

2023年化工生产安全心得体会(通用8篇)

体会是指将学习的东西运用到实践中去，通过实践反思学习内容并记录下来的文字，近似于经验总结。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

化工生产安全心得体会篇一

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、套管式换热器和翅片管式换热器。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，占地面积大；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；传热面积根据需要进行增减；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、板翅式换热器、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板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。

板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 、 CO_2 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，阴离子表面活性剂等的含量。出水水质质量好，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，员工向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。

8. 实习心得体会

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、散发可燃气体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 and 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主要内容，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、第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，登高作业佩戴安全带，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段时间没人使用过。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。

化工生产安全心得体会篇二

离开学校，来到xx公司，第一节课就是安全教育培训。经过半个多月的安全教育，彻底颠覆了我当初应付的想法。对于安全生产有了深刻的体会，现将学习情况和心得总结如下：

安全第一，预防为主这是化工厂安全的总方针，它时刻提醒我在努力工作的同时不可忽视安全隐患的存在。要想把方针落实，首先要规范自己的操作，把操作工六严格熟记于心：

- 1、严格执行交接班制度
- 2、严格进行巡回检查
- 3、严格控制工艺操作
- 4、严格执行操作法
- 5、严格遵守劳动纪律
- 6、严格执行安全规定

这不仅是遵守公司的安全规定条文，同时是对自身安全防护的提高。

三级安全教育：公司级安全教育，车间安全教育，班级安全教育。熟练掌握，牢记于心，这是进入工厂的前提！安全教育不能存在半点马虎，否则就会有生命危险。

- 1、知岗位操作法与工艺条件
- 2、知设备结构与规格性能和各种物、管、线的来龙去脉
- 3、知责任制具体内容

4、知投产标准和开工措施

1、会在正常和不正常情况进行独立操作

2、会熟练稳妥处理不正常现象与事故

3、会熟练操作开停工

4、会一般设备维护保养

经过半个多月的培训，使我增强了安全教育意识！无论什么时候，都要把安全放在第一位，安全第一，预防为主的方针。在工厂中我应该履行的义务和职责，同时我所享受的权力和义务。以及一些安全消防知识，例如：干粉灭火器，二氧化碳灭火器，泡沫灭火器等适用范围和使用方法。还有一些遇到事故时的应急处理措施和逃生方法。这些东西让我们感到受益匪浅，因为他贴近我们的生活，增强自我防护能力，保护我们生命的安全，也是验证我们作为一名合格化工人员进厂的前提条件。

在这里我也要特别感谢几位培训老师，是你们的付出，换来了我们的收获！你们是公司最可爱的人，因为有你们在公司才能健康，稳定的发展，是你们解决了公司的后顾之忧，也为我们今后在工作中的安全，谱写下了重重的一笔，让我们牢记于心，安全第一！

化工生产安全心得体会篇三

时间过的真快，转眼间一个月的光阴已经匆匆离去。回顾这一个月所经历的种种。种可谓是记忆犹新。现将这一个月实习总结如下：

我们自从20__年05月30日开始进入__集团__精细化工园开始实习，到现在已经一个月有余了。进入企业的第一天就开始

了一级安全教育，使我对化工厂安全有了和很高的意识，经考试合格后，把我们分到了各个车间岗位。而我和其他五位同学被分到了兴瑞化工有机硅分厂硅烷车间901单体合成工段。

把我们分到各自的岗位后紧接着就是二级安全教育和三级安全教育培训。经过三级安全教育培训后，使我对安全意识有了更进一步的提高，并且对有机硅单体合成这个岗位也有了初步的了解。经考试合格后让我们到车间现场进行熟悉环境，由于整个有机硅是新上项目，自从今年2月份开始试车至今为止还没有正式投产，当然在这的所有员工也就非常的累（我们实习生也不会例外）。

记得我们三级安全教育培训一共三天，其中第一天下午就让我们到现场去熟悉，首先就是帮设备员整理一下管道，阀门（大的阀门我们四个人才抬动，我是真的惊呆了），垫片之类的把这些东西放在指定的位置，然后就是的打扫卫生，一个下午就这样在忙碌中度过。到了第二天下午，还是到现场，本以为没什么事的，可是刚到现场一股刺鼻的气味扑面而来，原来是在排渣浆，等我们反应过来，一个艰巨的任务有来了。让一个比我们少稍大几岁的员工带领我们去推100个油桶（很大的那种）排渣浆用的，我们一共七个人要推一百个油桶，顿时我们蒙了！

