# 2025年选煤厂实践报告(实用11篇)

来源：网络 作者：落花无言 更新时间：2025-07-29

*随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。选煤厂实践报告篇一假期的实习结束了，现在回想起来实习的一幕幕还在我的脑海里...*

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**选煤厂实践报告篇一**

假期的实习结束了，现在回想起来实习的一幕幕还在我的脑海里。实习确实能学到很多东西，很多原理和概念老师讲了很多遍都无法理解，可一到现场什么都明白了，书上的原理，概念，设备的形状也不那么抽象了，一切都是那么的好理解。

实习的第一站是伊敏选煤厂，伊敏的实习是上午进行理论知识的培训，下午进行现场参观，我认为这种方法很好，可以使我们对理论知识有一个很好的理解和巩固过程，伊敏选煤厂的主要洗煤设备是三产品重介旋流器和喷射式浮选机，主要洗煤流程是重介质洗煤和浮选洗煤。通过在伊敏选煤厂的实习，我还学习了很多关于选煤厂参观实习时的注意事项，选煤厂的规定，以及违规处理等。为我以后到工作现场操作打下了坚实的基础。

实习的第二站是新庄选煤厂，虽然在这里的参观有些匆忙，但还是学到了不少东西，新庄孜选煤厂是一个动力煤选煤厂，它与伊敏选煤厂最大的区别是采用了二次浮选流程，二次浮选的好处是能够彻底的选出原煤中的精煤，选出达到用户要求的产品。

潘一选煤厂参观的时间也很紧张，但也学到了很多东西，潘一的主洗设备不同于其他两个厂，它主要用两产品重介旋流器，螺旋分选机和浅槽。第一次见到浅槽和螺旋分选机感到很高兴。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向师傅们学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制;使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位;对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。为了能够全面熟悉煤泥水处理工艺及设备操作维修。浮选车间负责全厂的煤泥水处理和洗水循环等重要工作。车间生产的时间长、任务重、工艺复杂并且要求洗水闭路循环，生产管理和设备管理都较为复杂。我们浮选车间积极的引用先进的设备、技术和管理经验，并且取得很好的效果。在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习期间，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整;浮选药剂的效果和调整;浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

压滤机我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的`调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。

装车车间实习，我习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律;我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

煤质科实习，我学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产;并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时做出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

现场安装放射性同位素检测仪表后，放射性防护监督部门要定期测量现场周围的放射性剂量。测出剂量超过规定标准，必须根据不同放射源采取相应屏蔽措施。安装有放射源检测仪表的地方，必须设放射源警示牌。

选煤厂是煤炭行业对生产原煤进行筛分和洗选以提高煤炭产品质量的加工厂。选煤厂一系列加工生产环节中，大量机电设备的操作和管理都涉及人身安全，为保证选煤厂能实现安全生产，必须坚持“安全第一、预防为主”的方针，制定出适应选煤厂生产安全和客观规律，体现选煤行业科技进步、保护环境和现代化进程的标准。

这次实习让我对自己的专业和工作环境又熟悉了一遍，为以后上岗打下坚实的基础，获得了很多知识。

大同煤炭职业技术学院。

报告姓名：

专业：煤化工生产技术。

学号：

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

2025年2月，我怀着那份难以割舍的依恋离开了母校，很荣幸地加入到莲盛煤业有限公司这个朝气蓬勃、欣欣向荣的企业，开始了人生中时间最长，意义最重要的一段历程。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化；感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化；认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。岗前学习阶段（2025.2～2025.5）。

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度；我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

原煤车间负责从矿井提煤到洗煤车间之间的原煤的仓储、运输和预处理任务；是联系厂矿的桥梁，是调节矿井生产和选煤厂生产的纽带，是整个选煤厂生产的首要环节。原煤车间工艺并不复杂，但是其开机久、任务重；并且岗位之间比较分散。在原煤车间的实习中，我还学习到各个岗位的沟通和协调，以及面对生产问题大家一齐同心协力，克服困难的精神。

在学习过程中我发现原煤车间二楼的粉尘比较大。我想是煤质较干时振动筛产生了大量的粉尘；平时在手选皮带上的工人又比较多，这些粉尘对工人师傅是个困扰。我在选煤厂学习的时候发现其在102、103圆振动筛上面加有除尘器。其除尘器在圆振动筛筛面上形成负压，把粉尘往上吸，原理类似于抽油烟机。我们车间在一楼的破碎机下料溜槽也有除尘器，我们厂里的圆振动筛型号大、处理量也大；我设想在102、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在102、103圆振动筛筛面加喷水，或者其他措施。我建议我们参考选煤厂的除尘情况，根据自身的生产情况，拟定一个除尘计划、方案。

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、末原、末矸和水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制；使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位；对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况；并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

319皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。那时我上的是八点班，零点班的一位好心的大姨给我留下字条，耐心的告诉我：“停机前把翻板打起，将直溜槽的块煤冲干净；停机后把翻板打起来。”这些话现在我一直保存着，一直不敢淡忘。我知道这些是厂里对我的要求和领导、员工对我的关心；尽管现在我的工作还有很多的不足，但是我相信用我的努力和大家的关心，我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况；以期更好的系统掌握末原的生产情况。

跳汰机是我们选煤厂的主洗设备，跳汰机岗位操作是一项系统、全面的工作。我在跳汰机岗位的实习时间也是最长的，由于白天的生产时间比较短，在跳汰学习的期间有两个中班和两个夜班。在跳汰的学习中，我在岗位上向跳汰机司机学习现场操作，平时加强跳汰理论知识的学习，经过半个月的时间，我可以独立自主的操作跳汰机，但在操作过程中也发现了一些问题。比如：（1）跳汰机长期没有进行单机检查，没有对跳汰机操作参数做总结归纳，很难确定跳汰机的分选精度；（2）跳汰机的风、水、料开关分别布置在四楼，使操作不能随心所欲，往往导致调节因数搭配不合理，产品质量出现问题等。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

在浮选车间实习一个半月，我详细学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

浮选车间实习期间的半个月，为了能够全面熟悉煤泥水处理工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

浮选车间负责着全厂的煤泥水处理和洗水循环等重要工作。车间生产的时间长、任务重、工艺复杂并且要求洗水闭路循环，生产管理和设备管理都较为复杂。我们浮选车间积极的引用先进的设备、技术和管理经验，并且取得很好的效果。在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法；并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高；同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整；浮选药剂的效果和调整；浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

在操作过程中也提出了以下几点建议。

（4）加压过滤机内搅拌装置的拆除是否合理，没有搅拌装置使得仓内物料粒度组成不均匀，在生产过程中容易导致滤扇的变形，最终导致滤布的磨损。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

装车车间实习。

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律；我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间，我常去的地方有产品仓、精煤仓和末原仓、发运室和煤场等。在产品仓，我从仓顶观察到仓底，观察产品仓的库存情况和产品的地销情况。在精煤仓和末原仓，观察各落料点的煤量多少、末原转载和落地情况，学习全面查看库存和精煤、末原的转载和装运情况。在发运室向师傅请教车皮控制和装运产品质量的掺混、控制，学习了装运的操作。在煤场，我学习了地销的情况。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理；在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产；并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

