

2023年支援产线心得(实用5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

支援产线心得篇一

根据安排，在进入南龙集团的第三周开始，我和极为新来的同事首先进入包装车间进行为期一周的实习。

在车间主任的安排下，我们两个锅业的实习生分别安排在a□d两组学习。车间不比办公室，没有空调，只有几个风扇，所以我和新荣来车间的第一感觉就是热，闷。不过，既然来工作了就做好了随时下放到车间的打算，所以这些倒是在我们的承受范围之内。

第一天，我被安排亲自上线操作，由于第一次动手，所以安排我做了最简单的事情——剥去铁片上的保护膜以及将讲螺丝套入铁片中。工作很简单，但是一轮下来，也确实是个大工作量的活。实习的第一天，我基本上在包装线上讲一些简单的包装流程过了一遍，比如擦锅子、折纸盒等。

接下来的几天，我要学习的范围就不仅仅是d组了，因为生产计划的编排，一个d组不可能在短短的几天之内将所有的锅型都包装一遍，所以只有了解每一个包装线上的产品包装流程才能尽可能多的了解一些不同锅型的包装流程。比如，实习的第二天，在c组上看到了一款汤锅的包装，这款汤锅用的是顶珠反打的方式，再将三个锅卡扣以120的弧度分别扣在汤锅上，保护锅子的边缘，最后将玻璃盖反扣在汤锅上包装的，这些是之前都未曾见到的。

在实习的几天内，通过跟车间工作人员的交流，使益良多，在交谈中我大概了解了不同款的锅子相应的包装速度，打手柄的常用方式，也在车间以外的同事中了解包装材料的类型等，在学习的同时，也发现了以下几个问题：

1、锅子瑕疵检查不到位。在将锅子放于传送带前未检查锅子的好坏，直接讲锅子扔在包装线上，等几道工序完成后才发现锅子是不良品，这样既浪费了物力，也浪费了人力。更有甚者，就直接进入包装，影响产品的整体质量。

2、擦锅子的人员工作时没有将注意力完全放于工作上，擦锅子时随便应付，只将表面的灰尘擦掉，而一些橡胶之类的黏着物仍然在锅内。

3、纸盒折叠不到位。因为包装线上的工作量之大和速度要求，一些人员在纸盒折叠上并未完全按照要求，一些应该扣入的部分并未完全扣入，有些甚至影响了包装的外观了保护作用。

以上是我一周车间实习的心得和体会。

支援产线心得篇二

在染色车间实习的三天里，我通过自己观察和询问车间内专业人员，收获颇多。主要如下：

1、连续轧染

布料浸渍液后受轧辊压力，使染液透入布料并去除余液的染色方法。轧染方法将织物在染液中经过短暂的浸渍后，随即用轧辊轧压，将染液挤入纺织物的组织空隙中，并除去多余的染液，使染料均匀地分布在织物上。染料的上染是在以后诸如汽蒸或焙烘等处理过程中完成的。

轧染是连续染色，染物所受的张力较大，通常用于机织物的

大规模染色加工，劳动生产率较高。轧染使用的机器一般使用的是连续轧染机，连续轧染机由一些单元机组成，主要有轧车（浸轧装置）、固色、平洗、烘干、汽蒸等单元装置。各种染料由于染色工艺过程及条件不同，因而有各种轧染机。

烘干装置有红外线烘干、热风烘干、烘筒烘干。在红外线烘干过程中，织物表面及内部同时受热，烘干均匀，染料从织物内部向表面的泳移较少。轧染中使染料固着的方法一般有汽蒸、焙烘两种。汽蒸是在汽蒸箱中进行。汽蒸是利用水蒸汽使织物温度提高，纤维溶胀，染料或染料与化学品作用后，扩散进入纤维内部与纤维固着。焙烘是以干热气流作为传热介质使织物升温，染料扩散进入纤维而固着。汽蒸或焙烘后再根据不同要求进行水洗、皂洗等后处理。

2、冷堆染色

所谓冷堆染色，即指织物在低温下通过浸轧染液和碱液，利用轧辊压轧使染液吸附在纯棉织物纤维表面，然后进行打卷堆置，在室温下堆置一定时间(键合时间)并缓慢转动，使之完成染料的吸附、扩散和固色过程，最后水洗完成上染的染色方式。该工艺包括浸轧工作液、堆置固色、水洗三个阶段。按加用碱剂的方式分为两种工艺：

