# 钢厂事故心得体会和感悟(优质5篇)

心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

## 钢厂事故心得体会和感悟篇一

6月28日周六例会上，李董事长号召全集团参观大炼钢厂。这次从7月1日起，为期7天的参观活动主要针对大炼钢厂"文明生产，现场管理"等方面进行观摩学习，并要找出差距，拿出整改意见。

我企业文化科安排在7月5日上午参观的大炼钢厂。该厂洁净的地面，整洁的物料摆放，有序的生产，文明的操作，优雅的环境使得任何一位参观者无不震惊。我们曾经去到过其他国内先进钢企学习，对他们暗暗称奇，而今我们集团自己也拥有了可以说跟他们不相上下的冶炼单位，令我们激动，兴奋，相信每一个人都深感到无比的自豪与骄傲。

大炼钢厂的员工自觉性很高，我发现他们在闲暇时候总会抓着一把扫帚，进行简单的'维护，需要操作时，便都把劳动工具整齐的放在规定地点，有这样的保持习惯当然使得大炼钢厂区内始终清洁如新。员工真正的把岗位当作自己的家一样关心爱护，于是便出现了笔直的参观走廊划线，豆腐块般的散料区，宾馆般的主控楼等等，看到这些，我对所有操作工及大炼钢厂各级领导肃然起敬。

企业文化科是集团窗口单位，肩负着集团形象宣传的重要职责。培养我科科员的主人翁意识能有效的促进我们将来的工作，于是，我建议我科员工向大炼钢员工看齐。

李董事长发现我们些许问题，曾针对我们指出办事效率的重要性。我们看到在大炼钢厂的生产岗位上，由于生产单位的特殊性，不容得等待，稍一不及时将影响大局。我们的工作表面上看起来并不是这样，而探索其实质，如果我们的工作拖拖拉拉，也必将会影响深远。

来到大炼钢厂厂区现场，有一种并不是置身于生产车间的感觉，是他们的安环意识改变了我的很多观念。他们使得车间不像车间，像办公室;我们办公室却只是保留在原先的程度，没有跨越，相比较我们落后了。

不论炎热与否，大炼钢厂的各级领导总是在车间现场监督，指挥，操作。他们不辞辛苦，与员工同吃同住，共同生产。大炼钢厂的规章制度要求所有领导更加严格遵守，违反则照样罚款。

## 钢厂事故心得体会和感悟篇二

前些日子，老师告诉我们，我们班韦美换同学得了重病，她家很贫困，准备组织全校师生开展“献爱心”活动。下午，同学们踊跃捐款，我也捐了20元钱。)我们班一共收到捐款410元8角。放学了，妈妈来接我，我对妈妈说：“我们班有个同学真没爱心，只捐了8角钱。”妈妈很认真地告诉我：“爱心不在乎钱的多少，关键是要有爱心，因为爱心是无价的。你们班有的同学家庭条件本来就不好，能献出一份爱心就很不错了，你不该怪他们!”我想：只要在同学遇到困难的时候，大家能伸手帮助他们，这比什么都重要。希望这个重病的同学能在好心人的帮助下早日恢复健康。

上个学期，全校同学都收到了一份珍贵的礼物——爱心书包。同学们别提多高兴了!

同学们一接到书包，就迫不及待地打开看。书包的颜色五颜六色，书包里的用品很多，有基本用品、美术用品和其他用

品。

星期四早上，语文老师笑着走进来，说：“同学们，把你们的零用钱拿出来放在口袋里。”我小心翼翼地包里拿出我的零用钱，放在我的口袋里，然后我们排着整整齐齐的队伍来到操场上，校长在台上说：“同学们，待会从六年级起捐款。”这时候广播里响起了“爱的奉献”这首歌来，就这样开始捐款了，同学们一个个跑上去把钱放在捐款箱里，我焦急地等待着，手里紧紧拿着钱，终于轮到我捐了，我急急忙忙地跑上去，把10元钱放到捐款箱里，虽然少，但这是我的爱心，希望这个重病的同学能在好心人的帮助下早日恢复健康。

