# 车间工人的工作心得体会与技巧（实用21篇）

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-09-13

*通过写心得体会，我们可以更好地总结经验教训，避免再犯相同的错误。在写心得体会时，可以参考一些相关范文或经验分享，获取更多灵感和借鉴。以下这些总结范文是经过精心挑选和整理的，值得一看。车间工人的工作心得体会与技巧篇一时光荏苒，不知不觉来到五车...*

通过写心得体会，我们可以更好地总结经验教训，避免再犯相同的错误。在写心得体会时，可以参考一些相关范文或经验分享，获取更多灵感和借鉴。以下这些总结范文是经过精心挑选和整理的，值得一看。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇一**

时光荏苒，不知不觉来到五车间实习已经两个月了，在这些日子里，感觉这里就是一个温馨而又和睦的大家庭。在这个拥有三百多名成员的大家庭里，所有人如同兄弟姐妹一样，每天一同迎着朝阳而来，托着晚霞而归。大家在工作上配合默契、互相鼓励、共同进步;在生活上亲如家人、互相关心、互相照顾，使整个车间充满了和谐而又温暖的气氛。

有了家就应当有一家之主，就是所谓的“家长”，在车间，应当就是车间里的每位领导了。他们作为这个大家庭中的家长，既要管理好家庭里的“柴、米、油、盐”，又要为增加“家庭”收入而整日忙忙碌碌。他们既要会过日子，又要有过好日子的能力与素质。而且，很多时候，领导的做事风范对下属的工作态度会起到至关重要的影响作用。因此，我们车间一直以来所取得的优异成绩都是通过大家共同的努力和领导们正确的指导、管理方式共同作用的结果。

盛夏7月，正值高温酷暑，如此天气对于奋战在生产一线的每一名工人来说何尝不是一种生理与心理的双重考验?面对困难，他们依旧顶着烈日，坚守岗位为公司的生产积极贡献自己的力量。

每一个员工的辛勤劳动，领导们都是看在眼里，疼在心上的。主任时常关切得叮嘱大家：“一定要做好防暑降温工作，保证每个人的身体健康，克服天气炎热的困难。”在炎炎酷暑中，这一声声真切的问候，都传递着领导们对全体员工的关心和爱护，也增强了每个员工工作的信心和决心。

上周，忙碌的车间里又平添了几分紧张而又激动的气氛，因为在前几周，各个车间就接到了通知：北京总部的领导会在近几周来公司参观指导。当我们接到这个消息之后，车间的各部门各班组都给予了高度的重视，保持了应有的责任感。全车间积极配合，对劳动纪律进行了严格的整顿;车间领导亲自对设备摆放的整齐度进行订正、把关;对车间的清洁卫生提出了更高的要求;为每一位员工精心制作了整齐统一的警示标语牌等等。

在总部领导莅临检查的这一段时间里，车间上下一齐动员，互相之间积极配合，全力以赴，为这次接待工作倾情倾力，确保了整个检查工作井然有序地进行。

每当有参观人员来到我们的车间，书记都会以最热情的方式迎接他们，带着他们依次参观车间的各个生产线，从头到尾详细讲解关于产品、质量、工艺、管理制度等方面的内容。每次当他们走到吊挂线旁时，书记总会放慢脚步带领参观人员细致周全的进行观摩，让每一位前来参观的人对这一高技术含量的新设备有了一个全面的了解。

车间领导对员工的备至关怀让我们更加感受到公司的温暖，总部领导的检查极大的促进了我们的工作，经过这一段时间的工作实习，“公司既是家”的感觉更加深入到了我们每一个人的心底;每一位领导对我们工作的鼓励和提出的意见、建议让我们信心倍增，更让我们认识到了自身的缺点和不足。今后，我们会在公司领导的关怀下，不断的改进工作中的不足，不断进步。争取为这个“家”贡献出自己最大的力量!

**车间工人的工作心得体会与技巧篇二**

气温突然地下降，伴随了刺骨的暖风把我们带进了七月份，回首六月份，有欢声笑语，更有忐忑深思！现将六月份工作总结如下:。

本月工作主要还是负责夜班车间的5s管理工作，并兼职自制馅的炒制工作。经过半个月的磨合和有效地沟通，夜班卫生班的工作能有序的进行。配合夜班第一副主任的工作安排，保证班组员工的正常生产。本月公司为清盘区购置一台清盘机。经过几天的使用，有一点能够肯定:清盘机清理的烤盘要比风吹得要干净的多。只是要供应上班组用盘，清盘区就必须要有四名员工的操作，两名上机器两名拉架送盘，如果做红豆烧就更供不上，夜班班组少有三名员工清盘就行了，所以最终夜班还用风吹盘。

月初在工具发放出现了两次争执事件。第一天为了一把铁把模具，和五班班长操风翠更换，不愿意把模具扔地上，第二天为了擀面杖，五班员工薛婷把擀面杖扔在卫生员面前。事件发生以后，都做了响应的处理就不多说了，主要还是咱盲具准备不到位造成的。如果都是一样的铁耙模具，都是同样的擀面杖，就不会因为挑工具而引发的不愉快的事情。事后厂部快速的购买了模具和擀面杖。工具管理员做到心中有数，公平分配就不会再发生此类事件。

6月11日公司为了丰富员工文化生活，提高企业精神礼貌建设，厂部组织一场别开生面的文体竞赛活动。

刚开始进行的体育活动羽毛球的比赛。首先是逐轮淘汰制，最终进行冠亚季军的决赛，张总也赶到现场，提高了现场气氛。男女冠军被质检部所夺走。午时进行文艺比赛，活动中各展才艺争奇斗艳现场气氛一浪高过一浪，最终白班卫生班的三句半和质检部的手语舞蹈并列获得团体冠军，个人节目也是让人耳目一新，也决出了一二三等奖，相应的夺得丰富的奖品，所有的员工也得到参与奖。活动完满结束！此次活动不仅仅丰富了员工的文化生活更体现了各部门的团队合作精神。

月底老员工因为工资待遇问题出现了罢工事件，带给我们得是深深地沉思！员工提出的意见我们要重视，并要做一回应，从这起事件以后，要经常和员工做到有效沟通，及时了解员工的心境动态，把事情处理在萌芽状态，否则给公司造成损失，更给公司声誉带来影响。

当然对那些挑事者和刺头要严肃处理，对心态消极的要团结教育，也对这起事件中表现优秀的员工进行奖励，让其进取心态洒遍周围，带动所有员工进取向上为公司作出应有的贡献！

1干好自我的本职工作，做好车间的5s管理。

2严格要求自我，做到言行一致，不做语言上的“巨人”，只做行动的平凡人。认真学习和完善自我的不足之处。

3每一天信息提醒，做好企业文化的延续和传承。

4进取配合厂长和车间主任的工作，保证完成分配的临时性工作。

来源：网络整理免责声明：本文仅限学习分享，如产生版权问题，请联系我们及时删除。

content\_2();。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇三**

毫不掩饰的说，通过这次的实习它给了我一次宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。现总结如下。

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、xx控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对机床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们的知识运用能力。

在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的`作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来了，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平时常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在xx的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。

我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在xx的总装厂我们见到了由xx自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。感觉到非常有意思，真的是大开了眼界。

今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇四**

\_\_年我们从设备管理、设备维修、设备保养、设备制作和安装、团队建设等方面做了一些工作。

一、设备管理方面。

1.1.建立健全设备档案，每天收集机修工的维修情况，每周收集各部门设备巡查记录，及时全面掌握设备运行状态，做好备品备件工作，同时制定或安排相应的技改、维修和保养计划。

2.2.及时正确处理设备突发事件(重大设备故障)，部门协调，人员调度，组织抢修，在现场督促抢修进度，提供必需的后勤保障服务(所需备品备件，工具等);同时分析原因，总结经验，把设备故障停机时间缩短在最小范围内。

2.设备维修方面。

1.1.对设备出现故障能够快速的作出反应，认真分析故障，迅速排除故障，不出现拖修的现象;对设备出现重大故障隐患与车间协商，安排停机时间组织大修;配合生产部门提出的各项以往累积的老毛病，老大难问题，一一落实整改到位，以满足工艺、生产、安全要求，提高设备的使用效益和安全性能。

