

# 2023年钢铁厂员工发言稿 钢厂的实习报告 (模板6篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 钢铁厂员工发言稿篇一

三个月的实习已经结束了不管过程如何在实习的这两个月中真的学到了好多东西，学到了好多课堂上学不到的东西，这次实习时间虽短暂，但收获颇多。

实习的第一天，我来到了工厂，听到那机器的嗡嗡声，和看那员工热火朝天的工作环境，使我目不暇接，不知所措，这是个国家级中型热轧轧钢厂，在领导的安排下，进厂的第一件事是安全教育，经安全考试合格后才分配了岗位，我的岗位是打牌室，室内有两台电脑，一台是电子过磅电脑，另一台是全自动控制打牌机，在师傅的安排下我坐在电脑前，师傅给我讲了一些注意事项，然后拿起两个牌放在打牌机的卡子上，一按键就自动打起牌来，我心里想就这么简单，我一看就会了，我拿起牌又要打，师傅且说：打牌，得分批号和炉号，好的我知道了，我打完了一批，接着又打下一批，下一批打完后师傅说我打错了，一看才知道换了批号没换炉号。标牌是挂在钢筋上的，上面标着厂址、规格、生产日期、和生产班次。也就是说如果售出的钢材有什么质量异议，跟着标牌可以查到生产厂家和班组，如果标牌打错了，就所以混批混号的质量事故。啊；下我一跳，一个小小的标牌有这么重大的责任。

后来，我在工作中特别的操心，认真的学习每一项工作，得

到了师傅的一致好评。

时间飞驰，转眼一个月过去了，我学会了打牌又学会了打捆，接下来我想学一下焊工技术，在我的强烈要求下，领导终于同意了。第二个月我就开始学电气焊了，进了电气焊班之后，做的第一件事还是讲安全，电气焊是一种特种作业，稍微疏忽就可能酿成大祸，它存在的危险有：爆炸、着火、以及对本人的伤害，所以说安全在任何岗位也是讲得最多的事。进入岗位的第一天我认识了电气焊所用的工具，正好班组在下料，我看着师傅们干得很简单，我想试一试，我接过割枪，开开乙炔和调节氧气手柄，我没带打火机，这时师傅拿了出来，第一次点火心里有些胆确，险些烧住手，把火焰调到最佳开始操作，把火焰对准钢板的边缘开始预热，等把钢板烧红了之后，慢慢开割枪上方的高压氧手柄，顺着划线往里走，这时候我的手有些发抖，割枪嘴也就不由得偏离了划线，割得很不整齐，结果把那块钢板割费了，不管怎样总算把这一道线割掉了，看来无论干什么工作都不是一件容易的事。后来我在一块废钢板上练了很久。我正练得起劲，师傅说；学会了下料，下面学焊接，他拿来两根圆钢，让我把两根圆钢焊接起来，我小心翼翼的拿起焊把，把两根铁棒放平在地面上，接着在圆钢上引弧，渐渐过渡到铁棒上，现将铁棒两端焊接起来，然后再从头至尾的运条，由于运条的铁棒中间的时候速度快了一点，以至于留下了一条裂缝，我愿以为再用电弧焊一下这个地方就可以了，没想到补焊的地方与之前焊的很不协调，于是，师傅告诉我再将整个焊缝焊一遍近，看起来比较整齐，焊完后果然比刚才焊得好看多了。

在以后的日子里一有时间我就干，慢慢的找到了感觉，干得也越来越好。这才是第一步，以后要学得还很多，我庆幸我学的机械电子这个专业，在任何地方都能用上，制图下料和看图纸。

今天班长拿来一张简单的图纸说：这项任务有你自己来完成，用料有40mm角钢□6mm铁板，我接过图纸看了一下，是一个

小平台，尺寸是：长、宽、高分别是500mm400mm500mm我拿出石笔和直角尺在角钢上划起来500mm的4根400mm的4根320mm4的根，然后在铁板上划出400x500mm画完后我拿起割枪开始下料，下完料后是连接，我把角钢放在工作平台上，对齐后开始焊接，把框架连接好后再拔下好的铁板放在框架上焊好，这项工作就基本完成了，然后用锉刀和砂纸打磨、刷漆，班长笑了笑说：不错，我的心里也很高兴。这是我实习三个月来的第一件作品，也是我最满意的作品。

