

最新换岗位心得体会(通用8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。优质的心得体会该怎么样去写呢？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。

换岗位心得体会篇一

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8s8s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。

换岗位心得体会篇二

本月车间的安全工作：

1□xx月xx日利用车间到期的灭火器材进行灭火演习，使员工对灭火器材的使用和扑救初起火灾的知识有了学习和提高，

车间安全月工作总结。

2□xx月xx日召开车间安全例会，传达公司安环委会议精神，同时对工作过程中存在的新的问题进行通报，要求各班组针对存在的问题举一反三进行整改。

3□xx月xx日到xx月xx日利用7天时间对全体员工进行安全考试，通过考试使员工对岗位操作标准的相关技能、内容、危险辨识和风险评估及安全生产常识得到了进一步的学习和巩固，提高安全防范意识。

4、针对xx月份大雾天气多，雪天作业场所较滑，气压普遍较低，点检和清理检修易发生事故的特点，车间及时合理按排检修计划，控制检修项目，并制定出台《大雪大雾天气及气压低时的点检、清理检修规定》下发到各岗位进行学习和执行，确保了恶劣天气各种作业的安全进行。

6、开展全员查找身边隐患活动，以班组为单位将生产现场的隐患整理统计后上交车间，并按三定四不推的原则逐级把关，最终有13项隐患由车间按排相关人员按计划进行整改，为员工操作创造一个相对安全的工作环境。

7、加强设备的维护，对其进行集中处理，保证效率。

8、对石灰乳泵送料管法兰盘防护罩进行统一检查和维护，对部分防护罩进行换新。

9、节日前进行了综合检查，对发现的问题及时给予处理，同时制定《节日期间确保安全生产措施》并下发到各岗位进行学习。

二、存在的不足：

1、员工对危险辨识、风险评估掌握的不熟练，有待进一步加

强培训和指导。

2、员工的操作技能和处理突发事故的应变能力需要进一步提高。

3、对外来施工人员的安全管理需进一步加大监控力度。

三、下月工作计划：

1、组织员工签定xx年度xx季度安全承诺保证书。

2、合理安排春节前的设备维护工作及检修清理作业，保证节日期间的生产设备正常运行。

3、对考试不及格人员及因休假未参加考试人员进行补考。

换岗位心得体会篇三

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。

烘干装置有红外线干燥、热风干燥、烘筒干燥。在红外线干燥过程中，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中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与热转移印花师傅，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。

换岗位心得体会篇四

车间实训心得体会 在车间工作的你是否清楚自己的职责呢？
车间实训心得该怎么写？下面是带来的，欢迎大家阅读。

篇 1 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。

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！篇 2 在这里我接触了许多新的东西，在这里学习期间觉得自己也应该懂得很多，开始的时候对这些东西还是比较感兴趣的，觉得这个学的应该比较简单的，但是到了后面就越来越难了，不管是操作人员还是其它的师傅们说的一些专有的名词也不知道，自己慢慢的意识到学的东西还有许多，现在说到这些专有的名词就懂啦，也可以自己看懂啦。

来到天津科技，第一天听谭总跟我们交流实习中一些事情，对我这样一个刚实习的人来说无疑是一种入门的指导课，而且感触颇多，后来多少接触过几次，更是很佩服，人应该有种学习的精神，从他的身上能找到自己渴望学习的东西。

差的弱点，给我们几个讲解了许多元器件的功能和作用，接线方式，图纸说明，系统学习了 ups, 空开，交流接触器，电机，变频柜，热继电器，温度开关等等许多电器元器件，然后由孟凡林，唐越等几位哥哥带我们进入调试程序，方法是：先测三相平衡，通断，绝缘等等，保证前期准备工作，开始

上电进行调试工作，开触摸控制屏上出现什么故障，对应图纸去找，并且排除故障，等他们保证主控机舱控制柜正常运行，然后给我们出几个长见的问题，让我自己动手去排查，从而改正。

