人员都没有配备，有人检查了，就找人临时顶一下，检查的人走了，环保设备就停了。”党的“”把科学发展观和生态文明建设写入了党章。科学发展观的基本要求是全面协调可持续。可持续发展，就是要促进人与自然的和谐，实现经济发展和人口、资源、环境相协调，坚持走生产发展、生活富裕、生态良好的文明发展道路，保证一代接一代地永续发展。

希望各级政府部门和一切企业都能以人民福祉和民族未来为重，深入贯彻“”和“两会”精神，全面领科学发展观和生态文明建设的具体要求，遵守国家的环保法规及政策，为子孙后代的可持续发展，为“中国梦”的早日实现而“舍小利，取大义”！

注：查看本文相关详情请搜索进入安徽人事资料网然后站内搜索焦化厂操作事故反思。