# 2024年车间心得体会感悟 车间心得体会(大全15篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2024-06-09

*在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。车间心得体会感悟篇一从一名电焊工...*

在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**车间心得体会感悟篇一**

从一名电焊工转为总成车间的一名车辆钳工，工作性质的转变让我又认识了一个新的环境。下面我从以下几个方面谈谈我的体会：

一、焊接工作环境的对比

从事电焊工专业存在着两个多，一个是噪音多，另一个是烟尘多。自然也会对健康造成一定的影响。在我从事焊工作业时每天要戴两个口罩，耳朵里也要塞着耳塞，这是一名电焊工必须做的防护工作。相对来说焊接机械手要强很多，从事焊接机械手是焊接的一部分。但是在焊接中手工焊接逐渐转变为机械手焊接需要有一个过程。在外国一些国家焊接机械手占焊接总量的80%以上，而对于我国的现状是手工焊接占主导地位。从质量和效率来说焊接机械手比手工焊接质量和产量都要高很多。

二、工作性质的转变

在总成车间实习的这几天里,让我感受最深的就是智力与体力的结合作用。人们常说“有脑无智是傻子”。而车辆钳工的工作只会用力气，不会用智慧也是一个傻子。对于车辆钳工来说“工作要讲究细节与智慧。不去想，而蛮干瞎干，会起到反面效果。“如何才能把工作做到位”首先讲究如何跟师傅学，自己在认真专研。只有全面掌握工作的方式方法，才能独立完成钳工工作，才能提高工作效率。车辆钳工的工作具有由浅入深的一个过程，首先应当做到认真学，细致记。然后要自己操作，深入摸索工作经验，使技能得到全面的提升。

三、求真务实的进取心

学而优则存，学而优则进，学而优则胜，这是被实践证明了的.真理。凡是渴望成才、精神充实、事业有成的人，都必须把学习作为一种永无止境的人生追求，一刻也不能放松。前进的动力要从学习中获得，尤其是知识经济时代，知识更新的速度大大的加快，各种新思想、新概念、新知识、新技术不断涌现，我们应该把学习作为终生的第一需要，确立学习即是生活，生活即是学习的新理念。边学习，边工作，用工作带学习，以学习促工作，在学习中有所发现，有所创造，不断升华自己的专业技术，不断创造出新的业绩。

20nn年12月29日

**车间心得体会感悟篇二**

首先，BT车间是一项高度自动化的生产线作业，因此它是极其重视生产效率和质量的。在这样的生产环境中，我们必须非常注重细节以及对工作的精益求精，同时高强度的工作也锻炼了我们的耐心和毅力。

其次，我们在BT车间工作中发现了许多前所未有的挑战和问题。例如，在产品生产的每个阶段都要面临不同的技术难题、各种设备的故障，怎么利用我们的智慧和技能对付各种意外情况，是我们每个人都需要思考的问题。

第三，为了应对这些挑战，我们必须不断提高我们的技术水平。这包括熟练使用各种设备，掌握各种生产流程以及对产品的理解深入等方面。不断学习和实践，才能更好地适应这个快节奏和具有挑战性的生产环境。

第四，所在的BT车间不单单是一个单纯的工作场所，更是一个集体意识体现的高度自治组织。每个人都必须在工作中严格遵守各项规章制度，维护生产线作业的高效运转和顺畅工作，成为安全、质量的保障者。因此，建设高效、和谐的员工关系是一项必不可少的任务，只有这样才能在工作中实现更好的合作与协作。

最后，在这个BT车间工作的过程中，我们真正感受到工作的意义和生命的价值。无论在生产线上还是在生活中，我们都应该不断地学习和进步，在珍惜自己的时候也要珍惜生产线上的每一台设备，尊重每一条生产线上的每一个加工工序，这样才能为企业贡献更大价值，并取得更好的个人发展成果。

总之，在BT车间工作中，我们需要更加注重细节和品质，锻炼耐心和毅力，并不断提升自己的技术和技能，推动团队和谐发展，也真正会体会到工作的意义和价值。”

**车间心得体会感悟篇三**

在工业生产流程中，质量控制（Quality Control，简称QC）是非常重要的环节。在QC车间中，工作人员必须高度关注质量问题，确保生产过程中每一个细节都符合标准。近期，我在QC车间工作了一段时间，收获了不少心得体会。下面，我将分享一些我在QC车间工作中的经历和体会。

第一段：了解QC车间工作流程

在QC车间工作之前，我首先需要了解整个车间的工作流程。我从经验丰富的老师傅身上学习了很多，他们给予了我非常实用的教导和建议。我学习了生产计划表、检测标准和检验报告等文件，弄清楚产品的标准、质量要求以及QC测试的流程。结合现场观察和实际工作，我快速地进入了角色，开始进行QC的检测和分析。

第二段：严谨的检测过程

在QC车间，对产品的质量评估非常严格，有时需要多重检测，确保每一个环节都不会出现漏洞。作为QC人员，我们必须要将检测标准落实到位，仔细检查每一个产品，确保每一个细节都符合标准。我们常用的检测方法包括外观检测、尺寸检测、功能检测、性能测试等等。每个环节都必须认真执行，以避免不必要的质量问题。

第三段：协作共赢

在QC车间，要完成好一项质量控制工作，不仅需要我们个人的努力，还需要与其他岗位的同事协作。在工作过程中，我们和生产、维修、物流等部门都有密切配合。特别是在时限紧的情况下，交流和沟通变得格外重要。因此，要想事半功倍，就需要和同事们进行良好的协作，使整个工作顺利进行。

第四段：发现问题并解决问题

在QC车间工作中，发现问题并解决问题是非常重要的环节。我们必须在及时发现问题，并迅速采取措施，防止问题扩大，并尽快解决问题。如果问题无法及时解决，就会对生产过程和质量造成重大影响。因此，我们要随时注意产品的质量及时反馈和解决问题。

第五段： QC工作的意义

在QC车间工作，我们不仅是为了完成一个背负着责任的工作任务，而是在质量控制方面为公司做出有益的贡献。质量是企业的核心竞争力， QC工作就是为了保护这一核心竞争力。因此，人们普遍认为QC是企业的“压舱石”，只有在不断提升质量意识，不断改进检测方法和技术手段中，企业才能更好地提升自身的核心竞争力，创造出更好的市场效益。

总之，在QC车间工作中，我们不仅要快速适应工作流程，更重要的是保持严谨和质量意识，举一反三，不断提升自身的检测能力和解决问题的能力。同时，要认真执行各项标准化操作，并积极与其他岗位的同事协作，为公司的发展做出贡献。这是我在QC车间工作中得到的最重要的心得体会。

