

# 2023年车间生产异常培训心得体会(汇总8篇)

心得体会是指个人在经历某种事物、活动或事件后，通过思考、总结和反思，从中获得的经验和感悟。那么心得体会怎么写才恰当呢？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

## 车间生产异常培训心得体会篇一

通过安排到x车间进行实习，了解产品生产工艺流程、职能部门的设置及其职能，了解企业的内部控制。

在这一个多月的时间里，下到生产车间后，先了解整个生产的流程，从采购入库，到领料生产，到最后的成品入罐，对整个车间的生产活动有了基本认识，这对我们熟悉企业，进行实务操作打下良好基础。

其中，先前我们对生产几乎一无所知，但下到车间之后，我们不仅了解了生产流程，还进一步了解了生产工艺流程和用途，由于脂肪酸生产完后是直接用于公司后面的扬子石化生产，所以每个月的生产有一定的额度。而且由于季节和温度等条件的限制，机器开工的时间长度及强度也有相关的规定，另外，对一些流水线的参观，也激发了我对如何通过新流水线的建设，对降低生产成本的思考，于是，感受颇深的一点，要做一名合格的会计人员，对基本、基础的作业环节是要了解的，否则，很容易让理论脱离实践。

在熟悉了车间的生产流程后，工作人员拿了以前的交接班记录和中间产品申请单和报表等资料给我们看，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，积极向同事请教，在他们的耐心指导下，我们对车间的整个产品检验的程序方法有了一定上的认识。

由于化工生产是不间断的，所以车间生产必须时刻有人，车间的工作人员采取四班两倒（一天白班12小时一天晚班休两天）和常白班制度。我们车间有四个人（主任，工艺员，等）上长白班，其他人分成甲乙丙丁四个班四班两倒。

虽然我们没有正式分配，但我们都严格遵守车间的生产纪律，遇到不懂不明的地方都积极发问，以免造成安全事故。在车间里必须首先了解生产工艺流程，我们先查看了每个仪器和设备，并了解他们的名称和用途，遇到不懂的地方工艺员就跟我们耐心讲解。为了更好的工作，我们把工艺流程图画下来以便更好的熟悉工作环境。当然在化工生产中最重要的是安全。因此我们刚进车间时主任就给我们上了一堂安全教育课。

我们被安排在丙班和他们一起倒班，这样我们可以亲自参与实际的生产中，下和但是，在日复一日的工作中，是否还可以通过一些技术手段，进一步提高工作效率。生产工艺流程脂肪酸是应用相当广泛的工业原料，可以榨油下脚料油泥为生产原料，广泛应用于橡胶硫化剂、塑料热稳定剂、润滑剂，纺织用柔软剂、化纤油剂等，在医药方面，用于制取各种制剂、溶剂、吸湿剂和甜味剂等。据调查，国内脂肪酸年需求量30万吨，年产量20万吨，缺口10万吨。市场需求量很大脂肪酸的生产制造方法，由原料经水解反应生成粗脂肪酸和甘油水，生成的粗脂肪酸经蒸馏工艺形成成品，其特征是：所述的水解反应是原料经过两个以上的水解塔（25），所述的水解塔（25）内采用导热油加热；所述的蒸馏工艺是先采用真空蒸馏装置对脱气塔（27）内的粗脂肪酸先脱水脱气，再经过蒸馏，冷凝后即得成品。

从牲畜的脂肪中提取的脂肪酸，分为两种类型：一是可食用性牛羊油，另一种是非食用性牛羊油即工业牛羊油，一般有5个指标：游离脂肪酸凝固点，水分及杂质，色度，漂白度（漂炼度）。

[应用领域]：牛羊油脂肪酸主要是丁苯橡胶的乳化剂，高级香皂的皂基，合成各种表面活性剂的中间体，广泛应用于橡胶硫化剂，塑料热稳定剂，润滑剂，纺织用柔软剂，化纤油剂，抗静电剂，食品用乳化剂，用于化妆品洗涤剂及各种表面活性剂的原料等。

[包装]：桶装或散装，桶装为180kg/桶

总之，这次实习是有收获的，自己也有许多心得体会。首先，感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的会计人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务能力是基础能力，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作创建一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在企业中“人和万事兴”的要义。

其次，作为企业的一员，无论是其他工作人员，还是会计人员，在进行自身相对循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。西大农药厂，即将面临“改制”的调整，这就意味着该企业将面临由“校办”企业向“社会”企业的角色转换，先前所享有的一些优惠政策，将随着改制的完成而倾刻丧夫，这样，农药厂将更直接的面临市场激烈竞争，接受残酷的规则约束，为了企业的生存、发展，就得创新，以变求生存，用新促发展，西大农药厂在面临新一轮发展的时期，应鼓励员工大胆创新，为企业的发展积极献计献策。