篇 3 光阴似箭，3 个月的实习已经接近了尾声，回首这两个月的每一个日日夜夜，往事一点一滴从我们的心间流过，这曾使我们感到几许失落、几许感慨，更多的是感到几许兴奋、几许期待；但现在充斥在我心间的是拼搏、奋斗、永争第一的激情。今年我们共有 7 名大学生在 erp 实施小组实习，分为三个小组：李广庆和王素苓主要负责焊接厂；刘翠娜和吴红丽主要负责精研公司；周丽红和王蕊主要负责配件公司；周飞主要负责院本部和基地的工作。两个月的时间过去了，正罡的数据从无到有，在即将结束 erp 实习工作之际，浅谈一下我们大家的体会。

毕业了，我们开始走向社会。首先感谢公司给我们这个机会进入这个集体，在公司三个月的实习是我们走出校门，踏入社会的第一步，这个阶段是我们从学生步入职场的重要的过渡，是一个人人生的重大转折点，一个好的实习最终使我们受益终生。

工作，工作是怎么一回事，什么工作适合我们，以及如何处理复杂而奥妙的社会人际关系。通过实习，我们全面的了解了自己一次，对自己的职业生涯有了设计，补充和调整。

在实习中公司领导对我们非常关心，对我们每个人公司安排了一个三个月实习计划。整个实习过程比较顺利，我们从织造，染色，到定型，复合，对公司的整个生产过程有了一个全局性的了解。在各个车间实习的时候，这里的领导和师傅们都很乐意教我们，在实习中一直很耐心的给我们讲解，介绍。

我的感受是：在学校里，我们学习的是理论知识，在公司里

我们要虚心学习师傅们成功的工作经验，将所学的知识与实践结合起来，多发现，多分析，多比较，多思考，多总结，多请教，充分发挥我们的主观能动性和积极性。

在实习的过程中，公司根据具体情况不断对我们的实习内容进行调整和补充。比如王总经常给我们开总结会，让我们谈谈某段时间的实习感受，发现了什么问题，以及刚走入社会要注意些什么。通过这样的形式，使我们及时把握自己的实习方向，不断调整我们的实习心态，为顺利完成这个从学生到职员的心理转换和角色转换的一步做了很好的指引。还有于总给我们做的一次关于汽车常识及汽车面料的培训，以及参加部门的技术会议，这些都让我们受益匪浅。

变了多年来企业的常规运作，数据在统一的平台上共享，使各部门由原先各自为政转化为高度的信息集中化。数据相互影响，信息更准确及时地反馈到总部，规范了各部门的工作，便于工作的上下统一，这样避免了由于沟通不利造成的诸多矛盾和弊端。同时，也使各部门的工作透明化、规范化、制度化。

通过参加 erp 的工作，我们学到了很多：认真的态度，严谨的精神。近两个月 erp 工作的实习，使我们完成了从学校到社会的角色的转变，已经逐渐进入了工作状态。通过对存货的盘点和对生产车间的参观，对产品有了整体的认识，对其组成、结构和用途等有了深入的了解，进一步理解了产品的 bom 数据。对 erp 我们也有了一定的了解，一个小的公司也许用手工就可以进行管理，但一个上千人的大公司、大企业，只有利用先进的现代化信息系统来管理，才能井井有条，才能充分利用现有的资金、资源来进行生产，才能达到资源的最优化配置。erp 是利用先进的管理思想实现企业的信息化，是企业的物流、资金流和信息流的集成，它是一个企业走向现代化科学管理的必经之路。erp 对一个企业的规范和发展有着至关重要的作用。我们也结合实际学会了企之星

erp 软件的部分基本操作，了解了它的结构体系和职能，深切感受到了 erp 在本院开展的重要性和必然性，认识到虽然现如今对 erp 的运行还存在一些问题，但这些都是暂时的，只要坚定不移地走下去，便能极大的发挥它的良好作用的。

