

2023年组装车间规划图 组装车间实习心得体会(模板5篇)

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。心得体会对于我们是非常有帮助的，可是应该怎么写心得体会呢？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。

组装车间规划图 组装车间实习心得体会篇一

我在这次暑期专业实习中，所找到的是位於桃园县八德市广兴路的中郡股份有限公司。这家公司做的是水阀门，其中大大小小的直径的水阀门都有，小则通过一般家庭用的1.5英吋；大则有自来水场用的49英吋大水阀门。然而整个制造流程大致分作为将阀体加工，再依照不同大小的阀体进行不同孔径之钻孔，接著再组装适合其组装之配件，组装完成进而进行试压，喷漆，品检等。

这两个月来原本我所分配到的是有关於车床的工作，虽然以前在大一时曾在接触了快一学期的车床，对这一类的工作也不算陌生，不过对於车床的熟练度和精确度并不是一时间能和在工厂中已熟练的师傅相比，所以公司基於这方面的考量和出货的速度所以最後被分配较为简单容易的组装配件工作。

而我组装的工作通常是进行前一天的进度或是被分配组装不同大小的阀门，而大部份是以组装小阀门为主，太大的阀门须要两个人以上来组装较为困难，接著便是一整天下来的重复动作，到了快下班时就是清洁附近环境，且有一点跟学校工厂实习的时候一样，零件一定要归到原本的位置，第一次听到师傅这样交代时，不禁感觉，好像回到大一的时候。

学习：

在实习的时间内，学到了很多在工厂的基本须知，很多都是大一时就知道的；只是在真正的工厂实习时得到了印证，像是焊接时必需戴护目面具和手套，铣床的话则要戴护目镜防止铣出来的金属屑伤到眼部，还有除了在焊接以外的工作几乎也都不戴手套，防止发生戴著手套被卷入机械当中发生更严重的伤害，这些在大一时都是厂长和老师交代过的事，而多出来的安全事项是因为在做阀门时有多出一道买方指定的喷料程序，所以必须戴上防尘口罩防止吸入过量飞尘导致一些支气管的职业病。

阀体加工：一开始拿到的阀体(图二)仅是一个一个尚未加工的铸铁(应买方要求会有不同的材料如：黄铜，不銹钢等为多)，经过车床，铣床，抛光并钻孔後成为可用的阀体(图三)。

阀门加工：将阀门至於磨床加工研磨以防与阀体接触面不够平整使成品效果不佳(图18)。

组装前确定；将阀杆插入阀体确定钻孔适当使阀杆与阀体接触密合。

进行组装：

(1)将阀门放入阀体。

(2)取阀杆置入阀体并在阀体与阀门间放上华司，效果如同垫片。

(3)在两阀门中间放上一个扭力弹簧(应阀之大小而放置数目不同)

(4)在阀门上方再放上一根阀杆以防止阀门破坏。

(5)在阀体两侧阀杆的边端放上螺丝并在螺纹间挤入缺氧剂，目的在於使锁上螺丝时让螺丝与螺孔接触致密不漏气，缺氧

剂目前也常以一个叫pipe thread sealing tape的带子来代替，效果相同，只是不同於缺氧剂的地方是不需等候三十分钟就可以直接进型下一步品管测试。

(6) 等候三十分钟并擦掉多於的缺氧剂後面便完成。

5品管测试：在阀门完成和出货之前都必需进过这一道过程，算是最另人紧张的部份，只要通过不了测试则产品就不能够出货而且一切就重来，一开始将被测物放於试压机中并於阀下方开始灌气加压，在阀体上淋上类似肥皂水之有色液体；一切完成後开始洩压，若压力直到0□5kg/cm还没露气或是起泡的话则通过测试。

三，实习心得体会

在这一次的暑期专业实习当中，觉得自己的表现还算称职，虽然一开始刚到一个陌生的工厂感觉不像在学校来的自在，对每一件事情都必须相当的仔细观察和学习，很多老师傅的经验都不是课本上的理论所可以学到的，让我不禁有种读万卷书不如行万里路的感觉，虽然师傅们并没有学过他们自己任内工作的一些原理理论，对於车床铣床研磨的破坏方式他们并不能说个所以然，但却能凭著他们满脑的经验和满手的技术来做出一个个大小相同而相当完美的成品。然而我虽然了解这些机器的工作原理，但对於每台机器亲手下去操作起来，却没有他们来的精确和果断，要是每个阀体让我来车床研磨的话，公司可能不旦出货延迟事小，被买方退单事大，到时可不是像学校一样错了再来就可以解决问题。

