

关于化工类实习报告范文合集 10 篇

化工类实习报告 篇 1

有幸能在大一获得到化工厂参观学习的机会，虽然实习的时间不长，但在实习中体会了化工行业的工作、任务，学习到了一些原来不懂的知识，激发了对自己专业的热爱和求知欲，对自己将来的工作有了个详细明确的目标。

实验目的：通过了解实习老师的讲解，茂石化 1999 年原油加工能力由 850 万吨/年扩大到 1350 万吨/年，成为我国首座炼油能力超千万吨的炼化基地。20 某某年以来，新建了 100 万吨/年焦化装置、120 万吨/年催化重整装置、260 万吨/年柴油加氢装置，并将 1 套 60 万吨/年的焦化装置改造为 100 万吨/年，使炼油加工手段更为完备，装置结构进一步合理。20 某某年 12 月 15 日，公司对乙烯实施改扩建，仅用 21 个月就于 20 某某年 9 月 16 日建成投产，创下了国内同类乙烯工程建设工期短、投资省、开车好、设备和技术国产化程度高的新纪录。至此，乙烯生产能力由 36 万吨/年扩大到 100 万吨/年，茂名分公司成为我国首座 100 万吨/年乙烯生产基地。这样，茂名分公司就拥有了千万吨级的炼油和百万吨级的乙烯，其炼化规模在国内名列前茅，每年可为市场提供 260 多万吨的化工产品和 1000 多万吨的炼油产品，年均销售收入将超过 800 亿元，年均利税将超过 100 亿元，同时还可以带动数百亿元乃至上千亿元的乙烯后加工产值

该在这短短的时间内，我收获了很多的东西，这些都是我在学校里和课本上找不到的，现在我们已经是大四了，马上就要踏入社会，这些实践性的东西对我们来说是至关重要的，它让我们脱离了书生的稚气，增加了对社会的感性认识、对知识的更深入的了解。

在以前的头脑中，我认为的工作都是很美好的，我想企业和工厂应该都是挺漂亮、挺大起的。现在不都是在讲环保、讲生态化吗，将来的工作环境肯定是整洁美丽的，工作应该也是有趣轻松的。我就是怀着这种憧憬到了我们的实习工厂。一下车我就傻眼了，天哪！这个地方到处都是刺鼻的气味，到处是一片落尘，原来老型化工厂就是这样子的啊，经过工人师傅的初步介绍才知道，我国的早期建厂的化工厂由于技术含量相对较低，属于劳动密集型产业，各项生态指标不可能达到现代化的工厂水平。这也是我国化工行业相对比较落后的一个现状，但是这也说明化工行业在我国还有很大的发展空间。也就是说我们这一代的化工专业的学生也有很大的发展空间。第一天由工厂领导带我们参观了生产线、工人师傅给我们进行了入厂安全讲座。第二天我们就正式进入车间参加生产。我们私人一组，每个车间的师傅负责带我们生产学习，现在的化工厂自动化程度比较高，工人劳动相对比较轻松，但是一般一个产间一班就一个人，一班的时间是8个小时，也就是说，工人师傅要一个人在一个岗位上一呆就是八个小时。一开始我们都觉得不可思议，对于我们来说，在学校里有丰富多彩的娱乐活动和同学朋友，这八个小时单调的工作难以想象，但是随着与工人师傅共同工作的时间久了才知道自己的想法是多么的幼稚，我们现在吃穿不愁，但是真正到了社会上，首先我们的自己养活自己！然后的为家庭担起相应的责任！我们必须靠自己的劳动来实现这些！这时我们就不会觉得这八个小时是多么的漫长了，因为这八个小时的背后是我们劳动换来的收获。

今后走入社会，我想我首先应该克服的就是眼高手低的毛病，俯下身来、踏踏实实的工作，去积累自己的经验，增加自己的知识！但是由于工人师傅的文化水平有限，这也是一个很大的制约性因素，他们可能在这个岗位上干了很多年，可以说比他们的领导干的都好，但是他们并不知道这其中的原理、管理上的因素，所以，文化水平可能永远是他们工作生涯中的一道障碍，从这当中，我知道了知识的重要性，它是我们不断学习的基石，也是我们前进的资本，我想通过实习我会更加珍惜自己的学习。

在实习时的工作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！

日期:20 某某年 X 月某某日

化工类实习报告 篇 2

机电一体化工作实习报告

实践单位:

实践课题:

实践内容

一、实习目的

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。

担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。

学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。

同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!” 铣工是以手工操作为主, 使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。

与机械加工相比, 劳动强度大、生产效率低, 但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作, 同时设备简单, 故在机械制造和修配工作中, 仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、具体内容

本次实习, 我主要是做铣工, 所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人, 分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下:

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘, 以保证安全。

2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等), 要经常检查, 发现损坏不得使用, 需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时, 不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时, 要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时, 要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的地方, 排列整齐、安放平稳, 要保证安全, 便于取放, 并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时, 工件一定要夹牢, 加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时, 不得戴手套, 不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时, 要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的:

1. 了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2. 了解常用铣床的组成、运动和用途, 了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3. 熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4. 在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

我的实习经历

1. 第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2. 练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3. 由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4. 第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法。

化工类实习报告 篇3

学院：化学与化学工程学院

专业：化学工程与工艺

班级：化工107

学号：

姓名：孙茗歆

带队教师：董老师

起止日期：20 某某, 3, 10—20 某某, 3, 26

我去实习的公司叫大庆浩拓化工有点公司，大庆市浩拓化工有限公司座落于大庆高新技术产业开发区宏伟园区。是从事油田化学品、精细化工产品、工业水处理剂等产品的生产、经销的专业公司,国家级高新技术企业。公司技术力量雄厚，拥有一支专业配套的技术队伍和高素质的知识型经营管理团队。公司现有员工 70 人，其中高级职称的专业技术人员 7 名，中级职称的技术人员 15 名，并聘请了多名长期在油田、石化等岗位工作过的经验丰富的专业人士担任公司技术指导和顾问。公司生产设备先进，配套工程齐全。拥有完善的产品研发、生产监测手段和严格的质量控制管理体系。到目前为止，公司已开发生产销售油田化学品达十几种，年生产能力 10000 吨。该公司生产的系列粘土防膨稳定剂，砂岩稳定剂已广泛应用于油田注水开发过程中。尤其是在强水敏性低渗透储层的注水开发、储层保护、稳产、提高采收率方面率先取得了成功。该公司生产的高效粘土防膨稳定剂（BH-20 某某型）使贝 301 区块得以顺利投入开发，为海拉尔油田的快速上产起到了极为重要的作用，是到目前为止国内唯一成功的范例，得到了大庆油田有限责任公司呼伦贝尔分公司和大庆油田有限责任公司勘探开发研究院的肯定。依托大学、科研院所实施“科技兴企”战略，勇于创新，开拓进取，走正规化、规模化的科学发展之路是公司的宗旨。公司与清华大学、中国海洋大学、中国石油大学、中国石油勘探研究院等大学和科研单位建立了长期的友好合作关系，使该公司拥有了雄厚的技术储备。该公司将继续加大科技投入的力度，不断研制开发新产品，为用户提供精益求精的产品和满意周到的售后服务。“与人为善，诚信为本”是公司发展的根本，大庆浩拓化工有限公司也同时竭诚希望携手新老客户共同发展，创造美好的明天！

大庆浩拓化工有限公司生产的主要产品就是 BH-20 某某粘土防膨稳定剂。

表 1 无机盐类粘土稳定剂性能对比表

| 种类 | 化学式 | 特点 | 用量 | 使用条件 |
|-----------|---------------------|----------------|--------|---------------------|
| 高浓度对粘土有效果 | | 高浓度有效，易被其它离子置换 | | |
| 钠盐 | NaCl | 易离子化、易水化 | 8~10% | 防膨作用，低浓度促使粘土水化、分散运移 |
| 钾盐 | KCl | 易离子化、易水化 | 8~10% | 防膨作用，低浓度促使粘土水化、分散运移 |
| 铵盐 | NH ₄ Cl | 易离子化、易水化 | 8~10% | 防膨作用，低浓度促使粘土水化、分散运移 |
| 钙盐 | Ca(OH) ₂ | 与粘土反应转 | 15~20% | 特殊化学作用 |

化为铝硅酸钙 随使用情况而 3~5%

pH=3~7 时效果较好，与 30%甲醇配合使用，效果更好 温度 22~85℃ 时间 24 小时 温度需要高于 65℃，配合其它与粘土结合牢固，效果都比较好 比以上无机盐更有效的防膨粘土 对砂岩中粘土防膨好定三氯化铝 $AlCl_3$ 离子电价较高，与粘土吸力强 1~2% 处理剂使用 无特殊使用条件 比其它无机盐防膨好

产品组份：

小分子胺盐类阳离子聚合物。质量指标：1. 外观：橙红色均匀流动液体。
2. PH 值：6.0-8.0。3. 有效成分含量； $\geq 40\%$ 。4. 防膨率： $\geq 80\%$ 。

产品特点：

BH-20 某某粘土防膨稳定剂是一种能有效的控制油层中粘土矿物水化、膨胀、分散、运移的处理剂，是为保护油田储层的渗流能力而研制的该产品可应用于油田的各项勘探开发作业中，如钻井液、完井液及各类修井、作业压井、射孔完井、试油过程中的压井、酸化过程保护等，使用中不受酸碱的影响 150 度高温下仍能保持原有的性能，是保护油气层的理想工作液。 作用原理：

BH-20 某某粘土防膨稳定剂主要是利用粘土表面化学离子交换的特性。通过改变结合离子达到抑制水合膨胀和分散运移的目的。粘土矿物由于离子取代使离子带负电荷，形成对阳离子的吸引力。该粘土矿物具有极强结合力，结合力强的离子或化学剂取代结合能力弱的易膨胀分散的离子，且几种组分共同作用后，相互间不仅把粘土颗粒包围，形成吸附膜，且由于几种组分的协同作用，也阻止了微粒运移。通过阻止水分子与粘土颗粒的接触而抑制粘土膨胀，通过阻止微粒运移而二次堵塞，最终达到降低注水压力，保证石油正常开采的作用。

该粘土防膨稳定剂不仅能有效的综合粘土粒子的电荷，抑制粘土表面渗透水化作用，也能抑制粘土离子的膨胀、分散运移将油层粘土固定在原位。由于阳离子聚合物在粘土表面吸附过强而达到不可逆，因此具有长效性。

使用方法：

本产品 在注水时同时注入井中，参考用量 0.8-1.5% 具体可根据现场情况适当调整其用量。

使用本产品方便易行，应用性广，保护油田储层的渗流能力效果显著。

包装与贮运:

采用清洁干燥的 200kg 或 50kg 塑料桶包装, 贮存在干燥通风的仓库内, 运输过程中避免剧烈的碰撞, 以防破损。

粘土稳定剂介绍

粘土防膨剂 取自 (采油用化学剂的研究进展)

粘土防膨剂分 3 类:

一类是中和粘土表面负电性的化学剂如聚 2-羟基-1, 3-亚丙基二甲基氯化铵聚二烯丙基二甲基氯化铵;

另一类是与粘土表面羟基作用的化学剂如二甲基二氯甲硅烷;

还有一类是转变矿物类型的化学剂, 如温度在 20 ~ 85 e 内, 1% ~ 15% 的硅酸钾或 15% ~ 25% 的氢氧化钾可将蒙脱石转变为非膨胀性的钾硅铝酸盐 (钾沸石); 温度在 260~ 310 e 内, 0.15~ 3.10mo l/L 的尿素或甲酰胺水溶液, 可使膨胀型粘土失去膨胀性。在 3 类粘土防膨剂中, 最后一类是最有发展前景的粘土防膨剂。粘土微粒防运移剂这是一类桥接吸附于粘土微粒和地层表面的化学剂如聚甲基丙烯酰胺基-1, 3-亚丙基三甲基氯化铵与聚-N-乙烯吡咯烷酮等可分别通过粘土微粒和地层表面的负电性与羟基产生桥接吸附, 将粘土微粒固定在地层表面, 达到粘土微粒防运移的目的。

目前油田常用的防膨剂品种很多, 可分为无机化合物和有机化合物两大类, 前者如氯化钾 (KCl)、氧氯化锆 (或称次氯酸锆, $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$)、多羟基氯化铝 [$Al_6(OH)_{12}Cl_6$] 等, 后者如聚季铵、改性聚季铵、阳离子聚丙烯酰胺等。这两者防膨剂各有优缺点。无机防膨剂的优点是耐高温性较好, 缺点是防膨效果较差, 用量大, 有效期短; 现有的有机防膨剂优点是防膨效果较好, 用量较少, 有效期较长, 缺点是耐高温性较差 (取自: 稠油油藏新型抗高温防膨剂研制)

有机缩膨剂仅在弱酸环境下有效。

粘土稳定剂的类型特点

目前, 粘土稳定剂根据化学组成的不同可分为四大类 [17] : (1) 无机盐、无机碱类, 这类粘土稳定剂的特点是价格低廉, 使用方法简单,

短期防膨效果较好,缺点是防膨有效期短,且对抑制微粒运移效果较差[18]。(2)无机聚合物类,其优点是价格较低且有效期较普通无机盐长,其缺点是不适合于碳酸盐岩地层,且仅能在弱酸条件下使用。

(3)阳离子表面活性剂类,这类粘土稳定剂的优点是吸附作用强,可抗水冲洗,缺点是会使地层转变成亲油性,降低油气相的渗透率[19]。

(4)有机阳离子聚合物类,这类粘土稳定剂与前三类相比其主要特点是使用范围广,稳定效果好,有效时间长,既能抑制粘土的水化膨胀又能控制微粒的分散运移。且抗酸、碱、油、水的冲洗能力都较强[20]。通常,用于油田的粘土稳定剂应具备下列几项标准:1、耐冲洗;2、砂岩油藏非润湿;3、相对低的分子量,以免堵塞油藏孔喉;4、具有正电荷[21]。根据粘土稳定剂的类型特点,同时考虑到大庆低渗透油田地层中既含遇水膨胀性矿物成分,又含有运移性矿物成分,因此确定在粘土稳定剂的研制上,以有机阳离子聚合物类主剂的粘土稳定剂为研究方向。

粘土稳定剂的机理

(孤胶压裂液用粘土稳定剂的优选原则及其防膨机理)中有详细的介绍 地层粘土:

粘土矿物在储层中常见的种类有:蒙脱石、高岭石、伊利石(水云母)、绿泥石、伊蒙混层、绿蒙混层。在正常情况下,从上到下地层中蒙脱石含量减少,伊利石含量增加,高岭石在一定深度消失,绿泥石主要分布在深层。其中蒙脱石、伊蒙混层、绿蒙混层为水敏性的粘土矿物,对地层的损害方式主要为水化膨胀堵塞。高岭石、伊利石主要为运移堵塞。同时,伊利石对水也有一定的敏感性,也会产生一定程度的膨胀损害。此外,绿泥石除运移堵塞外,在酸的作用下还可形成 $Fe(OH)_3$ 、 $Fe(OH)_2$ 沉淀损害地层,绿蒙混层也会产生沉淀损害。

粘土矿物在地层中有两种存在形态:一种是粘土矿物包覆在岩粒表面或附着在基岩表面呈薄膜状。这种形态的粘土与外来不配伍的液体接触会大大减小孔隙半径,甚至完全封闭喉道。另一种是粘土矿物在岩石孔隙中以填充物的形式存在。这种粘土矿物在液流的作用下易发生运移堵塞喉道。

为防止粘土的膨胀和运移，一般采用无机盐与阳离子聚合物。近期的研究表明，对于含有 15 % 粘土矿物的人造岩心，淡水对其伤害率为 38.4 %；而含有阳离子与非离子活性剂的复合粘土稳定剂水溶液的伤害率仅为 1.35 % [2]。由此可证实，表面活性剂体系在稳定地层粘土中的重要作用。

粘土矿物的基本构造（取自：肌胶压裂液用粘土稳定剂的优选原则及其防膨机理）

粘土矿物有两种基本构造单元—硅氧四面体和铝氧八面体，其基本结构层是由硅氧四面体和铝氧八面体按不同比例结合而成。以 1 : 1 结合的硅铝酸盐粘土矿物是最简单的晶体结构，硅氧四面体片中的顶氧构成铝氧八面体片的一部分，取代了铝氧八面体片的部分羟基”因此 1 : 1 层型基本构造有五层原子面，即一层硅面，一层铝面和三层氧(羟基)面，这种构型以高岭石为代表”以 2 : 1 结合的为由两个硅氧四面体片夹一个铝氧八面体片，两个硅氧四面体片中的顶氧分别取代铝氧八面体片的两个氧(或羟基)面上的羟基”因此 2 : 1 层型基本构造有六层原子面，即两层硅面，一层铝面和三层氧(羟基)面，这种构型以蒙脱石为代表”

当两个基本结构层重复堆叠时，相邻的基本结构层之间的空间为层间域”由于不同的粘土矿物有不同性质!不同的层间域，譬如高岭石其晶层之间由于氢键联结紧密，所以水不容易进入其中，很少晶格取代，因而表面交换的阳离子很少，属于非膨胀型粘土;而蒙脱石晶层的两面全部由氧组成，层间作用力为分子间力，因而水容易键入其中，而且大量晶格取代的结果导致晶体表面结合大量的可交换阳离子，晶层中的水解离后形成扩散双电层，使得晶层表面反转为负电性而相互排斥，产生粘土膨胀”。

化工类实习报告 篇 4

实习生：马元明

指导老师：崔执应刘萍桂霞

时间：某某年 6 月

校外的实习就这样结束了，现在回想起来只一周校外实习给我们带来好多影响，让我们感觉对我们的专业有了更进一步的了解，首先我感觉我们学习的专业在社会上有一定的价值，通过我们学习的专业知识可以创造社会的需要，从而也是社会对我们化工专业的认可，化工是我们生活中重要的一部分，也是不可缺少的一部分。非常感谢学校能给我们这样的一次机会让我们去三个不同性质的有关化工的工厂去实训，让我们亲自去感受我们的专业在社会中的位置，和生活中的需要。更重要的是让我们有对我们专业认识的念头，让我们对化工专业产生强烈的兴趣，让我们对我们学习专业有了明确的方向。首先介绍一下化工行业在中国的现状。

化工行业现状：.

化学工业是一个多品种的行业，许多产品产量小，生产企业多。绝大多数产品低水平重复建设严重，生产过剩，使国内市场长期严重供过于求，给我国化工产品出口市场造成很大的压力。同时，随着我国外贸体制改革的不断深化，越来越多的企业获得了自营进出口权，有力地推动了化工对外贸易的增长。但是，由于我国市场经济刚刚建立，许多配套改革尚未完善，又由于企业缺乏外贸人才和经验，因而在我国对外贸易中也出现了不少问题：多头对外，力量分散；低价销售，自相残杀；鱼目混珠，无序竞争。这不仅使我国化工对外贸易损失巨大，也极大地影响了我国对外贸易的形象。

化工是新材料产业的重要组成部分，我国已把发展精细化工作为战略重点。在刚过去的某某年里，由于受金融危机的冲击，国内各类化工品价格全年跌幅都超过 20%，其中跌幅最大的是硫磺，跌幅高达 82.50%，精细化工类的草甘膦跌幅在 76%。化工品价跌的同时，某某年下半年我国整个精细化工行业发展明显放缓。目前我国精细化工生产企业约 8000 多家，主要分布在长江三角洲、珠江三角洲和环渤海湾地区，生产的产品品种数达 30000 种以上，年产量约 1300 多万吨，年产值约 3900 亿元，精细化率约为 40%。然而，我国的化工技术水平仅相当于发达国家 20 世纪 80 年代末、90 年代初的水平；企业规模小，产品品种少，市场精细化工产品仅能满足需求的 45%，很多产品需要进口，精细化工的新领域亟待开发。

精细化工细分领域主要产品方面，某某年 1 至 11 月份，医药全行业收入完成 6561 亿元，同比增长 26%，完成利润总额 645 亿元，同比增长 29%，增速较某某年同期下降 32 个百分点；农药全行业总产量 173.7 万吨，同比增长 14.9%，产品销售率达到 97%，同比提高 0.97 个百分点，产销两旺；涂料制造业全行业产值万元，同比增长 19.3%；油墨行业产值 39.7 万吨，同比增长 12.8%；染料全行业收入万元，同比增长 2%；专用化妆品制造业产值万元，同比增长 30.5%。某某年国内日用化工产品消费主流转向国产品牌，由于生产成本提高，国内外日用化工产品价格大幅上涨，某某年各类化妆品税率大部分同时下调至 5%。随着我国宏观调控的政策改变，以及国内经济形势的变化，精细化工细分领域各产业市场前景依然看好。

农药、染料、涂料等传统精细化工领域快速发展的同时，一些新领域精细化工产品的生产和应用也取得了巨大进步。

展望未来，我国十分重视精细化工的发展，把精细化工、特别是新领域精细化工作为化学工业发展的战略重点之一和新材料的重要组成部分，列入多项国家计划中，从政策和资金上予以重点支持。《十一五化学工业科技发展纲要》将精细化工列为十一五期间优先发展的六大领域之一，并将功能涂料及水性涂料，染料新品种及其产业化技术，重要化工中间体绿色合成技术及新品种，造纸化学品，油田化学品，功能型食品添加剂等列为十一五精细化工技术开发和产业化的重点。可以预见，随着我国石油化工的蓬勃发展和化学工业由粗放型向精细化方向发展，以及高新技术的广泛应用，我国精细化工自主创新能力和产业技术能级将得到显著提高，成为世界精细化学品生产和消费大国。

通过对化工行业在中国形式的观察，让我们很清楚化工行业在生活中的重要性，然后就是我们在实习中亲自观察化工行业的发展，首先我就叙述一下我们去参观的三个化工厂，具体情况如下：

我们实习的第一个工厂合肥立昌电镀表面处理有限公司

实习时间：6 月 9 日

实习地点：合肥立昌电镀表面处理有限公司

1. 公司概况

该公司创立于某某年，主要从事电镀加工，金属材料表面处理，机械加工。主营产品或服务：电镀加工，金属材料表面处理，机械加工。主营行业：金属表面处理及热处理业。

2. 工艺流程

零件→化学去油→清洗→热水洗→电解去油→回收→清洗→酸洗→清洗→电镀→回收→清洗→出光→钝化→回收→清洗→热水洗→脱水→老化→检验包装

电镀分为挂镀、滚镀、连续镀和刷镀等方式，主要与待镀件的尺寸和批量有关。挂镀适用于一般尺寸的制品，如汽车的保险杠，自行车的车把等。滚镀适用于小件，如紧固件、垫圈、销子等。连续镀适用于成批生产的线材和带材。刷镀适用于局部镀或修复。电镀液有酸性的、碱性的和加有铬合剂的酸性及中性溶液，无论采用何种镀覆方式，与待镀制品和镀液接触的镀槽、挂具等应具有一定程度的通用性。

在电镀时，每个厂家对机械器件度层厚度的技术要求不一，电镀厂主要是通

在该厂我们主要参观了电镀锌的生产工艺流程（是利用电解，在制品表面形成均匀、致密、结合良好的金属或合金沉积层的过程。）与其他金属相比，锌是相对便宜而又易镀覆的一种金属，属低值防锈电镀层。被广泛用于保护钢铁件，特别是防止大气腐蚀，并用于装饰。镀覆技术包括槽镀(或挂镀)、滚镀（适合小零件）、自动镀和连续镀（适合线材、带材）。目前，按电镀溶液分类，可分为四大类：1. 氰化物镀锌；2. 锌酸盐镀锌；3. 氯化物镀锌；4. 硫酸盐镀锌。

在电镀生产过程所排出的各种废水。电镀和金属加工业废水中锌的主要来源是电镀或酸洗的拖带液。污染物经金属漂洗过程又转移到漂洗水中。酸洗工序包括将金属（锌或铜）先浸在强酸中以去除表面的氧化物，随后再浸入含强铬酸的光亮剂中进行增光处理。该废水中含有大量的盐酸和锌、铜等重金属离子及有机光亮剂等，毒性较大，有些还含致癌、致畸、致突变的。这些剧毒物质，对人类危害极大。因此，对电镀废水必须认真进行回收处理，做到消除或

减少其对环境的污染。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/386102050033010133>