任务下来了我们总得要干的，于是我们就开始一人一个的开始推，刚推前几个感觉还不是太累，可是后来感觉越来越累了，可是还有好多油桶要推呢，于是接下来我们就混着推，采取接力式，这样一次可以多推些，也可以减少推的次数。就这样越来越累了，体力严重透支，可是任务还没完成，于是我们就自己为自己鼓劲坚持，终于完成了任务，此时已经接近下班了。到了第三天，上午工艺员为我们讲了有关的工艺流程，下午紧接着就是三级安全教育培训考试。合格后，让我们几个跟着一个上常白班的班长到现场进行为期3天的现场熟悉阶段。

三级安全教育考试结束后的第一天早上我们很早的来到了现场。跟着这个班长我们开始了下一阶段的学习，由于现在试车已经结束，正在进行现场的检修阶段，整个工段一共8层，每层都有许多机修换下来的东西，比如阀门，钢管，废铁，螺丝等等，都需要我们一个个的往楼下搬放到指定的位置，搬完之后就开始从8楼往下一层层的打扫卫生，由于要搬的东西太多了（有的有太重需2人才能抬动），加之楼层又太高，我们用了整整一天的时间才搬完，一天下来，那才叫累啊，回到宿舍躺到床上就睡着了。

第二天就开始从8楼开始打扫卫生花费了整整一天的时间，一天下来仍然很累。本以为活已经干完，可以稍微的休息一下，可不料又有任务交给我们了，先是让我们擦泵，一遍又一遍的擦，好不容易擦完了，又让我们用铲子把上面的污浊刮掉，说是重新刷漆，，然后是擦压缩机等等。这一天又在忙碌中度过。

就这样在忙碌中度过了3天，接下来就把我们均分到各个班中让我们在班中继续学习。回顾从进入兴发到分到班中之前，让我最大的感触就是“累”，而且是非常的累，但同时让我对各个设备有了大致的了解，对设备的大致分布也有所了解，这些天的确很忙，非常的累，而且心里也有很多抱怨，唯一最大的收获也就是熟悉了一下工作环境对现场有了一个了解。这些天就这样在坚持中度过，同时也增强了我的意志力。

一番艰苦的磨炼之后，终于把我们分到班中了，带我的是一个比我大几岁的年轻小伙，平时我叫他阳哥。跟随着他在现场跑上跑下的，由于现场检修，我们每个班负责一个地方，我们来上班也就是帮机修人员打下手、监护火等等。我跟着阳哥也就跑上跑下的，有时还去仓库领东西，几乎很少有休息的时间，当然下午即将下班时还要打扫卫生，同时他也教了我好多书本上没学到的东西。其中检修时的一天中午，突然间从6楼的一个集油器由于压力过高喷出好多的导热油，喷的1—5楼全是，经过一番抢修后终于把止住了。

由于每层有好多的油，车间主任命令我们用消防水把油冲掉，于是我们又开始忙的不可开交。当冲到3楼时一场不可想象的事故又一次发生了，原因是机修师傅不小心用气割弄错了管道，致使管道泄露再加上我们冲下来的水洒在上面，导致了失火，霎时浓烟滚滚，很是恐怖，在楼上的我们受到通知后马上撤离，好在及时采取了相应的措施，减少了一些损失，要不一场不可估量的毁灭就要发生了。

在这短短的一天内发生了两次事故，对于来实习的我来说，可谓是惊险万分，让我见识到了化工厂里的危险性，同时安全的警钟又一次在我耳旁敲响！但也让我体会到平时把安全落实到位，出现紧急情况是能够及时采取相应的措施，对于我们在化厂工作的安全还是有保障的。这次的确给我上了一场非常特殊的安全教育培训！

回顾这短短一个月有余的实习的过程中，感到自己确实学到了许多原先在课本上学不到的东西，而且也让自己更进一步接近社会，体会到了在企业的工作实习过程中种种经历，使我发现了自己看问题的角度，思考问题的方式也逐渐开拓，这与实践密不可分，在实践过程中，我又一次感受充实，感受成长。