**车间心得体会感悟篇四**

20xx年7月27日，对我来说是一个难忘的日子，在这一天里，我光荣的被公司聘为东厂旋窑熟料车间主任助理，在这一刻，心里的激动是难以用言语来表述的，我只是踏踏实实的干好了自己的本职工作，公司领导却对我青睐有加并且委以重任，如若再不加倍努力干好自己的工作，岂不辜负了公司领导的厚望？今天（9月8日），邓总又在百忙中抽出宝贵的时间对我们两个进行了语重心长的谈话，使我感觉到了自己肩上的责任重大，也坚定了自己干好工作的决心。

以下是我这这一个多月来的一点工作体会，收获很多，现向领导汇报如下：

由于刚开始接触车间的管理工作，很多车间日常管理的地方不是很熟悉，车间辛国森主任、李强主任给予了大力的支持与指导，在工作中他们总是事无巨细的指出工作中的各种注意事项，使我学到了很多管理方面的知识。在今后的工作中，我要立足自己所分管的本职工作，多学习他人之长，以使自己能够较好的胜任本职工作。

由一名班长到车间主任助理，这一角色的转换，使我深深地意识到，职位的转变绝不是“官升了、清闲了”，相反，自己所担负的责任也随之加重了。以前作为班长来说，只是保证好设备的运转，班组人员的安全，就基本做好了本职工作，而现在，做好这些基础工作的同时，还要协助车间主任综合的做好质量、产量、劳动纪律、现场环境以及其他各种临时性的工作。

在今后的工作中，我要牢记自己的职责所在，在分管领导及主任的领

导下，吸取教训克服不足的基础上，既要杨长避短，还要主动创新;主要做好以下的工作：

第一，设备的管理工作应该以安全为主，如果安全都得不到保证，那么其余一切都是空谈，必须时刻牢记“安全第一，预防为主”的安全方针，使员工熟悉并掌握安全操作规程，并在工作中踏踏实实的去执行，从而保证整个系统的安全生产运行。

第二，搞好理论学习，提高工作水平。歌德曾经说过，“人不光是靠他生来就拥有的一切，而是靠他从学习中所得到的一切来造就自己。要胜任主任助理这一职位，高效推进各项工作，一个很重要的前提就是要切实强化学习，不断拓宽视野，努力提高业务理论水平及实践操作技能和行政管理能力。

第三、工欲善其事，必先利其器。在车间设备的管理上应坚持“三分检修，七分保养”的`原则，通过高质量的检修，努力把每台设备的技术状况保证在最佳状态。加上员工的精心操作与维护保养，不断延长设备的使用周期，达到节约检修费用的目的。同时，大力开展修旧利废，变废为宝活动，不断降低设备的检修费用。

第四、资料管理方面，尤其表现在我们旋窑系统，由于整个系统实现了自动化控制，所以资料的管理也可以说是整个设备管理的软件部分，因此资料妥善保管非常重要。

满，潜心做事”的思想，尽最大努力使各项工作有新的起色，，为我们公司的腾飞尽自己的微薄之力。

**车间心得体会感悟篇五**

坐在电脑前写下这段文字时，其实整个回忆是乱的。先前的写成的初稿一向留在电脑里没敢发出来，想写是因为那段时间是入行以来最充实，不敢发时因为当时一门心思沉浸在学习中许多事情记得不是很清楚了，可是还是随意记下了一些聊作纪念。

20xx年7月毕业后我自然而然的留在了实习的公司，这是一个刚起步的公司，当初把我们这批实习生招过来是当生产或质量储备人员来培养的。可是阴差阳错的在实习期，我被流转到了设备部，毕业了顺理成章的留在了设备部。

当时公司还处在筹建阶段，车间都还在图纸上。毕业后的一段时间刚好是公司一个三十万级车间（医疗器械还一向沿用国标的洁净度分级标准）准备动工建设，作为记录员或者旁听人员全程参加了车间开工前的几次会议，会议主要是公司作为甲方跟施工方讨论施工细节。作为小白的我每一次听会都觉得在听天书，各种听不懂。更苦逼的是领导给了我一个很难完成的任务，做会议纪要！每次开会以后是我最痛苦的事情，施工方负责人不能一向在公司，就表示我务必很快完成。好在领导很有耐心，我最初的几份会议纪要基本上被领导改了三遍以上才透过，最终打印发放。可是很感激那段时间的经历，是我除了了解到我们车间安装的东西以外，还了解了很多的其他，比如洁净室门窗的多种形式，回风口的各种形式。

等到开工的日子到了，领导通知我去仓库领一套蓝色工作服和必须安全帽，这便是我在制药行业的第一套制服，一卷图纸一把卷尺就是我的\'工具。穿好工作服带上安全帽，拿着施工图纸和卷尺，初生牛犊的我开始了我的工作。第一次到施工工地是惊喜连连的。施工的第一步是放线，跟施工队长互相核对了施工图纸后，他从工具箱里拿出了一个墨斗、一把卷尺和一个看上去很高科技形状类似火箭的工具。车间是旧厂房改造的，所以外部围护结构是完整的，放线的第一个点就是从车间一侧墙量过来的（比全新的厂房要简单一些），之后施工队长打开了火箭状的高科技工具，两条笔直的相互垂直的红外线出此刻地上，经过调试使两条红外线一条垂直与墙一条过第一个点平行与墙，在红外线的另一端量好尺寸再定一个点，再用墨斗在地上弹出一条墨线。就这样第一次放线我在满脸惊奇中完成了，放线完成后一种开了眼界、见了世面的小庆幸持续了好几天。之后我也明白了那个火箭状的工具叫红外线水平仪。

类似的经历有很多，第一次看到辘骨机时，围在边上看了很久，总想看清楚它是怎样工作的；第一次看到工人用锤子把风管敲出来的时候（当时施工方是投资人指定，之后其他项目招标的时候看过比他们正规的施工方案，可是最终被预算卡住了），满心惊讶净化车间的风管居然还能用敲的；第一次望见立彩板时，很敬佩工人们那么多板子生搬硬扛一干就是一天。关于敲风管还有一件小事，当时刚开始工作人比较轴，每次看到风管接缝没敲平的地方都会跟施工队长说，之后到工地去工人都叫我“坏蛋”了。