## 钢厂事故心得体会和感悟篇三

1.增强对本专业的热爱，树立为冶金事业奋斗的目标和信心。

2.对钢铁厂的生产工艺、设备及操作有一个比较全面的了解和认识。

3.培养理论联系实际，热爱劳动的精神。

二、实习要求

1.树立安全第一的思想，杜绝事故，确保人身安全。

2.加强组织纪律性，严格遵守公司的有关规章制度。

3.做好实习笔记，可小组讨论，汇集疑难问题，即使解决。

4.听从技术人员、工人师傅及实习小组长的安排，虚心向技术人员、工人师傅学习请教。

5.实习结束，要写出实习报告。

三、实习地点

__省三钢(集团)有限职责公司

四、实习时间安排

_月19日:公司介绍及安全教育

_月20日:烧结厂

_月21日：棒材厂

_月22日：炼铁厂

_月23日：炼钢厂及连铸

_月26日：中板厂

五、实习资料

对本专业的热爱，树立了为冶金事业奋斗的目标和信心。这次实习也为下学期的毕业设计打下了基础。

下面就说一下这次实习的收获和感想吧。

一、公司介绍及安全教育

1、公司简介

__省三钢(集团)有限职责公司前身为__省__钢铁厂，建于1958年。2000年4月，经__省人民政府批准改制设立__省三钢(集团)有限职责公司。

历经50年的发展，三钢集团fujiansanganggroupco.ltd已构成三钢集团已构成年产钢500万吨钢规模和以钢铁业为主、集多元产业并举的跨行业、跨地区、跨所有制的大型企业集团，是__省的钢铁生产基地和化肥生产基地。自1988年以来连年

进入中国500强企业行列。目前，三钢集团有职工1.8万人。总资产172亿元，拥有全资及控股子公司11家(其中__三钢闽光股份有限公司为上市公司)，紧密型企业2家，委托管理企业2家，商贸公司1家。

a□b□d级船板钢顺利透过了国家船级社认证。化工产品主要有“斑竹”牌尿素、三聚氰_、甲醇、甲醛、电石以及粗苯、焦油、硫酸铵等。其中尿素产品为国家免检产品，三聚氰_获省产品，甲醇、电石获省优产品。

企业透过了质量管理体系、环境管理体系和职业安全健康管理体系认证，并先后获得“全国‘五一’劳动奖状”、“全国礼貌单位”、“全国先进基层党组织”、“全国模范劳动关系和谐企业”、“全国思想政治工作先进企业”、“全国厂务公开先进单位”、“全国工业重点行业效益十佳企业”、“全国产品质量和服务质量双十佳企业”、“全国质量管理先进企业”、“全国设备管理优秀单位”等荣誉称号。

近年来，企业坚持以邓小平理论、三个代表重要思想和科学发展观为指导，以打造“效益好、风气正、环境美、收入高”的和谐企业和“大型化、现代化、绿色化”的企业集团为目标，着力结构调整、产品开发、节能减排、环境保护和自主创新，不断用高新技术对传统产业进行脱胎换骨的改造和深化企业产权制度及内部各项管理制度的改革，走外延、内涵发展相结合的路子，企业的发展步入快车道。自1998年产钢突破100万吨后，2003年，产钢突破200万吨，实现销售收入53.82亿元、利税总额15.92亿元，其中利润10.98亿元，被评为“2003年全国工业重点行业效益十佳企业”。2005年，跨上300万吨钢的新台阶。2006年，产钢318万吨，实现销售收入90.61亿元、利税12.84亿元，其中利润7.11亿元。2007年，集团产钢449.64万吨，实现销售收入159.99亿元、利税21.11亿元，其中利润11.19亿元。进入2008年，三钢生产经营继续持续良好发展态势，主要技术经济指标继续持续行业先进水平。