一种是将染料和碱剂预先混合，配成染液浸轧织物；另一种是将染料和碱剂分开配制，浸轧时由计量泵按比例同时加到一小容量的混合器中。前一种工艺适用于反应性较弱的染料，用碱性较弱的碱剂，堆置时间较长，后一种适用于反应性较强的染料，用碱性较强的碱剂，堆置时间较短。

3、溢流染色

溢流染色是目前印染厂应用较为广泛的染色设备。由于设备性能和功能的限制，较难保证染色工艺的重现性，即使能够

基本满足染色工艺要求，也是靠有经验的工艺人员或操作工来控制。受人的技术水平、责任心及情绪变化的影响，导致织物染色质量的不稳定、废品率高，产品档次无法提高。

1、活性染料，又称反应性染料。为在染色时与纤维起化学反应的一类染料。这类染料分子中含有能与纤维发生化学反应的基团，染色时染料与纤维反应，二者之间形成共价键，成为整体，使耐洗和耐摩擦牢度提高。活性染料是一类新型染料。突出地表现在下列四个方面：

(1) 活性染料是取代禁用染料和其它类型纤维素用染料如硫化染料、冰染染料和还原染料等的最佳选择之一。

(2) 活性染料能用经济的染色工艺和简单的染色操作获得高水平的各项坚牢性能特别是湿牢度。

(3) 活性染料的色谱广、色泽鲜艳、性能优异、适用性强，其色相和性能基本上与市场对纤维和衣料的要求相适应。

2、士林染料，又称还原染料，一般用于棉织物的染色，不溶于水，通过在碱性条件下，用还原剂将染料还原后溶解于水而与织物反应，染色后用氧化剂氧化后显示正常颜色，日晒牢度极佳。被称为永不褪色的染料。

染色产品疵病是影响染整成品品质的一项重要因素，也是衡量企业生产水平、管理水平高低的重要标志。在日常生产中，如果染色产品染疵较多，不仅造成人力、物力的浪费，而且使质量下降。为此，要努力防止减少疵病的产生。

1、色差

涤棉混纺织物染色工艺流程长，染色过程复杂，各工序条件控制不当，极易造成色差。对印染行业来说，色差一直是令人头痛的问题，造成色差的原因众多。因此分析色差产生的

原因，事前加入控制及防止，显得尤为重要。色差产生的原因（前处理不当、染料选用不当、轧染机轧车压力控制不当、预焙烘控制不当、还原氧化控制不当、后整理不当、坯布选用不当）就不必多说了，着重说明色差的预防及控制。色差一般包括以下几类：原样色差、前后色差、左中右色差、正反色差。

1.1原样色差的预防及控制

首先，要选择合理的拼色染料。染料种类应尽量少，色相要比较接近，上染性能应尽可能相似。

其次，涤与棉两相深度的选择。染浅色时，涤的深度应略浅，棉的深度应略深。染深色的，涤的深度应略深，而棉的深度应略浅。

最后，防止机台染色调整处方不当。严格按照工艺条件及参数标准化，避免外在干扰，调出适当处方。

1.2前后色差的预防和控制

首先，原材料的控制。保证原材料前后品质一致，是确保克服前后色差的重要条件。坯布和染化料要坚持按批次需用量备足。

其次，工艺操作管理控制。前处理是根本，染色是关键，要跟踪掌握各工序的条件，出现问题及时改正，保证产品质量。

1.3左中右色差

首先，保证织物左中右带液量一致，合理控制轧车左中右压力（尽量一致），定期对其检查、校对。

其次，染料在热熔时要保证纬向一致，使织物上染料经烘干

之后不会产生泳移。最后，根据染料性能严格控制温度，还有加料的方法。

1.4 正反色差

在涤棉混纺织物染整加工过程中，产生正反色差的主要原因是织物正反两面受热不一致造成的。在织物浸轧染液烘干过程和热熔固色两方面都有可能产生正反色差。前者是由于染料产生泳移所致；后者是由于染料热熔固色条件产生变化所致。因此，控制正反色差可以从这两方面考虑。