在煤质科学习时遇到几次煤质月综合分析，那时生产大样的筛分、浮沉和制样等工作量都不小；大家都是在生产停机的时候抽空参加月综合，但工作起来毫不懈怠。煤质科的员工大多是女同志，几吨煤的筛分、破碎和运走弃样对于我们年轻人都是个费时费力的活，但是煤质科的员工为了及时完成任务，工作起来不停息、不放慢速度，累了就站一伙儿。我在其中深受鼓舞、工作的干劲一下子就提的非常高、几吨的弃样倒起来也不觉得累。我们的杨主任也多次提到我们员工这种吃苦耐劳、让人感动的精神。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

调度室实习。

在调度室实习的一个月，我详细的学习了调度室的生产调度流程、生产分析总结。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己在对产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产和装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿；我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤；既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习；我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在调度室实习的短短一个月，我学习到生产调度上的细心，在生产监控等上的细心；学习到生产调度上的严谨，在开停机、停送电等上的严谨；学习到生产调度上的及时，在生产异常处理、机修处理等上的及时；学习到生产调度上的总结，在分析生产情况、制作日报表等上的总结；学习到生产调度上的全面，在各个单位部门、各种生产情况下的全面分析处理。

岗前学习阶段总结。

在岗前学习阶段的短短半年，从原煤车间、洗煤车间、浮选车间、装车车间、煤质科、调度室一路走来，我受益颇多。我在对我们选煤厂的生产工艺、设备操作及维修和管理、装运流程、采制化流程、煤质分析、生产调度流程、生产分析总结的掌握上，有了全面提高。在工作方法、工作思路上有实在的提高。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰—浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在煤质分析上，我学习了月综合分析、生产煤样分析和矸石快浮等。在生产调度流程上，我学习了全厂生产实时监测、实时分析、实时处理。在生产分析总结上，我学习了每日的生产情况的汇总、生产报表的填写等。在工作方法上，我学习到按急事、要事先处理；及时总结，今日事今日毕；具体问题具体分析；灵活处理纠纷；争取我们选煤厂利润最大化等的工作方法。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。

**选煤厂实践报告篇二**

了。不过矿上的领导们对我们这些实习生很是关照，从他们亲切的问候和热切的举动中像是投入了母亲的怀抱。从住宿和伙食上就能看的出来的就像我们回到了家。在此向矿上的领导致敬!!原本不安的心平静了下来，因为土城矿务局给我们的第一印象是亲切的。我们也暗下决心，一定要在这好好的实习，与矿上融为一体，不辜负老师们对我们的期望。

接下来的几天，是矿上领导安排我们学习相关学习，由矿上的各科室的科长副总等等领导给我们做报告。包括：一、矿局概况简介。(包括矿区交通地理位置、地形地貌、气象、工农业生产概况，煤田分布情况及井下地质条件、煤炭储量、瓦斯、水、火、煤尘等条件，矿井建设发展情况及矿井主要技术经济指标。)二、管理制度。三、安全措施注意事项。还重点介绍了矿井的开拓方式，包括井田范围及尺寸井型及服务年限，井筒形式、数目和位置，水平划分及服务年限。学习采煤工作面作业规程编制的有关知识，实习矿井采煤工艺的现状及发展过程。了解矿井运输、提升、通风、供电、压风、排水系统及主要设备和设施情况。学习矿井主副井提升方式、主副井提升容器、装卸载方式、提升机房位置、主要设备组成及型号。了解地面工业广场不知、地面主副井附近运输系统的布置，地面通风机房、空压机房、地面中央变电所、机修厂、选煤厂等的一般情况。

特别值得一提的是我们在7号那天的井下实习，在我们吃完早晨赶到21采区的时候大家非常兴奋，在更-衣室换好衣服虽然衣服很臭也很烂有的裤子都是开档的，但是没关系大家还是怀着万分激动的心情整装待发。还在门口留影因为大家都是第一次穿这样的衣服所以要留影纪念，说不准以后没有机会穿了因为有人可能不从事这种职业是第一次也是最后一次。在带队领导和老师的讲解下我们从主平硐一直走了进去。初次下井大家都很新奇的看着四周，走在轰隆隆的皮带输送机旁看着头顶的顶板踩着脚下的水沟盖兴冲冲的逛了进去。越走巷道越窄，过了好几个风门、联络巷、石门等我们来到了21133采煤工作面。为了我们这些实习生这个采面的工作都停止了下来，我们走到那那就停止工作。在此感谢为了我们实习而停产影响矿山的生产而表示歉意。由于不明原因我们走在前面的部分学员正好走过采面端部的时候有加刮板输送机和皮带输送机的转接处还在工作，当时真是煤尘乱飞，我感觉根本就不存在什么能见度。因为我什么也看不见满眼睛里都是煤尘，根本睁不开眼睛。等我们走过了运输平巷的时候相互看着别人从头到脚都是黑色的，不过还好眼睛和牙齿是白的。过了一个采煤工作面我就看到了庞大的采煤机还是镐型截齿的全长好像是17m。从我们走过的巷道中我们学习到了很多知识，例如在课本上看到的采面是那么的光滑顺畅那么宽敞清楚，但是现场的情况绝对不是那么的清晰没有空间思维能力的人根本搞不清楚方向。在运输平巷放置了皮带输送机后就没有多大的空间，我们行人都很困难特别是在顶板质量不好的情况下再加上及个单体液压支柱就更显的空间狭小，身体稍微肥胖的人根本很难通过。

最后我们顺着运输上山坐着“猴车”(矿山里对一种运人设备的俗称，因为它的设计就像在公园里看见的猴子骑的那种车，虽然样子不是怎么好看但是很是实用)上到了运输平巷，又再次的走出了21采区。出来侯大家看着自己和别人的相貌都在大笑，一个个黑的没见过就两个小时的时间就都变成了煤人似的。虽然很是累人但是大家心情很好都争着相互留影，看着相机里自己的相貌都乐开了花。但是接下来的事情就不是能笑的出来了，谁会知道我们男生平时洗澡也就是最多十分钟，但是那天光洗澡就用了至少半个小时还没洗干净，那眼圈里就像是涂了女生用的化妆品一样是黑色的怎么洗也洗不干净，甚至耳朵里也是黑的当然还有鼻孔里也是，从头到较没有不黑的地方。在回宿舍的路上有人就这样说了，以后再也不想下井了就是下去逛一圈都是这个样子那以后工作一天的话还不是洗澡都要洗个半天啊!