息化道路势必将引领我院向更高水平迈进。

实习的时间是有限的，虽然只有短短的三个月，但是收获却是很大的。不仅进一步巩固了我们的理论知识，提高了我们的实践能力和分析问题，解决问题的能力，而且通过这三个月的过渡，我们深深的融入了企业的公司文化中，融入了这个集体里。

马上就要走向各自的岗位了，这个三个月的实习将是我们职业生涯中很重要的一个过程。最后再次感谢公司各位领导对我们的重视和关心，以及各位师傅们的悉心指导。

车间实训心得体会

实训心得体会

实训心得体会

万能实训心得体会

通用实训心得体会范文

换岗位心得体会篇五

为了进一步响应公司的对标管理工作，明确目标和方向，查找自身的问题和不足□20xx年6月24日上午，公司组织各车间相关专业人员前往空分、乙二醇车间观摩、对标学习，目的在于提高设备管理人员对对标管理工作的认识，切实感觉到

对标管理工作的重要性，通过学习，开拓了视野，明白了差距，受益匪浅，体会良多，发现车间设备管理等很多方面还存在很大差距，下面将自己的差距以及心得体会总结如下：

- 1、现场设备卫生、工器具摆放
- 2、对设备管理人员及保运队伍的管理、考核力度不够
- 3、对现场实际情况掌握不够，现场经验不足
- 4、保运巡检人员发挥不明显
- 5、设备盘车、大型机组、稀油站管理不到位
- 6、保运班组管理到位，卫生无死角
- 7、特种设备及压力表、温度计校验及时，无超期现象，上下线及管道标识清晰

通过对标学习，发现空分、乙二醇车间无论是现场设备卫生、清洁文明管理、设备跑冒滴漏的等都体现出很多亮点。使我们有一种耳目一新的感觉，体现出了荣信人干事创业的风采，是我们学习的‘好榜样’。

- 1、没有注重保运人员综合素质的培养
- 2、不能开展创新性的工作

- 1、努力学习，不断提高自身的业务水平，力争在日常机电管理中做的更好。确保在工作中少犯错、不犯错，这就要求我们要有较强的业务能力。

我们不仅需要优秀的保运班组，更需要团结的保运班组。人常说：众人划桨开大船，一个人的能力再强，毕竟精力是有限的，而一个团结的班组不一样。我们有着共同的目标，为

了这一目标的实现，我们大家团结起来，手拉手、肩并肩，心往一起想，劲往一块使，才能更快更好的达到我们所预期的目标。

1、空分、乙二醇车间现场管理好，设备整体卫生好，无漏点，设备卫生基本无死角，地面无浮土，三箱卫生好，保运班组管理好，工器具摆放整洁。美中不足的是阀门标识牌固定花样多，需要改进：

2、空分、乙二醇车间现场管理较好，基本无漏点；保运班组管理好。

3、空分、乙二醇车间设备管理到位、考核张贴公示、规章制度齐全

1、对设备漏点进行消除，计划7月上旬集中整治漏点；

2、对设备卫生死角彻底清理，7月上旬，对备车设备进行卫生死角彻底清理；

3、梳理车间转动及特种设备，整理归档资料，加强特种设备管理

4、定期梳理转动设备检修台账，做到设备检修计划性

5、仪表管线、仪表控制架卫生需彻底清理，列入每周车间综合检查重点项；

7、保运班组需加强管理，院内杂物及时清理

严抓工作作风和保运班组人员管理，一切工作看结果，一切工作看实绩，一切不符现场管理的思想要转变，通过这一次对标学习，开拓了思想，扩宽了眼界，提高了认识，收获巨大，意义非常。我们将把这次对标学习的成果作为新的起点、

新的平台、新的动力，把学到的内容融入到合成车间的设备管理工作中去，努力完成车间的设备管理工作，为内蒙古荣信化工持续健康发展做出贡献。

合成车间

20xx年6月26日

换岗位心得体会篇六

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，一摸生产四个产品，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！