说了那么多事也说说当时的人吧。施工队是广东的，施工队长是一个三十多岁经验丰富的人，之后我们成了朋友，跟他的沟通学会了很多东西。工人都来自湛江，对于他们这个群体的印象第一是喜欢搓麻将，刚来的时候他们基本上要到凌晨两点才收场，把我们公司同事吵得睡不着，有一天我们同事把他们麻将牌偷走了两张，之后就没再发现他们打麻将了。第二是很喜欢抽水烟，在矿泉水瓶子上钻个孔，插跟管子，再装点水就是一个简易水烟筒了，这是我见过最简单的水烟筒了，果然劳动人民有智慧，再艰难的条件都要享受生活。第三就是他们的白切鸡很好吃，他们有专门的人做饭，有一次开完会食堂没菜了去他们那儿蹭了一顿，那顿白切鸡让我印象深刻。

那个车间建好后，施工队走了，我的工作也发生变化了。不管工作资料和身份怎样发生变化，那段时间的锻炼真的获益匪浅，至今很多知识和经验都来自那会儿。回看这一路成长，感慨良多，非科班的我就这么一路边做边学边成长，万幸没有被淘汰掉。

**车间心得体会感悟篇六**

自己肩负的责任重大，给我的启示和教训也是深刻的。

在统计的10起安全事故中，其中违章动火与违章指挥的有4起，我们现在可以把他都归纳为违章作业，由此可见，在我们日常的安全管理中，发生安全事故，违章作业占的比例是比较大的，也是我们应该警惕的一个主要防范对象。我们乙炔工段的日常检修比较多，尤其是动火作业更是司空见惯，正因为有这么高频次的检修，也就注定我们在日常的工作中要细致，要精心，要把安全防护措施落实到位，要把本质安全坚持到底，这是我们的原则，也是我们的态度。

在统计的10起安全事故中，其中处理故障与问题的过程中发生的事故占到2起，这也是杀伤力比较大的一个原因。在设备与装置正常运转的时候，可能暴露出来的问题会少一些，但是如果遭到非正常的情况下，或者是紧急的情况下，在处理问题的过程中，也许会发生意想不到的事情。这其实也为我们敲响一个警钟，再忙也不能忘了安全。乙炔工段在每次的`开停车过程中，或者是有一些紧急情况下的堵漏，紧急停车等处理问题的机率也是比较大的，怎样做好应急措施？是我们应该特别关注的一个问题，也是我们应该着手解决好的一个问题。

能和这个企业上上下下的安全意识有莫大的关联。上梁不正下梁歪，领导不重视，基层肯定也小视，因而酿就一个又一个的惨剧，无不让人叹息！记得我曾经讲过，做为一个化工厂的工人，要学会不断地从事故中学习教训，总结教训，充实自己的头脑，让自己变的成熟起来，想的要全面，安排要具体，落实要到位，把关要严密，管理要过硬，检查要细致，整改要彻底，纪律要严明，奖罚要公平，这样才能管理好一个工段，才有可能最大限度地杜绝事故，远离事故的发生。

关于人的不安全隐患，我觉的比物的不安全隐患更可怕，更难治理，虽然我们口口声声地讲要通过不断地培训与教育提高其操作技能，增强其安全意识，但是对于一些本来自律意识较差，个人素质不高的员工有时也真是恨铁不成钢。你对他苦口婆心，他全当耳边风，着实让人无奈的很。因此我觉的，目前公司应该采取必要的末位淘汰制，把一些扰乱民心，缺乏责任心，操作技能差的员工进行必要的淘汰，要把金泰变成一个大熔炉，留下的是金子，淘汰掉的是渣子。只有这样，才会不断地提高员工的个人素质与整体素质的协调发展，更有利于安全工作的全面提升。

的安全防护措施的落实，重大危险源的监控，全面提升个人素质，全面推进工段的各项管理向更高的一个台阶迈进！

**车间心得体会感悟篇七**

QC车间作为工厂的核心部门，承担着产品质量的重要责任。在这个车间上班两年的时间里，我有幸学到了很多东西，并且也意识到了自己的不足之处。在这篇文章中，我将分享我在QC车间里的心得体会，探讨如何将这些知识和经验转化为实际行动，提高自己的工作效率和质量水平。

第二段：发现问题的能力

QC车间要求我们时刻保持警觉，及时发现和解决生产过程中的问题。因此，培养这种与生俱来的好习惯是至关重要的。从上班的第一天开始，我就努力让自己保持警觉，及时发现并记录下问题。为了提高自己的发现问题的能力，我学会了观察细节、关注每个步骤、随时记录问题等技巧。通过这样的方法，我不仅能够及时发现问题，还能够主动提出解决方案，这对我们车间的运转非常有帮助。

第三段：优化生产流程

QC车间的一项任务是优化生产流程，提高生产效率。这是一个非常具有挑战性的任务，而对这项任务的成功实施，不仅取决于车间的领导和管理人员，也与员工们的积极性有关。我所在的车间领导明确提出优化生产流程的要求，并向我们员工提供了相关培训和指导，以便我们能够更好地执行任务。在这个过程中，我领悟到了一个道理：不断改进才能适应市场变化和客户需求。在以后的工作中，我会继续拓展自己的知识和技能，提高自己的综合素质。

第四段：加强与同事和客户的沟通

在QC车间，我们必须紧密配合，合作完成一些重要的任务。因此，建立一个良好的团队合作是非常重要的。我在这个过程中学会了如何与同事协调合作，分享知识和经验。在与客户沟通方面，我明白了如何保证质量和满足客户需求之间的平衡。通过这样的实践，我不仅提高了自己的团队合作能力，还能够更好地满足客户的需求和期望。

第五段：总结

在QC车间的工作让我深刻意识到个人的能力和团队的合作是解决问题的关键。除此之外，不断学习和提高自己的知识和技能，也是非常重要的。总的来说，这个经验让我受益匪浅，我将持续不断地追求行业和行业成长发展。我相信，只有这样，才能真正地获得持久的成就和快乐生活。

**车间心得体会感悟篇八**

我曾在一家制造企业的车间QA部门工作了三年。在这段时间里，我通过观察和实践不断积累经验并总结了一些心得体会。QA工作是一个细致而严谨的过程，需要经验丰富的专业人员来执行。经过这三年的工作经历，我体会到了QA的重要性，并从中获得了许多宝贵的经验教训。下面我将分享一些我在车间QA工作中获得的心得体会。