2、安全教育

事故的“4m”要素：人，机(物)，环境，管理。

机(物)-机的不安全状态也是事故的最直接因素。

人-人的不安全行为是事故的最直接的因素。

管理-管理的欠缺是事故发生的间接因素。

环境—生产环境的不良影响，人的行为和对机械设备产生不良的作用，因此是构成事故的重要因素。

入厂安全教育的资料：

正确使用和佩戴劳动防护用品：

二，安全帽的防护作用：1、防止物体打击伤害;2、高处坠落，伤害头部;3、防止机械性损伤;4、防止污染毛发伤害。

安全色：红、蓝、黄、绿。

安全标志类型：警告标志、禁止标志、指令标志、提示标志。

炼铁厂实习时在安全方面做到：

1.劳保穿戴齐全

2.每到一个陌生的地方，注意观察安全通道

3.认识并提高警惕，注意周围的安全标志

4.每到一个新的区域都会有他自己的安全要求，要严格按照规定办事

5.注意设备的按安全，自己不懂得设备决不能操作，只能用眼睛观察

6.作业务必两人以上，不能单人操作

7.容器安全。钢铁厂有很多贮存有毒有害物质的容器，不要随意触碰

8.不能在操作现场制造明火，个性是有煤气泄露的地方

9.车间和厂区的道路上都有大型的车辆和机械运作，因此务必注意交通安全。

10.治安安全也是安全教育中一项十分重要的资料

二、棒材厂

1、生产工艺流程简述

经检查合格的连铸坯，由天车运入本车间原料跨(尽可能热装热送)，用磁盘吊车将存放在格架(或保温箱)中的钢坯成排调运到上料台架上，透过台架步进动梁将钢坯前移，并使钢坯在台架的后部逐渐散开，当钢坯移送到台架末端时，使钢坯单根地滑到上料台架上，此时，在台架输出端的止挡钩升起以防止第二根钢坯连续滑到上料辊道上。当一根钢坯滑到上料辊道上时，钢坯透过辊道运送到钢坯称量装置上进行测长和称重，并显示打印，不合格钢坯如在台架发现就能够透过不合格钢坯剔除装置剔除。

轧件从成品机架轧出后，在生产螺纹钢时，采用“tempcore”水冷技术，然后进入成品分段飞剪分段，而生产圆钢时将水冷装置移出轧线并以辊道替代，则圆钢经辊道再进入成品分段飞剪分段，经分段的棒材沿冷床上钢装置进入齿条式冷床冷却，需热检的在冷床末端取样热检，然后由冷床卸钢装置

成排地抛到冷床输出辊道上在运送到冷剪机剪成6—12米定尺长度，然后经辊道运送到检查打捆台架，有钢材移送装置将钢材从辊道上成排地移送到台架上，钢材在台架上透过链式运输机往前移动，而在移出过程中短尺钢材经短尺剔出装置剔出，而定尺钢材在经过计数分离系统计数和分离，然后将必须数量的钢材送入打捆机辊道，并引入打捆机打捆，然后成捆的钢材经辊道运送至成品称量装置称量后收集，最后由吊车吊入库。

2、生产流程

三、烧结厂

烧结是为高炉冶炼带给“精料”的一种加工方法，其实质是将准备好的各种原料(精矿、矿粉、燃料、熔剂、返矿及含铁生产废料等)，按必须比例经过配料，混合与制粒，得到贴合要求的烧结料，烧结料经点火借助碳的燃烧和铁矿物的氧化而产生高温，使烧结料中的部分组份软化和熔化，发生化学反应生成必须数量的液相，冷却时相互粘结成块。其过程的产品叫烧结矿。

烧结厂将贫铁矿经过选矿得到的铁精矿，富铁矿在破碎、筛分过程中得到的粉矿和生产中回收的含铁粉料、熔剂以及燃料等，按要求比例配合，加水制成颗粒状的烧结混合料，平铺在烧结机上，经点火抽风烧结成块，构成烧结矿。可充分利用粉状原料，扩大矿源;产品具有较均粒度、高气孔率和足够强度，良好的还原和造渣性能有利于强化高炉炼铁。