换岗位心得体会篇七

有效安全隐患提案，涉及设备、工件、环境等多方面。车间对所有隐患内容及时汇总召开隐患治理专项会议落实到人，限期整改并取得实质效果。12月初对涂装车间相关方业务单位做了安全现场检查，将检查结果提交生产安全处同时反馈给相关方业务单位，要求尽快整改。

对易产生火灾危险的关键设备实施每日检查，如：喷涂机高压电缆有无破损、喷漆室8台风机有无异响摩擦、烘箱燃烧炉

有无回火现象、空调运转是否正常、调漆罐输漆泵有无机械故障等。

对易于产生机械性伤害事故的设备操作加强安全教育，要求必须遵守安全生产规章制度，如升降段工位必须带安全帽上岗，驱动站过载故障排除确认必须确认安全后才允许开启链条，喷涂机工作期间禁止人员进入喷涂区。

车间实施了一些有效的可以防止人身、设备伤害的改善：中涂烘箱出口拐弯处加装防护网；二道打磨前积放区地面链条露出部分加装防护板，防止运动中的链条碰到操作者；三号升降段操作台加长，便于操作者对002车型作业，避免失足摔下操作台；第四中修室出口导轨加装限位，防止在往外抬出口单排车壳时工艺小车滑出导轨砸伤操作者。

规定进入车间施工现场必须带安全帽和不露脚趾鞋子，实行定点吸烟，11月车间派安全员到新工房施工现场安全防护工作，对危险点做警示标志，不符合安全规定处要求施工厂家及时改正。

加强车间员工安全培训工作，对车间新进的职工，车间除对其进行严格的2、3级安全教育外，还根据涂装车间安全生产特点，对其宣传涂装安全知识，增强季节工的安全防火知识和意识。今年组织共工班长含后备人员进行安全调查员培训，全车间员工劳动保护用品培训。

制定了在线检测仪停电期间应急预案，污水排放t全部达标，没有造成环境污染事件，维护了公司的社会形象。

总之安全生产必须长期坚持的工作，重在预防，必须坚持平时检查与重点时段检查相结合的办法落实检查。通过开展检查及时发现安全隐患，做到早发现早排除，将安全生产隐患消灭在萌芽状态。

换岗位心得体会篇八

时光飞逝，转眼已经独居了在车间实习的三周时间。在这半个多月里，我学到了很多，也成长了很多。三周很短，只是我人生的一小步，但我却迈出了从学校到社会的一大步。

工作中，对力诺瑞特太阳能热水器的生产有了细致的了解和深刻的认识。了解了热水器生产线上的每一道工序，熟悉了热水器上每一个装置的作用。恶补了以前在这方面知识的空白，为以后的工作开展奠定了坚实的基础。生活中，延续了半个多月前在商河培训的作息规律，摒弃了以前在学校的一些恶习。逐渐让自己从一个学生向一个社会人转变。端正心态，认真的开始自己的职业生涯。

相对来说，在车间的实习时间比较短，三周三个时间，每个车间的一周时间我都异常珍惜。在车间里，最重要的便是安全。下车间之前，公司组织了三级安全教育，从公司级，车间级，到班组级。安全无小事，有安全才有一切。再往后的车间生活中，我越发感受到了这句话的含义。

最开始的一周，我在二车间。承载着整个生产基地80%的设备和工序的二车间。几乎所有的冲床和大型设备都在二车间，因此，二车间也是生产基地中危险源最多的车间。此外，二车间还是热水器生产线的起点。一卷卷食品级不锈钢铁皮和彩钢板，通过下料，冲孔，外筒丝网印，起鼓，咬口踏平，内胆焊接，起筋，翻边，试水等一道道工序，热水器的外筒和内胆便在这里成型。最后，合格的外筒内胆运到三车间进行其他的加工工序。二车间主要有两条生产线进行生产，一线主要是根据订单和各种生产需要大规模生产，二线则主要是对定制等小批量热水器进行的生产。此外，二车间还拥有一条由德国引进的“新悦”生产线，专门生产新悦系列承压水箱，较一般生产线有更高的生产效率。能完成从下料到包装所有工序的任务。遗憾的是，在二车间的一周时间里，新悦线并没有投入生产。由于工序原因，冲孔工序里，冲床等