经过两个月工厂的洗礼，虽然每天都做一样的重复动作，对於组装这样的工作似乎有点割鸡用牛刀的感觉，在组装的过程中一开始觉得很好玩有趣，跟小时候在组装乐高一样也没什麼危险性，一步一步照著做就可以完成一项项任务。但过了一个礼拜，对於整个组装的过程和困难点已慢慢驾轻就熟时，一直重复相同的工作使的整个过程变的相当无趣，不过

在这一直重复同样的过程当中，也让我感受到在社会赚钱的辛苦，虽然父母并非从事相关这样的事业，但可想而知等到走出学校进入社会时，一切都要靠自己，赚钱也并非如想像中来的容易。然而每一个工作也是一样，从生疏到熟悉，从新鲜充满挑战到进行相同的程序而感到无聊，但也因此慢慢培养对自己内心的一种恒心与毅力，在工厂实习了一个礼拜左右之後，内心的成就感已不是因为装了一个我完全自己组装的成品，而是到了下班看到自己今天已做成的所有完成品。

在这两个月的实习过程也体会到如何一步一脚印去学习任何东西，在学习的过程中绝对不能刚学会如何走就想著如何去飞。学校的学习科目也是如此，基础观念是每个老师刚开始教学每个内容时第一个讲的地方；也是最最最重要的地方，虽然基础观念相当简单，而以前我却常常忽略了这部份而往往只去计算後面的应用问题，这样反而得到了反效果，就算问题最後解决了也未必发现问题的出处，生产一个水阀门更是如此，很多生产的制程都必须按照步骤来做，不能旁门左道想要偷懒走捷径，不然到了试压冲气的那一环便无法安全过关。也不能因为每个阀体的大小差不多相同就不去测尺寸是否过关，一旦为先量测而直接制造，等到了出货而与买家的尺寸误差过大，那麽就必须接受退货和重做，那时不只有种赔了夫人又折兵的感觉，更有种怎麼赶工都赶不完一波为平一波又起的感觉，基础的重要，重视每一个环节，尽管容易也不容忽视，产生问题往往不是在最困难的地方，这是我学习到最深的地方。

去了暑期专业实习之後，生活不像在大学时一样不规律；每天都很晚睡又很晚起床，每天一大早就出门赶著去工厂，下了工又很狼狈的回到家里，到家里时已经累的没有力气再去看网打b□生理时钟回到了正常，整个身体都好了起来，也让我更加珍惜放假的日子，因为这是唯一可以让自己心情放松的时间，而不像以前一放假就是睡大头觉。

四，对系上的建议

专业实习对不管是毕业後要继续升学或是就业的同学来说，都能给我们不同的感受，能在大学四年的日子里抽两个月的时间让平时学习一堆理论的我们能有个时间去沉垫并学习如何去实地操作并了解学校以外的社会是什麽样子，如此能让我们提早知道社会的需求和对以後走出学校能对心理能提早建设而不是茫然不知。学校能给我们这个机会让我们自己去外面找公司并实习两个月，虽然有点半强迫，但最後的结果却让人很满意，外面的世界虽然紧绷，但并没有像完全不知道前想像来的恐怖，也让剩下不到一年的大学生活里让人能更了解自己的人生方向，而不是一味的去往某个方向冲，我想经过了这两个月，对於未来几个月的日子，自己的规划方向也更加地明确。

组装车间实习心得体会【篇2】

组装车间规划图 组装车间实习心得体会篇二

- 1、安全管理工作是长抓不懈的工作，我们始终坚持安全第一以人为本的思想，在工作过程中我们合理利用时间利用班中或业余时间积极开展班组安全教育活动及培训，进行过事故应急演练，所以在xx年动力车间从未发生过安全事故。
- 2、本年度计划用煤15446吨，实际锅炉用煤11515.25吨，熔盐炉用煤1524.6吨。计划用水50836方，实际用水41313方，计划生产蒸汽96750吨，实际生产蒸汽84778吨。平均每吨煤生产蒸汽7.36吨。因为车间停产，不需要蒸汽，所以未能完成计划。我们动力车间从未耽误过各车间生产。
- 3、于xx年4月份为达到节约燃料成本的计划，进行了一次实验，用萨尔红煤与红红煤掺和试烧，经过一个月的实验，结

果表明萨尔红煤对锅炉有一定的影响，而且效果不显著。

4、利用8月份大修期间，为保证锅炉的寿命及安全生产和保证生产用汽，对1号2号3号锅炉的边墙前烘进行了修复，。因为长时间生水硬度大，软化水设备不能把水处理好，所以软水不合格，对锅炉的腐蚀性强且易结垢，会减短锅炉的寿命及公司的财产安全和人生安全，同时也利用8月份大修时间对1号2号3号锅炉进行了化学清洗，同时更换了2号锅炉的下集箱。