烧结也应用于有色金属冶炼过程。有色金属硫化物精矿的烧结，除造块外，还有脱硫的作用。

烧结厂生产烧结矿，以前用过烧结盘、回转窑和悬浮烧结等方法，此刻都用带式烧结机。后者单机产量高，产品质量好。

烧结流程：

四、炼铁厂

炼铁主要在高炉中进行，高炉是一个封闭的系统，含铁原料，添加剂和还原剂，透过加料系统装置连续加入炉身顶部。热风和辅助燃料则从底部注入，以便带给逆还原气体。鼓风与焦炭反应生产一氧化碳□co将氧化铁还原为铁。铁水连同渣被聚集在炉膛内，定期派出。铁水透过混铁罐车运往钢厂。炉渣则被运往水泥厂等地方，用于生产建筑材料。炼铁的主要设备是高炉：横断面为圆形的炼铁竖炉。用钢板作炉壳，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。由于高炉炼铁技术经济指标良好，工艺简单，生产量大，劳动生产效率高，能耗低等优点，故这种方法生产的铁占世界铁总产量的绝大部分。高炉生产时从炉顶装入铁矿石、焦炭、造渣用熔剂(石灰石)，从位于炉子下部沿炉周的风口吹入经预热的空气。在高温下焦炭(有的高炉也喷吹煤粉、重油、天然气等辅助燃料)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。炼出的铁水从铁口放出。铁矿石中未还原的杂质和石灰石等熔剂结合生成炉渣，从渣口排出。产生的煤气从炉顶排出，经除尘后，作为热风炉、加热炉、焦炉、锅炉等的燃料。高炉冶炼的主要产品是生铁，还有副产高炉渣和高炉煤气。

五、炼钢厂及连铸

转炉炼钢工艺流程这种炼钢法使用的氧化剂是氧气。把空气鼓入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出超多的热量(含1%的硅可使生铁的温度升高200摄氏度)，可使炉内到达足够高的温度。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，炉侧有许多小孔(风口)，压缩空气从这些小孔里吹炉内，又叫做侧吹转炉。开始时，转炉处于水平，向内注

入1300摄氏度的液态生铁，并加入必须量的生石灰，然后鼓入空气并转动转炉使它直立起来。这时液态生铁表面剧烈的反应，使铁、硅、锰氧化(feo□sio2□mno□)生成炉渣，利用熔化的钢铁和炉渣的对流作用，使反应遍及整个炉内。几分钟后，当钢液中只留下少量的硅与锰时，碳开始氧化，生成一氧化碳(放热)使钢液剧烈沸腾。炉口由于溢出的一氧化炭的燃烧而出现巨大的火焰。最后，磷也发生氧化并进一步生成磷酸亚铁。磷酸亚铁再跟生石灰反应生成稳定的磷酸钙和硫化钙，一齐成为炉渣。当磷与硫逐渐减少，火焰退落，炉口出现四氧化三铁的褐色蒸汽时，证明钢已炼成。这时应立即停止鼓风，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。整个过程只需15分钟左右。如果空气是从炉低吹入，那就是低吹转炉。

(1)上炉出钢、倒渣，检查炉衬和倾动设备等并进行必要的修补和修理;

(2)倾炉，加废钢、兑铁水，摇正炉体(至垂直位置);

(5)倒炉，测温、取样，并确定补吹时间或出钢;

(6)出钢，同时(将计算好的合金加入钢包中)进行脱氧合金化。连续铸钢流程为：钢水不断地透过水冷结晶器，凝成硬壳后从结晶器下方出口连续拉出，经_冷却，全部凝固后切成坯料的铸造工艺过程。将装有精炼好钢水的钢包运至回转台，回转台转动到浇注位置后，将钢水注入中间包，中间包再由水89口将钢水分配到各个结晶器中去。结晶器是连铸机的核心设备之一，它使铸件成形并迅速凝固结晶。拉矫机与结晶振动装置共同作用，将结晶器内的铸件拉出，经冷却、电磁搅拌后，切割成必须长度的板坯。连铸自动化控制主要有连铸机拉坯辊速度控制、结晶器振动频率的控制、定长切割控制等控制技术。

钢厂实习心得体会精选篇5

## 钢厂事故心得体会和感悟篇四

1、分类统计(略)：

2、分赴岗位：

全体实习生经三级安全教育培训，已于2013年7月8日前先后分赴5个作业区的近20个工作岗位，至今，已全部参与四班三运转。

炼钢班91名实习生分赴三个作业区，其中转炉34人、连铸49人、环保8人;炼铁班81名实习生分赴两个作业区，其中高炉46人、烧结35人(陈佳、杨孟林因个人原因自动终止实习，已于2013年7月25日离岗)。

一、 存在的问题和采取的措施：

1、宿舍分散：

这次同时住进板房宿舍的，除了我们湘钢技校的172名实习生之外，还有华顺培训机构的61名实习生。原以为能集中安排住宿的，但限于实习单位板房宿舍原本就紧张，再加之各分厂各作业区普通员工原本就住居分散，所以我们的实习生只能分两部分(炼钢、炼铁)安插其中，最后我们的实习生散居于45间宿舍。另外，整个板房宿舍区十几栋板房仅仅1间厕所和1个冲凉房(不自觉者随处小解和冲凉)、虽然专门用1栋板房开设有娱乐室和乒乓球活动室及网络电视室，但对于近千人来说仍嫌活动场所不足(有好事者便在宿舍打牌甚至赌博，就有我们的实习生参与其中)。给宿舍管理和实习生业余生活管理带来实实在在的工作难度。