首先，对产品质量的重视是车间QA工作的核心。无论是生产过程中的每一个环节还是最终的成品，品质都应是企业追求的首要目标。QA的任务就是保证产品的质量达到规定的标准，并及时发现和纠正可能存在的问题。为此，我们需要使用各种检测设备和方法，从原料到成品的每个环节进行严密检查。通过不断对产品质量进行监控和反馈，我们可以及时发现问题并采取有效的措施，从而保证产品质量的稳定和可靠。

其次，沟通合作是保证QA工作顺利进行的重要因素。QA工作一般需要与生产、研发和质量部门紧密合作，确保产品从设计、生产到交付的每个环节都符合质量标准。在实践中，我们需要与不同部门的人员进行及时有效的沟通，及早发现并解决潜在问题，保证生产进程的顺利进行。与此同时，我们也需要与车间员工建立良好的合作关系，听取他们的意见和反馈，并在需要时提供培训和指导。只有通过充分的沟通和合作，车间QA工作才能得到有效的推进。

第三，持续改进是QA工作的关键。在QA工作中，持续改进是不可或缺的一环。通过分析产品质量的数据和趋势，我们可以找出存在的问题和不足，并提出相应的改进措施。这就需要我们不断地学习和更新知识，关注最新的技术和方法，以便更好地适应不断变化的生产环境。同时，我们也需要善于发现先进的检测设备和方法，并将其引入到工作中，不断提升工作效率和准确性。只有通过持续改进，我们才能更好地满足客户的需求，增强企业的竞争力。

第四，QA工作需要高度的责任心和注意细节的习惯。QA工作要求工作人员具备严谨、细致的工作习惯，具备高度的责任感。我们需要时刻保持警惕，注意细节，发现并纠正可能存在的问题。质量问题一旦发生可能会给企业带来巨大的损失，因此我们必须对自己的工作要求严格，确保每一项检测工作都精确无误。同时，我们还需要做好记录和报告工作，及时将问题反馈给相关部门，并参与解决问题的过程。只有如此，我们才能够确保产品质量的稳定和企业的可持续发展。

最后，个人素质和专业技能的提升是QA工作的关键。在QA工作中，我们需要不断提升自己的个人素质和专业技能，以保持工作的竞争力和适应性。除了掌握基本的产品质量知识和技能外，我们还需要关注行业的最新发展，积极学习和应用新的工作方法和工具。此外，我们还应该具备一定的管理能力和团队合作精神，能够带领团队完成工作任务。只有通过不断地学习和提升，我们才能在QA工作中取得更好的成果，并为企业创造更大的价值。

综上所述，车间QA工作是一项细致而严谨的工作，需要我们对产品质量保持高度的关注和重视。通过沟通合作、持续改进、高度的责任心和个人素质提升，我们可以确保产品质量的稳定和企业的可持续发展。回顾这三年的工作经历，我感慨万分，同时也深感自己在QA工作上还有许多需要改进和提升的地方。我希望通过不断学习和实践，不断完善自己的工作能力，为车间QA工作做出更大的贡献。

**车间心得体会感悟篇九**

生产车间实习心得体会与收获范文一这段的实习是我从学生时代迈入社会的过渡的过程，使我感触颇深。

兴来到生产科实习，实习前我对“生产科”名词陌生，在的`带领下，怀着忐忑和激动的心情来到生产科办公室，与生产科的每位工作人员了介绍。初到生产科，有管工带我生产科的工作流程及各分队的运行情况，每天要做生产日报，每周要做周报，每月要做月报。日报使我详细地到有鄂南、鄂北、新疆、哈国、舞阳五个工区，每个工区是由几个分队组成每个分队每天的工作情况。前几天日报由管工，各工区发来的日报问题或有疑问，管工就会或电话与工区人沟通，达成意见后即可日报，我只需要多看，多问，多思考。在管工的带领下我很快了状态，并且开始由我尝试着独立日报，次做日报我非常不自信，期间遇到问题，管工都会耐心地与我讲解，一段的学习，我在管工的下可以独立日报了，使我信心大增。周报如此，但月报还需的工作经验才能为。的工作生产科的各位都为我做了介绍，还需要学习才能度过我的学生时代。在整个实习过程中，我每天都有新的体会，最后总结了四点;要有不懈的精神。要勤劳，任劳任怨。要虚心学习，不耻下问。要确立的，并端正的。才能地。

融洽，工作人员之间关系都很不错，我平时话不多，但我却能感受到非常欢迎我并且对我。在的环境下实习使我心情愉悦，工作充满激情和活力。我会珍惜这次难得的实习机会，搞好人际关系，学习技能知识，为我将来的发展打下的基础。

生产车间实习心得体会与收获范文二白驹过隙，转眼来到合叉叉车有限公司已经半年有余，在这半年里感受颇多，收获也颇多。

与刚毕业时相比，我由一个不谙世事的愣头青逐渐的成长为一个职业人，不敢妄谈成熟，但在心态上，自我感觉得到了极大的提升，工作上也有了很大的进步。

刚毕业时，怀着满腔热忱，但心里想的只是大干一场，前途光明什么的，却没有思考怎么去投入工作，怎么去实现理想，怎么去适应社会。结果可想而知，面对工作，是茫然和无措。我开始思考，开始思考如何让所学变为所用，开始思考如何发挥自己的优势，如何弥补自己的不足。作为一个工业设计的毕业生，我起初只把自己局限在外观造型上，忽视产品的结构和工艺，经过两个多月的车间实习和研究所的培训，我了解到搞工程运输车辆，结构和工艺是不容忽视的，因为外观遇到的现实问题是加工工艺的局限，成本的约束，结构的可行性，在车间由护顶架后腿的压模成型，我知道一条曲线是不能仅仅追求美，更要去兼顾加工的难易程度。自此，我开始去领悟设计，带着“镣铐”跳舞，我希望凭着自己的努力在机械与艺术之间架起一座桥。

工作的半年是理论联系实际，学习技能的过程，也是良好工作作风的一个积累。对待工作要一丝不苟，严谨仔细。机械加工，一点误差就会造成干涉的后果，因此，设计时，尺寸要考虑加工误差，焊接变形等，在实践中积累经验。还有，无论大事小事，我都要求自己认真完成，这是对自己的修炼，我相信，对自己负责就是收获!

生产车间实习心得体会与收获范文三本次实习我们主要是学习两钠(硝酸钠、亚硝酸钠)生产车间的化工流程。

在这实习的时间里，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，现在我们即将踏入社会，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，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。我们四人一组，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，但是一般一个岗位一班就一个人，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。

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!

总之，虽然实习的时间很短，但对我来说，收获是很大的。我会更加珍惜我的学习，并且用实习的心得时时激励自己!