通过这三个月的实习生活，使我的思想有了很大转变，回想起刚进公司那呆板无知的样子，面对一个个陌生的面孔，使我很无助，凭着我强大的自信心，我挺了过来，也让我深刻体会到社会生活的竞争是如此的激烈。在生产一线完全不同于市里的营业部门，和事业部门，劳动强度是如此的强大，也让我深刻体会到，只有拥有自信心才能克服一切，去实现自己的理想，创造自己的人生价值。

实习，是开端也是结束。在书本上学过很多理论，但从未付诸实践过，也许等到真正运用时，才会体会到难度有多大。在今后的工作和生活中，自己需要更加努力的奋斗下去。

实习的同时也让我了解到了自己的不足，我会继续努力，完善自我。对于指导老师的用心辅导和精心安排我表示由衷的感谢。

## 钢铁厂员工发言稿篇二

### 一、产量完成情况：

以生产计划为依据，贯彻生产调度工作的灵活性必须服从计划的原则性，全年按照总调室下达的生产计划，认真贯彻落实各项生产任务，1-11月份冶炼总炉数13529炉，日平均炉数40炉、单班平均炉数13炉，单炉冶炼周期为35' 33"。完

成板坯产量1643924.99吨，平均日产量为4921.93吨；合格产量1638485.12吨，其中sphc产量为1376528.14吨，占总产量的83.73%□q195l产量为114503.37吨，占总产量的6.96□□q195产量为130627.8吨，占总产量的7.94□□q235产量为22591.47吨，占总产量的1.37%，全年生产计划兑现率为%，顺利完成公司下达的生产产量任务。

## 二、能源消耗、成本控制方面：

吨钢耗氧56.51m<sup>3</sup>/t□氮气消耗46.88m<sup>3</sup>/t□机物料消耗9.81元，耐材消耗为34.04元。其中除熔剂、氧气氮气消耗高于去年指标以外，其它指标均低于20xx年度。

## 三、生产调度组织方面：

1、组织方面：各班调度人员要把生产过程中涉及的各个要素和各个环节有机的组织起来，按照确定的生产计划组织工作，保证生产过程有序进行，生产计划能够有效实施。

2、指挥方面：要求调度针对生产组织过程中要随时收集信息和掌握进度与情况的基础上，及时有效地处理各种问题，使各工段、各工序人员能够按照生产目标、计划进行有效的协调配合。

3、控制方面：就是在当班生产组织中对生产过程的监督和检查，掌握信息，发现偏差，找出原因，采取措施，加以调整纠正，保证产量、质量等目标实现。

4、协调方面：积极梳理生产组织过程，发挥指挥中心的作用，确保各个环节的畅通，保证所有工段及人员都能够同步运行，全力为生产顺行服务。

此外，三班调度每日召开班前班后会议，班前会议主要是听取上

一班调度长的工作介绍以及重要问题的调度情况，尤其是上级部门有关指示精神及要求等。同时针对本班工作进行安排、部署。班后会主要是对本班在生产、质量、工艺、成本等情况进行总结。

#### 四、工艺、质量控制方面：

在工艺控制方面，严格按照技术操作规程、作业指导书，由生产调度督促工艺监督人员对生产中的每一道工序，每一个环节尤其生产工艺重点控制点进行跟踪记录，监督工艺违规项，严格落实工艺监控考核制度，保证各道工序都在指标要求范围内。此外，不断督促各工段强化工艺控制：转炉在脱氧合金化、温度控制、渣量控制等程序上，不断逐步提升；连铸在液面控制、拉速配水、中包热换工艺上也取得了长足进步，有效避免了质量事故的发生，重点表现在今年9月针对董事长要求，全面做好标准化操作推进工作。充分利用各工序外聘师傅齐全，生产经验丰富的优点。将师傅进行区域分工，建立了转炉、连铸工序标准化操作细则，汇总整理，并下发到各工段进行落实，学习，同时要求全体干部职工参与标准化学习。其余各工段结合自身工作岗位的具体情况，制定适合本部门，本岗位特点的岗位“标准化操作”细则，保证各项操作在标准的、可控的范围内。另外，经厂部研究决定，为保证生产平稳，避免因温度不稳，而造成的拉速波动，影响铸坯质量事故的发生，开始投入使用精炼炉，改进出钢工艺，进一步控制钢水夹杂，出钢温度不稳，大包后期跟不上流等一系列问题，保证了铸坯质量的稳定。使全年铸坯合格率达到了99.67%。