补充回答：在这段短暂的实习时间里，我们的收获很多很多，如果用简单的词汇来概括就显得言语的苍白无力，至少不能很准确和清晰的表达我们受益匪浅。只是没有必要将它一一列出，因为我们知道实习期间的收获将在今后工作中有更好的体现，所以我们用某些点线来代替面，用特殊代表个别。总之在感谢土城矿务局培养我们，我们将以更积极主动的工作态度，更扎实牢固的操作技能，更丰富深厚的理论知识，走上各自的工作岗位，提高井下工作能力。我坚信通过这一段时间的实习，从中获得的实践经验使我终身受益，并会在我毕业后的实际工作中不断地得到印证，我会持续地理解和体会实习中所学到的知识，期望在未来的工作中把学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作中来，充分展示我的个人价值和人生价值，为实现自我的理想和光明的前程而努力。每个人的人生中都不是轻而易举的，总有一些艰难困苦，没经历一次都需要很多的勇气，也不是每一次都能度过苦难，失败是不可避免的，主要的是要敢于承认失败，面对失败，努力去做，解决它，有这个决心，我想人生会成功的，至少可以无憾!这次实习对我们很重要。这次生产实习是我们的一个转折点：标致着人们在学校学习的终结，逐渐改变我们的学习方式;要求学生具有独立工作，独立思考，独立获取新知识的能力。

如果朋友们经常看《中国煤炭报》的话，应该注意到这样一段话：“煤矿行业在以前是老大，不管是在经济地位上，还是在收入上，但现在成了老小了，收入不如人，待遇不如人，很多人出门都不敢说是在煤矿工作的，说出去了怕丢人，也许人才的流动可能会使所有从事煤矿行业的人都有了盼头，什么时候矿工再成为人们羡慕的称呼，让矿工的腰包鼓起来，腰杆挺起来，面对世人，敢骄傲的说我们是-----中国矿工。”以上是我对已经过去实习工作的总结，总结是为了寻找差距、修订目标，是为了今后更好的提高。通过不断的总结，不断的提高，我有信心在未来的工作中更好的完成任务。

**选煤厂实践报告篇三**

毕业实习也是大学的一门必修课，能把书本和实际结合起来，更深刻的理解安全生产的意义。通过毕业实习提高自己的水平，为将来工作打下基础。

郑煤集团裴沟煤矿。

20xx年x月x日。

郑煤集团裴沟煤矿始建于1960年，投产于1966年，设计年产能力60万吨。1979年改建，生产能力扩大到120万吨每年，1996年实现120万吨，首次达产，1998年过油房沟断层获得成功，使濒临资源枯竭的矿井又重获得新生，20xx年通过实施矿井通风等一系列的措施，使得年产量由120万吨升到210万吨。

裴沟煤矿的井田面积为48.76km2,剩余资源储量27510万吨，深部扩大区资源储量15654万吨，可采储量为17471.7万吨，服务年限为60年，现有资产30亿元，职工共5000余人，下辖成建制区队20个，生产布置为一综一炮一残采，主要生产优质、贫瘠煤，其产品中灰、低硫、高发热量、易碎、易磨等特点。广泛应用于电力、冶金和民用。

裴沟煤矿坚持走科技兴矿的道路，先后在安全、管理、生产等许多大领域实施和引进了一大批新技术，使矿井的机械化程度和技术含量大幅度得到提升，质量标准化工作迈上了一个新的台阶。

裴沟煤矿崇尚以人为本的管理理念，不断探索新形势下思想政治工作的道路，尊重人、理解人，以心换心，使职工队伍始终保持着旺盛的斗志和无限的创造力，近几年来，矿容矿貌发生了根本性的变化，先后获得河南省五一劳动奖杯、全国煤矿系统环境保护优秀单位，全国文明煤矿等先进荣誉称号。

这次郑媒集团裴沟煤矿的观察实习，使我对煤矿及其安全技术及管理措施都有了更深层次的理解。随着生产的发展，新技术、新工艺的应用，以及生产规模的扩大;职工队伍的不断壮大与更替，加之生产过程中环境因素的随时变化，企业生产也就会相应的出现许多新的安全问题，因此，国家为搞好安全生产，防止和消除生产中的灾害事故，保障职工人身安全而制定了各类法律规范，即安全技术法规，在矿山行业，尤其是煤矿行业，存在着一些特殊的安全技术问题。突出问题就是预防井下开采中水、火、瓦斯、煤尘和冒顶片帮五大灾害的安全技术措施。此次郑煤之行，并没有到井下作业现场实地考察参观，但通过其领导对郑煤现状、管理措施及各类地上工作场所的介绍，以及与井下作业人员的交谈中，使我对安全，对煤矿作业所应注意的问题及其出现问题后所应采取的措施有了更进一步的体会。

所谓安全，通俗来讲，就是在人们的生产和生活中，生命得到保证，身体、设备财产不受到损害。本质上来说，安全就是预知人们的活动的各个领域里存在的固有危险和现在危险，并且为消除这些危险的存在和状态而采取的各种方式、手段和行动。所以，尤其是煤矿企业，更应高度重视安全工作，监督各类安全措施的切实贯彻落实。

首先，企业在安全管理上值得借鉴倡导的一面：

坚持安全生产一票否决权。该企业领导对安全生产高度重视，能够做到抓安全、抓产值、抓产量、抓效益，四位一体，同时搞好。在总结、评比、晋级时，能够严格坚持，使用安全生产一票否决全。无论其他方面业绩如何突出，安全工作不到位，都没有权利机会参加晋级、评比奖金。

新工人入厂三级安全教育对于我们这些临时实习人员，该企业也进行了相应的安全知识教育。

企业安全文化氛围浓厚，企业安全文化是企业员工安全行为准则和价值的总和，通过与该企业员工的交谈得知。该煤矿企业有个一浓厚的安全文化氛围，其安全文化的形式也是多式多样：如经常交流安全思想，举行安全演讲、安全竞赛等活动。

当然，该煤矿企业在安全方面也有不足之处，有待进一步的加强改进。

(1)安全生产环境条件差，具体表现在其现场作业环境上。煤矿上的有些设备已经老化，陈旧并对这些设备的保养维修不是很到位，应及时筹措资金即使维护或更新。

(2)一些地方安全标志放置不到位，安全标志的作用是引起人们对不安全因素的注意，预防发生事故，而这些安全标志若被私自挪动或毁坏，将有可能引起重大安全事故。

(3)作业环境粉尘浓度偏离，目前我国预防粉尘危害的任务还相当艰巨，企业尤其是煤矿企业，抓好防尘工作仍是重要任务。该矿在除尘技术措施上还比较落后，作业环境粉尘浓度仍没有达到国家标准。

消除控制危险源的措施：

(1)对设备定期检查、维修、便哟啊是更换先进设备。

(2)安全标志不得私自挪动或毁坏，保证按规定正确设置安全标志并对职工进行安全知识普及教育，提高企业职工的安全文化素质，强化其安全观念意识。

(3)作业环境除尘工作要做好，积极改进现有的落后除尘技术，引进新型除尘设置，职工劳动保护用具要按规定佩戴。

**选煤厂实践报告篇四**

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化;感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化;认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度;我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

在学习过程中我发现原煤车间二楼的粉尘比较大。我想是煤质较干时振动筛产生了大量的粉尘;平时在手选皮带上的工人又比较多，这些粉尘对工人师傅是个困扰。我在选煤厂学习的时候发现其在102、103圆振动筛上面加有除尘器。

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况;并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况;以期更好的系统掌握末原的生产情况。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法;并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高;同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整;浮选药剂的效果和调整;浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律;我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理;在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产;并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己在对产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产和装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿;我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤;既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习;我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰—浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。

**选煤厂实践报告篇五**

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

20xx年2月，我怀着那份难以割舍的依恋离开了母校，很荣幸地加入到莲盛煤业有限公司这个朝气蓬勃、欣欣向荣的企业，开始了人生中时间最长，意义最重要的一段历程。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化;感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化;认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。

岗前学习阶段(20xx.2～20xx.5)。

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度;我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