大型设备在工作过程中不可避免的产生大量噪音；丝网印工序中，不可避免的令周边弥漫着挥之不去的刺鼻油漆味，种种因素，严重威胁着工人的健康安全。这时候，配套的劳保物品则对工人起到了很大程度上的保护作用。安全，无处不在。

接下来的三车间，是对二车间输出的外筒内胆进行发泡和各种零部件的组装以及包装等一系列工序。三车间也分为主线两条线，主线上是大批量生产的家用热水器。次线上这是对小批量定制，出口等订单的生产和加工。三车间的危险源较二车间少的多，且劳动强度相对偏弱。但三车间却是整个生产基地最忙碌的车间。繁多的工序使三车间显得忙碌不堪。常常一个人需要进行三四道工序的操作。此时，远离危险源的生产线上，出现了我们的身影。近距离的观察热水器的生产，以及流水线上工序的亲手操作，让我们对热水器由原料到成型到出厂，有了更深刻的了解。流水线上枯燥乏味的动作，让我们深深地体会到了作为一线生产工人工作的艰辛。员工们热情的指导和亲切的问候，给予我们家一般的温暖。

实习的最后阶段是一车间。一车间，较其他两车间来说相对独立。因为其他两车间

共同完成热水器水箱的生产。而一车间则是对热水器太阳能集热器进行加工和组装到最后的包装出厂。主要的工序有铜管的折弯和焊接，压条扣合，组框，背板压合，打胶，保温，板心，密封条和玻璃的组装，以及包装等。可以说，一车间生产的才是整个太阳能热水器的核心部件。幸运的是我们实习的时候遇上平时难得投产的平板太阳能集热器的生产。更有幸的是参与了其整个生产过程的操作。由于一车间需要对玻璃真空管进行组装，对于玻璃这样的易碎品，即便是力诺玻璃出厂的玻璃管，必要的小心操作也是必不可少，偶尔也会因为操作不当或者其他原因导致玻璃管碎裂等事故，不时在我们的耳边敲响警钟。

经过三周的车间实习，能够清楚地了解到了整个太阳能热水器的生产过程，也因此对太阳能热水器的工作原理有了进一步的认知。对车间的工作和生活有了一定程度上的体会。每一台合格热水器的出厂，离不开每一道工序的专注和付出，离不开每一位员工的精诚合作。团队合作，在这里得到了完美的表现。力诺瑞特的成就是每个人的共同努力。好的管理方法，也是瑞特的闪光点之一。引用的5s管理方法，整理(seiri)□整顿(seiton)□清扫(seiso)□清洁(seiketsu)和素养(shitsuke)□对生产现场环境全局进行综合考虑，并制订切实可行的计划与措施，从而达到规范化管理。

三周的车间实习，令我受益匪浅。只是在最后的一车间里，一个偶然的发现，令我困惑不已。还记得一车间休息区洗手台右手边墙上挂着一个热水器水箱，这是我在厂区里看到的唯一一个投入使用的水箱，看着水箱上贴着的力诺瑞特标签，但水箱却是令人陌生的灰色。好奇心驱使，果然在边上看到了钢印的“a.o.史密斯”和底部艾欧斯史密斯的铭牌。不禁感到困惑，作为全国著名的热水器制造商，在自己满是热水器的生产基地里，使用的唯一一台热水器，居然不是自己制造的。甚至还在其上贴上自己的标签。是偌大的厂区房顶放不下一个小小的集热器，还是对自己品牌的不信任，还是对方营销能力不得不令人叹服。

最后，我想说：作为工程技术部的一员，将要面对的是产品的推广，推销。倘若不相信自己，又拿什么去让别人相信你。相信自己，你能行！