2.2.对一些维修设备无图纸的急缺零件，测量绘图或者提供样品，配合外协单位按质按时完成，对一些常用的备品备件仓库有合理储备。

3.3.\_\_年机修工维修内容有记录的就多达500余项，较大的维修活动如下：

1)对三台锅炉6套给煤绞龙进行了更换;。

2)对碎煤机进行了大修，更换了主轴、圆盘、筛网、环锤等;。

3)对1#锅炉引风机进行了大修，更换了主轴、轴承、叶轮;。

7)对三台软化锅的导轨楔铁因磨损陆续进行了更换，对锅筒进行了加固处理;。

8)对tp01斗提机减速机及机座进行了更换;。

9)对tp12、tp13、tp15刮板的轨道进行了更换;。

10)破碎机换辊和破碎辊重新拉丝22对;。

13)对浸出5#刮板头轴一侧的轴承及座进行了更换;。

14)对两台磷脂干燥器的下部铜套进行了更换，对铜套的润滑方式作了改进;。

15)对浸出二台循环水泵进行了大修，更换了主轴、叶轮、轴承和机封;。

16)对筒仓1-b04皮带机，1-e03斗体机更换了皮带;。

17)对粕库2-e01斗体机，2-t02、2-t05皮带机更换了皮带和头轮。

3.设备保养方面。

1.1.为保证机械设备经常处于良好的技术状态，减少故障停机时间，提高设备完好率、利用率，减少机械磨损，延长机械使用寿命，降低机械运行和维修成本，确保安全生产，推行设备的区域维护实行操作工包机制，由各车间主管划分责任区域和规定保养内容，操作工在做好日常维护、巡回检查、定期维护的情况下，协助机修工做好计划修理及故障排除等工作，已形成一种全员参与设备管理的良好局面。

2.2.对关键和重要的设备每周派专人定期巡检，并认真做好记录，有问题及时解决，对需要停机才能解决的问题，向上级领导汇报并列入停机检修计划之中，尽量把故障消除在萌芽状态。

4.设备制作和安装。

15、tp16、tp17a、tp23a刮板，tp01斗提机减速机机座安装。

4.2.新空压机房制作。

4.3.预处理热水泵、浸出器履带高压冲洗泵、棕榈油齿轮泵、污水处理螺杆泵及管道的安装。

4.4.油库棕榈油加热槽制作。

4.5.厂区灌溉水泵及管道的安装。

4.6.污水处理压滤机及管道的安装。

4.7.食堂消防水管的安装。

4.8.散装粕库散粕溜管的制作安装。

4.9.新散库编织袋库房围栏和门的制作和安装。

4.10.锅炉引风机房房顶的制作和安装。

5.团队建设。

5.1.\_\_年机修人员是比较稳定的一支队伍，作为机修主管，为给员工带好头，在时间上的付出一定会多一点，全年来我没休过一天法定假日，经常加班加点，本人带头遵守公司各项规章制度，以公司利益为重，认真履行岗位职责，努力做到秉公办事，公道正派，不刁难下属，对员工的考核和评价做到实事求是，平常多与下属沟通，对员工提出的意见或合理化建议虚心接受，并加以改正，对表现好的的员工，激励员工进取，正确引导提高员工的积极性。

5.2.搞好技能“传、帮、带”工作，组织机修工培训和学习，同时对新入职的机修工真正做到了手把手的教，从理论上讲道理，从实践中讲经验，遇到复杂故障，从易到难，从点到面，一点点剖析，目的是使他们的维修技能与素质不断提高。在工作中，有时候会出现这样那样的情况，在遇到一时难以解决的问题时，自己心急如焚，公司领导总是尽最大努力帮助我，使我倍受鼓舞，在困难中树立了信心。平时，我会要求员工积极主动的分析问题，而不是被动的敷衍了事，尽量发挥每位员工的特长，善于积累各位员工好的维修经验，这样一来，自己的维修经验和技能也相应得到提高。\_\_年，我在机修工中提拔了一位班长，并把他做为自己的助手培养。我坚信，只要这样坚持发展下去，在公司总经理的鞭策下，我们这个团队会给企业带来活力和财富，为公司打造出一批设备保障的中坚力量。

二、设备现状及改进措施。

1.设备现状。

油厂设备工作容量大，生产效率高，作业连续性强，一旦发生故障停机，造成生产中断，企业经济损失十分巨大。我司生产设备已进入第5年运行期，设备老化、疲劳、磨损等故障会接踵而来，我们不能掉以轻心。带病运行的设备如下：

1.1.立筒仓仓顶1-b02皮带机的皮带老化严重，头部滚筒损坏;。

1.2.缓苏仓仓下皮带机皮带老化严重;。

1.3.每年梅雨季节，锅炉给煤系统的煤斗因煤湿易堵塞，严重影响锅炉正常运行;。

1.4.预处理软化锅导轨楔铁易磨损，导轨易松动;。

1.5.预处理tp22刮板链磨损;。

1.6.预处理10a刮板链损坏严重;。

1.7.浸出器滚轮衬套普遍磨损、履带链板部分磨损严重;。

1.8.浸出5刮板头轴磨损变形，头轮磨损;。

1.9.浸出9刮板头轴和头轮磨损;。

1.10浸出部分离心泵机封易损坏;。

1.11磷脂干燥器上部机封易损坏，下部铜套易磨损，故障率高。

2.解决措施。

为了保证生产连续稳定地运行，强化设备管理势在必行，要求我们正确地操作设备，精心地维护保养，进行设备状态的监测，科学地修理改造，保持设备处于良好的技术状态。

2.1.操作工“三好”、“四会”要求。

管好、用好、修好设备;会使用、会维护、会检查、会修理设备，是操作工的基本要求。正确使用设备，可以防止发生非正常磨损和避免突发性故障，能使设备保持良好的工作性能和应有的精度。20\_\_年以来，因设备操作失误带来的重大损失，我们记忆犹新，这说明了规范操作的重要性。操作人员的素质水平是用好、管好设备的关键，要求操作人员上岗前必须经过严格的培训，考试合格，明确岗位责任才能上岗。操作者要要熟悉设备安全操作维护规程，熟悉设备结构、性能、传动原理和操作方法。操作工如因缺乏岗前培训知识造成事故，人事部门相关责任人应负连带责任。

2.2.强化设备三级保养。

“三分使用,七分保养”的思想对机械设备而言是至关重要的。每台新设备购置之初,随机都有一本维修保养手册,要严格按照手册相关规定,按时实施各级保养,对减缓设备的有形磨损、降低设备的运行费用和维修费用、保证设备的性能、精度和效率都有着重要作用。主动地保养可以起到预防作用,被动的保养属于事后补救,两者相比,前者更具明显的经济效益,并且在时间上掌握着主动权。现代机械设备保养要采用全员生产维护保养模式,着重于生产现场的设备管理,以提高设备综合效益为目标,以全系统的预防维修体制为载体,以员工的的行为规范化为过程,以全体人员参与为基础的生产和设备保养、维修体制。实行操作工包机制是贯彻设备三级保养制的重要措施。

2.2.1.日常保养。

日常保养由操作工执行。操作工每天三件事：检查、润滑、紧固。班前检查，班中控制、班后清理。当班操作工应认真检查、巡视设备，填写好《生产设备异常记录表》，使设备经常保持清洁、整齐、润滑良好、安全。对当班中设备发生的小故障应及时给予排除，并认真做好交接班记录。日常保养工作由当班班长检查监督。每周举行的安全卫生例行检查，应对不合格事项的直接责任人给予处罚。

2.2.2.一级保养。

一级保养以操作工为主，维修工辅导，根据包机保养所规定的责任区域，在计划停机检修时对设备进行局部拆卸和检查、清洗规定的部位，紧固设备并调整各部件配合间隙，以维持和保护设备完好性能和技术状况。一级保养工作由车间主管检查监督，对不合格事项造成停机事故责任人，给予处罚，主管负连带责任。

2.2.3.二级保养。

二级保养以专业维修人员为主，操作工辅助来完成。二级保养列入设备的月度、季度和年度检修计划，按要求对设备进行检查和修理;更换或修复磨损件，清洗、换油、检查维修电气部分，使设备的技术状况全面达到规定设备完好标准的要求，提高和巩固设备完好率，延长大修时间。二级保养工作由机修主管填写《维修工作票》，维修人员应详细填写检修记录。维修结束后，机修主管与维修工及设备使用部门主管共同签字验收，交设备保障部存档。对二级保养不合格事项，造成停机事故责任人，给予处罚，机(电)主管和设备使用部门主管负连带责任。