2、破洞

织物在染整加工过程中形成破洞的原因可归纳为烧破、钩破、擦破、拉破、轧破以及纤维脆损等几种。

防止破洞产生的方法，在运转过程中掌握布身不紧、不擦、不顿、不跳。清洁时要彻底检查设备完好状态；开车运转过程中巡回检查，发现疑点停车分段检查。

破洞主要防范于先，一旦发生，要立即逐道停车检查，找出产生破洞的根源，切不可大意，以防止大量破洞质量事故的发生。

3、纬斜

纬斜是织物在染整加工中常见的疵点之一。主要表现形式有：左右不同方向的直线纬斜、左右不同方向的单边局部纬斜、大小不同的横向弧形纬斜及不规则的局部纬斜等。

4、折皱

防止折皱疵病，要加强与纺织厂的联系，做好机械设备检查、保养，落实好防皱措施。严格操作管理，执行操作规程，大

力减少操作折皱。

数码印花，分为数码直接喷印与数码热转移印花。数码直接喷印，意指：用数码打印机在各种材料上直接打印出您所需要的图案。而数码热转移印花，则需要先在特种纸上预先打印好印花图案，然后再通过热转印的方式转印到各种材料上，数码热转印基本特点：

（1）不需要花费昂贵的制版费用，只要将您喜欢的图案传送给热转移印花师傅，待印花师傅稍加处理即可生产印花纸用于转印。

（2）由于不用制版，省却了一些不必要的工艺流程，出样速度加快捷，一般2-3天皆可出样。

（3）颜色数量无限制，使图案色彩更饱满细腻。

（4）所用材料环保无污染，可完全杜绝环保不合格的带来的后顾之忧。

（5）一件起印，更能彰显全球唯一的个性化特性。

（6）色牢度优越，只要您的织物是以涤纶为主的面料，耐晒耐洗色牢度可达4级以上。

（7）手感柔软，透气性佳。

尽快适应印花订单小批量化、品种多样化、屏弃低附加值产品、快速交货的现实，争取主动，力争更上一层楼！数码印花技术在印花领域会有更广阔的用武之地。数码印花，也将走得更远。

支援产线心得篇三

(1)、细节决定成败。古英格兰有一首著名的名谣：“少了一枚铁钉，掉了一只马掌，掉了一只马掌，丢了一匹战马，丢了一匹战马，败了一场战役，败了一场战役，丢了一个国家。”这是发生在英国查理三世的故事。百分之一的错误导致了百分之百的失败，一钉损一马，一马失社稷，这就是细节决定成败！在整个生产流程中，各个工艺参数就是不得不加以重视的细节。烘烤支架时不对温度和时间控制就很有可能会出现支架异常的后果，导致物料的耗损；点胶时不控制好点胶量就会导致焊线失败或晶片与支架杯的脱落等问题；配胶后胶内空气不抽干净就会使产品内出现气泡……任何一个失误都会导致前功尽弃，导致人力物力的耗损，影响产品的适时供应。

(2)、团队协作的重要性。团队是整体，员工是个体。一个好的团队绝不是所有员工的机械组合，而是每个员工把自己的优势拧成一股绳，挖掘出团队成员最大潜能，使团队优势最大化。正如一个庞大的蚁群团队，它们的组织体系和快速灵活的运转能力始终是人类学习的楷模。蚂蚁有严格的组织分工和由此形成的组织框架，但它们不需要任何领导人的监督就可以形成一个很好的团队而有条不紊地完成工作任务，它们一个个体的弱势，并不影响整体的高效运作，反而能创造出高于个体机械组合后的超高绩效。我们的车间，无论是大功率车间还是小功率车间，也正如蚁群一样是一个庞大的团队，每个员工工作结果都直接影响下一道工序，虽然我们的团队也正如弱势的蚂蚁一样，没有什么高端学历作为支撑，但每个员工工作都考虑到了整个团队，充分发挥了团队精神，注重了团队协作，在没有监督的情况下亦能有条不紊地完成工作任务。

原，并不是所有人的个性都是热情的，毕竟他们都有自身的工作。这个时候我不得不把自己的脸皮增厚，仍是不断虚心地向他们求教。虽然我是本科生，我“眼高”，但我没有经验，所

以我“手低”，学习是改变这种状态的途径，我必须在这条道上勇敢前行，路充满荆棘，我却必须披荆斩棘！

报告人：

20xx年6月30日

支援产线心得篇四

8s借造就安全、舒适、明亮的工作环境，提升员工真、善、美的品质，从而塑造一流公司的形象，实现共同的梦想。

没有实施8s的工厂，触目可及就可感受到工作场所的肮脏，例如地板粘着垃圾、油渍或切屑等，日久就形成污黑的一层。零件与箱子直接放在地上，起重机和台车在狭窄的空间里游走。再如，好不容易引进的最新设备也未加维护，经过数月之后，也变成了不良的机械，也只有起初两三天遵守而已。要改变这样的工厂的面貌，实施8s最为合适。

区分要用和不要用的，不要用的清除掉。目的：把“空间”腾出来活用

2s——整顿定义：要用的东西依规定定位、定量摆放整齐，明确标示。

目的：不用浪费时间找东西。

3s——清扫定义：清除工作场所内的脏污，并防止污染的发生。

目的：消除“脏污”，保持工作场所干干净净、明明亮亮。

4s——清洁定义：将上面3s实施的做法制度化，规范化，并维持成果。

目的：通过制度化来维持成果，并显现“异常”之所在。

5s——素养定义：人人依规定行事，从心态上养成好习惯。

目的：改变“人质”，养成工作讲究认真的习惯。

目的：预知危险，防患未然。

7s——节约减少企业的人力、成本、空间、时间、库存、物料消耗等因素。

目的：养成降低成本习惯，加强作业人员减少浪费意识教育。

8s——学习深入学习各项专业技术知识，从实践和书本中获取知识，同时不断地向同事及上级主管学习，学习长处从而达到完善自我，提升自己综合素质之目的。

目的：使企业得到持续改善、培养学习性组织。

8s管理 8s管理内容 什么是8s 8s标语 8s挂图 8s海报 库房的整理 整顿 车间管理方法 车间管理规章制度 车间管理标语 车间管理看板 车间管理流程 企业车间管理 关于车间管理 小工厂管理 生产车间 6s管理制度 生产车间现场管理 生产车间管理规范 如何管理生产车间 生产车间管理规范 生产车间管理方案 生产车间成本管理 生产车间6s管理 生产车间管理制度 车间生产管理 车间生产管理创新 生产车间现场管理 生产现场管理方法 生产现场管理的内容 生产现场管理案例 生产现场管理ppt 工厂5s管理。

支援产线心得篇五

尊敬的公司领导：

您好！

我深感荣幸能够加入到这个大家庭中，非常感谢公司领导在这段时间里对我的栽培与厚爱。我已在公司实习了一个月的

时间，从第一天实习到现在，已实习了三个岗位，机电、维修接待、车间管理。尽管只是实习了一个月的时间，但自己所学到的知识却远比学校一个月学习的知识多。在学校，理论知识多于实践，所以实践能力非常欠缺。在公司里，实践的机会非常多，使自己的理论与实际相结合，验证了理论的知识。

在这段时间里，我感受到的是公司里每一个员工都非常敬业，也很团结。在这个大家庭里，我感受到的只有温暖与关爱。

我从11月1日到11月9日在车间实习，巩固了自己的专业知识，熟悉了各种维修工具的使用方法以及汽车保养流程。11月10日到11月23日，在前台实习维修接待，锻炼了自己的沟通能力，熟悉了整个接待流程以及整个售后流程。11月24日至今在车间管理岗位实习，学习到了如何处理好车间各部门的关系，分配好他们之间的工作，熟悉了业务管理系统软件的操作方法。在学习的这段时间里，非常感谢悉心教导我的师傅。他们使我学习到了许多未知的知识，让我在公司中快乐的成长。

学无止境，我目前所学习到的知识还只是皮毛。在以后的工作中，我还将不断的学习。使自己在工作中干得更加出色，献出自己微薄的力量，为公司创造财富。

此致

敬礼！

汇报人□xx

日期□xx年xx月xx日