## 车间生产异常培训心得体会篇二

在工业化的浪潮下，生产车间作为生产制造的重要环节，对于企业的发展至关重要。而要让生产车间人员运作高效并达到产品质量的要求，就需要进行岗位培训。下面是我在参加生产车间岗位培训后的一些心得体会。

## 第一段：培训前的期待与紧张

首先，回想起参加生产车间岗位培训前的心情，可以用“期待”和“紧张”来形容。期待，因为通过培训，我可以获取更多生产车间的专业知识和实践经验，提升自己的综合素质；紧张，因为作为一个新手，我担心自己是否能够适应岗位培训的要求，是否能够胜任将来的工作。

## 第二段：培训过程中的收获与成长

生产车间岗位培训的过程中，我们学习了許多关于生产制造的知识和技能。通过讲座、实地考察和实操操作，我逐渐了解到生产车间的工作流程、设备维护和故障排除的常见问题等。同时，培训还注重培养我们的团队合作意识和沟通能力，通过项目小组的合作来解决实际问题。这些经历让我从一个纯粹的理论学习者，成长为一个能够实际操作和与他人合作的专业人士。

## 第三段：困难与挑战的克服

在实际操作中，我遇到了许多困难和挑战。例如，在设备维护方面，我面临着对机械设备的不熟悉和操作不熟练；在故障排除方面，我面临着没有经验来判断问题的根源。然而，我通过与导师和同事的交流和请教，努力克服这些困难。他们给予了我很多的支持和指导，教会了我如何独立思考和解决问题。通过不断地实践和学习，我逐渐提升了自己的技能和经验，成功地克服了这些困难和挑战。

## 第四段：培训的启示与收获

生产车间岗位培训不仅仅是为了提升我们的专业能力，也是为了培养我们的发现问题、解决问题的能力。在培训过程中，我们学会了如何分析问题、寻找问题的原因，并提出解决方案。在实际的生产工作中，这些能力将会发挥重要的作用。

此外，通过培训，我还认识到了团队合作的重要性。在团队合作中，我们需要相互支持、相互配合，才能够取得更好的成果。这些培训的启示和收获将成为我未来工作和生活中的宝贵财富。

## 第五段：对未来的展望与感悟

通过生产车间岗位培训，我对自己的未来有了更明确的展望。我意识到，作为一个生产车间的一员，我需要不断学习和进步，不断提高自己的技能和经验，以适应行业的发展和企业的要求。同时，我也明白到，团队合作和沟通能力是取得成功的关键。我将继续努力，锻炼自己的团队合作和沟通能力，并不断完善自己的专业知识和技能。我相信，只要坚持不懈地努力，我一定能够在生产车间岗位上取得出色的成绩。

总结起来，生产车间岗位培训让我在生产制造领域有了进一步的了解和实践，提升了自己的专业能力和综合素质。在这个过程中，我克服了许多困难和挑战，锻炼了自己的解决问题的能力，并通过团队合作和沟通能力取得了成功。我相信，这次培训将为我未来的工作和生活奠定坚实的基础。

## 车间生产异常培训心得体会篇三

### 1、认真遵守安全操作规程

新工人须牢记的第一件事是要遵守工作场所的安全卫生规程，各种安全规程很多是从我们前辈的事故、伤害等经历中总结出来的，我们应该严格遵守。

任何操作都应有正确的程序，它是能够使操作“顺利”“安全”“容易”进行的方法。因此，不按程序操作，就可能造成事故、伤害。有人认为“按自己的方式做就行”，按程序“太麻烦”，但“欲速则不达”。只有忠实的遵守操作程序，安全才能有保障。

## 2、岗前安全早预知

## 3、安全常规知识

- 1) 为生产需要所设的坑、壕、和池，应该有围栏或者盖板。
- 2) 原材料、成品、半成品的堆放，应该不妨碍操作和通行，废料要及时清除。
- 3) 工作场所应保持清洁整齐。
- 4) 散放易燃易爆物质的场所，应该严禁烟火。
- 5) 对于易燃、易爆、烧灼及有静电发生的场所作业的工人，禁止发放和使用化纤防护服及用品。

## 4、常见触电事故的主要原因：

- (1) 电气线路、设备安装不符合安全要求。
- (2) 非电工任意处理电气事务。
- (3) 移动长、高金属物体碰触电源线、配电柜及其他带电体。
- (4) 操作漏电的机器设备或使用漏电电动工具。
- (5) 电钻等手持电动工具电源线破损或松动。
- (6) 电焊作业者穿背心、短裤，不穿绝缘鞋；汗水浸透手套；焊钳误碰自身。
- (6) 湿手操作机器开关、按钮等。
- (7) 临时线使用或管理不善。