**车间心得体会感悟篇十**

在职业生涯中，不断提升自身质量和实力的追求是每个职场人的共同目标。QC车间作为企业生产制造环节中的核心部门，其重要性不言而喻。在QC车间工作，我们不断学习掌握各种先进的技术和管理手段，完成了一系列各具特色的生产制造任务，这其中，我不仅仅获得了一定的技术和管理能力，更贯彻了“品质至上”的原则，体会到了工作的真谛和意义。

二、提高细节意识，保障质量

作为一名质检员，对产品质量有高度的敏感性和严谨的态度。每一次通过检测合格的产品都需要经过我们谨慎的检查和操作，对于一块看似毫不起眼的小零件，我们也不能有一丝的掉以轻心。因此，我也在工作中接受到了一种细节至上、精益求精的精神。正如我们QC车间的口号：品质是第一生命线。提高细节意识，做好每一个小的环节，从而达到保障整体质量的目的，也是我们这个大团队中不可或缺的一环。

三、团队合作，优质高效

QC车间的核心优势是团队合作，每个人的技能都得以完美的呈现，形成了协作高效、优质的生产氛围。在车间中，我得到了其他同事的信任和支持，也深深地感受到了团队合作的重要性。每一个岗位都需要耗费大量的精力和努力，而这些人人不同、各有所长的岗位都需要我们团队的连续协作，才能将产品质量做到到最完美的状态。团队合作的思想不仅仅是在QC车间中实践，更是一种跨越资格、年龄的产品质量保障思想，为公司的发展壮大不断贡献着力量。

四、不断学习，提高技术

在QC车间中，我也在不断地学习和提高自身的技术标准。作为质检员，更需要时刻关注新颖的工艺技术，不断地扩充自身的理论知识和操作技能。另一方面，QC车间也提供了更多的机会去了解整个车间的完整制造流程，这不仅可以从全局上理解制造过程，同时也有助于质检员更好的完成自身的工作任务。当我们掌握了更多的技能，就会更好地适应公司和市场的需求，也能为公司未来的进步发展铺平道路。

五、不忘初心，标杆领跑

QC车间在国内的制造界内是标杆企业，作为QC车间的一员，我们不仅仅需要在质量上保持高水平，也需要成为制造界的模范企业。我们始终饱含着激情和汗水，坚守着最初的制造理念，秉承“品质至上，团队合作，追求卓越”的精神，为制造界创造一个成功的样板，成为标杆企业的代表，为公司、国家和民族的发展制造贡献。

总而言之，QC车间作为企业生产制造环节中的核心部门，每个人都在其中不断追求自身技术的提高、团队氛围的推广、技术先进的引进等多个方面投入着大量的心血。每个人满怀激情和汗水，都在为保障产品质量和卓越企业不断努力，成为标杆企业的代言和象征。企业制造的脊梁是挑起整个生产线的质检员，他们拥有一颗精密、耐心、博大的匠心，这是QC车间的最大精神财富，也是QC车间长盛不衰的源动力。

**车间心得体会感悟篇十一**

来到xxxx已有三个多月的时间，通过一些课程的培训，还有在工厂的车间实习，我对公司的企业文化、价值链，以及制造部的生产流程和现场管理等方面有了深入的了解。在xx新工厂为期六周的车间实习，也让我学到了很多，这个崭新的现代化工厂带给了我很多的震撼，无论是先进的生产技术，还是卓越的现场管理，处处都有值得我们学习的地方。回顾过去三个多月的实习情况，发现通过这段时间的学习和思考，我有了不小的收获，同时也感触颇深。

生产流程会是今后开展一切工作的基础，因此对流程的熟悉非常的重要。在进行车间实习前，我对汽车结构和生产流程并不了解，通过几个月的学习和观察，现在对每个车间的生产流程已经有了具体并且形象的理解，知道了一辆辆漂亮的汽车是如何生产出来的。从冲压到焊接到涂装再到最后的总装，每一个车间每一个工序都有相应的流程和作业标准，确保了工厂的生产能够有序的进行。

其中总装车间采用多品种混流的柔性生产线，这样的生产方式实现对市场需求订单的准时化满足，其指导思想是平准化的多品种、小批量混流生产。多品种混合装配能够按照数量均衡和品种均衡的要求，依据日均产量和品种比例的规定，均匀交错地混合安排总装上线的品种投入顺序。使得总装线能够在同一单位时间内生产多种产品，从而尽量满足市场的多样性外部独立需求，对相关需求中的生产环和供应环则提供了均衡消耗、减少负荷波动、提高生产效率方面的支持。在柔性装配线组织模式中，包括产品装配线和部件子装配线，存在多级生产线共同完成产品的生产；在线与线的联接过程中，存在一定的缓冲区域，保证前序和后序的生产衔接；前序生产计划由后序计划来拉动，并保证生产的协调和节拍的一致性；在每一条生产线的生产装配顺序，根据订单的要求要保持一致性；每一条生产线上的物资供应可以采用领送料、看板等多种方式。

在现场管理的各个方面，我也学习到了很多。在每个班组，我们都可以看到文件柜里整齐的摆放着各种相关的资料，非常齐全，从标准作业书、工程作业表、作业观察、不良点记录到改善报告、技能管理、安全管理等等都有详细的记录和相应的资料。

在看板管理方面，有gk看板，习熟管理看板等，对方针、品质、成本、时间、安全、士气和各个工位的人员布局、技能培训等方面都有详细的统计，这不仅方便各个班组长进行管理，并且对操作人员熟悉工作、提高工作效率都有很大的帮助。

在车间的实习让我深刻感受到了一线操作工人工作的辛苦，他们每天经历着快节奏的生产和高强度的劳动，让我们看到了劳动者的伟大，每辆车里都倾注了太多他们的汗水。他们如此辛苦的工作，却依然保持着积极的心态。我在总装车间曾看到一个安装后门玻璃胶条的男孩，他是刚来没有多久的新人，但是他作业的熟练度丝毫不逊于其他人，并且还会经常在完成自己工位的任务后主动帮助前个工位的人，他还利用十分钟休息的时间练习其他工位的作业，他的工作态度非常让我钦佩。他让我学到，无论何时，无论面对多么艰苦的环境，只要有一颗积极进取的心，我们便会感受到快乐。

在新工厂实习期间，给我最多震撼的是设备，让我看到了先进技术带来的智能和便捷。在涂装车间，喷涂机器人的操作不仅可以使工人从恶劣的工作环境中解放出来，并且机器人的操作更加精准、省料。并且每个车上安装的芯片集成了该车包括车型、颜色等在内的各种信息，通过自动识别，可以使信息录入系统，自动选择颜色等，减少了很多人工的操作，提高了工作的效率。