总之，实习期间累是一方面，危险也时刻伴随着（不过安全措施落实到位，人人警钟常鸣许多问题是能避免的），同时收获也是很大的，自己也感触很深：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员工的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的理论知识能力是很重要的，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作创建一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在工作中团队精神是多么的重要！

其次，作为实习生的我（即将成为企业的一员），在自身相

对循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神，争取为企业的发展积极献计献策。

化工生产安全心得体会篇四

安全在字典里的意思是不发生危险，没有伤害的意思。其实从字面意思上我们一样可以理解安全的含义。安在我们的生活中就是指：太平、平安、安稳、安康、不受威胁、没有危险……的意思，可谓无危则安。全是指：圆满、完整、齐全或者是指没有伤害、无残缺、无破坏、无损失……的意思，也可谓无损则全。所以安全在我们的生活中的意思是指：事物对人不产生危害、不发生危险，事物安全稳定。

确切的说在我们生存的世界里没有任何一个人可以明确的搞好安全、把安全铭记于心。在不同的生存环境和氛围里，我们面临的安全形势是不同的。但是在任何一个时刻任何一个地点我们都可以提高警惕、严加防范；可以避免不安全事件的发生，以更好的成效为我们的生存和我们的生产服务。

作为一个现代化的新型社会和企业，安全是极为重要的。我们只有在长期稳定发展的过程中不断的提升安全、强化安全，把安全生产作为社会和企业的第一要务来抓，才能使得每一个人工对安全的认识都能有一定的提高，才能对企业和社会的和谐发展起到很大的促进和改观作用。

安全是我们每一人生存的本质。在日益繁华和富强的生活氛围里，安全是我们每一个人生存下来的保障。从第一天开始到现在我们一切检修工作都是安全的，没有发生过任何一件不安全的事件。虽然在我们的检修中依然从在着许多的习惯性违章，但是我们相信在公司那么多的安全监督人员的协助和支持下，我们会将检修工作做的更加安全。

我们将安全作为社会和企业正常运营的标志。把安全看作是高于一切的神圣使命，把安全生产当作企业的首要任务来抓，

这不仅仅是社会和企业的高度要求，更多的是对我们生命的负责。只有保障了自身的安全，我们才能更多的为社会和企业奉献自己的青春和力量。

化工生产安全心得体会篇五

某月份为集团公司安全月，车间积极开展活动，通过“安全在我身边”，“安全从我做起”“我是安全员”等活动，使大家进一步提高安全意识，在日常维修工作中，始终牢记安全第一的思想，做到安全生产。安全文化是企业组织的员工群体所共享的安全价值观、态度、道德和行为规范组成的统一体，企业安全文化的主体是全体员工。积极完善安全文化建设！

碱修工段本月份，各装置运行稳定，各套装置运行正常，无较大仪表事故发生。离子膜装置运行平稳，长期保持高负荷运转，电解装置pH电极出现了几次故障，工段更换了不同厂家的电极，待观察运行情况。片碱装置首次运行，顺利开车，运行结束后，主要针对运行情况进行了消缺、维护，待月底进行开车。化水工段计划开车，工段做好开车前各项准备工作，缺失或故障仪表统计清楚，集中上报备品备件，做好开车前调试准备。车间例会要求工段需整改的几个安全记录的共性问题，包括需完善“劳动防护用品发放台帐”，工段到员工的安全责任书内要增加考核内容，同时工段要完善其他各项台账。

氯修工段承接上一个月，继续搞好企业安全文化建设。因此氯修工段检查全工段员工学习滨化集团安全文化建设标准的情况，在实际工作中加以实践应用的情况。并通过每周一题，座谈会的形式加以宣贯学习。

在工段管理中，工段严抓劳动纪律和劳保穿戴工作，严格执行仪表维修维护规程，严格按安全标准化去做。三氯乙烯的仪表维修维护中适逢二期建设，交叉作业，我们更是百倍小

心的工作，做到万无一失。

氯修工段始终坚持每周组织一次班组安全例会和安全演练，督促班组隐患治理，增强安全意识，培养安全习惯。工段一如既往的把安全工作放在第一位，把安全作为其他工作的出发点和落脚点。某月份在全工段员工的努力下没有因为仪表原因造成装置降量或停车，圆满的完成了公司和车间下达的月度计划和任务。安全环保工作总结5. 电气方面：