(8) 配电设备、架空线路、电缆、开关、配电箱等电气设备，在长期使用中，受高温、高湿、粉尘、碾压、摩擦、腐蚀等，使电气绝缘损坏，接地或接零保护不良而导致漏电。

(9) 接线盒或插头座不合格或损坏。

## 5、形成机械伤害事故的主要原因：

(1) 检修检查机械忽视安全措施。如人进入设备检修、检查作业不切断电源，未挂不准合闸警示牌，未设专人监护等措施而造成严重后果。

(2) 缺乏安全装置。如有的机械传动带、齿机、联轴节、皮带轮、飞轮等易伤害人体部位没有完好防护装置；还有的人孔、投料口等部位无护栏及盖板，无警示牌，人一疏忽误接触这些部位就会造成事故。

(3) 电源开关布局不合理，一种是开关离设备较远，有了紧急情况不能立即停车，另一种是好几台机械开关设在一起，极易造成误开机械引发严重后果。

(4) 在机械运行中进行清理、上料等作业。

(5) 任意进入机械运行危险作业区（禁止区域或禁止通行区域）。

(6) 乱动机械。

## 6、机械伤害事故的防范措施：

(1) 检修机械必须严格执行断电挂禁止合闸警示牌和设专人监护的制度。机械断电后，必须确认其惯性运转易彻底停止后方可进行工作。机械检修完毕运转前，必须对现场进行细致检查，确认机械部位人员全部彻底撤离才可取牌合闸。

(2) 要设置完好的安全装置。

(3) 电源开关布局必须合理，必须符合两条标准：一是便于操作者紧急停车，而是误开动其他机械设备。

(4) 对机械进行清理积料、捅卡料等作业应执行停机断电挂警示牌制度。

(5) 严禁无关人员任意进入危险因素大的机械作业场所。

(6) 操作各种机械人员必须经过专业培训，能掌握该设备性能的基础知识，经考试合格方可上岗。

## 7、什么是现场定置管理

首先是在车间或岗位现场，从平面空间到立体空间，其使用的设备、工具、材料、工件等的位置要规范，文明管理。二是对现场的人员的行动要进行限制性管理，即：红色区域——是禁止区域，其间有危险或危害；黄色区域——是警告区域，其间有一定的危险性，必须进入时，要特别注意或采取必要的防范措施；三是绿色区域——是安全区域，人员可以进入，而危险的物流要加以避免。

## 8、烟头为什么能引起火灾？

燃着的烟头表面温度为 $200^{\circ}\text{C}$

——  $300^{\circ}\text{C}$ ，其中心温度可达 $700^{\circ}\text{C}$

$139^{\circ}\text{C}$ ，极易引起火灾。可燃气体和易燃液体蒸汽的点火能量一般在1毫焦耳以下，烟头的危险性就更大。另外，未完全燃烧的炭灰里有火，掉在干燥的疏松的可燃物上，也易引燃起火。

## 9、易燃场所的行为“四忌”



一忌动火。包括不能焊接切割、吸烟及携带火种。

二忌穿着化纤原料的服装和钉子鞋。因为他们随时都会产生静电火花或撞击火花。

三忌使用非防爆工具、灯具。以免产生撞击火花和电火花。

四忌使用bp机、对讲机、手机、电话机等。现场只需使用防爆型电话机。

## 10、操作者的不安全行为

### (1) 操作错误、忽视安全、忽视警告

包括未经许可开动、关停、移动机器，开动、关停机器时未给信号，开关未锁紧，造成意外转动，忘记关闭设备，操作错误，工件刀具紧固不牢等。

### (2) 安全装置失效

如拆除了安全防护装置，安全装置失去作用，调整错误造成安全装置失效。

### (3) 使用不安全设备

临时使用不牢固的设施如工作梯，使用无安全装置的设备，拉临时线不符合安全要求等。

(4) 用手代替手动工具，用手清理切屑，不用夹具固定而用手拿工件进行机械加工等。

(5) 物体（成品、半成品、材料、工具、切屑和生产用品等）存放不当。

### (6) 攀坐不安全位置（如平台护栏、吊车平衡梁、易旋转或

移动的机器设备等）。

(7) 必须使用个人防护用品、用具的作业或场合中，未使用或正确使用。

(8) 穿戴不安全。如在有旋转零部件的设备旁作业时穿着过于肥大、宽松的服装，未将长发盘在帽子里；戴悬吊饰物；操纵带有旋转零部件的设备时戴手套；穿高跟鞋、凉鞋、拖鞋进入车间等。

(9) 无意或为排除故障而接近危险部位，如在两个相对运动的零部件之间清理卡住物时，可能造成挤伤、夹断、压碎或人的肢体被卷进而造成严重的伤害。

## 11、常见火灾发生的火源：

1) 炉灶设备位置不当，靠近可燃物；2) 使用炉火不慎，无人管理；3) 在堆放可燃物附近吸烟；4) 使用灯火不慎；5) 烘烤；6) 死灰复燃；7) 电气安装使用不当；8) 电源短路；9) 焊接；10) 静电放电；11) 机器摩擦发热等。

