

2023年选煤厂培训内容课件 大学生选煤厂实习报告(优秀5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

选煤厂培训内容课件篇一

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为目标。

一实习目的

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。

二实习地点：汾西矿务局贺西煤矿选煤厂

四实习要求：

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；

五、实习内容：

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。

贺西矿选煤厂是一座矿井型炼焦选煤厂，设计入选规模为200万吨/年。由煤炭工业石家庄设计研究院国华分院设计，采用重介-浮选联合工艺流程，于20xx年10月建成试生产。贺西矿现主采3#、4#煤层，均为优质主焦煤，产品有精煤、中煤、矸石和尾煤泥。贺西选煤厂厂采用以3gdmc1400/1000a型无压给料三产品重介质旋流器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，其中大专以上学历约占全厂职工30%以上。机构设置原有煤准备、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上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。

第二章厂型、厂址及工作制度

选煤厂年处理原煤能力200万吨，属于大型选煤厂。

同时，贺西矿区属于低硫高瓦斯矿井。

选煤厂培训内容课件篇二

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、制度和文化的；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。车间的制度多是在加强各个岗位联系上，措施多是在生产情况变动时处理方法多，管路多是在煤泥水的流向选择多上，设备多是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、生产煤样分析和研石快浮等。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。

选煤厂培训内容课件篇三

时光飞逝，转眼间自2014年8月至今已经一年了，实习期一瞬即逝。在这一年的工作和学习中，从一个刚出校门、只懂理论知识的大学生，一个几乎没有工作经验的新手，到现在能

够将理论知识与现场设备结合起来发挥知识的真正用途，能够相对独立地完成领导吩咐的工作任务。如此巨大的变化都是部门领导的殷切教导和培养，各位师傅的关心和帮助的结果。在此，我需要向部门领导和师傅们说声谢谢，是你们让我完全融入到了哈图金矿这个“管理规范、运作有序、各司其职、兢兢业业、工作愉快、亲如一家”大家庭。

1、采一实习

来到哈图金矿后我首先去实习的单位是采一矿区的钳工房。钳工的主要工作就是对设备进行维护和维修。刚进钳工房的时候还不是很理解钳工的含义，现在我真的很佩服钳工师傅，他们无论在什么样的工作环境中都能克服困难，很好的完成工作任务。他们经常要深入地下500多米在昏暗的矿洞里，阴暗潮湿的盲井里作业，十分不容易。

在师傅们的指导下，经过4个月在钳工房经常动手操作焊枪、氧割枪，现在我已经基本掌握了如何进行焊接和切割。也了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成；学会了选用焊条的种类。

作为实习生，我也要下井，帮师傅打打下手。第一次下井的时候有点探险的感觉。在井下也学了不少东西：巷道起底——把巷道中间鼓起的部分铲平；巷道补柱——顶板有冒顶隐患而采取的支撑圆木做法；巷道扩帮——影响进出车辆或运输等而把巷道两边的矿石向里铲增加巷道宽度的说法。井下的巷道四通八达，刚下井的时候如果不是跟着老师傅根本摸不到路，现在学会看标牌，看道轨叉尖的方向，顺着道轨，就不会迷路。对罐内阻、导向轮、瑶台、推车机等，它们的作用都有了很清晰的认识。还有就是给我印象深刻的就是切割机了，切割机如果操作不当就很危险，至于印象深刻是因为我用切割机连续切了3天的钢筋。

为期4个月的钳工实习很快就结束了，在师傅的带领下通过一

定的动手操作实践，掌握了某些技能，在这数月的实习中我对电焊的焊接操作等电焊常识等有了一定的了解和深刻体会。学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅。

2、选厂实习

结束了采矿的实习，我第二个实习单位是500t选矿厂。在那里我对中和压滤板框、氧化压滤板框、氰化压滤板框、浸出、调浆以及机动工都有过接触。我在中和压滤板框工作了3个半月，对其工艺流程有很清晰的认识。

板框压滤机的工作原理：

压滤机液压压紧机构的组成由液压站、油缸、活塞、活塞杆以及活塞杆与压紧板连接的哈夫兰卡片液压站的结构组成有电机、油泵、溢流阀（调节压力）换向阀、压力表、油路、油箱。

液压压紧机械压紧时，由液压站供高压油，油缸与活塞构成的元件腔充满油液，当压力大于压紧板运行的摩擦阻力时，压紧板缓慢地压紧滤板，当压紧力达到溢流阀设定的压力值（由压力表指针显示）时，滤板、滤框（板框式）或滤板（厢式）被压紧，溢流阀开始卸荷，这时，切断电机电源，压紧动作完成，退回时，换向阀换向，压力油进入油缸的有杆腔，当油压能克服压紧板的摩擦阻力时，压紧板开始退回。

液压压紧为自动保压时，压紧力是由电接点压力表控制的，将压力表的上限指针和下限指针设定在工艺要求的数值，当压紧力达到压力表的上限时，电源切断，油泵停止供电，由于油路系统可能产生的内漏和外漏造成压紧力下降，当降到压力表下限指针时，电源接通，油泵开始供油，压力达到上限时，电源切断，油泵停止供油，这样循环以达到过滤物料的过程中保证压紧力的效果。