2.2.加强对设备隐患的综合治理。

首先是动态管理，是指在设备管理过程中对于发现的隐患，及时安排整改，对于暂时无法整改的隐患，及时制定有效的监护措施，并随时掌握其劣化趋势，根据条件限期整改。

其次是全过程管理，从隐患的发现到最后消除，均有项目负责人按照定措施、定责任人、定整改时间以及未整改前强化监护、强化整改的全过程管理、强化考核的“三定三强化”的原则来指导、执行，使设备隐患始终处于受控状态，特别是关键重要的设备，不能有一丝一毫的马虎。

2.3.设备的维修。

将设备维修从恢复性维修模式转变到预防性维修模式，运用最优维修标准提高设备维修效率、降低运行维护成本、改善设备可靠性的方法和措施。最优维修的标准包括：

(1)维修人员100%接受工作指令指导;。

(2)90%的工作指令按照预防性维修检查结果产生;。

(3)全部工作的30%是预防性维修工作;。

(4)90%的工作按照计划/工期进行;。

(5)全部工作时间100%达到要求的可靠性标准;。

(6)极少出现零部件短缺的情况(每月少于一次);。

(7)加班时间低于总维修时间的2%;。

(8)维修费用不超预算。做到最优维修，措施如下：

2.3.1良好的企业文化做背景。加强对先进技术的引进和维修力量的重视，充分调动维修工的工作积极性和创造性，对维修工人定期进行技能培训。分析所有岗位工作任务，明确维修员工所需技能水平，并进行知识和技能评估。分析所需技能和现有技能之间的差距，确定消除技能差距所需进行培训的数量和水平。采取技能与薪酬挂钩。(本车间理论知识培训计划附后)。

2.3.2编制预防性维修计划。标准的维修程序文件应包括零备件、材料、消耗品需求，执行任务所需工艺和技能水平以及任务频次或操作所需时间。预防性维修计划文档包括：

(1)日常预防性维修。润滑、清理、巡查、次要备件更换等;。

(2)预防性更换。按运行小时数更换主要备件;。

(3)按时间表改造或大修设备;。

(4)先兆维修;。

(5)基于状态监测或运行状况的维修。

2.3.3.抓好备件用、管、修、供四个环节。合理安排维修材料、备件的采购、库存管理工作。备件是设备修理的主要物质基础，及时供应备件，可以缩短修理时间、减少机械损失，供应质量优良的备件，可以保证修理质量和修理周期，提高设备的可靠性。备件管理中的备件补充是备件管理的重要一环，切不可等闲视之。

三、结束语。

\_\_年是我们公司在激烈的市场竞争寻求发展壮大的一年，挑战和机遇并存。随着二期工程的即将开工，我们觉得肩上的担子更重了。企业内新设备、设施不断增加，对设备管理和操作人员的技术水平的要求也随之提高。新形势下，企业设备管理、操作人员不能只是一个纯工程技术人员，而应该通过学习提高自身素质，将自己培养成为技术经济复合型人才，只有这样才能从市场的、经济的角度，在原来设备管理内容的基础上进行拓展，以便运用自己的技术知识和经济知识为企业创造更大的利润。

在新的一年里，设备管理的工作重心是构筑五道防线，实现四化管理。五道防线指全员维护、预防检修、快速抢修、确保安全、持续创新。四化管理就是做到生产保障最大化、运行成本最低化、安全风险最小化、创新增值常态化。努力做到让每一位操作工成为设备维护者，让每一位机修工成为设备管理者。

机械设备的日常管理需要从点滴做起，谨小慎微，精心组织，合理计划，着眼全局，责任重于泰山!在公司决策层正确领导下，我相信，\_\_年设备管理工作会走进一个新天地!

**车间工人的工作心得体会与技巧篇五**

首先对车间大工段负责人岗位职责阐述，作为一名大工段负责人就要协助生产部负责全面落实公司和整个生产部的各项管理制度，按生产部下达的生产计划要求、组织、分配、协调指挥本工段的生产任务，细化到班组及个人，从而起到承上启下的作用，还有负责本工段的生产成本核算、节约资源、降低产品成本及各种材料的预测与计划申报，做好本工段的车间内现场管理工作及生产部下达的各种管理规定等，比如说像岗位职责中的第十条中所说的学习先进的现场管理理念，本人认为公司应制定一套自己的现场管理规章制度，如果每个工段都学习先进的现场管理可能造成各段的管理不一致，从而适得其反造成混乱局面。

其次对带班负责人岗位职责，作为一名带班负责人要深知自己的职责，肩上的重担要管理好本班的管理工作，责任分配到人，认真执行大段负责人下发的`各种规章制度，抓好班组安全、产量、质量、现场、纪律、考勤等工作，作为一名负责人首先要自己做好、做到了才能带动班组或班组中每位工人的执行力、积极性及各种规章制度做好，比如说岗位职责中第三条所说的对新调入人交换工种，进行岗位安全和操作培训，本人认为每个岗位必须定员、定岗像前段时间工种岗位交换相互学习培训，对新上岗工人来说有些设备他们一时半会了解不了设备的性能等，比如像整形机的锥帽、模块，筛分机的筛网他们不知道什么时间应该注意、检查，还有煅烧炉的出料机新上岗工人技术不熟练，易造成煅烧炉的小炉砖碰碎等，充分说明这样对设备造成严重的损坏，不但提高了维修次数、提高了成本、而且影响了产量。

接下来对工人岗位职责，作为一名工人首先要爱岗敬业，俗话说要干一行爱一行，要严格遵守各项安全生产制度和安全技术操作规程，对本岗位的设备和安全设施要了如指掌，认真完成自己的本职工作，严格执行工艺规程和操作规程，认真执行本班带班负责人下发的各种规章制度及交代的其他工作任务，像岗位职责中第六条说的是假提前申请、特殊情况及时完善补假手续，本人认为这条应明确规定向谁申请、补假手续期限等，会造成考勤制度执行力下降。

最后，综上所述其实还是责任心不够强，没有全身心的投入工作，在我看来，工作就要从心做起，听似简单，其实不简单，那么如何才能够从心出发把工作做的更好呢!好，即完美，完美的工作就要求我们全心投入、真诚相待。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇六**

不知不觉，自离开真心来到x工作已有近三个月的时间了。在这三个月的时间里，我也基本完成了一个从市场导向的工作定位向生产导向的工作定位的一种转变过程，每一天不断重复接触着相同的工作，简单而又枯燥，与我之前所设想的工作资料还是有很大的不一样的。

毕竟是不一样的岗位需要不一样层次的人才嘛。总经理带生产线永远都是一种形式大于资料的作秀活动既浪费了资源又影响了产量如此用人的领导我反正是比较少见的了。

反观上头的文字，似乎更多的是在为自我诉苦叫屈呢，但俺之本意却非如此，领导之所以会成为领导，我想其识人辨人的本事还是会有的。咱本事不高水平不到，但并不妨碍发发牢骚不是呵呵，玩笑了!

言归正传，书归正表。不知未来在x工作的前景与命运如何，总归还是应当将在其间工作的经历与感想来记录下来，也可算是对我那宝贵的流失掉的三个月时间的一种纪念吧。不抱怨，不找理由，事实如此那就如实记录而已。现整理如下:。

一、工业园整体感受。

1、人员素质普遍不高。可能是制衣行业的行业特点所决定的，属于劳动密集型产业，行业进入门槛不高且同质化竞争激烈，对人员异常是熟练工人的争夺必然是保证生产正常运行的必然选择，从而导致员工的进入几乎没有任何门槛，只要身体健康五体健全，便是全盘接收，就是员工在生产过程中有不服从安排的情景出现，只要不涉及到法律等很严重的情景，一般也不存在辞退的情景。如此无限制条件的人员招聘机制，在加大了公司管理难度的同时，其实对生产上的帮忙并不大，反而会起到很多的负面影响。一颗老鼠屎能够破坏一锅粥我想就是如此道理吧。提议严格人员招入审核程序，在必须试用期内建立退出机制，对不适应生产需要、工作不踏实、无视劳动纪律的人员，管理者应严格把关，坚持宁缺毋滥的原则及时加以清理，保证车间人员的整体素质。