电修工段：某月份工作重点是在保证各装置系统安全稳定运行的前提下，重点做好片碱项目□tce二期项目建设及vcm□pvc复产相关设备改造的设计及施工工作。对tce二期项目新设备□pvc□vcm长期停运的设备逐机试运调试。做好各项安全工作。杜绝出现任何违规违纪现象，确保新项目一次开车成功。向建厂投产四十周年献礼。

工段主要从几方面入手，取得显著成效：

1. 工段员工各负其责确保各装置系统安全稳定的运行。
2. 认真巡检，严细求实，防患未然，安全第一。
3. 加强对重点设备的检查。针对各区块重点设备、重要机泵，尤其是涉及新项目建设及pvc□vcm技改的电器设备，密切观察，即时发现问题及时进行处理。
4. 加强对设备缺陷、隐患的查找和消缺。
5. 提高巡检质量，洞察各电器设备的运行状态，查找设备的缺陷、隐患和不安全因素，制定解决方案，并及时做好消缺工作。
6. 积极参与项目建设和技术改造，确保新项目建设一次开车成功，为公司扩大生产优化设备运行献计献策。

安全生产是企业永恒的话题，是企业生存和发展的先决条件。忆往昔，曾经发生在我们身边的事故总是一幕幕浮现在我们眼前，事故教训的警钟也时时在耳边回响，领导的高度重视，家人的叮咛嘱托，无时无刻不在促使我们工段员工提高警惕，加倍努力的搞好安全工作。车间以安全月为契机，组织了安全生产竞赛活动，取得了良好的效果！

化工生产安全心得体会篇六

本次化工原理课程设计历时两周，是学习化工原理以来第一次独立的工业设计。化工原理课程设计是培养学生化工设计能力的重要教学环节，通过课程设计使我们初步掌握化工设计的基础知识、设计原则及方法；学会各种手册的使用方法、物理性质、化学性质的查找方法和技巧；掌握各种结果的校核，能画出工艺流程、塔板结构等图形；理解计算机辅助设计过程，利用编程使计算效率提高。在设计过程中不仅要考虑理论上的可行性，还要考虑生产上的安全性和经济合理性。

在短短的两周里，从开始的一头雾水，到同学讨论，再进行整个流程的计算，再到对工业材料上的选取论证和后期的程序的编写以及流程图的绘制等过程的培养，我真切感受到了理论与实践相结合中的种种困难，也体会到了利用所学的有限的理论知识去解决实际中各种问题的不易。

我们小组的课程设计是甲醇——水筛板式精馏塔设计图。在开始时，我们不知道如何下手，书中的计算步骤看起来比较简单，但其书上的计算步骤与我们自己的计算步骤有少许差异，在这些差异面前，我们显得有些不知所措，通过查阅《化工原理》，《化工工艺设计手册》，《物理化学》，《化工原理课程设计》等书籍，和在网上搜索到的理论和经验数据。我们慢慢地找到了符合我们课程设计是实验数据。并逐渐建立了自己的模版，自己的计算过程。

在实际计算过程中，我们还发现由于没有及时将所得结果总结，以致在后面的计算中不停地来回翻查数据，这会浪费了大量时间。为此，在计算完精馏塔精馏段方程后，把其可能被后来计算所用到的重要数据列于几张数据表中，方便四人在计算时能及时查找数据，节省了大量时间。在做完提馏段计算后把所有计算步骤和计算得到的数据汇成表格。让指导老师检查其可行性。经老师挑出数点不符合实际操作的环节和计算数据后，我们又经过讨论和修改。最终得到了老师的肯定。

3、设计心得

通过本次设计，让自己进一步对精馏塔的认识加深，体会到课程设计是我们所学专业课程知识的综合应用的实践训练，也深深感受到做一件事，要做好是那么的不容易。

虽然，自己经过很长时间来完成自己的设计内容的计算，一遍又遍，但还是觉得不算苦，必定有一句“千里之行，始于足下”。再完成设计内容后那就是选择工艺流程图，然而自己对工艺流程图的绘制却不知无从下手。最后，工艺流程是自己在结合书本上和老师给的参考图形，根据我们的设计要求选择了这个工艺流程。在确定此次工艺流程图之后，自己也用cad画一遍花了一天的时间把工艺流程图画完。也感觉到自己cad的不行，以后要花时间练习。