## 12、三违

### 1) 违章指挥

主要是对企业领导讲的如下现象属于违章指挥：不遵守安全生产规程、制度和安全技术措施或擅自更改安全工艺和操作规程；指挥工人在安全防护设施、设备有缺陷，隐患未解决的情况下冒险进行作业；发现违章不制止等。

### 2) 违章作业

主要是对现场操作的工人讲的，以下现象属于违章作业：不遵守安全生产操作规程、制度和安全技术措施；不正确使用

安全防护用品；擅自动用机械、电气设备；无证从事特种作业等。

### 3) 违反劳动纪律

不遵守以下要求就属于违反劳动纪律：要热爱本职工作，努力学习，提高政治文化业务水平和操作技能，积极参加安全生产活动；遵守劳动纪律，服从领导，坚守岗位，未经许可不得从事非本工种作业；严禁酒后上班；不得在禁止烟火的地方吸烟动火等。

## 13、事故隐患

有导致未来发生事故的可能性、具有潜在的事故危险性的设备和环境方面存在的不安全状态。

## 14、安全月

自2016年起，每年9月开展全国“安全月”活动。通过“安全月”活动，大力营造全社会“关注安全，关爱生命”的氛围，为建立安全生产长效机制，继续深化安全整治，推进企业加强基础建设，巩固发展全国安全生产总体稳定、趋于好转的形势，提供思想保障、精神动力和舆论支持。

## 15、文明生产

是指企业职工和领导自觉做有理想、有职业道德、讲文明、守纪律的劳动者及努力创造安全卫生、舒适优美的生产环境。

文明生产是物质文明与精神文明建设的统一。从物质文明建设看指消除职业危害因素和事故隐患，改善劳动条件，减轻工人的劳动强度，达到无事故、无污染、安全卫生的目标；从精神文明建设看指有高尚的职业理想和职业道德，有较高的科学文化技术水平和良好的生产习惯，反对冒险蛮干、违

章指挥和违章作业。

## 16、灭火的方法：

- 1) 冷却法：即降低燃烧物的温度，使之降低燃点以下而停止燃烧。
- 2) 窒息法：即隔绝空气，使可燃物质无法获得氧气而停止燃烧。
- 3) 隔离法：将正在燃烧的物质与未燃烧的物质分开，中断可燃物质的供给，使火源孤立，火势不能蔓延。
- 4) 抑制法；使灭火剂参与到反应中去，中断燃烧的连锁反应。

## 17、企业职工的六种不安全心理因素

### 1) 自我表现心理

这种心理在青年工人身上较突出。他们虽然进厂时间短，工作经验不足，但常常表现的很自信，很有把握，在别人面前喜欢表现自己的能力。有的不懂装懂，盲目操作；有的一知半解充内行，生硬作业；有的甚至横充“好汉”，乱摸乱动。对这些好自我表现的心理，如果不及时加以纠正或制止，是很危险的。

### 2) 经验心理

持这种状态的职工的特点是凭自己片面的“经验”办事，对别人的合乎科学道理的劝告常常听不进去，经常说的话是“多少年来一直是这样干的，也没出事故”。有的技术上有一套，工作热情很高的老工人发生事故，多数原因在于过分相信“自我经验”上。

### 3) 侥幸心理

完成一些操作，往往可以采取几种不同的方法。有些安全操作方法比较复杂，有的职工存在侥幸心理图省事，常把安全操作方法视为多余的繁琐，理由是“别的省事的方法也不一定出事故”。把“不一定”这种“偶然”当作“一定”的“必然”。于是，对明明要注意的事项他不去注意，明令严禁禁止的操作方法他照样去操作。这种人常常是出了事故而后悔莫及。

#### 4) 随众心理

这是一种较普遍的心理状态。绝大多数人在不同场合、不同环境下，都会有所表现。

#### 5) 逆反心理

这种心理状态常常表现在被管理者对管理者的关系紧张的情况下。持这种心态的职工往往气大于理，他的指导思想常常是“你要我这样干，我非要那样做”。于是，由于逆反心理而违章作业，以至发生事故的事不乏其例。

#### 6) 反常心理

上会心神不定。俗话说一心不二用，职工在反常心理状态得不到缓解的情况下工作，很容易出事故。

### 18、事故处理“四不放过”

2000年4月7日吴邦国副总理在中共中央国务院召开的《加强安全生产，防范安全事故电视电话会议》上，要求各级党委、政府及有关部门一定要严格执行事故报告和调查处理的决定，坚持做到“四不放过”。即：1) 事故原因没有查清不放过；2) 事故责任者没有严肃处理不放过；3) 广大职工没有受到教育不放过；4) 防范措施没有落实不放过。