5、九月份开始我们都把锅炉排污水打入粉矿再使用达到了节约用水的目的。

6、由于一号锅炉的`对流管进过长时间不合格水的腐蚀及其他原因，在xx年11月19日了，经上报于xx年11月23日共抢修3天，使1号锅炉尽早的进入了工作状态。

7、利用停车期间期间于xx年11月26日对1号和3号锅炉的烟道进行了清扫，使其燃料在炉里充分燃烧，达到了轻微节约燃料的目的。

8、一年以来熔盐炉一直处于工作状态，从未影响过生产。清扫烟道一直利用早列停车时间。

9、一年以来水源地的供水管线共维修16处漏点，分别为修了3次。第一次是在七月份，虽然天热，但我们为了不耽误生产不拖公司后腿，还是加班加点夜以继日的进行了抢修，共修补了7处漏点，第二次和第三次分别为9月份修补了5处漏点，11月份修补了3处漏点。

1、由于长时间生水硬度大，软化水设备不能把水处理好，所以软水不合格，所以对锅炉有一定的损害，每次修理都是一笔大的支出。

2、对燃料节约还没有达到好的效果。

针对以上两点不足我们有以下的解决措施：

1、为保证安全生产，公司的财产及人身安全，使锅炉的寿命不缩短，望领导能批准新购进一台好的软化水设备。

2、以后合理利用引风补风，勤清扫烟道达到节约燃料的计划。

3、加强对锅炉的维护及保养，是锅炉能够安全运行。

组装车间规划图 组装车间实习心得体会篇三

立足岗位，务实创新，努力争创一流班组是装一三班全体成员对自己的要求，三班是装一车间的中坚力量。担任着大型提升机，磨机，回转窑整机装配的重要工作。一年来，在班长田海见，副班长王二磊的带领下，全体成员以公司开展的各项安全生产活动为契机，立足岗位，严细管理，不断学习创新，以优良的班组作风赢得了分厂乃至公司的赞许。现将一年来具体工作表现总结如下。

一、安全第一，预防为主，综合治理

安全责任重于泰山。在工作中，装一三班严格贯彻安全生产十二字方针，把安全生产作为工作中的重中之重。做到了产品安全，人身安全双重零事故，为公司安全生产工作交了份满意答卷。在产品方面，我们严格按照装配工艺文件，图纸，以及现场技术员的要求，按章操作，进行各类产品的装配。对单配产品更是小心谨慎，认真阅读单配单，对涉及到的所有相关尺寸从新复检，拒绝残次产品从我班发出。做到不接受缺陷，不生产缺陷，不传递缺陷。严格按照公司产品安全理念来约束自己。人身安全方面，杜绝违章作业，冒险作业以及疲劳作业。班组重点做好班前预防工作。每天早班前会，

班长田海见都会不厌其烦地絮叨着：工作中要注意安全，干活时先看看自己劳保用品穿戴好没，安全帽要戴规范，高空作业时一定要佩戴安全带，需要使用其它设备时要先检查再使用，诸如此类的，等等。田班长说的认真，大家听的仔细。通过每天的安全工作会议，大家“安全第一“的思想提高了，安全意识增强了，安全防范工作也落到了实处。

二、团结拼搏，务实创新，创一流业绩

三班在厂领导和车间主任的带领下，秉着团结拼搏，务实创新，圆满的完成了一个又一个生产任务。特别是多次面临突击任务时，我们凭着对工作的热情和爱岗敬业的精神，在车间树立了“一直敢打硬仗的队伍“的良好形象。今年二月份，春节刚过，我们班接到了工号为(工号)的磨机试车任务。磨机试车工作量大，操作麻烦，但我们不畏艰难，迎难而上。凭借去年工号692的国内最大半自磨机装配试车的经验，熟练转化运用到(工号)磨机上。为了尽快完成试车任务，班长把我们分成三个小组，轮流加班加点保进度，经常晚上加班到十一二点。二月的天气依然寒冷，尽管磨机工部有暖气，也难以抵挡夜寒的侵袭，大家伙就是凭借着一股对工作的热情，不畏惧严寒，最终保质保量地提前完成了试车任务。五月的洛阳城繁华似锦，热闹非凡。三班的干劲也热情高涨，因为我们接手了工号为(工号)巴西淡水河谷磨机的装配试车任务。此工号产品与以往试车产品不同，出国产品，公司特别重视，并且有监理时刻监督着。当把图纸拿到手时，大家不由得捏了把冷汗，因为每个技术参数都比以往的技术要求更精准，如何使工作做到完美，如何优质地将(工号)磨机顺利完成，到把我们难住了。装二试车那台同工号磨机，仅大齿圈找正就用了将近半月时间，还没有完美地达到监理的要求。这也无形中给我们凭添了几分压力。遇到困难，迎难而上，三班发扬了敢打，敢拼，能打硬仗的精神。团结一致，结合以往经验，并且试着探索新的装配方法，群力群策，遇到问题一起探讨。一时间各种预见的难题随即迎刃而解，真应了那句“三个臭皮匠顶一个诸葛亮“，我们十二位成员，一切困

难还不都是浮云吗？五月底的天气热浪滚滚，磨机工部的板房难以抵挡烈日的炙烤，车间内如蒸笼般，大家衣服湿了又干。由于磨机筒体较大，起吊不易，一次起吊就想把活干完。因此，加班加点在所难免，大家轮流加班，几乎每天都有人加班到十一二点，尽管这样，没有一个人退缩。功夫不负有心人，我们的努力换来了客户的满意和领导的赞许，大齿找正我们仅用了两天时间，30到65道的啮合间隙，我们圆满地完成了，就连苛刻的监理也不得不叹服。

三、班组长带头，积极开展班组建设

作为生产车间的一个班组，我们主要任务是保生产进度。前三季度车间工作任务一直比较多，每个班组接手的工作量都很大，加上我们班出差人员较多，一度达到五位人员在外出差，为了能顺利完成工作任务，班长田海见身先士卒，处处显带头作用，带头加班加点，遇到问题，出谋划策。从(工号)磨机试车，到(工号)巴西淡水河谷磨机，再到250，346提升机无不身体力行，就连脚扭了还坚持天天到现场指导。副班长王二雷平时沉默寡言，但干起活来一点不含糊。脏活累活从不躲避。在班组长带领下，我们每月都按时完成生产任务，工作小时量连续几个月达到(点数)之上，在九月份更是达到(点数)。在生产的同时，我们不忘加强班组建设，班里经常组织成员熟悉图纸，对小部件产品进行训练组装，要求大家学习钳工手册，掌握更多使用技能。于此同时，集体学习6s现场管理理念，把现场环境卫生列为成员考核指标的一项，谁工作场地，谁整理，现场活件摆放，场地卫生，以及休息场地卫生都要时刻保持整洁。为了调动大家劳动积极性，施行奖罚分明制度，落实责任到人。

班组是企业大厦的一块砖是企业管理的基层和基础，班组工作是一项“强根固本“的基础工程。在即将结束的一年里，三班作为装一车间的重要一员，发挥了活力，创造了有目共睹的业绩。面对新目标，三班成员将继续发扬敢打，敢拼，能吃苦，能战斗的优良作风，再接再厉，更进一步[201x]我

们三班蓄势待发。

尊敬的陈董、米总：

以下为我代表生产部组装车间四十余名员工对本车间在20xx年的工作予以总结，请予审议：时光荏苒，伴着元旦欢快的节日气氛，我们迎来20xx年。在过去的一年中，组装车间在上级领导的大力支持和各部门的密切配合与车间全体员工的共同努力下，并不是很顺利地完成了公司下达的各项生产任务。在此，我对组装车间一年来的工作予以回顾和总结，同时祝愿我们公司明年更美好！

一、工作回顾

1、产品产量方面

过去的一年里，组装车间在产品型号多变、批量小、技术资料不完善的情况下，进行了一些工艺上改善与试验，克服了材料品质波动，客户质量标准大幅提高、订单紧张且不稳定等困难，共完成成品□b/l□入库4.27kk□铁框220k□为达到客户在产量和质量上的要求，组装车间合理调整生产计划，利用有限资源，满足客户交期，为今后公司产品多元化打下了基础。

2、产品质量方面

车间管理人员努力积极的培训员工品质意识的提升，在完成生产任务的同时，我们车间同样高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，除了因为设计原因造成的批量品质异常。我们始终坚信产品质量是设计、生产出来的，只要生产部的每一个员工都有高度的品质意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，从而实现成品批次合格率逐步递增的目标。

3、车间维护方面

在过去的一年里，对车间进行了有效区域的规划，车间区域的标识，车间5s区域的划分以及产线值日生的安排，每周三17:20的全车间的大扫除，每天上下班工作桌面的清洁打扫，都在有效持续的进行，静电环点检，工作桌面的维护都按isq相关文件进行定期保养，每月安排且有相关的文件记录，有力地保障生产运行的稳定。

4、人员管理方面

20xx年6月，是我接手组装整个车间管理工作的开始，也是生产任务逐月递增的开始，在管理人员变动和生产线员工极不稳定的情况下、这无疑于给生产管理带来极大压力，但就在这样的压力推动下，我们车间还是坚定地进行员工岗前的集中培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作。在这里我得感谢各部门和车间一线的组长，是他们的鼎力支持和配合才使得组装车间有了现在的人员相对稳定。

5、安全生产方面

在过去的一年里，组装将安全生产纳入日常的早会之中，做到随时对车间员工进行安全知识的教育，同时加强了对生产现场劳动纪律管理，保证了生产车间的有序运行，全年度未发生一起人身伤害、车间财产损失之类事故。

二、存在的不足与对策

1、质量管理方面

1)、员工质量意识淡薄：目前在部分员工身上还存在品质事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工品质意识，树立品质危机感，落实产品质量责任制做得不好，不到位有很大关

系。

2)、缺乏全员参与质量管理理念：我们现在缺乏的就是全员参与质量意识，有时会出现一个真空地带，谁都不管的局面（光斑，一直没有很好的改善，就是很好的例子），而且在有的时候，生产现场有管而执行不到位的现象。我个人感觉，有时候靠一个部门来管这种事，想做的尽善尽美是不可能的，这必须与我们全体员工以及各级管理人员的积极配合是密不可分的，没有员工的配合和管理人员的齐抓共管是完成不了的。

3)、缺乏品质记录意识：产品在整个生产过程中，如何完整记录产品过程，质量状态，显得尤为重要，如果有了完善的品质记录，它将为产品设计更改、技术分析、数据查寻等提供准确的依据。虽然这方面在逐步改善，但离我们质量管理体系所要求的，写我们所做，做我们所写，记我们所做，还差较远。

2、人员管理方面

由于我们是订单式生产模式，订单的连续性怎样直接影响到生产管理的诸多方面，有时任务不足也致生产现场管理松懈，员工的精神面貌和紧张感缺乏，在这方面我们正准备予以整顿、制定完善的规章制度和培训计划，施行有效的激励措施，不断提高员工的综合素质，以适应联鸿达今后发展的需要。

3、物料损耗及成本控制方面

由于我们以前没有对物料损耗及成本进行考核，有许多的非正常成本增加时有见到，如膜材损耗率高、物料使用数量过剩，员工制程及物料储存不当引起浪费等等，这些不经意的浪费都将增加我们的成本，导致这种现象的存在，这里面有很多原因，有些是员工成本意识不强，有些是工艺规范和材料要求不太明细。要做到成本有效控制，得从我们每位管理、

技术人员做起，只要大家监督到位、标准制定合理，考核措施完善，我们的非正常成本才可降低或消除。我将根据实际情况对组装车间实施相应的、合理的奖罚措施和节约材料、降低成本的思想教育，使员工的成本意识和主人翁精神得到逐步提高！

三、从公司整体方面，我们有以下几点建议

1、请尽快完善现有产品技术资料，并确保其编制、发放的准确性、完整性和及时性。因设计输出的各种技术文件（如bom□图纸、包装要求）是以后物料采购、生产制造、试验测试、等过程必须遵循的标准和依据，因此，本部门建议技术部门尽快完善相关技术文件，以便各环节利于工作！

2、建立健全工作质量责任制：就是要对公司每个部门和每个员工都明确规定各部门和个人在工作质量上的具体任务、责任和权力、以便做到质量工作事事有人管，层层、人人有专责，办事有标准，工作有检查，这样才可以把与品质直接有关的工作和广大员工的积极性、责任性结合起来，形成一个严密的质控体系！

面对到来的20xx年，我们组装车间愿以最饱满的热情对待20xx年的每一天，在现有的基础上，积极与各部门密切配合，团结协作，克服存在的不足和困难，提高工作质量和工作效率，进一步抓好产能，为联鸿达的发展尽我们最大的努力！

进入20xx年组装车间能够按照塑料公司工作要求，先后多次召开车间大会，传达集团及塑料公司有关文件，安排布置车间各项工作。回顾半年，主要完成以下几项工作。

一、深入开展“人人热爱企业、人人有担子、人人创效益”主题教育活动，组织车间人员认真学习文件精神，结合实际开展“热爱企业、珍惜岗位、创造效益、谋求发展”大讨论，

并按公司要求，出宣传板报及标语，人人参加书面答卷。

1、党员身边无事故。

2、党员身边无违纪。

3、党员身边有温暖。

4、党员身边创一流。通过活动使党员的政治信念坚定，爱岗敬业，乐于奉献。

三、认真学习落实“两级”职代会精神到班组，制作宣传板报和标语。

四、传达集团公司、全国安全月活动及“119”活动内容，参加消防演练及消防演练趣味活动，制作宣传板报和标语并参加板报展。

五、传达公司大干六月份会议精神到职工并制定节本降耗目标。

目标：

1、车间管理费降低20xx元已完成。

2、推行车间职工周工作记录考核办法，使树脂深加工原料消耗由9.5%下降到4.09%，创效2万元。

3、在查隐患、堵漏洞、保平安专项合理化建议活动中，提出合理化建议4条。

4、六月份在完成400多平方米门窗生产的同时，完成树脂深加工料28吨，实现库存20吨以内的工作目标。

六、在开展“保持共产党员先进性教育活动月”活动中，组

组织车间党员学习胡锦涛讲话及建党86周年活动内容并上交建党86周年活动总结。按时上报“先进性”月总结、征文2篇、学习体会3篇。

“十一”期间，车间党支部成员走访慰问车间困难职工。

组织车间党员、干部观看警示教育片3次，上报观看警示教育片观后感。

七、组织车间职工开展岗位生产技术学习、技能操作练习等，并于8月16日开展了职工技术比武活动。

八、“十一”放假期间，车间组织相关人员完成了编织车间、车队二楼塑料门窗的安装工作。

九、组织6人参加纪念“9.25”计划生育知识趣味活动。组织7人参加塑料公司羽毛球比赛。组织7人参加塑料公司“奉献十一五，岗位创一流”主题演讲比赛，组装车间的童小杰取得了第3名的好成绩。

十、在完善新体系创建工程工作中，全车间干部、职工齐心协力，放弃周末休息时间，完善了新体系“四大工程”的各种纪录，彻底清扫了厂房卫生，车间面貌换颜一新。

总之，组装车间全年较好的完成了党委工作及工会工作，组装车间将继续发扬革命优良传统，为更好的完成企业各项工作任务而努力。

组装车间规划图 组装车间实习心得体会篇四

八月一号，一个拥有值得纪念的日子，我们完成了人生第一次劳动合同的签订，意味着我们职业生涯从徐工塔机正式开始。八月是挥汗如雨的日子，我们一起经历了事业部和集团

的培训，并完成了紧张艰巨的考核任务；我们还顶着烈烈夏日，在持续高温的烘烤下顺利的完成了集团的军训任务，这些都对我们日后的实习奠定了坚强的心理和身体基础。

九月，金色的收获季节，我们带着集团军训培训和事业部培训的成果来到了公司车间进行轮岗实习。一个月的轮岗实习匆匆而过，但是时间虽短，我们都学到了许多知识，对我们以后进入岗位工作必将产生重大的影响。

作为一名管理人员，车间轮岗实习这段时间，在熟悉产品，熟悉流程的同时，我也侧重了解工作中“人”的因素对于工作结果的影响。下面我就我们公司车间工作中关于人的因素简单的谈一下自己的看法。

对于生产工作中，人的因素扮演着重要的作用，特别是质量生产以及日常管理中。在竞争日益激烈的市场环境下，产品的质量生产是非常重要的。此外工人的日常管理，包括物料的摆放等也应该得到管理者的重视。在车间实习这段时间，我看到了我们公司在质量生产和工人自我管理的重视程度，这让我备受鼓舞。

要想做到安全生产和质量生产，首先是把人的意识提上来。在安全生产中，生产一线人员能否自觉的遵章守制、相互监督、自我保护显得尤为重要。一旦发生了事故，受到伤害的首先是自己，轻则扣奖罚钱，最使人痛心的是伤及生命，只有让广大职工真正认识到保证了安全生产也就保证了自身利益和生命，这样，安全意识、自我保护意识才能牢固地建立在我心中，才能自觉自愿的遵章守纪。就我们公司而言，“四不伤害”等的规定就是安全生产的准绳和保护伞，一线工人如何形成这些安全意识，不仅仅是他们自学的责任，作为车间管理人员也应该有督促他们学习，帮助他们学习的责任和意识。

在质量管理中，全面质量管理的思想现在最为盛行，我们公

司也在逐渐的把全面质量管理的理念和方法进行移植和吸收。如今，全面质量管理成为一种综合的、全面的经营管理方式和理念。iso9000标准中对全面质量管理的定义为：一个组织以质量为中心，以全员参与为基础，目的在于通过让顾客满意和本组织所有成员及社会受益而达到长期成功的管理途径。

全面质量管理的基本要求。全面质量管理中的“三全一多样”是其顺利推行的基本要求，我结合自己在车间实习的体会主要从全过程的质量管理和全员质量管理这两个方面进行分析，对于全组织的质量管理和多方法的质量管理就不在此赘述了。

全过程的质量管理

全过程质量管理要求具备预防为主、不断改进的思想。优良的产品质量是设计和生产制造出来的而不是靠事后的检验决定的。事后的检验面对的是已经既成事实的产品质量。根据这一基本道理，全面质量管理要求把管理工作的重点，从“事后把关”转移到“事前预防”上来；从管结果转变为管因素，实行“预防为主”的方针，把不合格品消失在它的形成过程之中，做到“防患于未然”。我们公司质量管理中的“三自一控”原则，作业者“三不”原则等都是质量预防的重要措施。当然质量管理不仅仅只强调预防，出现质量问题如何快速有效的解决也是很重要的，在我们公司有针对质量问题“三不放过”要求，还有对于不合格品如何处理的规定等，这些制度和规定都是为整个质量管理的实现提供了保障。

全过程质量管理还要求具备为顾客服务的思想。顾客有内部和外部之分：外部的顾客可以是最终顾客，也可以是产品的经销商或再加工者；内部的顾客是企业的部门和人员。实行全过程的质量管理要求企业所有各个工作环节都必须树立为顾客服务的思想。内部满意是外部满意的基础。因此，在企业内部要树立“下道工序是顾客”，“努力为下道工序服务”

的思想。在车间实习的这段时间，关于质量问题，主任讲得最多的就是工人的质量意识不到，特别是每道工序之间的交流不足，上道工序生产没有按照下道工序的质量要求进行生产，最后导致质量问题的出现。现代工业生产是一环扣一环，前道工序的质量会影响后道工序的质量，一道工序出了质量问题，就会影响整个过程以至产品质量。因此，要求每道工序的工序质量，都要经得起下道工序，即“顾客”的检验，满足下道工序的要求，工人师傅都要树立内部顾客，生产质量满足下道工序要求的意识。

全员的质量管理

产品和服务质量是企业各方面、各部门、各环节工作质量的综合反映。企业中任何一个环节，任何一个人的工作质量都会不同程度地直接或间接地影响着产品质量或服务质量。因此，产品质量人人有责，人人关心产品质量和服务质量，人人做好本职工作，全体参加质量管理，才能生产出顾客满意的产品。要实现全员的质量管理，必须抓好全员的质量教育和培训；要制订各部门、各级各类人员的质量责任制，明确任务和职权，各司其职，密切配合，以形成一个高效、协调、严密的质量管理工作的系统；要开展多种形式的基础员工质量管理活动，充分发挥广大职工的聪明才智和当家作主的进取精神。我们公司已经开展了很多这样的活动，比如qc小组活动、质量月活动和质量相关的知识竞赛等。

工人自我管理的能力和表现如何将会间接地对公司产品质量和安全生产产生影响。为了规范车间工人自我管理，我们公司目前正在推行“6s”管理。所谓“6s”是指在自我管理中做到整理(seiri)□整顿(seiton)□清扫(seiso)□清洁(seiketu)□素养(shitsuke)□安全(security)□简言之就是要与不要，一留一弃；科学布局，取用快捷；清除垃圾，美化环境；清洁环境，贯彻到底；形成制度，养成习惯；安全操作，以人为本。在与工人的交流中，我了解到很多工人都知道“6s”管理的内容，能

够背的出来，但是他们是否领会其中的意识，是否按照其要求去做了，却没有从他们的日常工作中体现出来。这就要求我们车间的管理人员能够为他们进行详细的培训，并知道他们进行“6s”管理，并监督他们执行。人的意识形成需要反复的强调和实践，因此“6s”自我管理的实现并产生效果需要常抓不懈。

管理中，最重要的就算对于人的管理。车间管理虽然有很大一部分是对物料的管理，但是好的产品的生产是离不开工人的操作的，因此无论是质量管理还是工作环境的管理都离不开对人的管理，特别是对人意识的管理。只有一线工人能够形成全面质量管理要求中应具备的意识，能够形成“6s”自我管理的意识，管理人员能够尽到管理、引导和监督的责任，并在实践中践行这些理念和意识，公司的质量生产和车间有序安全的管理将会容易得多。

组装车间实习心得体会2

这段的实习是我从学生时代迈入社会的过渡的过程，使我感触颇深。

兴来到生产科实习，实习前我对生产科名词陌生，在的带领 下，怀着忐忑和激动的心情来到生产科办公室，与生产科的 每位工作人员了介绍。初到生产科，有管工带我生产科的工作 流程及各分队的运行情况，每天要做生产日报，每周要做周 报，每月要做月报。日报使我详细地到有鄂南、鄂北、新 疆、哈国、舞阳五个工区，每个工区是由几个分队组成每个 分队每天的工作情况。前几天日报由管工，各工区发来的日 报问题或有疑问，管工就会或电话与工区人沟通，达成意见 后即可日报，我只需要多看，多问，多思考。在管工的带领 下我很快了状态，并且开始由我尝试着独立日报，次做日报 我非常不自信，期间遇到问题，管工都会耐心地与我讲解， 一段的学习，我在管工的下可以独立日报了，使我信心大增。 周报如此，但月报还需的工作经验才能为。的工作生产科的