短短的几周课程设计，使我发现了自己所掌握的知识是真正如此的缺乏，自己综合应用所学的专业知识能力是如此的不足，几年来的学习了那么多的课程，今天才知道自己并不会灵活综合应用，在今后一定要不断加强。并庆幸自己能有此次的工程设计训练，虽然是有苦，但让我学习到了很多知识，也进一步的强化了自己所学的专业知识。相信此次课程设计训练对自己的今后工作都会有一定的帮助。最后，也感谢老师给我们的帮助，给予我们这次锻炼的宝贵机会。

4. 参考文献

1. 夏清, 陈常贵. 化工原理(上, 下)[m], 天津大学出版社, 20xx
2. 申迎华, 郝晓刚. 化工原理课程设计[m], 化学工业出版社, 20xx

化工生产安全心得体会篇七

进入化工厂进行实习的工作, 让我能在正式的工作之前了解以后我要从事的工作是如何进行的, 有一个较好的适应期, 完成从一名学生到一个职场人的转变, 我也是在这次的实习中学到很多, 感触很深。

安全是非常重要的, 无论什么情况下, 都必须要把安全的工作给做好, 化工厂的工作是有一定危险性的, 如果不注重安全那么最后的结果是自己无法去承受的。甚至危及到生命, 所以在进入化工厂工作的时候, 师傅就反复的跟我们讲安全的问题, 无论是日常的操作也好, 还是自己的一个防护也是, 只有把安全去真正重视了, 那么才能把工作做好, 师傅也是跟我们讲过很多化工厂不注重安全的例子, 那些事故的发生, 如果安全做到位了, 其实是不会出事的, 但是就是由于对于安全的一个疏忽, 所以才会出问题。

工作中的流程是必须要严格的按照要求去做, 这也是由于如果出错就会有安全的问题发生, 同时也是会对工作造成影响, 生产出来的产品质量得不到保障, 做工作和在学校学习是有很大的区别, 化工厂最终是要生产出质量合格的产品的, 但是在学校的学习, 只要能拿到学分就好了, 其实平时的努力并不会说要一丝不苟的去做, 但是在化工厂, 每一个步骤, 每一个工作内容都是有严格的一个要求, 不能出错, 不然最后出来的产品质量得不到保障, 之前的工作也是白做了, 甚至在操作过程中出现失误会造成一些安全事故的发生。

要不断的学习，才能在工作当中去把工作做得更好，更加的熟练，虽然说师傅带我做过一次之后，我也是知道具体的流程如何的操作，但是这只是机械的，并不能彻底的理解这个步骤的原理和为什么要这样的操作，以及一些机器的使用，也是需要自己多学，知道如果出现一些异常，该如何的去处理，不但是要懂得操作，更要懂得这个步骤是为何这样做，在化工厂的实习中，我学到很多以前在学校不会的实际操作技巧，和对新机器的了解，也是让我明白，学习是不能停止的，不但是为了让工作做好，也是可以让自已得到更多的成长，让自己能有进步，在今后的.职场中收获更多。

经过实习，我也是变化很大，和之前相比，更加的严谨，对待工作也是更认真了，也是相信自己能在以后把工作做好，做好了到社会中进入职场的准备。

化工生产安全心得体会篇八

大学生一直生活在学校的这座“象牙塔”内，与外面社会接触的机会十分少，而社会正是可以磨练一个人意志的地方。从纯理论到生产实践，短期的实习让我有机会接触到社会，认识一些社会生活的基本准则。从实习前我带着一股期待的兴奋，到接触到了进入我那漫长的职业生涯的第一块工作场地——株洲化工厂，再到实习学习生活结束，认真总结起来，这一路有幸苦，有幸福，但更多的是心里漂浮很久的心在这次沉静了下来。

我们全班分成3个小组分开实习。车间工程师讲完每个车间的工艺流程后，我们每个组分别以依次学习了硫酸厂、pvc场，钛白厂。刚进入工厂，看到那些高大的塔设备、储罐还有那些输送管道，不知道为什么，有一种莫名的恐惧，总是和燃烧和爆炸就联系起来，也许是因为平时看到很多关于化工厂事故的报道吧！正是因为化工厂这种特殊的作业环境，株化特别重视“安全第一”这一原则。在作了整体熟悉后，通过一段时间的学习，我深刻认识到，化工厂确实是一个危险因