原煤车间负责从矿井提煤到洗煤车间之间的原煤的仓储、运输和预处理任务;是联系厂矿的桥梁，是调节矿井生产和选煤厂生产的纽带，是整个选煤厂生产的首要环节。原煤车间工艺并不复杂，但是其开机久、任务重;并且岗位之间比较分散。在原煤车间的实习中，我还学习到各个岗位的沟通和协调，以及面对生产问题大家一齐同心协力，克服困难的精神。

在学习过程中我发现原煤车间二楼的粉尘比较大。我想是煤质较干时振动筛产生了大量的粉尘;平时在手选皮带上的工人又比较多，这些粉尘对工人师傅是个困扰。我在选煤厂学习的时候发现其在102、103圆振动筛上面加有除尘器。

其除尘器在圆振动筛筛面上形成负压，把粉尘往上吸，原理类似于抽油烟机。我们车间在一楼的破碎机下料溜槽也有除尘器，我们厂里的圆振动筛型号大、处理量也大;我设想在102、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在102、103圆振动筛筛面加喷水，或者其他措施。我建议我们参考选煤厂的除尘情况，根据自身的生产情况，拟定一个除尘计划、方案。

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、末原、末矸和水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制;使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位;对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况;并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

319皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。那时我上的是八点班，零点班的一位好心的大姨给我留下字条，耐心的告诉我：“停机前把翻板打起，将直溜槽的块煤冲干净;停机后把翻板打起来。”这些话现在我一直保存着，一直不敢淡忘。我知道这些是厂里对我的要求和领导、员工对我的关心;尽管现在我的工作还有很多的不足，但是我相信用我的努力和大家的关心，我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况;以期更好的系统掌握末原的生产情况。

跳汰机是我们选煤厂的主洗设备，跳汰机岗位操作是一项系统、全面的工作。我在跳汰机岗位的实习时间也是最长的，由于白天的生产时间比较短，在跳汰学习的期间有两个中班和两个夜班。在跳汰的学习中，我在岗位上向跳汰机司机学习现场操作，平时加强跳汰理论知识的学习，经过半个月的时间，我可以独立自主的操作跳汰机，但在操作过程中也发现了一些问题。比如：(1)跳汰机长期没有进行单机检查，没有对跳汰机操作参数做总结归纳，很难确定跳汰机的分选精度;(2)跳汰机的风、水、料开关分别布置在四楼，使操作不能随心所欲，往往导致调节因数搭配不合理，产品质量出现问题等。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法;并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高;同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整;浮选药剂的效果和调整;浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

(4)加压过滤机内搅拌装置的拆除是否合理，没有搅拌装置使得仓内物料粒度组成不均匀，在生产过程中容易导致滤扇的变形，最终导致滤布的磨损。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律;我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间，我常去的地方有产品仓、精煤仓和末原仓、发运室和煤场等。在产品仓，我从仓顶观察到仓底，观察产品仓的库存情况和产品的地销情况。在精煤仓和末原仓，观察各落料点的煤量多少、末原转载和落地情况，学习全面查看库存和精煤、末原的转载和装运情况。在发运室向师傅请教车皮控制和装运产品质量的掺混、控制，学习了装运的操作。在煤场，我学习了地销的情况。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理;在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产;并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

在煤质科学习时遇到几次煤质月综合分析，那时生产大样的筛分、浮沉和制样等工作量都不小;大家都是在生产停机的时候抽空参加月综合，但工作起来毫不懈怠。煤质科的员工大多是女同志，几吨煤的筛分、破碎和运走弃样对于我们年轻人都是个费时费力的活，但是煤质科的员工为了及时完成任务，工作起来不停息、不放慢速度，累了就站一伙儿。我在其中深受鼓舞、工作的干劲一下子就提的非常高、几吨的弃样倒起来也不觉得累。我们的杨主任也多次提到我们员工这种吃苦耐劳、让人感动的精神。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

在调度室实习的一个月，我详细的学习了调度室的生产调度流程、生产分析总结。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己在对产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产和装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿;我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤;既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习;我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在调度室实习的短短一个月，我学习到生产调度上的细心，在生产监控等上的细心;学习到生产调度上的严谨，在开停机、停送电等上的严谨;学习到生产调度上的及时，在生产异常处理、机修处理等上的及时;学习到生产调度上的总结，在分析生产情况、制作日报表等上的总结;学习到生产调度上的全面，在各个单位部门、各种生产情况下的全面分析处理。

在岗前学习阶段的短短半年，从原煤车间、洗煤车间、浮选车间、装车车间、煤质科、调度室一路走来，我受益颇多。我在对我们选煤厂的生产工艺、设备操作及维修和管理、装运流程、采制化流程、煤质分析、生产调度流程、生产分析总结的掌握上，有了全面提高。在工作方法、工作思路上有实在的提高。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰—浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在煤质分析上，我学习了月综合分析、生产煤样分析和矸石快浮等。在生产调度流程上，我学习了全厂生产实时监测、实时分析、实时处理。在生产分析总结上，我学习了每日的生产情况的汇总、生产报表的填写等。在工作方法上，我学习到按急事、要事先处理;及时总结，今日事今日毕;具体问题具体分析;灵活处理纠纷;争取我们选煤厂利润最大化等的工作方法。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。

**选煤厂实践报告篇六**

毕业实习也是大学的一门必修课，能把书本和实际结合起来，更深刻的理解安全生产的意义。通过毕业实习提高自己的水平，为将来工作打下基础。

郑煤集团xx煤矿。

20xx年x月x日。

企业简介：xxxxx煤矿始建于1960年，投产于1966年，设计年产能力60万吨。1979年改建，生产能力扩大到120万吨每年，实现120万吨，首次达产，过油房沟断层获得成功，使濒临资源枯竭的矿井又重获得新生，20xx年通过实施矿井通风等一系列的措施，使得年产量由120万吨升到210万吨。

xxxx煤矿的井田面积为48.76km2,剩余资源储量27510万吨，深部扩大区资源储量15654万吨，可采储量为17471.7万吨，服务年限为60年，现有资产30亿元，职工共5000余人，下辖成建制区队20个，生产布置为一综一炮一残采，主要生产优质、贫瘠煤，其产品中灰、低硫、高发热量、易碎、易磨等特点。广泛应用于电力、冶金和民用。

xx煤矿坚持走科技兴矿的道路，先后在安全、管理、生产等许多大领域实施和引进了一大批新技术，使矿井的机械化程度和技术含量大幅度得到提升，质量标准化工作迈上了一个新的台阶。

xx煤矿崇尚以人为本的管理理念，不断探索新形势下思想政治工作的道路，尊重人、理解人，以心换心，使职工队伍始终保持着旺盛的\'斗志和无限的创造力，近几年来，矿容矿貌发生了根本性的变化，先后获得河南省五一劳动奖杯、全国煤矿系统环境保护优秀单位，全国文明煤矿等先进荣誉称号。

这次郑媒集团xx煤矿的观察实习，使我对煤矿及其安全技术及管理措施都有了更深层次的理解。随着生产的发展，新技术、新工艺的应用，以及生产规模的扩大;职工队伍的不断壮大与更替，加之生产过程中环境因素的随时变化，企业生产也就会相应的出现许多新的安全问题，因此，国家为搞好安全生产，防止和消除生产中的灾害事故，保障职工人身安全而制定了各类法律规范，即安全技术法规，在矿山行业，尤其是煤矿行业，存在着一些特殊的安全技术问题。突出问题就是预防井下开采中水、火、瓦斯、煤尘和冒顶片帮五大灾害的安全技术措施。此次郑煤之行，并没有到井下作业现场实地考察参观，但通过其领导对郑煤现状、管理措施及各类地上工作场所的介绍，以及与井下作业人员的交谈中，使我对安全，对煤矿作业所应注意的问题及其出现问题后所应采取的措施有了更进一步的体会。

所谓安全，通俗来讲，就是在人们的生产和生活中，生命得到保证，身体、设备财产不受到损害。本质上来说，安全就是预知人们的活动的各个领域里存在的固有危险和现在危险，并且为消除这些危险的存在和状态而采取的各种方式、手段和行动。所以，尤其是煤矿企业，更应高度重视安全工作，监督各类安全措施的切实贯彻落实。

首先，企业在安全管理上值得借鉴倡导的一面：

坚持安全生产一票否决权。该企业领导对安全生产高度重视，能够做到抓安全、抓产值、抓产量、抓效益，四位一体，同时搞好。在总结、评比、晋级时，能够严格坚持，使用安全生产一票否决全。无论其他方面业绩如何突出，安全工作不到位，都没有权利机会参加晋级、评比奖金。

新工人入厂三级安全教育对于我们这些临时实习人员，该企业也进行了相应的安全知识教育。

企业安全文化氛围浓厚，企业安全文化是企业员工安全行为准则和价值的总和，通过与该企业员工的交谈得知。该煤矿企业有个一浓厚的安全文化氛围，其安全文化的形式也是多式多样：如经常交流安全思想，举行安全演讲、安全竞赛等活动。

当然，该煤矿企业在安全方面也有不足之处，有待进一步的加强改进。

(1)安全生产环境条件差，具体表现在其现场作业环境上。煤矿上的有些设备已经老化，陈旧并对这些设备的保养维修不是很到位，应及时筹措资金即使维护或更新。

(2)一些地方安全标志放置不到位，安全标志的作用是引起人们对不安全因素的注意，预防发生事故，而这些安全标志若被私自挪动或毁坏，将有可能引起重大安全事故。

(3)作业环境粉尘浓度偏离，目前我国预防粉尘危害的任务还相当艰巨，企业尤其是煤矿企业，抓好防尘工作仍是重要任务。该矿在除尘技术措施上还比较落后，作业环境粉尘浓度仍没有达到国家标准。

消除控制危险源的措施：

(1)对设备定期检查、维修、便哟啊是更换先进设备。

(2)安全标志不得私自挪动或毁坏，保证按规定正确设置安全标志并对职工进行安全知识普及教育，提高企业职工的安全文化素质，强化其安全观念意识。

(3)作业环境除尘工作要做好，积极改进现有的落后除尘技术，引进新型除尘设置，职工劳动保护用具要按规定佩戴。

**选煤厂实践报告篇七**

假期的实习结束了，现在回想起来实习的一幕幕还在我的脑海里。实习确实能学到很多东西，很多原理和概念老师讲了很多遍都无法理解，可一到现场什么都明白了，书上的原理，概念，设备的形状也不那么抽象了，一切都是那么的好理解。

实习的第一站是伊敏选煤厂，伊敏的实习是上午进行理论知识的培训，下午进行现场参观，我认为这种方法很好，可以使我们对理论知识有一个很好的理解和巩固过程，伊敏选煤厂的主要洗煤设备是三产品重介旋流器和喷射式浮选机，主要洗煤流程是重介质洗煤和浮选洗煤。通过在伊敏选煤厂的实习，我还学习了很多关于选煤厂参观实习时的注意事项，选煤厂的规定，以及违规处理等。为我以后到工作现场操作打下了坚实的基础。

实习的第二站是新庄选煤厂，虽然在这里的参观有些匆忙，但还是学到了不少东西，新庄孜选煤厂是一个动力煤选煤厂，它与伊敏选煤厂最大的区别是采用了二次浮选流程，二次浮选的好处是能够彻底的选出原煤中的精煤，选出达到用户要求的产品。

潘一选煤厂参观的时间也很紧张，但也学到了很多东西，潘一的主洗设备不同于其他两个厂，它主要用两产品重介旋流器，螺旋分选机和浅槽。第一次见到浅槽和螺旋分选机感到很高兴。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向师傅们学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制;使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位;对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。为了能够全面熟悉煤泥水处理工艺及设备操作维修。浮选车间负责全厂的煤泥水处理和洗水循环等重要工作。车间生产的时间长、任务重、工艺复杂并且要求洗水闭路循环，生产管理和设备管理都较为复杂。我们浮选车间积极的引用先进的设备、技术和管理经验，并且取得很好的效果。在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习期间，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整;浮选药剂的效果和调整;浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

压滤机我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。

装车车间实习，我习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律;我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

煤质科实习，我学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产;并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时做出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

现场安装放射性同位素检测仪表后，放射性防护监督部门要定期测量现场周围的放射性剂量。测出剂量超过规定标准，必须根据不同放射源采取相应屏蔽措施。安装有放射源检测仪表的地方，必须设放射源警示牌。

选煤厂是煤炭行业对生产原煤进行筛分和洗选以提高煤炭产品质量的加工厂。选煤厂一系列加工生产环节中，大量机电设备的操作和管理都涉及人身安全，为保证选煤厂能实现安全生产，必须坚持“安全第一、预防为主”的方针，制定出适应选煤厂生产安全和客观规律，体现选煤行业科技进步、保护环境和现代化进程的标准。

这次实习让我对自己的专业和工作环境又熟悉了一遍，为以后上岗打下坚实的基础，获得了很多知识。

**选煤厂实践报告篇八**

古人有云：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。自从走进了大学，距离工作就不远了，学校为了拓展我们学生自身的知识面，扩大与社会的接触面，锻炼和提高我们的能力，以便在以后毕业后能真正走入社会，在学习煤炭深加工专业知识两年之后，组织我们进行生产实习。生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。它让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,还使我们开阔了视野，增长了见识。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。

毕业实习是我们矿物加工专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入教学计划中的。通过本次实习使我能够从#理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。

可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时毕业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。

培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能;体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们以后的.工作，奠定十分必要的基础。

20xx年x月x日。

掌握选煤厂的工艺流程、工艺特点;。

了解各作业环节的工艺指标及工作效果;。

了解设备工作状况、技术性能及产品质量;了解全厂管理机制和销售情况;。

分析评价生产过程中技术和经营管理情况;。

第一章厂区简介及概况。

贺西矿选煤厂隶属于汾西矿业(集团)公司贺西煤矿，座落于山西省柳林县贺家社村，厂址设在贺西矿工业广场上。具有良好的运输条件和充足的水、电资源。

为主要分选设备不脱泥、不分级重介质选煤工艺，选出精煤、中煤和矸石。经重介质分选后的粗选细粒煤再进入浮选作业，选出最终精煤泥。其主要生产设备有原煤破碎机、三产品重介旋流器、脱介筛、离心机、磁选机、斜管浓缩机、压滤机、介质泵、煤泥泵、循环水泵等。

贺西矿选煤厂现有职工169人，其中大专以上文化约占全厂职工30%以上。机构设置有原煤准备、重介主选、浮选浓缩、调度、机电、化验、生产技术部、机电部、综合部等部门。

贺西矿选煤厂工艺系统设备的集中控制采用集散式网络结构，产品质量控制系统采用dmac-型重介工艺参数自动测控系统，全厂自动化达到技术先进、自动化程度高、设备运行可靠，真正实现了优质高效，生产管理科学化、现代化。其依靠科技兴厂，不断自我发展完善，合理的对工艺系统进行技术改造，生产技术达到国内先进水平，超低灰纯煤生产技术在国际上处于领先水平，各项技术经济指标达到了国内同行业先进水平，并且通过了国际质量管理体系，是一座现代化技术先进的洗煤厂。

**选煤厂实践报告篇九**

报告姓名：

专业：煤化工生产技术。

学号：

古人有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

2025年2月，我怀着那份难以割舍的依恋离开了母校，很荣幸地加入到莲盛煤业有限公司这个朝气蓬勃、欣欣向荣的企业，开始了人生中时间最长，意义最重要的一段历程。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化；感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化；认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。岗前学习阶段（2025.2～2025.5）。

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度；我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

原煤车间负责从矿井提煤到洗煤车间之间的原煤的仓储、运输和预处理任务；是联系厂矿的桥梁，是调节矿井生产和选煤厂生产的纽带，是整个选煤厂生产的首要环节。原煤车间工艺并不复杂，但是其开机久、任务重；并且岗位之间比较分散。在原煤车间的实习中，我还学习到各个岗位的沟通和协调，以及面对生产问题大家一齐同心协力，克服困难的精神。

2、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在10。

2、103圆振动筛筛面加喷水，或者其他措施。我建议我们参考选煤厂的除尘情况，根据自身的生产情况，拟定一个除尘计划、方案。

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、末原、末矸和水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制；使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位；对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况；并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

319皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。那时我上的是八点班，零点班的一位好心的大姨给我留下字条，耐心的告诉我：“停机前把翻板打起，将直溜槽的块煤冲干净；停机后把翻板打起来。”这些话现在我一直保存着，一直不敢淡忘。我知道这些是厂里对我的要求和领导、员工对我的关心；尽管现在我的工作还有很多的不足，但是我相信用我的努力和大家的关心，我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况；以期更好的系统掌握末原的生产情况。

跳汰机是我们选煤厂的主洗设备，跳汰机岗位操作是一项系统、全面的工作。我在跳汰机岗位的实习时间也是最长的，由于白天的生产时间比较短，在跳汰学习的期间有两个中班和两个夜班。在跳汰的学习中，我在岗位上向跳汰机司机学习现场操作，平时加强跳汰理论知识的学习，经过半个月的时间，我可以独立自主的操作跳汰机，但在操作过程中也发现了一些问题。比如：（1）跳汰机长期没有进行单机检查，没有对跳汰机操作参数做总结归纳，很难确定跳汰机的分选精度；（2）跳汰机的风、水、料开关分别布置在四楼，使操作不能随心所欲，往往导致调节因数搭配不合理，产品质量出现问题等。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

在浮选车间实习一个半月，我详细学习浮选车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

浮选车间实习期间的半个月，为了能够全面熟悉煤泥水处理工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

浮选车间负责着全厂的煤泥水处理和洗水循环等重要工作。车间生产的时间长、任务重、工艺复杂并且要求洗水闭路循环，生产管理和设备管理都较为复杂。我们浮选车间积极的引用先进的设备、技术和管理经验，并且取得很好的效果。在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法；并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高；同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整；浮选药剂的效果和调整；浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

在操作过程中也提出了以下几点建议。

（4）加压过滤机内搅拌装置的拆除是否合理，没有搅拌装置使得仓内物料粒度组成不均匀，在生产过程中容易导致滤扇的变形，最终导致滤布的磨损。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

装车车间实习。

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律；我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间，我常去的地方有产品仓、精煤仓和末原仓、发运室和煤场等。在产品仓，我从仓顶观察到仓底，观察产品仓的库存情况和产品的地销情况。在精煤仓和末原仓，观察各落料点的煤量多少、末原转载和落地情况，学习全面查看库存和精煤、末原的转载和装运情况。在发运室向师傅请教车皮控制和装运产品质量的掺混、控制，学习了装运的操作。在煤场，我学习了地销的情况。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理；在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产；并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

在煤质科学习时遇到几次煤质月综合分析，那时生产大样的筛分、浮沉和制样等工作量都不小；大家都是在生产停机的时候抽空参加月综合，但工作起来毫不懈怠。煤质科的员工大多是女同志，几吨煤的筛分、破碎和运走弃样对于我们年轻人都是个费时费力的活，但是煤质科的员工为了及时完成任务，工作起来不停息、不放慢速度，累了就站一伙儿。我在其中深受鼓舞、工作的干劲一下子就提的非常高、几吨的弃样倒起来也不觉得累。我们的杨主任也多次提到我们员工这种吃苦耐劳、让人感动的精神。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

调度室实习。

在调度室实习的一个月，我详细的学习了调度室的生产调度流程、生产分析总结。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己在对产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产和装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿；我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤；既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习；我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在调度室实习的短短一个月，我学习到生产调度上的细心，在生产监控等上的细心；学习到生产调度上的严谨，在开停机、停送电等上的严谨；学习到生产调度上的及时，在生产异常处理、机修处理等上的及时；学习到生产调度上的总结，在分析生产情况、制作日报表等上的总结；学习到生产调度上的全面，在各个单位部门、各种生产情况下的全面分析处理。

岗前学习阶段总结。

在岗前学习阶段的短短半年，从原煤车间、洗煤车间、浮选车间、装车车间、煤质科、调度室一路走来，我受益颇多。我在对我们选煤厂的生产工艺、设备操作及维修和管理、装运流程、采制化流程、煤质分析、生产调度流程、生产分析总结的掌握上，有了全面提高。在工作方法、工作思路上有实在的提高。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰—浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在煤质分析上，我学习了月综合分析、生产煤样分析和矸石快浮等。在生产调度流程上，我学习了全厂生产实时监测、实时分析、实时处理。在生产分析总结上，我学习了每日的生产情况的汇总、生产报表的填写等。在工作方法上，我学习到按急事、要事先处理；及时总结，今日事今日毕；具体问题具体分析；灵活处理纠纷；争取我们选煤厂利润最大化等的工作方法。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。

**选煤厂实践报告篇十**

（4）加压过滤机内搅拌装置的拆除是否合理，没有搅拌装置使得仓内物料粒度组成不均匀，在生产过程中容易导致滤扇的变形，最终导致滤布的磨损。

在压滤机岗位，我学习了压滤机的操作和浮选的大循环。

浓缩机岗位的主要生产任务是保证生产用水的平衡，牵涉到絮凝剂的加药、尾煤的压滤和循环水浓度等。在浓缩机岗位，我学习对浮选入料浓度、尾煤压滤入料浓度的调节。

浮选车间给我印象最深的两个字就是：“稳”和“多”。浮选车间在处理煤泥水时，煤泥水的浓度和粒度组成对处理的各个环节的影响都很大，“稳”是生产的要求，是我在浮选车间实习所学习的重点。控制生产条件稳定是我在浮选车间学习的目标。在浮选车间，我学习了车间在控制生产条件稳定上的各项制度、各个措施和各条管路、各台设备。车间的制度多是多在加强各个岗位联系上，措施多是多在生产情况变动时处理方法多，管路多是多在煤泥水的流向选择多上，设备多是多在备用工艺和备用设备上。在浮选车间学习的这些“多”，相信我在车间必定是受益良多。

装车车间实习。

在装车车间实习的半个月，我详细的学习了装车车间的装运流程、设备操作和生产管理。

装车车间负责我们选煤厂的产品库存和外运。日常我们根据生产情况、库存情况、销售情况和车皮情况，要及时调整装车计划和落地计划。在装车车间，安全和规范一直是主旋律;我所感受深深的就是我们车间牢固的安全意识和细致的安全生产工作。

在装车车间，我常去的地方有产品仓、精煤仓和末原仓、发运室和煤场等。在产品仓，我从仓顶观察到仓底，观察产品仓的库存情况和产品的地销情况。在精煤仓和末原仓，观察各落料点的煤量多少、末原转载和落地情况，学习全面查看库存和精煤、末原的转载和装运情况。在发运室向师傅请教车皮控制和装运产品质量的掺混、控制，学习了装运的操作。在煤场，我学习了地销的情况。

在装车车间实习的短短的这些时间，除了车间的装运流程、设备操作和生产管理;在产品的装运和销售上，我还学习到具体问题具体分析，灵活处理纠纷，争取我们选煤厂利润最大化的工作方法。

在煤质科实习的半个月，我详细的学习了煤质的采制化流程、煤质分析、设备操作和生产管理。

煤质科每天化验末精、浮精、快浮、粗煤泥、筛末原和尾矿的水分和灰分，及时的通知生产车间，使之更好的控制生产;并且化验商品煤的灰分、水分、发热量和限下率等煤质指标，实时作出分析、上报汇总，使得生产管理上能够及时掌握全厂的生产、销售情况。

在煤质科，我学习较多的是煤质的采制化。我学习了从煤样的采集到样本的制作再到样本的各项指标化验最后到煤质的分析汇总的一整套流程。流程上各个作业的要求规范、准确、真实。为保证煤质结果的真实有效，煤质科的每个操作都严格、规范。在煤质科，我不仅学习了一整套的采制化流程，更是学习到煤质科的各项规范操作。

在煤质科学习时遇到几次煤质月综合分析，那时生产大样的筛分、浮沉和制样等工作量都不小;大家都是在生产停机的时候抽空参加月综合，但工作起来毫不懈怠。煤质科的员工大多是女同志，几吨煤的筛分、破碎和运走弃样对于我们年轻人都是个费时费力的活，但是煤质科的员工为了及时完成任务，工作起来不停息、不放慢速度，累了就站一伙儿。我在其中深受鼓舞、工作的干劲一下子就提的非常高、几吨的弃样倒起来也不觉得累。我们的杨主任也多次提到我们员工这种吃苦耐劳、让人感动的精神。

除去在原煤采样岗和商品化验岗的月综合分析，我也经常去生产采制样岗位、矸石浮沉岗位和商品采制样岗位。在这些岗位的采制化中，我学习到了采样的准确和有效性。例如，粗粒洗精煤的灰分往往较低，细粒则较高，在皮带上采集精煤样，常有粒度偏析现象，粗粒精煤集中在皮带的一侧。如果采集的煤样不是沿整个皮带的断面，而只是固定在细粒较多的一侧，那么，虽然几次采样得到的精煤灰分很接近，但均比实际的高，造成了误差。若是改变采样方法，沿煤流全宽采样，那精煤灰分就接近真实值了。又如在浮选尾矿沟采样时，只采表面的水样，没有采到沉在下面灰分较低的粗粒，也会使尾矿的灰分比真实值高，造成误差。

调度室实习。

在调度室实习的一个月，我详细的学习了调度室的生产调度流程、生产分析总结。

调度室是我们选煤厂日常生产的协调、调度中心。调度室的工作实时性很强，在调度室我每天接触到最多的就是操作员处理和协调生产中的停送电、开停机、事故处理和入仓装运等。在向他们的学习中，我发现了自己在对产品装运、停送电制度方面还有欠缺，学习到他们细致的工作方法，严谨的记录制度。

洗煤生产的主要时间在中夜班，调度室的生产和装运调度也主要集中在中夜班，为了能更好的学习，我上了两个中夜班。在中夜班的那段时间，原煤灰分、水分指标比较差，矸石多，煤又湿;我们调度室的员工殚精竭虑、仔细分析、认真操作，在满足洗煤生产的正常的情况下，想方设法多组织电煤;既改善了生产条件，也适时改进了产品结构，创造了更多的利润。在这段时间，我不仅仅在煤质波动大的情况下学习了调度室的洗煤系统调度，还在组织电煤中学习了电煤生产、发运情况，更重要的是学习了各个车间、各个生产环节和各个岗位的衔接、协调和调度。

调度室实习的阶段，正是我对全厂工艺、设备和操作的系统认识、掌握的时候。在调度室，我发现我在梳理、掌握全厂生产上面存在一些不足的地方，比如在地销、机修方面。我在认识到知识不足的同时，积极向师傅请教，勤跑腿，跟着师傅去现场查看事故、故障情况和查看产品的库存、落地、装运和地销。经过师傅的教导、现场的学习;我全厂生产上的一些弱项得以补足，对全厂生产的掌握得到提升。

在调度室实习的短短一个月，我学习到生产调度上的细心，在生产监控等上的细心;学习到生产调度上的严谨，在开停机、停送电等上的严谨;学习到生产调度上的及时，在生产异常处理、机修处理等上的及时;学习到生产调度上的总结，在分析生产情况、制作日报表等上的总结;学习到生产调度上的全面，在各个单位部门、各种生产情况下的全面分析处理。

岗前学习阶段总结。

在岗前学习阶段的短短半年，从原煤车间、洗煤车间、浮选车间、装车车间、煤质科、调度室一路走来，我受益颇多。我在对我们选煤厂的生产工艺、设备操作及维修和管理、装运流程、采制化流程、煤质分析、生产调度流程、生产分析总结的掌握上，有了全面提高。在工作方法、工作思路上有实在的提高。

在生产工艺上，我系统全面的学习了原煤的提煤返煤工艺、跳汰―浮选联合工艺和煤泥水处理工艺等。

在设备操作及维修管理上，我学习了全厂设备的性能参数和工艺参数，并积极的学习设备的维护和修理等。

在装运流程上，我学习了末精配煤系统、末原配煤系统、产品掺配装运方法等。

在采制化流程上，我学习了采制化的准确、规范操作。

在煤质分析上，我学习了月综合分析、生产煤样分析和矸石快浮等。在生产调度流程上，我学习了全厂生产实时监测、实时分析、实时处理。在生产分析总结上，我学习了每日的生产情况的汇总、生产报表的填写等。在工作方法上，我学习到按急事、要事先处理;及时总结，今日事今日毕;具体问题具体分析;灵活处理纠纷;争取我们选煤厂利润最大化等的工作方法。

在工作思路上，我学习到务实、协作、细致、严谨、全面和及时等的工作思路。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印。

**选煤厂实践报告篇十一**

俗话说的好：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。

20xx年2月，我怀着那份难以割舍的依恋离开了母校，很荣幸地加入到莲盛煤业有限公司这个朝气蓬勃、欣欣向荣的企业，开始了人生中时间最长，意义最重要的一段历程。

来到莲盛，我了解到莲盛的发展、制度和文化;感受到莲锐意的进取、严谨的制度和以人为本的文化;认识到我在莲盛得到的不仅仅是一份工作，而是一次完善、提升自己、创造效益和实现价值的契机。我不断告诫自己：全身心的投入工作，完成尽可能多的工作，不要虚度着人生中最丰富多彩的旅程。

2月3日，进入莲盛选煤厂，真正开始了我的工作实习期。

岗前学习阶段（20xx。2～20xx。5）。

作为一个刚刚进入莲盛选煤厂的职工，陌生的工作和生活环境对于我一切都是新鲜的。面对全新的环境，要把书本上内容和实践中联系起来、学习厂里的流程、操作和制度;我所能做的就是向各个单位和每一位师傅虚心请教和学习。

在原煤车间实习半个月，我详细学习原煤车间的生产工艺、设备操作及维修和管理办法。

原煤车间实习期间的短短的半个月，为了能够全面熟悉原煤生产工艺及设备操作维修，我每天除了在厂房里观察，向现场的师傅请教外，还时常与师傅们共同探讨现场问题。

原煤车间负责从矿井提煤到洗煤车间之间的原煤的仓储、运输和预处理任务;是联系厂矿的桥梁，是调节矿井生产和选煤厂生产的纽带，是整个选煤厂生产的首要环节。原煤车间工艺并不复杂，但是其开机久、任务重;并且岗位之间比较分散。在原煤车间的实习中，我还学习到各个岗位的沟通和协调，以及面对生产问题大家一齐同心协力，克服困难的精神。

在学习过程中我发现原煤车间二楼的粉尘比较大。我想是煤质较干时振动筛产生了大量的粉尘;平时在手选皮带上的工人又比较多，这些粉尘对工人师傅是个困扰。我在选煤厂学习的时候发现其在102、103圆振动筛上面加有除尘器。

其除尘器在圆振动筛筛面上形成负压，把粉尘往上吸，原理类似于抽油烟机。我们车间在一楼的破碎机下料溜槽也有除尘器，我们厂里的圆振动筛型号大、处理量也大;我设想在102、103圆振动筛筛面上加盖板和管路通至除尘器，或者在102、103圆振动筛筛面加喷水，或者其他措施。我建议我们参考选煤厂的除尘情况，根据自身的生产情况，拟定一个除尘计划、方案。

洗煤车间实习。

在洗煤车间实习半个月，我详细学习洗煤车间的工艺流程、设备操作和生产管理。

为了能更好地学习生产设备的结构与操作方面技能，除了向大班长学习日常管理、对员工进行培训外，还经常向现场的师傅请教、与师傅们共同探讨现场问题。

洗煤车间是我们选煤厂的主要生产车间，生产的产品有精煤、块煤、末原、末矸和水洗矸。洗煤车间工艺完善、设备齐全、生产灵活且生产适应性强。车间领导十分注意对生产过程、产品质量的控制;使生产趋于极限化，利润趋于最大化。车间员工工作细致、认真负责，对实时生产情况的掌握和控制非常到位;对质量事故、机电事故和生产事故都做的防微杜渐。在这里，我向他们学到了细致、科学的管理和对生产环节的实时掌控。

洗煤车间的实习期有半个月。在这半个月我去的岗位比较多，有精煤仓高岗、319皮带、380皮带和跳汰机等。

在精煤仓高岗，我在师傅的指导下，学习了观察精煤仓和末原仓的库存情况和精煤、末原的落地情况;并且在靠近煤场的高岗，我也了解了煤场的装运和地销的情况。

319皮带岗位在洗煤车间可以算是工作量比较小、操作比较简单的岗位。只是由于我的工作经验较少、一些卫生要求容易忽略。那时我上的是八点班，零点班的一位好心的大姨给我留下字条，耐心的告诉我：“停机前把翻板打起，将直溜槽的块煤冲干净;停机后把翻板打起来。”这些话现在我一直保存着，一直不敢淡忘。我知道这些是厂里对我的要求和领导、员工对我的关心;尽管现在我的工作还有很多的不足，但是我相信用我的努力和大家的关心，我在以后的工作中一定会更加细致、表现地更加出色。

380皮带岗位是一个联系着六楼等厚筛和二楼末原皮带的岗位。在380皮带岗位，我除了在岗位上观察皮带的运行状况和皮带上的煤质情况，还经常到六楼观察等厚筛的筛分情况和二楼的末原产品情况;以期更好的系统掌握末原的生产情况。

跳汰机是我们选煤厂的主洗设备，跳汰机岗位操作是一项系统、全面的工作。我在跳汰机岗位的实习时间也是最长的，由于白天的生产时间比较短，在跳汰学习的期间有两个中班和两个夜班。在跳汰的学习中，我在岗位上向跳汰机司机学习现场操作，平时加强跳汰理论知识的学习，经过半个月的时间，我可以独立自主的操作跳汰机，但在操作过程中也发现了一些问题。比如：（1）跳汰机长期没有进行单机检查，没有对跳汰机操作参数做总结归纳，很难确定跳汰机的分选精度;（2）跳汰机的风、水、料开关分别布置在四楼，使操作不能随心所欲，往往导致调节因数搭配不合理，产品质量出现问题等。

由于我们选煤厂是矿井型选煤厂，尽量不能因为选煤厂停机影响矿井的生产。我做过一个极端化的设想，可能平时遇不到：就是我们的原煤仓够3天的缓冲量，若是全厂洗煤系统停机时间更长，我们需要将原煤落地。现在的情况是原煤车间的来料在洗煤车间不能直接运到煤场落地。为此我设想：让原煤通过末原皮带运至煤场落地，为此需要在302刮板加插板和加上溜槽至末原皮带，或者在需要的时候把等厚筛的筛板去掉，让原煤经过末原系统落地。

在浮选车间，我学习到系统的流程、严谨的制度、实时的监测、快速的操作调整和应急机制。

浮选车间的岗位多，设备多。在浮选车间实习的半个月，我主要去的岗位有浮选机、加压过滤机、压滤机和浓缩机等。

浮选机和加压过滤机是车间生产浮精产品的主要设备。刚到浮选车间报到，我就在学长的带领下，了解浮选工艺的生产管理办法;并参与了各项创新活动，在活动过程中我加强了对浮选工艺的理解深度，对浮选操作有了明显的提高;同时经常在岗上学习师傅的实际操作经验，尤其是浮选机和加压过滤机的操作。

在操作过程中我学习到浮选机和加压过滤机的生产情况分析和调整。学习了浮选机的入料浓度的测定和调整;浮选药剂的效果和调整;浮选精矿和尾矿的煤质判断和调整等。学习了加压过滤机的仓内压强的选择和调整、浮精的水分控制和加压过滤的整个系统控制。

在操作过程中也提出了以下几点建议。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找