## 19、安全

在生产过程中，造成人员伤亡、伤害、职业病、财产损失或其他损失的意外事件。因此，事故是意外事件，该事件是人们不希望发生的，同时，该事件产生了违背了人们意愿的后果。

## 21、事故隐患

事故隐患是指生产系统中可导致事故发生的人的不安全行为、物的不安全状态和管理上的缺陷。

## 22、安全生产责任制

安全生产责任制是生产经营单位各项安全生产规章制度的核心，是生产经营单位行政岗位经营制和经济责任制度的重要组成部分。安全生产责任制的核心是实现安全生产的“五同时”。切实落实“安全生产，人人有责”。

## 23、关于班组长的职责：

班组安全生产是搞好安全生产工作的关键，班组长全面负责本班组的安全生产，是安全生产法律法规和规章制度的执行者。贯彻执行本单位对安全生产的规定和要求，督促本班组的工人遵守有关安全生产规章制度和安全操作规程，切实做到不违章指挥、不违章作业、遵守劳动纪律。

## 24、岗位工人职责

岗位工人对本岗位的安全生产负直接责任。要接受安全生产教育和培训，遵守有关安全生产规章制度和安全操作规程，不违章作业，不遵守劳动纪律。特种作业人员必须接受专门的培训，经考试合格取得操作资格证书，方可上岗作业。

## 25、安全生产检查的内容

一般应重点检查：易造成重大损失的易燃易爆危险物品、剧毒品、锅炉、压力容器、起重、运输、电气设备、冲压机械、高处作业、和本企业易发生工伤、火灾、爆炸等事故的设备、工种、场所及其作业人员；直接管理重要危险点和有害点的部门及其负责人。

具体主要是查思想、查管理、查隐患、查整改、查事故处理。

## 26、工伤保险

### 1) 概念

是国家通过立法手段保证实施的，对在工作过程中遭受人身伤害（包括事故伤残和职业病以及因这两种情况造成死亡）的职工或遗属提供补偿的一种社会福利制度。

### 2) 基本原则

**a**依法强制实施的原则即：用人单位参加保险并缴费，保险机构支付保险费用。

**b**无责任赔偿原则即：无论工伤责任是否在劳动者一方，只要不是受害者本人故意行为所致，就应该按工伤规定进行伤害补偿。

**c**劳动者个人不缴费原则

**d**损失补偿与事故预防及职业康复相结合的原则即：把工伤经济损失补偿、工伤事故预防及职业康复训练相结合。

3) 工伤认定范围——参见《工伤保险条例》国务院令第375号。

## 26、生产过程中常见的危险、有害因素

### a物理性危险、有害因素

- 1) 设备设施缺陷
- 2) 防护缺陷
- 9) 能造成灼伤的高温物质
- 10) 能造成冻伤的低温物质
- 11) 粉尘与气溶胶 12) 作业环境不良
- 13) 信号缺陷
- 14) 标志缺陷

### b化学性危险、有害因素

- 1) 易燃易爆性物质
- 2) 自然性物质 3) 有毒物质
- 4) 腐蚀性物质

### c生物性危险、有害因素

- 1) 致病微生物
- 2) 传染病媒介物
- 3) 致害动物
- 4) 致害植物



## d心理、生理性危险、有害因素

- 1) 负荷超限
- 2) 健康状况异常
- 3) 从事禁忌作业
- 4) 心理异常
- 5) 识别功能缺陷

## e行为性危险、有害因素

- 1) 指挥错误
- 2) 操作错误
- 3) 监护错误

## f其他危险、有害因素

- 1) 搬举重物
- 2) 作业空间
- 3) 工具不合适
- 4) 标识不清

## 班组安全教育的主要内容

(1) 本班组的生特点、作业环境、危险区域、设备状况、消防设施等。重点介绍高温、高压、易燃易爆、有毒有害、腐蚀、高空作业等方面可能导致发生事故的危险因素，交待

本班组容易出事故的部位和典型事故案例的剖析。

(2) 讲解本工种的安全操作规程和岗位责任，重点讲思想上应时刻重视安全生产，自觉遵守安全操作规程，不违章作业；爱护和正确使用机器设备和工具；介绍各种安全活动以及作业环境的安全检查和交接班制度。告诉新工人出了事故或发现了事故隐患，应及时报告领导，采取措施。

(3) 讲解如何正确使用爱护劳动保护用品和文明生产的要求。要强调机床转动时不准戴手套操作，高速切削要戴保护眼镜，女工进入车间戴好工帽，进入施工现场和登高作业，必须戴好安全帽、系好安全带，工作场地要整洁，道路要畅通，物件堆放要整齐等。

(4) 实行安全操作示范。组织重视安全、技术熟练、富有经验的老工人进行安全操作示范，边示范、边讲解，重点讲安全操作要领，说明怎样操作是危险的，怎样操作是安全的，不遵守操作规程将会造成的严重后果。