焊装车间的焊接机器人的操作可以使焊接更加精准、高效。在机器人操作时，如果出现漏焊或是焊的不好时，都会自动记录在系统中，并且报警提示，以便进行修补。让我们特别感兴趣的是agv小车，这些智能的小车能够自动地排着队，按照预定的路线前进，我们都纷纷猜测它的工作原理，后来得到了证实，原来是地上有磁条，小车可以按照磁条的路线前行，并且小车可以自动调节视野的范围，当扫描到前方有障碍时可以自动停下等待。更有意思的是小车还可以唱歌，这给车间带来了欢快的气氛。

总装车间的内饰线采用宽板块输送系统，车门采用单独的分装线进行分装的工艺形式。小件部品的供应通过agv智能小车运送，在装配大件部品时主要采用助力装置抓取。让我感触最深的是轮胎的装配，在中牟工厂，不同型号的轮胎堆落在工序的两旁，作业人员安装时完全依靠体力将轮胎搬运并高举到车架上，需要消耗很大的体力；而在新工厂，采用传输带运送轮胎，先将不同型号的轮胎按车型的顺序排好送入传输带上，设备会自动完成传送，工人运用助力装置将轮胎安装。在安装轮胎螺母时，可以完成一次五个螺母同时安装和紧固，大大降低了操作工人的劳动强度。

在中牟工厂，设备和环境相对落后一些，但是只要能够激发员工的智慧，就能更好地利用现有设备，因为依赖设备组织生产的模式也有一定的局限性，通过新设备的引进实行成本降低也似乎不太可行，只要发挥人的智慧和创造力去更好地利用现有设备，即使是旧设备，如果能够确保其在订单下达的时候可以立刻开工，对设备进行维护就是值得的。

从进入公司起，“改善”大概是我最常听到的一个词之一了，改善无处不在。从管理人员到一线操作人员，改善是每个人都要进行的工作。

通过自己亲身做改善的经历，我发现改善需要深入现场，进行观察。当发生问题是，应该先去现场，去了现场之后立即检查现物，当场采取暂时的处理措施，必须需要寻找问题发生的真正原因。进行现场改善必须具备质量至上、客户导向的观念。

有人对改善的作用半信半疑，认为改善不过是小范围的成本节约，或是简单的工作方法的调整。实际上，真正的改善是一种思维方式的变革，是一种永不满足的状态，更是一种不断追求更高目标的自我挑战。改善必须依靠员工的自主性和积极性，只有保持坚韧不拔的态度，并且通过改善培养人才，才能让改善在企业中落地生根。

新工厂的生产方式和管理水平有很多地方是值得我们学习的，我们可以将其作为我们的标杆，运用标杆管理的方法进行改善。但是如果只是将“现在”作为尺度去推进改善很可能会导致失败，时代的变化速度如此之快，我们必须留出1~2年的提前期，否则，即使改善是在努力地进行，也很可能因为时代的变化而惨遭淘汰。只要设定了目标，就必须随即设定标杆管理的对象。一旦设定好标杆，就需要将自己公司的情况与之进行详细的对比。这就要用到之前培训时学到的设定dst基准时间，再通过统计实工数，算出基准时间倍率dstr，从而找出自己需要改善的方面。

最后我想说的是关于库存，看到停车场上停满的成品车，我想也许这是可以进一步改善的地方。堆积如山的库存无疑是一种损失，甚至是生产现场的资金浪费。我们追求的生产方式应该是能够在必要的时间生产出必要数量的必要产品，要想降低成本，除了需要理解市场决定生产数量的大原则外，还必须掌握迎合销售数量去组织生产的方法。持有大量的库存，虽然能够保证按时发货，但实际上，它与延期交货的效果是同样的。

通过三个多月的实习，我不但对车间的工艺流程有了详细的了解，知道了每辆车是怎样生产出来，并且学习到了许多先进的管理方法，日后还要将学到的方法和实际工作结合起来，不断的学习不断的进步。

希望这段时间学到的东西能够为日后的工作提供很好的借鉴与参考，并且一直保持乐观积极的心态，快乐的工作和生活，相信这段实习的日子会成为我难忘的经历和宝贵的财富。

**车间心得体会感悟篇十二**

车间QA（质量保证）是车间工作中至关重要的一个环节，它负责对产品的生产过程进行监控与检测，以确保产品的质量符合标准。在从事车间QA工作的过程中，我积累了一些经验和体会，以下将分五个方面进行探讨。

第一段：了解产品要求

在进行车间QA工作之前，我们首先要了解每个产品的质量标准和要求。这个过程需要我们仔细阅读和研究相关的文件和技术规范，明确产品的外观、尺寸、材料等方面的要求。例如，在汽车零部件生产中，我们需要了解每个零件的外观要求、装配尺寸要求等。只有对产品的要求有了深入的了解，我们才能在工作中做好监控和检测的工作，确保产品的质量符合标准。

第二段：建立稳定的检测制度

在车间QA工作中，建立稳定的检测制度是至关重要的。我们需要根据产品的要求，设计合理的检测方法和流程，确保每个环节的检测都得到有效的控制。例如，在汽车零部件生产中，我们可以采用外观检查、尺寸检测、装配检验等不同的检测方法，以确保产品的质量。建立稳定的检测制度可以帮助我们在产品生产过程中及时发现和纠正问题，减少质量上的波动，提高产品的质量稳定性。

第三段：主动作为，及时沟通

作为车间QA人员，我们需要主动作为，及时沟通。在产品生产过程中，我们需要与生产人员和工程师密切配合，及时沟通产品的质量问题和改进方案。只有及时沟通，我们才能更好地解决生产中的质量问题，提高产品的质量。同时，我们还应该积极参与生产过程中的问题解决，提出改进意见，并与相关人员一起进行讨论和分析。只有通过主动作为和及时沟通，我们才能共同推动产品的质量不断提高。

第四段：持续学习，不断更新知识

车间QA工作要求我们持续学习，不断更新知识。随着技术的不断进步和产品要求的变化，我们需要及时学习新的检测方法和技术，不断提升自己的专业知识和水平。例如，我们可以通过参加培训课程、阅读相关书籍和技术杂志等多种方式来学习和更新知识。只有持续学习，我们才能适应和掌握最新的产品要求和质量管理理念，为车间QA工作提供坚实的基础。