#### 五、生产保障方面：

好的情况下，积极督促转炉工段制定护炉方案、考核制度及护炉组织机构。在炉况维护方面认真分析炉况侵蚀严重的问题所在，并寻找对策，确保了生产的平稳运行。

## 六、事故控制方面：

生产事故控制方面严格贯彻预防为主的原则。预防生产过程中可能发生的一切脱节现象。主要表现在督促三班调度抓好生产前的准备工作及每次冷开等关键点，避免各种不协调的现象产生。严格把关上一道工序为下一道工序服务的工作要求及各个工序间的良好衔接，避免出现抓后不抓前的现象。掌握了生产稳定的主动权。对于出现的生产事故，督促调度及时召开事故分析会，查清事故原因，明确事故责任，确认事故性质，明确处理决定，制定预防措施等。并形成报告，在各工段进行通报，达到教育、警示全厂员工的目的。

## 七、存在不足：

## 八、明年工作计划：

督促对转炉、连铸机、天车、钢铁包等关键部位、关键设备的管

理工作，为生产提供基础保障；

积极推动标准运行，减少工艺违规项，保证产品质量；

生产科

## 钢铁厂员工发言稿篇三

乙方：\_\_\_\_\_

1、乙方按甲方的技术要求提供本公司的元烘烤涂料\_\_\_\_\_吨，作试验使用，货发水钢供应处炼钢供应站。

2、甲方按乙方要求在现有条件下砌包抹包，在250~300℃条件下，中间包烘烤3小时以上，强制风冷1小时以上。

3、无烘烤涂料中间包在甲方现有条件下，必须达到以下要求：

(1) 连续使用时间不低于30小时。

(2) 吨钢耐材成本在比目前使用的中间包有所下降。

(3) 钢水及钢坯质量不能因此受到影响。

4、中间包使用过程中因乙方的原因造成中间包漏钢或其它的事故，由乙方负责赔偿。

5、使用后根据效果乙方与水钢供应公司协商价格。

6、未尽事宜，双方协商解决。

甲方：\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_

时间：\_\_\_\_\_

## 钢铁厂员工发言稿篇四

时间安排：27日：认识实习转炉相关操作；28日：认识实习连铸线管操作；29日：认识实习高炉相关操作；30日：认识实习烧结相关操作。

通过生产劳动、生产技术教育和实际，研究生产问题，使理论联系实际，深入研究炼铁厂和轧钢厂的工艺流程及其技术指标和生产设备及其操作条件。

重钢认识实习报告钢铁厂实习是学习冶金专业同学重要的环节之一，目的是了解和熟悉冶金过程主要流程的工艺特点、技术参数及主要设备的作用，初步建立起冶金主要生产流程

的概念和印象，为学好专业课和专业基础课打下基础。通过实习学习工人阶级“不怕吃苦、勇于奉献”的优秀品质，立志献身冶金事业，增强为实现中国从钢铁大国向钢铁强国迈进的责任感和使命感。

实习目的：通过这次对钢铁厂的认识实习，是我们对钢铁生产的主要设计和工艺流程，运输联系、工厂布局，钢铁冶金企业的车间组成和总图布置，机械化运输及装卸设备等，有一较全面的感性认识。并对总图设计专业所涉及的范围和主要内容能有所了解，以便为以后课程的学习打下基础。