## 车间生产异常培训心得体会篇四

在进入汽车生产车间之前，我对汽车生产过程的了解仅限于书本和网络上的知识。因此，当我有机会参与汽车生产车间的培训时，我感到非常兴奋和期待。我希望通过这次培训能够亲身感受汽车生产的全过程，并学习到更多实际操作的技能 and 知识。

### 第二段：从实习中获得的经验和技能

在汽车生产车间的培训中，我获得了许多宝贵的经验和技能。首先，我学会了如何正确操作各种生产设备和工具。这不仅要求我准确地理解每个设备的功能，还要熟练掌握如何进行维护和保养。其次，我学会了如何与团队成员合作，与其他车间的人员协调工作，确保生产线的高效运行。最后，我还

学会了如何在高压和紧张的工作环境下保持冷静，并快速解决问题。这些宝贵的经验和技能将在我的未来职业生涯中发挥重要作用。

### 第三段：培训中的挑战和克服方式

在汽车生产车间的培训过程中，我遇到了一些挑战。首先，由于我之前没有相关的工作经验，我需要更多时间来适应车间的工作环境和操作要求。然而，通过与经验丰富的同事沟通和请教，我逐渐克服了这个挑战。此外，由于工作强度较大且时间紧迫，我经常需要强调集中注意力和高效率。通过制定规划和及时调整工作重点，我渐渐适应了这种紧张的工作节奏。

### 第四段：培训带来的启示和感悟

通过汽车生产车间的培训，我受益匪浅，不仅学到了许多实际的技能和知识，还收获了一些思考和启示。首先，我意识到团队协作的重要性。在汽车生产车间，无论是技术工人还是生产管理人员，彼此之间都需要相互配合和支持，才能确保整个生产线的顺利运作。其次，我认识到在任何工作中，细节的重要性。只有每一个细节都得到重视和完美完成，才能生产出高质量的汽车产品。最后，我也深刻体会到学习的重要性，只有不断学习和更新知识，才能跟上时代的发展和技术的进步。

### 第五段：对未来的展望与打算

通过汽车生产车间的培训，我对未来的职业发展充满了期待。我希望能够进一步深入了解汽车生产领域，并通过自己的努力成为一名优秀的汽车生产工程师。为了实现这个目标，我计划继续学习相关专业知识，积极参与实践项目，并保持对新技术和新工艺的敏感度。我相信，通过不断的努力和积累，我一定能够在未来的职业生涯中取得更大的成就。

总结：

汽车生产车间的培训经历使我受益匪浅，不仅学到了实际的工作技能和知识，也从中获得了许多宝贵的经验和启示。我相信，这次培训将为我未来的职业发展铺平道路。我会牢记培训中所学到的一切，并以此为基础，不断努力提升自己，为汽车生产领域的发展做出更大的贡献。

## 车间生产异常培训心得体会篇五

在装配车间这段时间里我带着对工作的热情向各位师傅学习请教，学到了很多实践动手能力，更让我感受到了团队合作和为人处事的重要性，在此感谢公司给我这次工作的机会，以下是个人近一个月的和。

- 1、输送机的装配首先要根据图纸的要求，首先确定输送机的材料和长宽高，是否带整形机，电动机的额定功率、速比、型号和电动机的安装位置等，将所需要的原件配齐进行装配。
- 2、一些固定螺丝的孔螺纹不是很完整需要进行从新攻丝（攻丝心得：攻丝时要使丝攻与孔垂直将手上所用的力与丝攻在一条线上，若不在一条直线上的话可能使攻丝局部受力导致断裂，在攻不动时将丝攻退一下再攻）。一些地方要进行重新打孔（打孔心得：要先用记号笔将需要打孔的地方做记号然后再进行打孔，若是较大的孔要先用小钻头进行定位在换大号钻头打孔）。
- 3、按照装配图纸组装完成后要用卷尺测量对角线的长度是否符合标准，若不符合要进行调整后在固定输送机的滚筒和挡板。
- 4、装配完成后将输送机做标记，防止和其它项目的输送机混淆。