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。

二、 需要解决的问题：

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。

三、 下月工作要点：

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。

3、加强实操训练：提请各厂、各作业区、各岗位师傅加强对实习生的指导帮助，在师傅们的现场指导下，放胆让实习生进行实际操作。充分肯定成绩，让他们体会成就感;严肃批评不足，使他们感受紧迫感。力争岗位操作技能有长足进步，争取在公司适时组织的技能比武中脱颖而出。

## 钢厂事故心得体会和感悟篇五

记得刚进销售公司的时候，因为从来没有接触过钢材销售，对销售的工作流程、工作的方式方法几乎不懂。通过逐步学习锻炼，我知道了销售公司在西南地区的整体布局及主要的销售渠道。在办公室的时候，亲自经办了几个业务，从前期的寻找客户、报价、谈判、定价、拟定、签定合同，到后来合同的执行，包括报计划、换理重票、与客户确定单价、金额、运输费用，监管客户的资金情况，制作发票，相关票据寄往客户等，我都能熟练的掌握流程。对待繁琐但很重要的办理程序，我把客户的资料、信息分门别类，做到心中有数。对在工作中遇到的问题，虚心向领导、同事请教，尽量与客户多沟通，在原则范围内和客户一起寻求解决问题的办法。这样不但问题得到了解决，还可以增强与客户的感情，稳定客户。

经过这一轮的工作，我对业务流程有了亲身的体会，并对销售工作有了更深层次的认识。销售不只是把商品卖出去，把货款收回来，这是一个系统性的工作，包括售前和售后的。

销售追求的是双赢，应该是我们销出了产品，获得了利润，顾客得到了实惠或解决了问题，双方皆大欢喜。这就要求在销售工作中不能为了自身的利益而损害客户的利益，做一锤子买卖。这样不但会失去客户，而且还会影响企业的形象，我们要追求的是互利共赢。

在重庆分公司期间，我分时段的、有系统的学习了内部管理和市场分析。报计划：销售总公司每天会把当日可发资源通知直销部，直销部再将此信息告知代理商，代理商综合自己的库存量、市场走势等情况报计划(此计划也作为明日分货的依据)，直销部统计各代理商所报计划，再上报至销售总公司(此计划也作为明日总公司给直销部分货的依据之一)，集团公司再综合市场形势及各分公司的情况制定生产计划。

分货：首先要落实前一天的库存量(可从金田库了解，包括上日结存量、新到资源，以及从厂内发出未入库的资源等)、上日商家所报计划、市场走势等情况，综合以上信息，才能合理的分配资源，其中还要考虑直供工地，留出一部分发保证工地的需要。由于这项工作的连续性，里面有多变数，这就需要同各方面协调，以便资源能够得到最优分配，实现利益最大化。此工作是代理商和总公司的中转站，也是内部管理的重要工作，稍有不慎，就可能给集团公司和代理商造成损失。正是由于这项工作的重要性，使我养成了认真、细致的工作作风，加强了工作负责的态度。诚然，对这项系统性的工作，要做到游刃有余，还需要在以后的工作中继续摸索、领会。

10月份以来，主要工作是在巨龙库房了解市场。在我们达钢的每家分销商各学习一天，观察他们的工作流程，学习他们如何把握、操作市场等。在与市场近距离接触的这一个月里，每天都过得很充实，每天都有新收获。我们每天收集各个钢厂具有代表性的商家的报价，并及时将信息反馈到直销部，为更真实、更直接的反映市场，特别是对市场形势的把握和政策的制定提供参考。在收集报价信息的同时，了解到了重

庆建筑钢材市场的大概结构，特别是以前没有听说过的二、三线厂家的相关信息，并对市场价格的走势有了一定的了解。在收集信息的前半阶段，由于过于追求完美，每天将所有厂家的报价收集完整后再反馈到直销部，花费的时间过长，不够及时。

钢厂实习心得体会精选篇3