洗涤方式：板框需要洗涤时，有时流单向洗涤和双向洗涤，暗流单向洗涤和双向洗涤。明流单向洗涤是，洗液从止推板的洗液进孔依次进入，穿过滤布再穿过滤饼，从无孔滤板流出，这时有孔板的出液水咀处于关闭状态，无孔板的出液水咀是开启状态。明流双向洗涤是，洗液从止推板上方的两侧洗液进孔先后两次洗涤，即洗液先从一侧洗涤再从另一侧洗涤，洗液的出口同进口是对角线方向，所以又叫双向交叉洗涤。暗流单向流涤是，洗液从止推板的洗液进孔依次进入有孔板，穿过滤布再穿过滤饼，从无孔滤板流出。暗流双向洗涤是洗液从止板上方的两侧的两个洗液进孔先后两次洗涤，即洗涤先从一侧洗涤，再从另一侧洗涤，洗液的出口是对角线方向，所以又叫暗流双向交叉洗涤。

选矿厂的实习让我对金的选冶过程有了直观清晰的认识，以前只知道黄金是是一种软的，金黄色的，抗腐蚀的贵金属。金是最稀有、最珍贵的金属之一。现在才发现进去的是黑不黑灰不灰的矿石，出来的就是金光闪闪的珍贵黄金，这中间经过了多道复杂的工序。经过这选矿的学习，我对黄金冶炼有了清晰的了解。

三、千米井实习

我第三个实习的单位是千米井。仍然是在钳工房，之前在采一钳工房实习了一段时间，对钳工的工作内容都算熟悉，所以很快就融入到了千米井这个大家庭。

千米井开矿的时间不长，所以很多设备都是新的，有些基础设施还不完善，千米井的工作人员都很辛苦，经常都要工作十几个小时，很晚才下班。下井也很频繁。由于千米井都是一些新设备，新的基础设施，所以我还有很多东西要学习，这也给了我更多的学习机会。我会秉持艰苦奋斗的精神，努力投入到千米井的建设中去。

四、实习总结

过去的一年，是不断学习、不断充实的一年，是积极探索、逐步成长的一年。在这一年里我从工作学习中认识到要干一行爱一行的那种精神，也让我成长了。

我意识到，未来的路还很长，要学的东西还太多太多。在定岗前这段时间，我仍将继续努力学习，珍惜在矿上的学习机会，不论未来分配到什么岗位，我相信这些知识将是一笔巨大的无形财富。最后，我要真诚地感谢采一，感谢选厂，感谢千米井，感谢哈图金矿的各位领导，感谢身边的每一位师傅、同事，感谢大家对我的关照和培养。

我也深知，毕业只是求学的一小步，社会才是一所真正的大学。在今后的工作中，我将努力找准自己的定位，尽自己的所能为公司作出贡献，为公司创造真正的财富，同时也为自身谋求一个更大的进步。

牛俊朋

2014年7月10号

选煤厂培训内容课件篇四

1)通过这次的认识实习，我认识到工科专业的学习重在联系实际，由实践得知识是最重要的一种学习方法。对选煤厂的工艺流程以及煤炭洗选加工技术有了进一步的了解与学习。

2)通过这次实习我认识到在实践中，专业知识的重要性，而且各类学科之间有很大的相通性，一个人不能只在自己专业上钻研，还要在相近的专业上下一些功夫，这样会有效地提高自己的能力和水平，而且要学会与人合作，只有大家一块努力才能把工艺搞好。在今后的学习中，我们要像工人师傅们那样充满激情，努力学好专业知识，我自己的未来打好坚实基础！

非常感谢我的学校专业课老师在这三年来孜孜不倦的教育和培养，是他们把我们教育成一位合格的大学毕业生及合格的煤化工人才，为此他们付出了很多精力与汗水。在这也特别感谢在我们毕业实习期间一直陪伴在我们身边指导和照顾我们的孟令丽老师，她精心的指导着我们在大学临近大学毕业关头的最后一关使我们能顺利毕业。再次的谢谢老师们，老师你们辛苦了。同时感谢实习单位翔盛矿产物质有限责任公司的各位领导对我们实习工作的重视，为我们安排好一切，提供了一个良好的工作实习环境并督促我们有所学、有所悟；感谢选煤厂的知道师傅刘师傅孜孜不倦不厌其烦的为我们讲解所遇到的问题和介绍机器设备的运转情况及操作规程，对我们实习增长见识丰富知识起到了莫大的帮助，这些才能使我们的实习任务能够出色成功的完成并学到了很多知识。也非常感谢我的父母和朋友在我实习期间对我无微不至关心与支持，谢谢你们！

5参考文献

- [1]谢广元。选矿学[m].徐州：中国矿业大学出版社[20xx].[2]杨立忠。选煤机械[m].徐州；中国矿业大学出版社[20xx].[3]周晓四。重力选矿技术[m].北京：冶金工业出版社[20xx].[4]李贤国。跳汰选煤技术[m].徐州：中国矿业大学出版社[20xx].[5]谢国辉。选矿工艺[m].徐州：中国矿业大学出版社[20xx].[6]煤泥浮选技术[m]许博，黄阳全主编。—北京：煤炭工业出版社[20xx].[7]张明旭。煤泥水处理[m].北京：煤炭工业出版社[20xx].

选煤厂培训内容课件篇五

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、制度和文化的；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。