5、按要求将电动机和调节螺丝装好待调试。

1、检查设备是否安装完整，将灰尘和皮带上的杂物清理干净防止皮带转动时与滚筒摩擦损坏。

2、用扳手将调节螺丝适当紧固，不要过紧防止设备内有杂物在转动时将皮带损坏。

3、将电动机通电使其正转（电动机所在方向为正转），电动机星形接线电源接380v□三角形接线电源接220v□接电动机线时一定要确认电源为断开状态。

4、查看电动机转动是否有异常，用调节螺丝对设备调节使皮带松紧适中使其位置在滚筒中间，让设备运转一段时间一切正常后将设备断电，紧死调节螺丝完成调试。

1、检查设备是否安装完整，将灰尘和杂物清理干净。

2、将电动机通电使其正转，电动机星形接线电源接380v□三角形接线电源接220v□接电动机线时一定要确认电源为断开状态。

3、查看电动机转动是否有异常，齿轮与链条是否有错位。让设备运行10分钟一切正常后切断电源。

1、检查设备是否安装完整，将灰尘和杂物清理干净。

2、将电动机通电使其正转，电动机星形接线电源接380v□三角形接线电源接220v□接电动机线时一定要确认电源为断开状态。

3、查看电动机转动是否有异常，调节传动皮带松紧使其在转动时不发生偏转。

4、观察滚筒是否有偏转。让设备运行10分钟一切正常后切断电源。

5、将滚筒两端用销子锁死防止移动。

1、工作时时刻注意安全，认真工作。

2、工作中要将理论与实践相结合，很多看似简单的事情自己动手起来就感觉不那么简单了只有多实践才能快速的进步。

3、工作中团队合作很重要，很多事情只有大家一起合作才能完成单靠一个人就算他能力再强也是无法胜任的，团结就是力量。

4、俗话说：三人行必有我师焉，工作中要学习别人的优点改正自己的缺点逐步完善自己，不懂得东西要虚心向别人请教。

5、工作中要多思考问题，比如：做事情要想想为什么用这个方法？这个方法有哪些优点！还有什么更好的方法吗？工作中只有不停的总结与创新才能一步一步的提高能力。

6、要和同事要搞好关系，在别人需要帮助的时候帮助了别人，当你有困难的.时候别人肯定也会伸出援助之手！

以上仅是个人体会与心得，有不当之处还请领导指教！

## **车间生产异常培训心得体会篇六**

车间生产异常是指在生产过程中发生的与预期生产不符的情况，包括设备故障、物料缺失、工序出错等。为了提高员工对生产异常的应对能力，加强车间生产管理，我们公司组织了一次关于车间生产异常培训。在培训中，我深刻体会到了生产异常的危害性以及如何应对生产异常的方法和技巧。以下是我个人的心得体会。

首先，我认识到了车间生产异常存在的危害性。在培训中，授课老师通过讲解实际案例，向我们展示了生产异常可能带来的各种不良后果。比如，设备故障可能导致生产停滞，增加生产成本；物料缺失可能延误交货时间，给客户造成巨大的损失；工序出错可能导致产品质量下降，对公司品牌形象造成很大损害。这些案例让我深刻认识到，生产异常不仅仅会影响生产工作的正常进行，更会对公司的经济效益和声誉造成重大影响。因此，我们必须高度重视生产异常，并采取有效的措施避免和应对。

其次，我学到了应对生产异常的方法和技巧。在培训中，授课老师介绍了一些常见的生产异常及其应对策略。比如，对于设备故障，我们应该加强设备维护和保养，提前预防可能出现的故障；对于物料缺失，我们需要建立健全的供应链管理体系，及时采购和储备物料；对于工序出错，我们应该强化员工的技能培训，完善质量检查和测试流程。这些方法和技巧给了我很大的启发，让我明白了应对生产异常的关键在于预防和提前准备。只有在平时做好日常工作的同时，加强预防和准备工作，才能有效降低生产异常发生的概率和影响。

此外，我还意识到团队合作对于应对生产异常的重要性。在培训中，我们分组进行了一些模拟的生产异常演练，通过团队协作解决问题。这个环节使我深刻体会到，当生产异常发生时，往往需要多个岗位的人员共同合作，协调各个环节，才能解决问题。在团队合作过程中，我们需要充分发扬团结互助的精神，积极与他人合作，听取不同意见，共同制定解决方案。只有团队紧密协作，才能更好地处理生产异常，确保生产工作的正常进行。

最后，我认识到个人主动性和责任心对于应对生产异常的重要性。在培训中，我们授课老师强调了个人在发现和应对生产异常中的作用。他说：“每个人都是公司的监测器，如果发现异常，要及时报告和处理。”这句话深深地触动了我。我明白了，作为一名普通员工，尽管没有管理层的权限，但

我们仍然可以通过在日常工作中细心观察，及时报告异常，提出合理建议等方式，为公司应对生产异常贡献力量。在以后的工作中，我会更加积极主动，增强自己的责任心，为公司提供更好的帮助。

通过这次关于车间生产异常的培训，我对生产异常的危害性有了更深刻的认识，学到了应对生产异常的方法和技巧，意识到团队合作和个人主动性的重要性。我相信，在今后的工作中，我将更加注重生产异常的预防和应对，努力提高自己的专业素质，为公司的生产管理做出更大的贡献。

## 车间生产异常培训心得体会篇七

来xx半年了，经过半年的工作总结，发现缺少的最重要的一部分就是对产品本身熟知的欠缺。所以进入三月份，就开始针对产品，进行下车间实践学习，根据产品的加工工艺流程，首先就从下料车间学习。写这篇日志的主要的目的就是为了记录在车间学习的点滴和人文的了解，希望在下料车间学习的一个月会给接下来的学习打好基础，也希望在其中能磨合成功，找到和工人们相处的方法和交流的捷径！