2、部门内部协调配合程度还有待加强。x工业园内各厂，作为整体生产的一部分，各厂各部门之间理应很好的配合，相互协作取长补短共同提高。但可能是由于生产压力或者其他方面的缘故，我所见到的情景却并非如此，各厂为了保证自身生产目标的达成率，总是会将最得力的人员与最好的设备掌握在自我的手中。在各车间生产本事平均的情景下，对于生产本身而言，这本也无可厚非，但现今的状况是不一样的生产车间其生产本事严重的失衡，且老厂会借助其充足的人脉资源笼络到更多的优秀人才，而对于新厂而言，处于一种发展状态却得不到其他厂的有效支援，导致了新厂生存与发展都受到很大的制约。其实其中的关键在于分厂掌握了整个生产的命脉，工业园在整体管控上缺乏必要的话语权，就如同东周列国一般各自为政，缺乏统一调配的本事，进而导致各厂强者更强弱者恒弱。提议公司总部加强对下属各分厂的管控力度，逐渐将生产环节掌握在自我手中，改变生产完全掌握在分厂中的现状，将工业园内的各种资源进行合理调配，以满足不一样车间生产阶段的需要。

3、tps推进任重而道远。作为集团重点关注推广的日本tps生产理念，在各车间的推进程度并不梦想。受到诸如经验、效率、产量等方面的制约，现阶段各班组在具体执行tps理念的时候会出现许多不到位的情景。一条本就不稳定的生产线，各工序本来就不平衡员工也都是新手，若严格执行起tps单件流的理念，其必然会很大程度上影响到效率与产量，但考核领班的其实只是那两方面的资料，为了完成任务目标也只能是将产量堆出来了，起码此刻我还不知其他更好的办法。而今的tps理念在工厂的推广，更多的是一种形式大于资料的作秀活动，白白的浪费了很多的人力物力。提议作为一种世界先进的生产管理模式，公司肯定需要继续坚定不移的执行下去，但可结合公司目前所处的发展阶段，将tps理念与生产实际相结合，对领班的考核方式也不能简单的以产量与效率来进行衡量，任何事物的产生与发展其实都应有一个改变的过程，唯有基层员工异常是基层管理人员对tps有了正确的认识，其才能真正在生产实际中发挥其应有的作用。

4、公司高层经营理念不够清晰且多变。作为整个工业园的领导层，我认为其管理理念与方法应当与基层员工有良好的沟通，让下属员工真正明晰公司未来的发展思路在何方。且作为管理者，自身的很多决策也应当三思而后行，业务接单量与我厂生产本事应当相吻合，否则既影响了货物的交期又打击了员工生产进取性。管理者虽说是应当向老板负责，但更多的是应当按照自身的思路来进行管理，切勿总是要受上头老板的指挥，要明白其实很多事情的对错并不是由职位的高低来决定的。

二、生产车间感受。

1、管理人员水平有限。作为车间基层的生产管理人员，除去对制衣流程掌握熟练外，更应当懂得如何对班组人员进行良好的管控，毕竟作为劳动密集型行业的制衣行业，人才是企业生存的根本。但涉及到具体的班组管理上，我发现其实大多数领班并不懂得这个道理，表现如下几点：很多领班都是从全能工或基层员工中提拔产生的，自身并没有太多沟通管理的经验，做了领班之后也仍未完成主角转换，并未起到基层领班应当起到的领导生产的作用;领班做事风格过于软弱，不能在员工心中树立起管理者的权威，甚至经常会出现员工顶撞领班，而领班却束手无策的情景;沟通技巧过于生硬，动不动便是大声责备或是冷言冷语，让很多员工都难以理解，毕竟在正常的生产生活中，彼此的互相尊重还是很重要的;领班工作中未获得充足的授权，也是组长未完成自身由领班到组长主角转换的结果。提议基层管理者的选拔应当从多个方面进行研究，对制衣程序的了解与熟练程度固然重要，但还应当看其是否有做好一个管理者的意愿与资质，一旦选拔出来当领班的人员，最好不要轻易进行更换，发现其有不足之处，要随时予以指正，在具体的工作实践中得到的锻炼提高才是最真实有效的。当然除去实践方面的锻炼外，必要的理论知识补充也是很必要的。

2、人员流失率大。人员作为制衣行业的根本，是企业存在的必要条件。但在x车间，人员异常是熟练工人的流失却是个相当严重的不争事实。据我了解出现人员流失的原因有：加班过多，劳动强度大，难以忍受;工作效率过低，每月难以拿到奖金，工资较低;管理人员沟通技巧有限，态度粗暴，与员工之间矛盾明显。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇七**

我作为涪陵卷烟厂制丝车间生产乙班班长,在过去的一年里,认真履责,积极工作;带领班组全体成员保质保量地完成了车间下达的各项目标任务，现工作总结如下：

1.按生产计划和工艺技术文件,科学、合理地组织生产,及时解决生产中突出问题;。

2.配合职能部门开展好过程控制和其它有关质量活动;。

4.组织员工按照车间的统一部署积极开展各种节能降耗、劳动竞赛、技术攻关等活动;。

6.搞好劳动竞赛,积极开展比、学、赶、帮、超活动;。

7.做好思想政治工作,教育职工坚持四项基本原则,遵守社会公德和职业道德;。

今年因为各项还需努力规范,没有过多的时间来搞班组活动,但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的.关键,所以我们组织了两次十分有意义的户外活动,这几次活动不但使班组成员之间增强了了解,关键是使大家感觉到一种自重感,对以后的工作有很大帮助。其次,班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡,班组将很多工作让班委来完成,让班委们既感到压力又感到他们对于班组的重要性,使他们主动为班组出谋划策。通过这一年的磨合,班组已经成为一个完整的整体,大家处于这个整体之中,相互配合、相互理解,为将来的工作打下了基矗。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇八**

一是必须坚持“安全第一，预防为主，综合治理”安全生产方针。进一步增强全体员工的“一通三防、瓦斯防治”的安全思想认识，着力于现场一通三防隐患排查治理，杜绝一通三防事故发生，通风安全质量标准达到一级而部署落实新华公司一通三防工作计划及安排。首先，作为煤矿通风瓦斯管理部门，作为其中的一名管理者，要明白自己是做什么的，自己的职责、责任担当的分量有多重，要怎么样去做才能全面开展落实安全生产的各项规定、要求和措施，要怎么样去管理职工、安排职工、要求职工，都必须围绕集团公司及新华分公司全年安全工作目标立即行动起来。同时，从规范管理，执行制度上，要把自己的工作思路，工作观念，工作作风在全队职工中起个带头作用，做到管理面前一视同仁，上下一致，制度执行面前人人平等，工作现场随时出现，工作任务圆满完成，既又营造良好的安全环境，又夯实安全基础。做到凡事以安全为先，万事以安全为大，真正把“安全第一”方针落到实处。健全完善区队规章制度，逐步形成严密、完整、有序的安全管理体系。其次，充分发挥职工在生产作业过程中积极性，坚持职工业务培训，提高员工业务技能水平，安全质量标准化工作落实到现场，每次瓦斯检查、每节风筒连接、每道设施构筑、每个月工作总结等等，都从细节着手，以细节为要求，以完成细节工作为基础，以质量达标为方向，真抓实干，全力扭转员工懒散、消极怠工的思想状况，淘汰出工不出力、混岗人员，带出精神饱满，业务精干，不怕苦，不怕险的通风瓦斯专业管理队伍。

二是紧紧围绕“通风是基础、抽采是关键、防突是重点”的工作思路，把握瓦斯防治的基本原则：“治理第一、管理同步、治是根本、管是重点”开展好通风瓦斯管理现场工作。

结合矿井建设实际，优化通风系统为超前谋划，完善瓦斯抽放系统目标，强力推进监控到位为要求。作为基层管理者，要经常对每次通风系统的调整方案进行把关审定，对每一次的测风数据过目分析，要对每次瓦斯检查数据过目分析，要对每次工作安排、工作完成情况、安全质量情况等以专业的全面内容从微小的数据变化中去发现问题，发现隐患，及时安排消除问题隐患的存在，从而把问题及隐患消除于萌芽之中。从班长建设、对标管理等方面创建学习型团队，自己要求有勇于担当的志士精神，要有循循善诱的师者情怀，要有风清气正的廉洁风操，要有为员工创造幸福，为企业创造积累、财富的愿望和能力。而员工能够感觉到与同事有福同享，有难同当，有说话的地方，有交流的对象，有发展的空间，有实现的欲望，这样才能培植员工积极健康的幸福观。

新华煤矿就应该建设成一流企业、一流矿井、实施机械化作业，改善生活条件、提高福利待遇。同时，我们要不断强化并积极引导员工的高层次需求，尤其是精神需求、收入需求，积极创造条件，让员工健康合理的成就欲和实现欲不断得到增强，在广泛的同比效果中，让每个员工都能看到实实在在的发展前景，并产生自豪感，从而迸发出潜在的工作欲望，并以此作为全体人员的自豪奋斗目标。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇九**