素比较多的地方，但只要我们熟悉每一个工艺流程，清楚每一个工作细节，严格按照要求操作，危险系数就会降到最低点。

在这实习生活中我也深刻的感受到了现代化生产所带来的便利。众所周知，在化工厂工作每天所要面对的都是刺鼻的气味，这对公认的身心健康是有很大的危害的。而现在随着生产力和科技的不断进步这一切都已经成为了历史，现在，虽然生产现场机器轰鸣，但是工人们只要坐在控制室里面通过电脑来控制，设备就可以自动而有序的运行，节省了大量的人力资源，同时也改善了工人的工作环境。

就像实习前的那份期待一样，认为实习过程多少会有些悠闲。殊不知，现实给我敲响了警钟，我发现书本上所学的知识就像大海中的一滴水，与现实有很大的差距。理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是那么的不同，通过实习才发现实际操作与理论竟有这么大的差距。有人曾经说学习的理论知识甚至都用不到20%，而我们在学校所掌握到的学习方法却有着比理论知识更重要的作用，而事实也正是如此。在学校时，许多知识只局限在书本上，思考问题比较单一，而在工作中，就要全盘考虑问题，把各个问题点都提前想好，才能把工作完成出色，同时对自己能力也是一种提高。

回顾这短短一个月有余的实习的过程中，觉得自己确实学到了许多原先在课本上学不到的东西，而且也让自己更进一步了解企业和是社会，体会到了在企业的工作实习过程中种种经历，使我发现了自己看问题的角度，思考问题的方式也逐渐开拓，这与实践密不可分，在实践过程中，我又一次感受充实，感受成长。总之，实习期间收获是很大的，自己也感触很深：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。通过这次生产实习，把自己在学校学习到理论知识和车间具体生产情况具体的比对。一方面巩固我们所学的知识，提高自己处理实际问题的能力。另一方面为我们以后进行毕业设计做好准备，并为自己能顺利与社会接轨做好准

备。

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。在此我还要感谢学校为我们安排的这次实习的机会，更感谢陪同并指导我们的赵老师、陈老师和肖老师。尽管化工生产的发展虽然艰难，天地却是非常广阔的，它的发展也是永远没有止境。

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。尽管化工生产的发展虽然艰难，天地却是非常广阔的，它的发展也是永远没有止境。就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习。不具备这项能力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，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。半年的实习带给我们的，不全是我所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了真正的目的。

在实习之中自己也有很多不足的地方。例如：缺乏实践经验，缺乏对相关行业的标准掌握。所以我常提醒自己一定不要怕苦怕累，在掌握扎实的理论知识的同时加强实践，做到理论联系实际。另一方面要不断的加强学习，学习新知识和动手操作能力。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。最后，我还要感谢学校为我们安排的这次实习的机会，更感谢陪同并指导我们的赵老师、陈老师和肖老师以及同学的照顾。

化工仿真实习心得及感想3

学期伊始，在这个美丽的春天里，化学系组织了化工专业的学生进厂实习，我被分配到黄山市歙县的华邦造纸厂，要在这里完成我的两个月的实习任务。

一开始进厂里就感觉厂里面和校园象牙塔完全是两个不同的世界，气氛完全不一样，工厂里那种忙碌的节奏一开始就给了我很大的震撼，在厂里实习的两个月，与其说是实习，不如说是一个学习锻炼的过程，不但丰富了我的实践经验，也增加了我的社会阅历和与人相处的能力，这些都将是人生当中的一笔宝贵的财富。回首这短短的两个月时间，还是有一丝感慨，故再次就将我的实习心得用文字记录下来，也当做是对这段时光中的自己的一个总结吧！