由于我个人工作问题，直至8号才进行车间的第一次走访。开始我还犹豫如何开始，在车间门口徘徊半天，因为心里还是有点害怕，不知道应该怎么开始自己的学习历程，后来才发现，不去尝试，心里就永远藏着一种隔膜，不敢去接近，但是真正进入了，却发现其中没什么难。跟那些工人大叔或许是哥哥辈的人物交流，发现其实他们不会跟你掩藏，很质朴的聊天，很质朴的给出意见，让人很轻松，又有想学习的劲头。应该说，这对我来时是个好事，也是个好的开始。

交谈中，有个师傅跟我谈到是在办公室工作好还是在车间工作好的问题。他们觉得我们在办公室里工作会比他们要轻松，工作环境好，虽然没有羡慕之意，但是说到在车间里工作，还是感觉有些自残不如。其实，如果没下车间之前，我肯定



会说在车间工作比在办公室要好，因为我一天在办公室待着，我知道说是温暖的办公室却有让我受不了的寒气（可能是长时间坐着的原因），我知道没有灰尘的办公室却时时面对着电脑的辐射，对身体没有一点好处。但是下车间之后，我知道了，其实在办公室待着确实比在车间要好一些，因为车间里的工作环境确实恶劣一些，而且对我来说，不仅充满危险，还有充满灰尘的空气。但是其实工人们也应该了解他们的工作的基础是办公室人员用脑力换来的成果，他们付出的是脑力劳动和一些协调工作，有些时候往往流程的操作会比协调工作要简单的多，我身在技术部，我知道他们每个人每天的辛苦和操心事，所以在这个问题上，我们只能说互相体谅，这样工作起来也会有好的心态，好的心情。

本次在产品下料车间的主要收获是：

- 1、对整个车间布局有了大致的了解。
- 2、切割用的工具：小蜜蜂和火焰切割小车。
- 3、认识几位师傅，虽然还不知道叫什么。
- 4、和小蜜蜂进行了亲密接触，大致了解它的操作。
- 5、产品要用的常见钢材分类。

## 车间生产异常培训心得体会篇八

近年来，随着科技的不断进步和市场的不断扩大，企业中员工转岗的现象越来越常见。转岗对员工来说是一个全新的挑战和机遇，而生产车间作为企业的核心部门之一，更是需要从各个岗位中培养出合格的人才。在我参加生产车间转岗培训的这段时间里，我不仅收获了专业知识和技能，更深刻地认识到了转岗的重要性和意义。

首先，生产车间的转岗培训让我意识到了专业知识的重要性。在转岗之前，我所了解的生产车间只是一些表面的东西，对于工艺流程、设备操作等专业知识了解得非常有限。在培训中，我通过学习相关课程和实践操作，深入了解了生产车间的工艺流程和设备细节，从而掌握了相关的技能和知识。这让我认识到，只有拥有扎实的专业知识，才能够更好地适应新岗位，胜任工作任务。

其次，通过转岗培训，我感受到了团队合作的力量。生产车间的工作需要多人协作，一个岗位的顺利工作离不开整个团队的配合和支持。在培训中，我们组成了一个小组，每个人扮演不同的角色，共同完成了一项生产任务。在这个过程中，我们相互合作、相互帮助，共同解决问题和面对挑战。我深深感受到了团队合作的力量，也明白了转岗后与同事之间的默契配合和有效沟通是非常重要的。

此外，转岗培训还让我意识到了不断学习的重要性。作为一个转岗的新人，正是因为对这个岗位的陌生，所以才需要进行培训和学习。在培训过程中，我不仅是学习专业知识和技能，更是学会了如何主动寻求需要的帮助和反馈，在不断实践中不断改进自己的工作。转岗培训使我深刻认识到，只有不断地学习和提升自己，才能够跟上企业的发展步伐，走在岗位上的前沿。

最后，转岗培训还让我体会到了勤奋和耐心的重要性。在转岗培训中，我们不仅需要认真聆听讲师的讲解，还需要对工艺流程和设备细节进行反复的实践操作。这些练习不仅需要耐心，还需要持之以恒的勤奋。只有通过不断重复的实践，才能够真正掌握和熟练运用相关的知识和技能。转岗培训过程中，我学会了通过自己的努力和坚持，不断去克服问题和困难，最终取得了自己的突破和进步。

总结起来，通过生产车间转岗培训的这段时间，我不仅收获了专业知识和技能，更深刻地意识到了团队合作、不断学习、

勤奋和耐心的重要性。转岗不仅是一次挑战，更是一次机遇。只有通过培训和学习，才能够更好地适应新岗位，胜任自己的工作任务。我相信，通过不断的努力和积累，我一定可以在生产车间中有所作为，为企业的发展贡献自己的力量。