时光荏苒，岁月穿梭。xx车间也圆满完成了2xx年各项任务指标和辅助指标。回顾一年里，我看到了公司干群思想统一、认识统一、团结协作、凝心聚力，为实现共同目标奋力拼搏。一年来，在公司领导班子正能量指引下，我看到了公司领导在未来发展愿景上的高瞻远瞩。

作为一名普通党员，我有信心、有决心，带领彩印车间全体员工，本着对企业的无限忠诚，对岗位的真挚热爱和对工作的高度负责，努力学习，恪尽职守，常怀进取之心，正确处理岗位与价值的关系，团结奋斗，凝心聚力，对自我严格要求，始终坚持昂扬的精神状态，在以后时间里，干出一流工作成绩，在平凡岗位上进取践行着一名共产党员的先进本色。

一年来，在公司正确指导下，车间始终把安全工作作为重中之重，全年安全事故为。车间始终坚持以人为本，以树立安全生产职责意识，以强化落实提高班组安全生产，结合实际情景提出一些与安全生产密切相关的要求:。

1、树立安全生产职责意识，把安全工作放在首位；

2、采取日常检查、综合检查以及全员工排查相结合对生产设备运行情景尤其是安全监控点运行情景，加大检查力度，及时发现异常情景，采取措施消除隐患，排除隐患，防止事故发生；彻底整顿车间劳动纪律，规范员工行为，统一着装，改善员工队伍作风建设，加大宣贯力度等......

3、定时对设备运行维护保养，随时检查设备运行。真正做到了管理到位、检查到位、整改到位、落实到位，生产现场消防器具齐全，始终将不安全因素控制在萌芽状态，确保安全生产。

一年来，在公司领导重视和qc小组指导下，车间彩箱色差不合格率由原先3.4%下降至.73%，产品损耗率也逐月下降，基本控制在3%到4%之间，都优于目标值。同时车间认真执行落实各项质量制度和质量过程控制程序，坚持质量第一的方针，正确处理好进度与质量关系，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导职责。

一年来，在公司领导、各部门大力支持帮忙下，经过车间不懈努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。元月份至今完成各类彩箱18816个，品种29个，产品平均合格率达99.4%以上，估计到12月底完成215万左右，基本与去年持平。

2、车间发挥团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，利用淡季对车间员工进行专业知识和操作规程培训，努力提高员工自身技能，同时，车间还加强学习型班组的创立把开展班组管理工作同学习实践科学发展观结合起来，建立上下结合，有效沟通机制，完善考核与奖惩制度，在加强班组考核现场管理、提高质量、安全管理方面取得新的进展。此刻车间无论从横向再到纵向已交织成全方位立体式的管理模式。

2、继续加强车间安全管理工作，向管理创新要效益；

3、继续狠抓落实过程质量控制，加大质量力度，提高成品合格率；

4、继续抓好节能降耗，成本核算和设备检查保养工作；

5、继续加大加强员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作；

回首过去，我们无怨无悔，展望未来，机遇和挑战犹存，信心与勇气同在。我们要以时代为己任，以饱满的热情投身于汾酒事业，与企业共命运，用于承担职责，有任务不推诿，有困难不避让，以科学发展观为统领，将汾酒事业超百亿激动心境和十八大提出的宏伟构想转化为拳拳之心，认认真真学习，踏踏实实工作，以实际行动，在平凡岗位上践行着对党对汾酒事业的忠诚！

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十**

车间工人是社会中最基层的劳动者，他们是工业生产中的中坚力量，他们在日夜的辛勤努力中，为社会做出了巨大的贡献。他们以自己的实际行动证明了劳动的力量和价值，同时也积累了丰富的经验与感悟。以下是车间工人的心得体会。

首先，车间工人体会到了团结合作的重要性。在车间里，每个人都有自己的岗位和职责，只有大家团结合作、各尽其责，才能确保生产进程的顺利进行。在我参与的一个生产项目中，因为大家配合默契，相互帮助，我们成功完成了一个经常需要加班的任务。这次经历让我深刻地领悟到，只有通过团结合作，才能达到事半功倍的效果。

其次，车间工人们明白了努力奋斗的重要性。作为车间工人，大家都清楚只有勤勉努力才能得到更好的回报。这个道理在我身上得到了很好的印证。刚开始工作的时候，我还没有相关经验，但是通过不断地学习和实践，我逐渐掌握了更多的技能，也获得了更多的机会和发展空间。我通过一次次的努力和付出，让自己不断成长，取得了职业上的进步。正是因为这种努力奋斗的精神，在车间工作中的每一天都显得充实而有意义。

同时，车间工人还深刻认识到了安全生产的重要性。在车间工作中，由于操作设备和机器的复杂性，工人们时刻都要保持高度的警惕和谨慎。一丝不慎可能会导致严重的事故发生。在我工作的车间中，我们常常会举行安全知识培训和演练，加强员工的安全意识和技能。我在这个过程中明白到，安全是最重要的，工作中绝不能有丝毫的马虎和大意。只有牢记安全常识，时刻保持警惕，才能有效预防事故的发生。

另外，车间工人也深有体会到了困难面前的坚持与执着。在工作中，我们常常会遇到各种困难和挑战，难免会有因为琐事而焦虑和烦躁的时候。但是，车间工人懂得，遇到困难就要坚持下去，百折不挠。我曾遇到因为某种设备故障无法正常生产的情况，但是我和同事们一起分析问题、寻找解决方法，最终克服了困难，实现了生产目标。这次经历让我明白，只有坚持与执着，才能圆满完成工作。

最后，车间工人们也体会到了工作的快乐和成就感。在工作中，当我们看到自己的努力和付出换来了产品的成功，当我们看到自己的工作给社会带来了实际价值的时候，心里就会充满成就感。这种成就感不仅来自于工资的提升，更多的是来自于自我价值的实现。我曾经参与的一个项目成功上线后，我感到非常开心和骄傲，因为自己的工作得到了认可和肯定。这份快乐和成就感让我更加热爱我的工作，更加努力地投入其中。

总而言之，车间工人通过实际的劳动，获得了丰富的心得体会。他们深刻认识到团结合作、努力奋斗、安全生产、坚持执着的重要性，同时也体验到了工作的快乐和成就感。这些心得体会对于车间工人的个人成长和职业发展起到了重要的指导作用，也为他们赋予了更多的力量和动力。作为车间工人，我们将坚持不懈地学习和实践，不断提升自己的素质和能力，为社会的发展做出更大的贡献。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十一**

食品厂工人的工作主要是生产各类食品，保障人们的食品安全。这项工作需要工人们对细节的关注和质量的精益求精。然而，这也是一项危险的工作，需要工人们时刻保持警惕。今天，我将分享我在食品厂工作期间的心得体会。

第二段：学习技能。

在食品厂工作之前，我需要通过培训来学习基础的知识和技能。这项培训不仅仅包括生产线的操作和维护，还包括食品安全标准的认知和实践。这些知识和技能为我提供了不断学习和提高的机会，也让我能够更好地应对工作的挑战。

第三段：关注细节。

在食品生产过程中，细节至关重要。我们需要时刻关注每个生产环节，确保所有生产过程中都符合安全标准和质量要求。不仅如此，我们还需要在发现问题时能够及时处理，避免食品生产中的问题对公众造成风险。我常常通过观察自己和同事的行动来学习，提高我的细节关注和反应能力。

第四段：团队合作。

食品生产需要紧密的团队协作。我们需要团结合作，相互协作，确保整个生产过程的顺利进行。在团队合作中，每个人都必须有自己的任务和职责，并在自己的领域内尽自己最大的努力。我发现通过与同事的沟通和协作，我能够更好地完成我的工作，并在生产过程中感受到团队的力量和合作的价值。

第五段：总结。

在食品厂工作的过程中，我学到了很多有用的技能和知识。这份工作需要我对自己的工作有高度的责任感和关注。同时，我也体验到了团队合作和细节关注的重要性。这些经验和体会对我未来的职业生涯将有很大的帮助。我将继续努力，成为更好的食品厂工人，为人们的饮食健康和生活安全做出更大的贡献。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十二**

我：二车间粗洗班配液间的一名普通工人。在这一年的工作中，我先后做过洗大瓶、洗小瓶、配液等工作。但更多的时间还是在配液间工作。

在这一年的工作中，让我学到了很多知识。让我熟悉了配液间的工作性质，操作规程以及操作知识。在同事（更应该称为师傅）耐心教导下，使我喜欢上了配液间的工作，也让我熟悉了配液间的基本工作。在班组中，有班长的关心支持和同事的关怀让我倍感工作的快乐，让我总是以饱满的热情投入到每一天的工作中。在未来的时间里，我将努力学习，使自已能够熟练地掌握工作技能，提高自身的工作能力。在与同事的相处中，我将做到有求必应，做自已力所能及的事。