第五段：总结经验，不断改进

在车间QA工作中，总结经验，不断改进是我们不可忽视的一部分。我们需要及时总结工作中遇到的问题和经验，找出问题产生的原因，并提出改进方案。例如，我们可以将每次检测的结果进行分析和统计，找出质量波动的原因，并采取相应措施进行改进。只有通过不断总结和改进，我们才能不断提高车间QA工作的效果和水平，为产品质量保证做出更大的贡献。

总结：

车间QA工作对于产品质量的保证至关重要。通过了解产品要求、建立稳定的检测制度、主动作为、及时沟通、持续学习和不断改进，我们可以更好地开展车间QA工作，提高产品质量，为企业的发展做出贡献。希望我在今后的工作中能够不断总结经验，不断完善自己的工作方法，为产品质量的保证继续努力。

**车间心得体会感悟篇十三**

心得体会

19 日下午 13:30 我们组织一次全体人员去八车间和循环车间（四车间）参观学习。参观路线是从万盛新公司统一集合步行来到股份公司的八车间，是一个刚建设的还没有开始投产车间，生产工艺、设备和万盛新几乎完全相同，唯一不同的是车间卫生和车间设备布局规划更加合理；随后我们一起来到循环车间，我记得十一国庆节前来循环车间时，当时物品摆放凌乱的和地上脏的就无法下脚，经过这一个月的车间整理、整顿和清扫，循环车间的物品摆放井然有序；车间环境大为改善；职工精神面貌焕然一新。

经过这两个月优秀员工评选活动我听到有好多人提到了 6s 这个词，但是我感觉你们对 6s 的了解还不够透彻，下面从 6s 现场管理方面谈谈自己的一点看法和体会。

6s 管理”由日本企业的 5s 扩展而来，是现代工厂行之有效的现场管理理念和方法，其作用是：提高效率，保证质量，使工作环境整洁有序，预防为主，保证安全。6s 的本质是一种执行力的企业文化，强调纪律性的文化，不怕困难，想到做到，做到做好，作为基础性的 6s 工作落实，能为其他管理活动提供优质的管理平台。

中国从古就有这样一句话，子曰：工欲善其事,必先利其器。要做好一件事情，日常的准备工作是相当重要的，对于生产性企业而言，要想营造一个高效、和谐的团队，许多工作中的细枝末节是至关重要的环节。通过6s（整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全）精益管理方式，培养员工良好的工作习惯，最终使我们的工作达到事半功倍的效果。

为什么 6s 会起源于日本而不是中国呢？带住这个问题我们去看看海尔总裁张瑞敏先生在比较中日公司员工的认真精神时曾说：“如果让一个日本员工每天擦桌子六次，日本员工会不折不扣地执行，每天都会坚持擦六次，可是，如果让一个中国员工去做，那么他在第一天可能会擦六遍，第二天可能也会擦六遍，但到第三天可能就只会擦五次、四次、三次，到后来就不了了之”。有鉴于此，他表示，把每一次简单的事做好就是不简单，把每一件平凡的事做好就是不平凡．正如名人所说：“芸芸众生能做大事的实在太少，多数人的多数情况总还只能做一些具体的事、琐碎的事、单调的事，也许过于平淡，也许鸡毛蒜皮，但这就是工作，是生活，是成就大事不可缺少的基础\"。

6s 不是一个固定的模式，每个班组每个人都有他不同理解和做法只有全员参与相互交流共同进步才是一个行之有效的办法。强调人的因素、人的习惯、人的意识，同时又体现了在诸如 iso9000、iso14001 等管理体系要求中强调的“规范化”“标准化”或“文件化”的因素。6s 看似简单却精当而实用，它是提升企业管理水平不可多得的良方，同时也是改善个人工作生活素质的一个法宝。如此既利于工作又利于生活，既利于集体又个人的事情，我认为是很值得大家深入学习的。

车间心得体会

实践心得体会

实践心得体会

实践心得体会

车间工伤心得体会

**车间心得体会感悟篇十四**

第一段：引入

车间QA（质量保证）是生产车间中一个至关重要的职位，他们的责任是确保生产产品的质量达到标准。在工作中，作为车间QA的一员，我深入了解了汽车制造行业的质量管理体系，同时也积累了一些宝贵的心得体会。

第二段：重视细节

一个合格的车间QA需要对产品的每一个细节进行仔细检查。在日常工作中，我发现了很多看似微小但实际上对产品质量影响巨大的问题。例如，一个不合格的螺丝可能会导致产品在装配过程中出现松动问题，进而影响整个产品的安全性能。因此，重视细节是车间QA工作中不可忽视的一部分。

第三段：沟通与团队合作

车间QA的工作需要与生产车间中的其他岗位密切合作，以确保产品质量。在实践中，我发现沟通和团队合作是确保产品质量的关键。与生产工人建立良好的沟通渠道，及时了解他们在操作过程中遇到的问题，并提供解决方案，可以大大提高产品质量。同时，与其他QA团队成员相互配合，共同解决质量问题，也是车间QA工作中的重要环节。

第四段：遵循标准

作为车间QA，我时刻遵循和贯彻公司和行业的相关质量标准。质量标准是确保产品质量的重要依据，必须严格遵守。在工作中，我总结了一套符合公司实际情况的质量标准执行方法，并积极与其他QA同事分享和交流。通过遵循标准，我们可以提高产品的质量稳定性，保证符合客户的需求和期望。

第五段：持续学习与改进

作为车间QA，我认识到质量保证工作是一项不断学习和改进的过程。每一次质量问题都是一个宝贵的经验教训，让我更加深入地了解产品的制造过程和关键控制点。通过持续学习和提升自己的知识和技能，我可以更好地应对各种质量挑战，并致力于不断提高产品质量。

总结：

车间QA是确保产品质量的关键岗位，在工作中，我们需要重视细节、强化沟通与团队合作、严格遵守质量标准，并不断学习和改进。在这个过程中，我不断积累经验，提高自己的专业能力，为汽车制造行业的质量管理作出自己的贡献。

**车间心得体会感悟篇十五**

在20\_\_年这一年里，作为一名机修一车间的副主任，我严格落实岗位职责，全面协助车间主任落实相关工作。面对车间人员变动频繁、工作积极性不高、安全意识薄弱、技术力量不强等诸多不利因素，在上级领导的支持下，在各位同事的帮助下，经过全体员工的努力，我车间不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，车间的各项工作逐步走向正轨，相对圆满的完成了上级安排的相关工作。对我个人而言，在副主任这个岗位上，我严格要求自己，勤勤恳恳工作、认认真真学习，努力提高自己的个人素质，积极主动地完成领导交办的各项工作，积极处置突发的各项检修任务。现将我20\_\_年度履行职责情况作具体汇报：