钢铁有限公司成立于1993年，是由香港中旅(集团)有限公司与丰南区丰南镇经济发展总公司共同投资兴办的一家集制氧、烧结、炼铁、炼钢、轧钢为一体的大型钢铁联合企业，其中香港中旅集团持股51%，丰南镇持股49%，注册资本12.38亿元。现已具备年产铁、钢、材各800万吨的综合生产能力，其中螺纹钢产能超过100万吨。拥有总资产185亿元，职工近16000人，在20xx年国家统计局公布的全国大型工业企业中名列第267位，在中国制造业500强企业中名列第142位，在中国独立企业纳税五百强排行榜(总排名)上名列第234位，中国企业效益200佳第132位□20xx年公司产铁650万吨，产钢613万吨，产材497万吨，实现销售收入265亿元，利税23亿元，利润11亿元。公司现为中国钢铁工业协会会员、河北省冶金行业协会和全国工商联冶金业商会副会长单位。

公司位于渤海明珠-唐山市丰南区，境内京哈、京秦铁路，津秦、京沈、唐津高速公司纵横交错，西距天津港68公里，东距京唐港70公里，南距曹妃甸港口50公里，具有得天独厚的区位优势。公司始终坚持“精品立企、诚信兴业”的经营理念，通过了iso9001-20xx质量体系认证。主导产品为热轧卷板、热轧带钢、热轧带肋钢筋，规格齐全、质量可靠，产品畅销全国20多个省市，出口十几个国家和地区，深受用户喜爱，并多次被评为“全国冶金博览会名牌产品”、“中国质量检验协会质量信得过建材产品”、“河北省优质产品”

和“河北省用户满意产品”[]20xx年新学期的第一周我们班踏上了前往重钢的认知实习，本次实习我们主要参观重钢集团的炼铁厂、转炉炼钢厂、型钢厂。

## 五、实习内容：

### 1、炼铁厂

主要内容：炼铁就是将金属铁从含铁矿物(主要为铁的氧化物)中提炼出来的工艺过程，主要有高炉法，直接还原法，熔融还原法，等离子法。高炉炼铁是指把铁矿石和焦炭，一氧化碳，氢气等燃料及熔剂(从理论上说把活动性比铁的金属和矿石混合后高温也可炼出铁来)装入高炉中冶炼, 去掉杂质而得到金属铁(生铁)。重钢炼铁厂就是应用的高炉炼铁。

### 2、型钢厂

横轧;按轧制产品的成型特点可分为一般轧制和特殊轧制。旋压轧制、弯曲成型的都属于特殊轧制。轧制同其他加工一样,是使金属产生塑性变形,制成具有一定规格的产品。不同的是,轧钢工作是在旋转的轧辊间进行的。轧钢机为两大类,轧机主要设备或轧机主列、辅机和辅助设备。凡用以使金属在旋转的轧辊中变形的设备,通常称为主要设备。主机设备排列成的作业线称为轧钢机主机列。主机列由主电机、轧机和传动机械三部分组成。

轧机按用途分类有:初轧机和开坯机,型钢轧机(大、中、小和线材),板带机,钢管轧机和其他特殊用途的轧机。轧机的开坯机和型钢轧机是以轧辊的直径标称的,板带轧机是以轧辊辊身长度标称的,钢管轧机是以能轧制的钢管的最大外径标称的。

通过为期一周的学习参观及查阅相关资料初步了解到了钢铁冶炼的基本生产知识,包括炼铁、炼钢、轧钢的工艺设备情



炼钢的工艺流：选矿：就通过一系列的物理方法从低品位铁矿中得到铁精矿粉。把从矿山采来的铁矿分步粉碎到合适的粒度过筛，再在巨大的水洗池中洗去能溶物质初步提高纯度，最后通过磁选得到精矿(特别说明一下，由于白云铁矿富含稀土，磁轴正方向旋转选出的是铁矿，而逆方向旋转选出的是稀土矿。稀土矿做为稀土提炼的原料)。

烧结：就是把铁精矿粉造块，为高炉提供精料的一种方法。是利用铁精矿粉、熔剂、燃料及返矿按一定比例呈治状平铺在烧结带上烧结炉内烧结制成块状冶炼原料的一个过程。这两个流程主要因为我国的铁矿以贫矿为主，不具备直接冶炼的条件，需要提高品位才符合条件。

炼铁：高炉冶炼是把铁矿石还原成生铁连续生产过程。高炉是横断面为圆形的炼铁竖炉。用铜板作炉壳(铜的导热性好、耐腐蚀)，壳内砌耐火砖内衬。高炉本体自上而下分为炉喉、炉身、炉腰、炉腹、炉缸5部分。高炉生产时通过传送带把铁矿石、焦炭和熔剂等固体原料按规定配料比传送到炉顶由串罐无料钟(可保持炉压不变的情况下入料)送入高炉，并使炉喉料面保持一定的高度。焦炭和矿石在炉内形成交替分层结构。为了实现炉温稳定充沛，生铁合格，高产低耗的目的，还需从位于炉子下部沿炉周的风口吹入经预热的空气和煤粉、重油、天然气等辅助燃料。

在高温下这些燃料中的碳同鼓入空气中的氧燃烧生成的一氧化碳和氢气，在炉内上升过程中除去铁矿石中的氧，从而还原得到铁，铁矿石中未还原的杂质和石灰石等熔剂结合生成炉渣，二者定期通过铁渣混合口排出。通过撇渣器实现渣铁分离，铁水通过铁水罐车运送去脱硫与加料或放置在混铁炉下准备炼钢。炉渣经水冲渣排入渣池，通过渣水分离，炉渣排走，热水做为我们包头的部分地区供暖。高炉冶炼过程中产生的副产品--高炉煤气做为低热值气体燃料供热风炉、加热炉、焦炉、锅炉等的燃料。

炼钢：炼钢就是铁水通过氧化反应脱碳、升温、合金化的过程。它的主要任务是脱碳、脱氧、升温、去除气体和非金属夹杂(如s、p)合金化。现代炼钢以转炉炼钢法为主，这种炼钢法使用的氧化剂是氧气。把氧气通入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出大量的热量，可使炉内达到足够高的温度。因此转炉炼钢不需要另外使用燃料。转炉炼钢是在转炉里进行。转炉的外形就像个梨，内壁有耐火砖，压缩氧气从这些炉顶吹向炉内，叫做氧气顶炉炼钢法。开始时，转炉处于水平，向内注入1300摄氏度的液态生铁，并加入一定量的生石灰，然后吹入氧气并转动转炉使它直立起来。

这时液态生铁发生剧烈的反应，使铁、硅、锰、碳、磷、硫氧化生成炉渣和相应的废气。过一段时间后钢已炼成，停止通氧，并把转炉转到水平位置，把钢水倾至钢水包里，再加脱氧剂进行脱氧。这样钢就炼好了！另外还有平炉炼钢法和电炉炼钢法，平炉炼钢法多已淘汰故不再说。电炉钢多用来生产优质碳素结构钢、工具钢和合金钢。这类钢质量优良、性能均匀。在相同含碳量时，电炉钢的强度和塑性优于平炉钢。电炉钢用相近钢种废钢为主要原料，也有用海绵铁代替部分废钢。通过加入铁合金来调整化学成分、合金元素含量。

## 钢铁厂员工发言稿篇五

我希望通过本次的实习，提高自己的思想文化水平、业务素质 and 实际工作中的动手能力。通过理论与实践的结合，进一步提高自己的喷涂技术及雕刻技巧，培养发现问题、分析问题和解决问题的创新思维 and 实际工作能力，以便提高自己的实践能力和综合素质，帮助自己以后更加顺利地融入社会，服务社会。

20xx年12月23号——20xx月22号

东北特钢大连基地

大家好，我是材料08班的冯志敏。我这次实习是在大连特钢集团有限责任公司的小型材厂，是在精整线上的退火工作。

东北特钢集团大连特殊钢制品有限公司是中国最大的特殊钢生产企业—东北特钢集团旗下的全资子公司。公司始建于1985年，坐落于风景优美、交通方便的大连开发区工业中心。占地面积30000平方米。

公司拥有从德国、英国引进的先进设备，依靠东北特钢集团雄厚的技术力量和先进的管理模式，通过不懈的努力，使特殊钢制品公司成为目前国内最大的双金属复合带生产供应基地。近年来公司致力于双金属锯条的研制开发，利用最短的时间生产出品质优良的双金属机用锯条和手锯条。立了无锡金牛锯业厂□20xx年公司收购了原无锡钢锯条厂，成功在原有双金属锯类产品的基础上又增加了双金属带锯条、双金属圆孔锯等产品，使公司成为目前国内规格最全，品种最多的锯条生产企业。产品行销全国，部分产品销往欧美、中东及东南亚市场，得到国内外客商的好评。公司是国内第一家通过iso9002质量体系认证的锯条生产企业，并在20xx年成功地进行了iso9001□20xx换版。另外公司还利用自己的设备优势为广大用户提供高速钢、不锈钢、弹簧钢扁丝、异型丝以及磨光钢丝和冷拔丝等特殊钢深加工产品。我们的吃住和工作都在登沙河新厂，它是通过搬迁老厂过来的，听说有着很大的意义。

产业升级，特别是要搞好以高技术、高性能、高质量、高效益为特征的特殊钢的发展。目前全省特殊钢年产量不到钢铁总量的10%，特钢发展的空间非常大。大连基地搬迁改造后，年产量由原先的50万吨越升到120万吨，并将凭借在产品高技术、高附加值方面的优势，对辽宁钢铁业的品种优化和产业升级起到关键作用，以此推动辽宁打造钢铁强省的进程。

二是通过大连基地搬迁改造，将为辽宁发展装备制造业创造基础条件。特殊钢产品广泛应用于机械制造、汽车、造船、

石化等产业，是发展装备制造业的重要基础原材料。辽宁把发展装备制造业作为老工业基地振兴的重要举措，离不开特钢的支持。目前东北特钢受现有产能和装备工艺不能满足辽宁装备制造业迅猛发展的市场需求，大连基地完成整体搬迁改造后，将使整个东北特钢在产量规模、装备工艺、产品技术水平等方面实现跨越式提升，打破辽宁发展装备制造业特钢原材料供应的瓶颈性障碍，从而为辽宁装备制造业腾飞创造重要基础条件。

因为是新厂，厂里面有很多的目标，它引进了很多的新技术。

项目整体规划建成六条专业化精品生产线和一个国家级特殊钢新材料研发检验中心，成为当今国内乃至世界上品种最全、精度最高、质量最优的精品特殊钢材生产和研发。全部应用当今世界最先进的特殊钢冶炼和轧制技术，在消化引进吸收的同时，融合大钢、抚钢和北满特钢自身的传统优势工艺和技术诀窍；产品全部定位为高附加值、高技术含量、高效益的特殊钢精品，产品技术性能全部达到当今世界领先水平或替代进口同类产品标准；主体设备全部来自德国、意大利等当今最先进的冶金设备制造厂家；每条生产线全部配备外籍专家和大专以上操作人员。这样的高标准配置，确保了大钢搬迁改造后达到当今世界最先进水平、最具有竞争力，同时最能够满足国内特殊钢高端领域的需求。

同时，为了增强企业自主研发和创新能力，使产品在品种和实物质量等方面达到或超过国际先进水平，利用本次搬迁改造的机会在大连基地新厂区建设一个具有国际先进水平的特殊钢新材料、新技术的研发检验中心，建设内容包括：研发检测中心、中心实验室、中试生产线三部分，配套引进先进的研发检验设备。

我通过这次实习，了解了很多关于钢铁方面的知识，尤其是退火方面的。这让我对钢铁有了更深刻的理解，同时我也很感谢我的师傅，对我生活的照顾。让我对以后的工作更有信

心，安全是个很大的问题，这比什么都重要，这不是你一个人的事，而是整个系统的平衡。我希望大连钢铁的效益能越来越好。同时祝愿它未来能更美好。

## 钢铁厂员工发言稿篇六

湘钢技校18春炼钢、炼铁各两个班共计172名学生（其中炼钢班91人、炼铁班81人），在湘钢经过一个月的岗位实习之后，于20xx年6月29日由5名老师护送派赴、并于20xx年6月30日顺利抵达阳春新钢铁，拟在这里进行为期5个月的见习与顶岗实习，同时，学校派遣我作为班主任老师跟班管理。

现将7月份的实习情况总结如下：

1、分类统计(略)：

2、分赴岗位：

1、宿舍分散：

针对此种情况，我经请示学校领导同意，于7月16日始聘请了一名临时工协助我专事实习生宿舍管理，现在查房常规化、卫生值日责任化了。相信随着工作的深入，实习生宿舍管理会有根本性的改进。

2、纪律放散：

7月2日，是实习生刚刚进入新钢铁现场的第一天。我们实习生分炼钢、炼铁班分别到炼钢、炼铁厂进行厂级安全培训。由于炼钢厂是利用食堂2楼大餐厅做培训教室，我们炼钢班91人、华顺10人加上阳春电大61人，因客观环境和主观意识都有问题，培训现场纪律一片混乱。为严肃纪律，组织者在结束第一天的培训时宣布：第二天开始进行军训，军训时间的长短视实际情况决定。于是，湘钢技校91人和华顺10人自7

月3日至7月4日（周六和周日），在板房的篮球场上、在当空的烈日下，进行了整整两天的军训：站军姿、队列、正步走、跑步、对抗性游戏、爬山拉练等等，一个个汗水湿透工装、烈日晒红颈脖，每个人都“光荣地”戴上了“红领巾”。军训的时间虽短，但训练是艰苦的、同时教训是深刻的，大家的收获是硕大的。

从军训结束到厂部安全培训并考试过关、再到下作业区分配岗位、签订《师徒合同》、四班三运转，时间过去了整整一个月，我们实习生在岗位实习工作的主流是好的。但是仍然有不可小视的'问题，旷工、迟到、早退、溜岗、睡岗等现象都不同程度的存在，这些都是与实习实训格格不入的。为加强劳动纪律，我作为班主任，采取的措施是：一方面加强现场巡视；另一方面加强与作业长的联系与沟通，针对个别后进实习生实施共同帮教（例如：与连铸作业长骆中文共同对×××进行帮教、与高炉作业长刘连光共同对×××进行帮教）；再一方面更重要的是发挥学生干部的作用，分作业区、分班次指定学生负责人（比如：指定冯溪为转炉、廖乾坤为连铸、黄阳为高炉、陈潜锋为烧结作业区实习生总负责人等），要求并通过他们努力的工作，带动和促进全体实习生共同进步、与企业共同成长，发现和帮助改进不良行为，让实习工作健康顺利推进。

## 1、完善离岗管理：

根据校企合作协议，鉴于实习生的特殊身份，其管理工作的主体是学校，而其管理工作者的主体则是跟班班主任，所以我的工作责任重大，希望得到实习单位各部门、各级领导的支持与帮助。特别要强调的是，实习生请假甚至终止实习，其第一审批人应该是班主任，而班主任则应该经过与实习生所在的班组长、作业长沟通后再决定是否批准。在这一点上，过来的一个月做得不够好，我过于同情学生的“难处”，批假的尺度过于宽松，今后一定改进；有的作业区对学生提出“终止实习”的处理也过于草率，以至于人走了班主任都

不知道。提请人力资源部并希望各部门：在实习生离岗管理上，比照正式员工辞职管理制度并按相关程序办理，以避免混乱。

## 2、充足劳动保护用品：

我感觉我们实习生实习期间的劳动保护用品不足。单就工作服而言（炼钢厂只发了1套员工服、炼铁厂发了1套员工服和1套操作服），似乎不够。根据工作环境和劳动强度，从卫生管理的角度出发，每天一身臭汗，其工作服是应该及时清洗的，没有替换是不妥的。另外，阳春的气候多变，暴雨多发，板房出门时常雨流成河，大家上下班时常有遭遇，浑身上下不留干纱，建议考虑发放雨衣雨裤和雨鞋。可以这样操作：对实习生在实习期限内适当收取服装押金，提前终止实习的（含自动终止实习和考核不合格者），押金不退，实习生实习结束转正后，押金退还。

1、加强宿舍管理：配合厂部分作业区、分班次进行板房宿舍调整，力争宿舍管理工作有所改善。

2、加强劳动纪律管理：尽快依据作业区、实习岗位、班次等具体实际情况，推选或指定学生干部，进一步完善学生管理体系，健全学生干部队伍。让学生自己管理自己，表彰先进、批评后进，加强劳动纪律管理力度，力争有显著提高。