20xx，让我倍感我们粗洗间是一个大家庭，虽然大家的年龄与辈份不同，但让我感受到了家庭般的温暖与和谐。当有人受伤和需要帮助时，大家所表现出来的那种关怀和热情让我感动。

20xx即将结束，展望20xx，我们厂会更加兴旺，同事彼此之间更加包容关爱。我为有这样一个好厂感到自豪，更期望我们厂的明天更美好！

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十三**

回顾16全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作:。

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，异常是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的进取性，在劳资部门和生产科的进取支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。经过车间.工段长和各班组长的进取配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

1.车间在生产过程中各班组对自我的产品负有主人翁的职责感，

对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管胜段长.班组长对自我所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

2.在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量的意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3.在新产品面膜的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不建全的情景下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度进取地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

4.今年七月质检部门发现黄芪系列出现质量问题，诗司从未出现并且是生命力十分顽强的芽孢菌。公司和质管部门对此事高度重视进取的出主意想办法到处寻医问药查资料。我们车间也极积的配合质管和其他部门解决芽孢菌。同时动员车间力量组织人员利用休息时间（期间正处于公司放年休假），对全车间所使用全部设备以及生产用具进行全面酒精浸泡清洗和双氧水消毒，经过质管部门反复抽查，化验确定无菌后此项工作才算完成，成功地杜绝了细菌在此地的发生。

年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

2.车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个可是”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。经过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

3.经过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本到达了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，战胜了“5.12”给大家带来的重重困难，员工们努力克服自我的恐惧心理，调整好心态，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组员工，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

1.公司经过改制经过全员购买的方式变成了民营企业员工又变成了股东。多年的国营企业机制在员工心目根深蒂固，不管是需求，心态和劳动态度以及进取性都和民营企业的要求差之甚远。要改变现状仅有公司加深改革力度，要么就用时间来磨合完成。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十四**

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

xx年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。“广告”xx年的总业务量已突破26.7万，去年19.3万，比去年增长了7.4万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;。

2、加强现场管理力度;。

六个月的时间弹指一挥间就毫无声息的流逝了，就在这年末需要回头总结之际才猛然间意识到日子的匆匆。六个月的磨刀练阵看看是宝刀还是锈刀?在过去的六个月时间里，我依然抱着积极认真负责的态度开展各项工作，兢兢业业，勤勤恳恳，有得也有失，有成果也有不足。现将我这半年的生产车间工作总结如下。

思想表现。

来自 FANwEN.cHAziDIaN.coM

xx年06月我从学校踏入社会，来到气化厂为公司效劳，到现在最初的迷茫与不安已经消失，现在剩下的只是满腔的热情展望未来和积极工作的动力。在思想上已经从一个学生正式转变为一个职业人。在见习期间，承蒙各位领导和同事的提携和支持，我才把工作做的更好，尤其是对我的师傅王卫国和万新建，他们一直悉心的对我进行培训对我进行现场的教学和实训，在此由衷的表示感谢。

目前进入公司已经六个月，通过六个月的学习，我终于明白了理论与实践是密不可分的，再扎实的理论基础，只有应用到实践当中，才能实现它的意义。而我在这六个月当中迅速成长，完全抛开学生初入社会的自负，现在做一切事情都有从零开始的心态，目前已经具有良好的心理素质，来迎接压力和挑战。

业务技术。

在过去的日子里，我努力工作，不怕吃苦，认真向师傅们学习，不懂就问。在噪音很大的现场，师傅也耐心的教我设备的工作原理及运行注意事项，有时候一遍两遍没听懂就一直教我直到我学会为止，截止目前我已经初步掌握了汽轮机的开停机，以及相关设备如给水泵、射水泵、凝结泵的工作原理及其启停切换工作。对于热电车间汽机岗位的工艺流程我也已经学会，工作之余我还应聘为车间团支部宣传员，经常把我车间的工作动态，写成文发给《煤气化信息报》或《气化厂月刊》，在年末之际我被厂里调入了醋酸车间，开始了新的学习与挑战，现阶段我们已经完成了吸附塔的填装工作，正在对管线法兰进行气密实验，与此同时我也在迅速的学习该车间的工艺流程，及设备运行参数，尽快掌握岗位知识和操作技能，为早日开车做自己应该做的事情。

存在的优缺点及改进计划。

优点：工作进取心强，虚心学习，能很快上手，有相当好的知识运用能力。现场操作能力及应变能力强。工作态度认真，勤于思考，不断学习。

缺点：和同事生活上的沟通不好，

改进计划：

1、对其他同事的话题，了解不多。这也许是因为刚来这边的关系，暂时上还跟不上他们的节奏。但我已经体会到这无形中微妙的关系了。相信我可以在接下来的日子里取得进步。

2、对车间的工艺流程，我会继续努力学习，提升自己。

3、对新车间的运行情况还了解得不够，但我相信，只要坚持不断地学习，不断地总结。我一定可以在接下来的日子里取得进步。

回首过去的六个月，有欢乐也有痛苦，但更多是充实是责任。在工作中自己更加成熟了，崭新的一年我会继续努力，艰苦奋斗为我厂的不断强大贡献自己的一份力量。以上是我这半年的工作总结，如有写的不到位的地方，敬请各位领导批评、指导。

总结人：

时光荏苒，20xx年一眨眼又过去了大半年了，回首过去的这一大半年，内心不禁感慨万千，在平常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱12.5%来自知识，87.5来自关系。

一、在工作上，围绕公司的逐步实行半动化/自动化高效率的生产模式发展，以客为先，优质高效，持续改善为中心工作，按照相关标准，严以律己，较好的完成各项工作任务,这一大半年来主要工作表现如下:。

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低(虽然pe人员只有2人)，pe人员由过去3人削减为现时2人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目標\"精英制，縮減人員提高效率“方向发展。

二、工作中的不足与改正措施以及今后的努力方向。

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关。

工作报告。

三、结论。

随着公司的erp、t-misc、cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十五**

20\_年即将过去，就要迎来充满希望的20\_年，在这年终之际，作为一名包装车间的普通工人，我在各位领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，新的一年即将到来了，回顾今年来的本人工作情况，现总结如下：

一、加强管理制度，提高班组文化。

由于本班组人员流动率较高，人员管理也相应有所困难。针对性格脾性不一的员工采用相对应较有效的管理方法。员工的积极性明显提高。工作中我们非常注重相互之间的交流，使整个团队阿凝聚成一个整体。

1、严抓产品质量。

2、现场的5s，持续改善。

车间是我们每天的工作环境，我们有义务有责任保持车间的整洁、干净。但是我们还是有一些细节被忽略，我有不可推卸的责任，没有真正做到让每一个员工意识到5s的重要性。

3、安全生产。

二、工作中的不足。

尽管在短短一年的时间里，我部门做了大量具体工作，取得了小小的成绩，但深知距离工作要求还存在差距。

1、严把质量关。

车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是谁都要为自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的`产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

2、为人处事方面。

工作中难免与不同的人接触，往往会引起一些不必要的误会与争吵，沟通时候没有注意自己说话的语气而引发一些小冲突。我要自我检讨同时进自我改善。

3、执行力方面。

工作当中，上级下达的命令有时没能很好的完成，还为此找理由，我知道结果达不到上级领导的要求，就是我们不够努力，在今后的工作中我会更加努力将上级下达的工作落实到位。

4、质量方面。

到目前为止我们仍然不定时的会接到客户的投诉，这是我们人员的问题，在人员的标准化作业上还有待改善，因此，在今后的工作当中我会加强监督，更进一步的提高员工的责任心。

三、今后的努力方向。

1、加强5s的管理，认真落实到个人。

2、加强自我改善，努力学习专业知识和相关知识。

4、严抓生产线的纪律以及产品的质量。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十六**

xx年，电仪车间深入贯彻落实集团公司、化纤公司各项文件精神，在思想教育上积极引导，在管理制度上细化健全、严格考核，在开展“大成本小核算”活动上全面发动，加快了科技创新和人才队伍建设，确保了工艺生产稳定长周期运行。下面便是年度工作总结：

电仪车间坚持抓好基础工作，结合集团创先争优活动，推进公司生产稳定运行。安全隐患排查不停步。车间响应公司号召，从严从细抓紧抓好百日安全、两节两会升级管理、安全生产活动月活动开展，特别是针对重大危险源的巡检监控，包括pc室、mcc室、电缆接头等部位，做到有检查、有整改、有考核。隐患整改完成率100%;提炼检修操作八字方针。在“四位一体”检修基础上，针对电仪的维修保运情况，车间又提炼了“询、备、沟、查、修、验、馈、结”八字检修方针，经过一线职工实践后得到认同，检修质量明显提高;细化电仪设备包机档案。根据电气仪表设备的分布及运行情况，实行包机管理，并责成包机人建立所辖区域电仪设备的档案，内容涵盖维修记录、运行状况、备件计划、维修申请、备件成本核算;加强操作技术技能演练。通过讲解及观摩“中国电力出版社”出版的“变配电运行仿真培训”教材和实际倒闸操作教学光盘内容，并与实践演练相结合，使大家对倒闸操作掌握的更加深刻，操作更加规范，为今后变配电运行打下良好基础。

电仪车间积极响应集团、化纤公司号召，发动全体干部职工立足本职，创新思路，提高成本意识，推进大成本小核算工作向纵深发展。实施项目任务分解。公司大成本小核算项目，车间内部落实分解到班组，层层细化任务指标，保证公司整体项目进度进程，不因电仪拖累项目落地。目前，车间承揽的19个项目正在有条不紊的按计划节点推进;规范基础动作。对现场接线箱端子改变日常直接接线办法，采取先涮锡，再接线，从根本上解决由于现场环境腐蚀导致端子虚接故障，利用检修机会，一至五线的全部接线端子重新涮锡接线，降低接线故障事故率;开展技能竞赛。通过接线弯环演练、电机起动控制电路配盘等训练，规范职工动作标准，考查职工正确使用工具及目测准确度。这些细节工作的开展在职工中反响强烈，现在一线职工们已经把细节进行延伸，在接临时线，制作码盘，拆装接近开关等其它工作中，也都严格按工作标准进行，因职工动作不规范造成故障趋于零。

企业的核心优势就是技术创新，只有不断创新，企业才能更有实力和活力。电仪车间结合生产实际，带领广大职工创新思路，大胆尝试，坚持以技术创新为载体，着力推进三个科技。推进技改项目建设。车间致力于公司大型技术改造项目的实施，上半年完成技改工程6项，包括新增压榨机、新增膜过滤、中试线加锭等降本增效项目，为公司确保效益最大化贡献了电仪力量;研发制作浊度测试仪。

车间组织技术力量，自主研发智能型酸浴浊度测试仪，操作更加简单方便，极大提高工作质量和工作效率，实现了化纤公司酸浴测试设备的更新换代;安装投用抗晃电装置。从根本上解决了二线纺丝a面、五线纺丝b面生产线因电网电压暂降而造成的停车落锭故障，为化纤今后生产稳定运行奠定了坚实的基础;试用黄化加碱阀及一步提硝陶瓷阀。对黄化机加碱阀、一步提硝循环阀进行改型，在降低备件成本上取得显着成效，年可节约备件资金20余万元。

电仪车间始终把职工培训作为工作重点，通过加大考核力度，完善培训机制，进一步提升职工技术境界，增强执行力，确保生产稳定运行。编辑教辅材料。车间编纂的《电仪车间辅助工具操作规程》和《电仪车间标准化作业指导书汇编》两部教辅材料已经下发到班组，到个人，不仅为车间技术培训的开展奠定了基础也为公司企管部推动作业标准化提供了示范依据;重点岗位细化培训。dcs基础知识技术含量高，专业性较强，为提高电仪一线职工dcs技术水平，为公司建设培养后备力量，车间积极组织dcs技术培训。

培训内容主要涉及西门子、悉亚特、ia系统，由长期从事dcs运行的资深人员作为讲师，采取实际操作与讲课相结合的方式教授;学习笔记制度。学习笔记制度是电仪车间每位职工自我提高的一个途径，也是电仪督促每位职工技术进步的一种手段。每个季度支部将对每个笔记本进行审阅检查，并评选先进给予奖励，优秀笔记编入车间培训教材，供大家学习;以考代培。车间创新培训授课模式，通过“以考代培”来调动大家的积极性。专门成立考试小组，每月定期出题进行考试，并进行严格评卷，使大家的自学氛围高涨，收效甚佳。

“什么样的状态，决定有什么样的作为”，电仪车间坚持加强职工思想文化教育，营造和谐班组氛围。召开座谈会。利用班组长例会、民主生活会、党员包空白班组、女工代表座谈会等场合时机，传达集团公司文件精神，介绍公司发展状况，及时掌握职工思想动态，明确努力方向，形成合力;开展全员大献策。结合实际，分别从安全、生产、管理等多方面入手，以合理化建议月为契机，积极鼓励职工将合理化建议与科技创新工作有机结合，更好的为生产服务。

在车间领导的大力支持与引导下，职工所提诸多建议受到奖励，其中自制法兰式变送器校验台被集团评为重大建议。做实班组建设。车间把生产维护、班组管理作为班组建设的重要组成部分，通过事故分析，检修预案的等项目的制定，对稳产高产起到了极大的促进作用。同时发挥班组阵地，开辟班组文化墙，将集团公司当前精神以格言漫画形式给予展示，使职工印象深刻。实行人才招聘。严格按照集团《竞争上岗管理办法》，成功组织公开竞聘dcs技术岗位工3名，为满足公司稳妥、协调、可持续发展需要储备了技术资源，使有为有潜力的职工有位。

电仪车间工作有亮点，有创新，得到了各级领导的肯定，我们付出辛苦的同时也收获了荣誉，先后荣获河北省国资委标杆党支部、河北省模范职工小家、河北省先进基层团支部、集团模范职工之家荣誉称号，特别是化纤公司3月份支部书记例会在电仪车间成功召开，为车间抓好党政工团工作注入了新动力，提出了更高标准要求，电仪车间将为保持荣誉再接再厉!

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十七**

一、一月份车间生产正常，日产量维持在8000~10000支左右，由于车间人员短缺，排气工序只能白天开两个，晚上开一个。产量能够确保在10000支上下。

二、质量方面，小管出现质返损比较多，原因是小管市场需求量比较大，车间开启了4个镀膜机应急，临时改装拼凑了小管转架，出现上下高度不一，颜色不一致和圆头划膜的现象居多。在生产中改造，我们协同机加工又加工了150个小管管托。现此情景已经解决。

三、出现质返损比较大的原因还有外管脏的现象，主要是由于处理北厂积压管和改制管，利用近1周的时间，车间已经处理完毕。

四、排气工序出现杀尖内吸的现象比较多，主要原因是由于前道工序结尾机不一样于手工接尾，较粗，致使排气工序出现操作难度较大。此种现象我们解决起来也确实有必须难度，因为圆排振动量较大。车间也一向未停止试验，我们也在寻求拉封机与圆排的最佳结合点。

五、车间出此刻镀膜工序的过程损比较大，原因出在装管车及潜送线上。首先现有内管装管车需要改造，计划已经提报，加工件能够尽快到位。此刻每班车间镀膜工序的过程损内管要在200支上下，按成本价3元一支计算，就要1200元，一个月下来就要36000元，所以此问题需尽快解决。

六、车间出此刻封口工序的过程损是由于遣送线造成的，前期外管遣送线在拐弯处，厂家采用定向旋转轮强制小车拐弯，致使小车车轮的橡胶层与轮体分离，这样一来，小车在运行过程中就会出现颠簸。致使内外套管之间互相撞击，造成破损。现车间已经将定向轮取消，在小车拐弯处加装盖板，此种现象已经解决，但小车车轮得急需更换，研究设备未验收，车轮问题是否由厂家协调购买。

七、清洗机连续运转近1个月以来，出现问题及时解决，此刻存在的问题主要是门隔断层出现错位，厂家改造的轮安装后，效果不明显。还有安装的车轮运行轨道槽，自动注水的效果不明显，现车轮出现了一只断裂的情景。整体来看清洗机大的问题已经没有，主要还是门升问题急需解决。

一十、下一步，我们要进行人员整合，在产量方面有所增长，要力争日产保13000，突破14000，靠近15000。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十八**

1、工作中有急躁情绪，有时生产任务急于完成，反而影响了生产进度和质量。

2、处理一些工作关系时，还不能得心应手，工作起来显得措手不及，无从着手。

x年，我的主要任务是负责喷画生产进度，派车出货和处理一些客户的要求意见，以及公司里面喷画所发生的问题，同时还要负责跟好“天地宽广告”的所有喷画安装业务，以及一些其他散户的跟踪服务。“x广告”x年的总业务量已突破26.7万，去年19.3万，比去年增长了7.4万，在公司客户业绩排行榜上名列前三名，当然，这些都不是我个人的工作成绩，是经过大家的共同努力而来的成绩。在此，我要感谢甘总、甘主任、以及工程部的全体人员，公司的各部门领导、员工对我的大力支持和帮助，没有你们的支持和帮助，也就没有我今天的成绩，今天我在这里借此机会向在座的各位领导、各位同事说一声，谢谢你们!

回顾一年来的工作，我在思想上、学习上、工作上取得了新的进步，也认识到了自己的不足之处，理论知识水平还比较底，电脑办公技能还不够强，针对自己经验不足及知识面薄弱的问题，我对来年的工作作好自步的设想。

1、加强理论学习;。

2、加强现场管理力度;。

3、提高沟通能力。一定要认真克服自己的缺点，发扬成绩，自觉地把自己置于上级领导和同仁的监督之下，刻苦学习，勤奋工作，做一名对太阳村有力量的人，为太阳村的发展作出自己的贡献。最后,感谢大家的辛勤工作以及各位对我的大力支持，在此我在这里先给大家拜个早年，祝大家牛年吉祥、合家欢乐、在新的一年里工作顺利、万事如意、谢谢大家!

**车间工人的工作心得体会与技巧篇十九**

在实习过程中，我们先后了解了机械加工工艺的知识及方法，铸造工艺及设备的知识，各种机床和数控系统的知识，常用刀具的结构、选择、用途等方面，我们通过实习了解到了实践与理论的差异。通过实习期间的体会，我更加深刻地认识到了理论和实践并不是完全相同的，我们不能够把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。所以，在以后的学习当中，我会注意理论和实践的结合，学以致用，任何理论和知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。将理论与实践结合起来，包括各种设备的实物勘察和设备操作步骤以及注意事项，还有各工序实际上的流程。这些大都和书本上相同，通过对机械设备的观察，弥补了理论知识的不足之处，加深了对知识的巩固。

在这七天里，我学到了许多在课堂上学不到得东西，也懂得了很多从生活中无法获得的知识和经验。此次在工厂车间实习，我学到的更多的应该是自己的专业知识，实习上得到的感触及生产经验。在车间中，培养了自己收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。通过实习，不仅让我获得了机械加工的基础知识，了解机械生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了实践能力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。

实践是真理的检验标准，通过两星期的工厂实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。很快我们就要步入社会，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。一周的工厂实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到真正目的。而且我们步入社会，面临着择业和就业的问题，这样我们就很需要在专业方面有比较深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备的人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着面对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，同时在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。我突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。当我看到那一切，与他们的交流时，我感到有些迷茫。我不知道以后的生活会怎么样，但我会勇敢的去面对自己所面临的挫折和失败。在失落的时候要学会反省自己。时刻告诉自己应该干什么，清楚的明了自己要去做什么。在失败和挫折面前应善于扬长避短，以此来提高自己的综合能力，在学校应该全面的发展自己。

很感谢学校给我们安排了这次实习。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西通过生产实习，巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强了劳动观点，明白了自己以后人生奋斗的方向。

来源：网络整理免责声明：本文仅限学习分享，如产生版权问题，请联系我们及时删除。

content\_2();。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇二十**

第一段：工人职业的重要性和责任感（200字）。

车间工人是社会经济发展中不可或缺的一环。他们的工作不仅是实现自己的生计，更承载着整个国家和社会的发展。作为车间工人，我深深感受到了自己所肩负的责任。在工作中，我时刻保持警觉，严守岗位，做到精益求精。我知道只有用心去做，才能为社会贡献自己的力量。

第二段：团结合作的重要性（200字）。

在车间工作，我们常常面对各种困难和挑战，需要我们紧密团结合作才能解决问题，完成任务。团队合作是我们工作中最重要的一环。我学会了互相帮助和支持，时刻保持团结合作的意识。只有当我们团结一致，共同努力，我们才能够面对各种困难和挑战，取得工作中的胜利。

第三段：技术的重要性和不断学习的态度（200字）。

在车间工作，我深刻认识到技术的重要性。我们必须不断学习和提升自己的技术水平。只有掌握了专业知识和技能，才能更好地完成工作任务。在工作中，我不断学习和实践，从中总结经验和教训。这些学习和实践不仅使我技术上有了提高，同时也增加了自己的自信心和能力。

第四段：工作中的坚持和耐心（200字）。

在车间工作中，经常会遇到一些复杂的问题，需要我们坚持不懈地去解决。工作中的许多任务需要耐心和毅力才能完成，有时候为了解决一个小问题，需要反复试验和尝试。在这个过程中，我经常会遇到困难和挫折，但我始终坚持下去，耐心地解决问题。这些坚持和耐心帮助我不断突破自己的局限，不断向前。

第五段：工作中的成就感和自豪感（200字）。

作为车间工人，我深感工作带给我巨大的成就感和自豪感。每当我完成一项任务，看到产品的成功生产和销售，我心中充满了骄傲和自豪。我的工作不仅是为了金钱和生计，更是为了社会的发展和进步。我时刻保持着一颗奋斗的心，并以此为动力，不断提升自己的技术水平和工作能力。

总结：

作为车间工人，我深深感受到了工作的重要性和责任感。团结合作、技术学习、坚持耐心、工作成就感与自豪感，这些是我工作中得到的心得体会。我相信只要不断努力和学习，持之以恒，就能够在车间的工作中获得更多的成就。我愿意用心去工作，为车间的发展与进步贡献自己的力量。

**车间工人的工作心得体会与技巧篇二十一**

时光荏苒，20x年很快就要过去了，回首过去一年来的机加车间工作，内心不禁感慨万千，在公司领导的指导和各部门的协助配合下，在全体员工的共同努力下，取得了可喜的成绩，在各方面的实践工作中锻炼和提升了我们的生产队伍，总结过去、取长补短、挖掘潜力，为明年的工作做好充分的准备和规划。

20x年的生产情况汇报。

一、生产管理方面。

1、进行现场定置管理，设置现场管理看板;。

3、为了节约能源，强化物料的领用规定，坚持执行以旧换新的领用原则;。

4、为了配合协助三水新厂的搬迁，完成了车间(机加二.机加三)的搬迁和整理，清理了大部分呆滞物料。

3、为提高车间员工工作效率及安全，在现场进行了设备工具使用及安全生产知识培训;。

6、为了满足生产需求，落实机加工早晚班考勤制度，制定单班任务，相互制约员工，从而提高员工的纪律性。

三、新产品开发生产方面。

1、车轴类：12t等一系列加长轴;。

2、悬挂类：1611和空气悬挂9t.11t.13t及机械悬挂8t.11t.13t.16t一系列特殊产品等等。

四、生产过程中所遇到及发生的事件。

1、美式13t.14t.16t双头镗的使用:。

(1)对称度不行(2)椭圆较大(3)质量的不稳定;。

3、ts1数镗系统的更换，影响了德式轴的产量;。

4、推方机推方的使用:。

(1)推方机本身存在的问题;。

(2)轴管壁厚存在问题;。

(3)员工素质培养问题;。

5、外协的物料:。

(1)不互相协调，造成停工待料;。

(2)不及时回厂，使得员工情绪低落,懒散;。

8、各部门的沟通及配合问题:缺乏沟通这个桥梁，团队的任何建设都将毫无意义。各部门间应相互依存、同舟共济，互敬互重、礼貌谦逊;他们彼此宽容、尊重个性的差异;彼此间是一种信任的关系、待人真诚、遵守承诺;相互帮助、互相关怀，大家彼此共同提高;利益和成就共享、责任共担。良好的合作氛围是高绩效团队的基础，没有合作就谈不上最终的业绩。

1、如何去克服多品种少批量在生产现场中存在的困难;。

2、坚持6s和目视管理在车间里的有效推进;。

3、继续挖掘和培养一专多能的人才;。

4、积极配合工艺将生产现场现有的工装夹具得到有效的改进。

(1)防错法(2)尺寸准(3)操作方便(4)效率快;。

6、各部门互相协调，互相合作，互相分工。

新的一年意味着新的起点新的机遇新的挑战，希望配合各部门门顺利完成公司新一年的目标，为实现我们的共同目标而奋斗!

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！