首先，本次实习我确实是学到了很多生产方面的知识，“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。我想此刻我比以前任何时候都更能够体验这句话了。在实习的头一天，公司为我们几个开了一场培训会，就是简要的把生产工艺流程，本厂的现状和前景做了介绍，培训一结束，下午我们便来到生产车间开始了真正意义上的实习了，不知为何，在轰隆的机器声面前自己感到非常迷茫，书本上的那些理论知识仿佛此刻全都失去了光芒，第一件给我印象最深刻的小事就是，厂里面的阿姨让我开闸往储水管里面打水，我就直接按了开关，后来没出水才知道前面的出水阀门没有打开，而这是一件非常危险的事情，那位工人阿姨告诉我，启动时要先开闸阀在启动电源，关水时要先关电源在关闸阀。其实这个规律在实验室中我早就会了，可是一到生产实际就忘关了，仅仅这一点就说明了，知识的魅力在于应用，只有在实践中用活了的的知识才有真正的价值。在这来那两个月的实习过程当中，我弄通了涂布机生产的整个流程，包括配料工序和涂布操作工序，对生产中的每一个细节我只要有不懂的地方都像工人师傅们请教，他们也都耐心的给与了我回答，我能明显地感觉到自己每天都在进步。虽然以后不一定从事造纸这方面的工作，但是对于整个化工厂的流程的把握能力在这段时间里面得到了不小的提高。除了学习到生产方面的知识，对于化工厂的

一些管理制度管理方法也都有了一个初步的了解，化工生产是不间断的，所以车间生产必须时刻有人，车间的工作人员采取四班两倒（一天白班12小时一天晚班休两天）和常白班制度。我们车间有四个人（主任，工艺员，等）上长白班，其他人分成甲乙丙丁四个班四班两倒。所有这些学习所得为我即将踏入社会做了一个非常难得的预演。

其次，本次实习也增强了我与人交际以及团队协作能力，在熟悉了车间的生产流程后，工作人员拿了以前的交接班记录和中间产品申请单和报表等资料给我们看，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，积极向同事请教，在他们的耐心指导下，我们对车间的整个产品检验的程序方法有了一定上的认识。在实习过程中，我与我们组的工作人员产生了很好的默契，同时也结下了深厚的友谊！

在实习中，虽然我们没有正式分配，但我们都严格遵守车间的生产纪律，遇到不懂不明的地方都积极发问，以免造成安全事故。在车间里必须首先了解生产工艺流程，我们先查看了每个仪器和设备，并了解他们的名称和用途，遇到不懂的地方工艺员就跟我们耐心讲解。为了更好的工作，我们把工艺流程图画下来以便更好的熟悉工作环境，在实习过程中，我了解到，涂布技术的进步需要颜料、胶粘剂和助剂不断发展相适应，而涂料助剂越发凸现出他们的重要价值。随着固含量的提高，涂料的粘弹性能越来越重要。涂料中各组份间的相互作用导致了湿涂料结构化，而显示出明显的粘弹性特征。如果涂料的这种结构在剪切作用下可被有效地打破，并且在计量后迅速地恢复，将是有益的。一方面呈现良好的运转性，另一方面涂料胶粘剂迁移少，涂层覆盖性好。但是在很高的固含量下，粘弹性结构并不能消除到理想的水平。结果才产生了上述刮刀涂布和计量施胶压榨涂布可能存在的问题。随着理论认识和技术突破，可以明显降低涂料粘弹性的wrrm已开始出现。加入这种wrrm不仅使涂料显示出较低的粘弹性特征，而且有助于在剪切下迅速消除粘弹性，并使涂料在高剪切速率下呈现粘塑性。这样的涂料可以获得更好的刮刀和计量施

胶压榨涂布运转性, 并且固含量可提高2~3%, 而高剪切粘度相同或更低。在喷雾涂布和帘式涂布需要借助新型涂料助剂来获得好的运转性。例如涂料中需要加入润湿剂来使喷雾涂布的涂料滴铺展和稳定帘式涂布的涂料帘。更重要的是喷雾涂布要求低的涂料粘度, 帘式涂布要求适当的涂料伸展粘度等性能也可能需要适合的助剂来配合。此外涂布助剂也呈现出多功能性的发展趋势。流变性和保水性改性剂具有润滑剂的部分功能, 甚至有的公司宣称可以起到抗水剂的功能; 新型的润滑剂显示出流变性改性剂的很多特点等。

总而言之, 本次实习给我带来了很大的益处, 学到了很多东西, 在此也很感谢学校, 感谢华邦造纸厂能够给我这样一个机会, 这段经历也必将是我人生当中的一笔宝贵财富!