根据年度设备大修计划，结合各个生产车间设备运行状况，在同车间主任、生产车间负责人以及相关技术人员、工段长进行协商沟通后，每月编制计划性检修项目，并合理有序的安排各项大、中、小修项目，以提高检修作业效率，并保证生产设备的安全生产运行。同时充分落实厂部“双增双节，降本增效”活动主题，积极组织员工参与合理化建议、修旧利废、技改革新等内容，为了便于说明，我将比较重要的大中修以及技改项目汇报如下：

1、调整焦炉拦焦车轨道。

炼焦一车间焦侧拦焦车第二轨道偏移，严重影响拦焦车行走，在厂部领导的指导和帮助下，在车间主任以及相关人员的参与下，我组织编制出了拦焦车第二轨道的回拉方案，制作牛腿、丝杠对第二轨道工字钢进行回拉，在人员少、时间紧、任务重的情况下炼一维修工段员工冒着酷暑加班延点，提前完成了检修任务，使用效果良好。使用至今符合生产使用要求，确保了车辆正常的.运行。

2、脱硫泡沫槽搅拌机更换固定螺栓。

泡沫槽上的搅拌机减速机及槽内的搅拌翅因定位螺栓腐蚀，造成松动，与槽壁有摩擦声响。由于此次作业存在受限空间、有毒有害气体等特点，同时需要与生产系统隔离，作为车间副主任的我，坚守在检修一线，现场进行监护、指挥，并对检修过程中防毒口罩佩戴不及时、安全绳系挂不可靠等问题进行了及时整改，确保了此项检修任务安全、高效的完成。

3、焦炉地下室煤气预热器中部换热器更换。

由于1#焦炉地下室煤气预热器内部蒸汽管漏，需对其进行更换，在整个检修过程中，工器具准备齐全、安全措施落实到位、人员分工明确，很顺利的完成了换热器的更换工作。在检修的11个小时内，我们轮替吃饭、不间断的拆卸、割焊和安装，同时提前准备充分，比如提前开孔方便吊装、提前切断相关生产工艺管道并通蒸汽确保安全、提前准备照明灯具持续照明方便作业等一些的措施，在人机环管方面基本全面落实，在危险源全面预防的情况下顺利的完成了此项检修项目。

4、技改革新、修旧利废、节省外委方面。

由于2148和1530振动筛溜槽、漏斗常年锈蚀严重，铸石板无法在上部牢固铺放，经厂领导批准后加工成不锈钢溜槽、漏斗，大大提高了溜槽的使用周期，减少了人为参与、降低了劳动强度。第一次干此类检修任务、也是第一次干如此庞大的工程，从工作方案的编制、安全措施的落实、危害因素的辨识、设备移交步骤的程序化等方方面面落实到位，不仅为我厂此类检修项目积累了经验，同时也验证了车间检修队伍的水平和能力。还有煤气净化一车间脱硫再生塔内部压缩空气环管制作，车间人员总结经验、思维创新，利用以下方法：将直管道切割成多段，然后将各段焊接起来做成多边形代替圆形，根据原环管外直径确定多边形外接圆直径，最终加工完成并安装使用，仅仅以上俩个项目节省外委费用近30万元。同时车间按时召开双增双节专题会议，培训相关技改方法方式，废料规整重复利用等等，有效的落实厂部活动要求。除以上工作外，我还参与了炼一1#装煤车更换托煤底板及大链、化一1#煤气鼓风机更换增速器齿轮、炼一2#装煤车更换二级传动齿轮、2#拦焦车更换取门台车下轨道、下行走轮、下导向轮、压力轴承，固定下轨道平台等检修项目。在整体工作过程中依旧存在多方面的不足。防尘、防毒口罩只是挂着脖子上、安全带未高挂低用、电焊机使用完毕未断电、电动葫芦有时非专人使用等不安全行为，较上一年度明显减少，但此类现象偶有发生。员工未养成良好的习惯是一方面，同时也侧面反映出了管理方面的不足，未能够将安全习惯培养到位。

二、个人情况表述

20\_\_年里，全面的参与了厂部组织的“找抓促”活动、“安全月”活动、综合治理工作、班组本安建设、精神文明建设等。在思想政治、组织领导、业务素质方面汇报如下：

1、严格落实厂部相关培训。从安全技术规程到岗位技术规程的培训，从危险源辨识到应急预案的培训，从厂规厂纪到法律法规的培训等等，通过不同的培训，对员工养成安全习惯、提升操作技能、构建厂部本安文化起到了很大的推动作用。在日常对员工的提问、考试以及实际操作方面，明显的感觉到了整体的进步。

2、班组建设的管理。班组作为企业最基础的组织单位，如何利用好班前会时间，使得班前会的功效落到实处，上级精神的传达、安全知识的学习、行为规范的培养、班组文化的建设都离不开班前会。规范班组建设召开程序、制定班组建设学习内容、培养班组员工技能技巧、提高班组成员安全意识等一些列手段和方法，确保了班前会召开的含金量。

3、责任分工、包机制的落实。根据车间现有岗位人员配备，尽最大可能的做到事事有人管、班班有人盯的目标。管理人员的安全分管、设备分管、卫生分管;工段员工的承包划分，班组区域内设备的包机划分等等，根据人员现状，进行技术力量搭配，实行包机制。确保每一台设备的完好，责任人的确认。

三、在明年的工作中需要改进的部分

1、员工在日常检修工作中，存在积极性不高、主动性不够等消极的工作态度，将加大相关制度的考核力度，改变和强化员工工作态度。部分员工独立作业能力不够，检修水平有限，将加大技能水平的培训，同时限定一定的考核时限，制定阶段性员工进展标准，根据奖优罚劣的标准，进行奖罚。

2、部分习惯性的不安全行为，将作为明年工作的重点整改对象，实行工段长连带责任制，进一步的加大违规行为的考核力度，从习惯上进行改变，塑造全员检修规范标准。

在20\_\_年里，我将以“杜绝安全隐患，根治跑冒滴漏，减少非计划性检修”为全年检修目标，加强现场巡检、增加车间自查频次，强化包机人责任意识。在今后的工作中，要积极配合主任工作，勤于思考，多提意见，做好领导的马前卒，争做同事的排头兵。为车间工作提升到更高的层次努力工作。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn