

# 最新车间心得体会免费(优质5篇)

当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很难吧。接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看看吧。

## 车间心得体会免费篇一

### 第一段：引言（150字）

车间实验是一种重要的实践教学方式，通过亲自参与实验操作，学生能够深入了解理论知识，并将其应用于实践之中。最近，我参加了一次车间实验，对此产生了深刻的体会与感悟。本文将分享我在车间实验中的收获和心得。

### 第二段：充分准备的重要性（250字）

在车间实验之前，充分准备是至关重要的。只有掌握了理论知识，了解实验操作流程，并做好相关的实验前准备，才能够高效地完成实验，取得理想的实验结果。在我参加的车间实验中，我提前查阅了实验材料，研究了相关的实验原理和实验步骤，准备了必要的实验器材和工具。这些准备让我更加自信，也确保了实验的顺利进行。

### 第三段：团队合作的重要性（250字）

车间实验通常需要团队合作完成，因此团队合作的重要性不可忽视。在车间实验中，我们分工合作，相互协作，共同完成实验任务。每个人都担任了不同的角色和职责，在实验中互相协助和配合。通过与团队成员的有效沟通和有序合作，我们成功地解决了实验中遇到的问题，并取得了令人满意的实验结果。这个过程让我深刻认识到，只有团队的力量才能使目标更快地实现。

#### 第四段：问题解决与创新能力的培养（350字）

在车间实验中，我们常常会遇到各种问题和困难。解决问题需要我们灵活运用理论知识，创新思维和解决问题的能力。在我的实验中，我们遇到了实验数据异常和仪器故障等问题，这些都给我们带来了困扰。但通过团队成员的集体智慧和思考，我们成功地克服了这些挑战，并找到了解决问题的有效方法。这个过程不仅增强了我们的解决问题和创新能力，也培养了我们在面对困难时要保持积极态度的品质。

#### 第五段：对实践教学的思考与感悟（200字）

通过参加车间实验，我深刻体会到实践教学的重要性。在实验中，我能够将之前学到的理论知识与实际操作相结合，更加深入地理解和掌握所学内容。实践教学使我不再将知识仅仅停留在纸面上，而是能够真正地应用于实践，提高了我的实践能力和应用能力。同时，实践教学也培养了我团队合作、问题解决和创新的能力，这些在日后的学习和工作中必不可少。因此，我认为车间实验是一种非常有价值的教学方式。

#### 结尾（100字）

车间实验是一种独特的实践教学方式，通过车间实验，我们既加深了对理论知识的理解，又培养了实践能力和团队合作精神。通过充分准备、团队合作和问题解决能力的培养，我们在车间实验中收获了实实在在的成長。我相信，在未来的学习和生活中，这些宝贵的经验和体会一定会给我带来更多的启发和助力。

## 车间心得体会免费篇二

通过安排到\_\_\_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。

## 二、实习流程

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\_\_\_的生产几乎一无所知,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\_\_\_的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:ffa游离脂肪酸titre凝固点,miu水分及杂质,fac色度,bleach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

### 三、实习心得体会

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。

生产车间心得体会篇3

## 车间心得体会免费篇三

转眼间，我们在车间实习的时间已经过去了三分之二，有了上个月对工作和生活的学习、了解，如今我已不再感到那么迷茫了，也不再感到那么的孤独无助了。日子虽然过的很紧凑，但大家在一起工作，相互了解，相互帮助，相互学习，内心深处充满了一种充实感。倒也其乐融融！

这个月的实习是从我们上夜班支援产线开始的，由于生产车间比较忙，我们刚上完培训课就被分配到了成型课，习惯了熬夜的我果断的选择上夜班，因为以前从未体验过彻夜未眠的感觉。还有一点就是听说上夜班管的比较松，喜欢自由的我们谁都不希望时刻被一双眼睛盯着。但是刚上夜班也有不

好的地方，就是每天晚上到了某一个时间段人就会特别疲劳，那种想睡又不能睡的感觉简直让人生不如死。还好我们这些选择上夜班的同事们比较有毅力，很快就适应了这种夜班生活。

在上夜班支援产线的这一周里，车间组长完全就把我们当普工了，在他们的眼里，我们这些大学生的能力应该更胜于普工。因此，但凡我们做事速度慢了或者出了点小差错他们就大喊大叫，用“极其华丽”的语言对我们的精神一顿摧残。还好我们见多识广，不跟他们一般见识。但我们来到车间，也从来没有把自己当储干看，组长按普工的标准给我们安排生产任务，虽然我们都是新手，但我们心里都在暗暗地较劲。组长安排的任务我们不但顺利完成，而且往往都是提前完成。让那些组长对我们刮目相看，平时对我们的态度也好了很多。我印象最深刻的就是有一次组长安排我开机生产平板电脑触摸屏，一模生产四个产品，走程序平均需花39秒，换产品等时间要根据操作者的熟练程度而定，像我这种新手平均每模大概在1分15秒，总共540模，晚上九点多接手，要完成任务，难度还是相当的大。但是我为了挑战自我，除了晚上吃饭暂停了半小时，其他时间我分秒必争，硬是在第二天早上六点左右就顺利完成了任务。而此时做同样产品的其他机器操作者还在紧张的忙碌着。由于提前完成了生产任务，组长也没再安排我做其他的事，而且态度超好的叫我去休息一下。那时我就在想，无论你身处什么岗位，你能让你的上司和同事对你的态度由怀疑、不满转变为信任、认同，这就是一种能力，更是一种进步！很不幸的是，那次在下班打扫卫生的时候把手给伤了，伤口很深，至今还留有一道鲜红的伤疤。时刻提醒着我不管做什么事都要谨慎小心，注意安全。因为伤了自己，别人不会替你疼，身心疼痛的还是自己。所以希望大家一定要注意安全，照顾好自己！

夜班结束后，我们来到了涂装部门，又开始了正常的白班生活。说真的，刚刚适应了夜班生活的我们一下子又转回白班，人还真有点吃不消。但谁叫我们适应能力强呢！来到涂装部

门，给我的第一印象就是部门的领导对我们的态度非常好，上至经理，下至组长，个个都平易近人。个人认为：管理者对员工的态度好，两者之间的沟通也就顺畅，而沟通良好，办事效率自然就会事半功倍了。因为良好的沟通是快速解决问题的唯一途径嘛！在涂装实习的两个星期里，由于与车间组长、工程师和领班沟通交流的比较多，我不仅学到了以前未曾涉及过的涂装知识，还学会了很多做人做事的道理。

最近由于其他事业部人事比较紧张，加上生产又繁忙。还在教室上培训课的我们又临危受命，与职能部门的一些老员工干部组成一支浩大的队伍，下生产线支援。这次支援与上次不同，生产线都由我们储干自己组，这样，大家做事的积极性就大大提高了。生管每天会根据产品的生产难易程度分配生产任务，我们虽然都是新手，但是为了挑战自我，顺利完成任务，大家都干劲十足。以前在部门实习，不管做什么事大家嘴里句句都离不开团结合作精神。但是在我看来，只有在我们自己组线生产的这个时候，那种真正地团结合作精神才被我们淋漓尽致的演绎了出来。因为同一条生产线上，工作岗位比较多，前面同事做快了，后面就会堆货，前面下料的就会暂停手里的活去后面帮忙清货。前面同事做慢了，后面同事清闲时也会到前面来帮忙做一些准备工作。时间长了，相互之间便有了默契，做事效率也就大大提高了。完成任务便轻而易举，顺理成章了。说真的，以前在学校还从来没有想过团队精神如此重要，通过这次支援产线，我算是真正体会到了。我们都只是身单力薄的一个个体，犹如一滴小水珠。但是只要我们团结汇聚起来，便可成就那浩瀚的太平洋！此时公司正面临着危机，但相信只要我们员工团结一心，再大的困难，在我们面前也会成为纸老虎。感动客户，成就劲胜！我们会做到的！

可以说这个月是不同平常的一个月，因为我们经历了黑白班的交替之苦，虽然比较累、枯燥、乏味，但是我们的储干同事朋友都团结在一起，苦中作乐，乐中拿出效率。当成绩摆在眼前时，苦和累就显得没那么明显了。以后的路还很长，

但我坚信只要我们肯坚持、肯努力，不久的将来，我们在劲胜就会走的更高，更远！

## 车间心得体会免费篇四

生产车间是企业生产经营活动的主战场，随着生产逐渐向多品种小批量生产转型，生产面临越来越多的挑战：产品种类越来越多、交货期越来越短，紧急订单越来越多；不断变化的市场需求使得生产能力有时不足，有时过剩；库存不断增加，场地不够用等。精益生产逐渐提上日程，在这种时机下厂领导组织了一次很有意义的参观培训活动，为上述问题的解决拓展了思路，提供了有效的方法。我非常有幸得到这次参观去工厂参观的机会。下面对这次工厂的参观学习做如下小结：

### 第一、生产车间的布局优化与改善

#### 1、生产线的精益布局

x工厂严格按生产流程设计和优化生产线，北京工厂以组装技术为主，每一条生产线都是以最便于生产过程中物料的流转而设计，尽最大可能的优化工位设计，提高工作效率。天津工厂的生产模式以制造加工为主，车间的布局以大型设备为主，在设备安装之前，以相同比例的模型进行放置，经过反复实践和模拟物料流转，设计出最有的布局方案，然后将位置固定，后期对设备进行安装。

#### 2、设计线边库

在北京工厂和天津工厂的每条生产线旁边，都标识有线边库，即生产线旁边的物料库。线边库存放一定数量的原材料、在制品、零部件等，既有效节约往返库房领料的时间，也保证产品及时运转，有效的提高了工作效率。

## 第二、急单、插单、短交期订单的解决对策

### 1、面对急单、插单和短交期的挑战。

北京工厂生产50%按计划、50% 按订单。生产计划以三天为一个周期，累积、循环、滚动。为了保证生产的正常运转，三天内的计划为固定计划，不允许变更，三天后的计划根据需求进行变更。

### 2、紧急订单的常规解决办法。

关于产品备料，销售部门根据数据做出预测，计划人员准备两套计划模型，应对目前生产状况及产量翻倍的状况。

## 第三、车间人员的管理

### 1、培养下属，班组长注重组员能力培养，培养梯队。

2、细化班组内部工作：将安全、急救、物品领用等事情划分到个人，对女员工的管理应该结合实际，合理安排岗位，激发员工潜能，善用员工的长处。

## 第四、现场目视管理及5s改进

1、每个班组都有详尽的生产看板，里面包含的内容全面且细致，每一项内容都责任到人。 包括有ehs□quality□delivery□production□inventory□5s□idea七个方面。

3、合理化建议也设有详尽的看板和建议收集栏，包括了oms更新、设计更改、质量隐患、工艺改进、其它判定五个方面，以及每一项建议的实施进度。合理化建议同时与考核挂钩，实施激励政策。

4、条码技术 每个都有唯一的条码标识，记录产品的追溯信息，产品的`入库以条码的识别为主。

5、电子看板，显示当前作业状态，如出现异常发出警示。

## 第五、生产模式

北京工厂由推动式转变为以拉动式生产模式为主，每天早晨进行沙盘模拟，下发布主生产计划，以看板的形式进行传递拉给非主计划。各班组刷卡领任务，完成后刷卡，电子看板进行显示。相对于过去的推动式生产，前一作业将零件生产出来“推给”后一作业加工，在拉式生产中，是后一作业根据需要加工多少产品，要求前一作业制造正好需要的零件。“看板”就是在各个作业之间传递这种信息、运营这种系统的工具。我们目前生产采用的是推进式生产，每一工序都根据生产计划，尽其所能地生产，尽快完成生产任务，不管下一工序当时是否需要，推动式生产容易造成产品的堆积，库存不断增加，这也是我们生产中面临的很大问题，今后的生产中我们仍需要做很大的摸索和改进。

## 第六、精益生产部门(kpo)

设置精益生产周、轮岗、轮训。对工具进行进，利用空余时间开展精益生产评比及相关培训。

## 第七、完善的快速应急机制

操作人员发现问题，立刻反映，不隐瞒和放过问题。以天津工厂的绕线设备旁的标识图为例，放过一个小问题可能带来的严重后果被换算为几组代表金钱损失的数字，很醒目，也很有警示意义。对于生产过程出现的问题，工厂建立有非常清楚的快速解决问题通道，所需的解决时间对应不同层级的责任人及联系方式，以便问题最快最有效的得到解决。

通过两天是参观学习，对于精益生产了最直观的了解和感触，虽然北京工厂工位化的生产模式与我们不太一样，但让我感受到很新鲜的生产方式和生产管理的模式。天津工厂与我们就比较接近，体会就更加深入，从客户厂家的角度去审视我们生产的产品，在今后的工作中也会更加多一分生产的严谨和对客户的理解，尽自己所能把工作做的更好。

## 车间心得体会免费篇五

车间技工是工厂生产线上的重要一环，他们负责设备的运行和维护。作为一名车间技工，我深深地感受到自己的职责重大，需要承担各种挑战和困难。在工作过程中，我积累了许多经验和感悟，这篇文章就是对这些体会的总结和分享。

### 第二段：技能修炼

作为车间技工，技能是我们的核心竞争力，需要不断地进行修炼和提升。在平时工作中，我会尝试去了解和学习新技术，尽可能地去掌握更多的技能。此外，我也会去参加一些技能比赛和培训，通过和同行们的交流和学习，加深自己对技术的理解和运用。

### 第三段：接受挑战

在车间工作中，遇到问题和挑战是常有的事情。面对这些困难，我们需要保持冷静，勇于面对并解决。我曾遇到一次设备故障，当时非常紧急，并且需要我迅速找到解决方法。我冷静思考，细心排查，最终处置妥当，解决了问题。这次经历让我明白，只有勇敢面对挑战才会取得更大的进步和成就。

### 第四段：团队协作

车间技工通常是一个团队，每个人都有着重要的职责。在团

队中，互相协作和支持是非常必要的。当我有不懂的问题或者需要帮助时，我的同事总是会及时地给予帮助和指导。并且，在困难时刻，我们也会相互扶持，共同面对挑战。团队协作让我们在在工作中减少失误，提高效率，取得更好的效果。

### 第五段：责任和担当

作为车间技工，我们需要承担起自己的责任和担当。我们要时刻保持警觉，遵守工作规定，杜绝安全事故的发生。在工作中，我们需要尽可能地发现问题并及时解决问题，为生产线的顺利运行努力。同时，在工作中还要具备创新意识和团队精神，努力为工作创造价值，实现自己的事业目标。

结语：

总之，作为一名车间技工，我深刻认识到自己的职责重大并承担了责任。我相信，在未来的工作中，我会不断地进行技能提升，勇敢面对挑战，秉持团队协作和责任担当的精神，为工作努力，为生产线的顺利运转贡献自己的力量。