各位都为我做了介绍，还需要学习才能度过我的学生时代。在整个实习过程中，我每天都有新的体会，最后总结了四点：要有不懈的精神。要勤劳，任劳任怨。要虚心学习，不耻下问。要确立的，并端正的。才能地。

融洽，工作人员之间关系都很不错，我平时话不多，但我却能感受到非常欢迎我并且对我。在的环境下实习使我心情愉悦，工作充满激情和活力。我会珍惜这次难得的实习机会，搞好人际关系，学习技能知识，为我将来的发展打下的基础。

组装车间实习心得体会3

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理论与实践的差异。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 and 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。

组装车间实习心得体会4

一周的生产实习对我来说，意义颇深！使我不仅熟悉了公司产品的生产流程，更让我体验到现代化作业的高效、快捷，尤其是公司良好的工作氛围，对我的人生观、价值观都产生了一定影响。在这短短地紧张而又繁忙的一周里，我学会了许许多多从未接触过的东西，受益匪浅！

一、现代化作业手段

一台台包装好了的产品不断的向外运送，送去的不单单是经过了千万道工序以后的产品，更是一种现代科技力量的凝练！从材料的采购、检验、测试，再到产品的装配、加工，到最后的整机调试、包装等，每一个环节都做的滴水不漏，不光有严密、科学的工艺流程，更有技艺精湛的技术人员的操作，不论是硬件的设施、设备，还是软件的技术力量，都体现了信息时代下的现代化作业的方式、方法，给企业带来了前所未有的经济效益。

二、对产品的深刻认识

虽然穿梭于繁忙而有序的生产车间的时间不是很长，但经过自己的多问、多动手、亲体验，在短短的一周里，使自己对公司的产品有了质的认识。不仅知道了产品的分类、系列、规格型号、作用特点及广泛的应用领域，而且掌握了变频器、起动器的工艺流程，还亲自操作了变频器的整个成产过程，

加深了对产品的进一步的理解和认识。

三、良好的工作氛围

走进车间的那一刻，我被整个工作的场面震撼了，眼前的一切并非我想像的那样糟糕，整洁的工作环境；井然有序的设施、设备；忙碌而又节奏的身影，这一切使我摒弃了以前对车间那种凌乱不堪的印象。人与人配合的那种默契，并非每个公司都会具有的；人们之间团结协作的精神，使工作顺利的发展；互帮互助的良好作风，使人感到工作的轻松和愉快。在这里，我学会了与人合作，工作要认真细心、负责任。

四、自我认识的改变

慎地做好每项工作，方能使大家的心血不付诸东流，不合格的产品进行返工胜过再次生产机器的功夫，所以，必须保证每个细节尽量完美无缺陷，否则，会给公司的经济效益造成一定影响。因此，我明白了，凡事都要心细，尽职尽责，尽善尽美。没有最好，但求更好，无论是在生活还是工作中，我们都要脚踏实地，一步一个脚印，稳扎稳打，不要眼高手低，好高骛远，否则，即使象上螺丝钉这么个小事，也未必做的漂亮。其实，人的一生也像一台机器的生成一样，人生的每一个阶段都要用心去经营，一招不慎，步步错，要想拥有一个成功的，有为的人生，就要像组装一台机器那样，认真、踏实、大胆、执着。

组装车间规划图 组装车间实习心得体会篇五

组装车间新年工作计划要如何写才是全面的呢？下面由小编为大家搜集的组装车间新年工作计划范文，欢迎大家阅读与借鉴！

1 安全管理工作是长抓不懈的工作，我们始终坚持安全第一

以人为本的思想，在工作过程中我们合理利用时间利用班中或业余时间积极开展班组安全教育活动及培训，进行过事故应急演练，所以在xx年动力车间从未发生过安全事故。

2 本年度计划用煤15446吨，实际锅炉用煤11515.25吨，熔盐炉用煤1524.6吨。计划用水50836方，实际用水41313方，计划生产蒸汽96750吨，实际生产蒸汽84778吨。平均每吨煤生产蒸汽7.36吨。因为车间停产，不需要蒸汽，所以未能完成计划。我们动力车间从未耽误过各车间生产。

3 于xx年4月份为达到节约燃料成本的计划，进行了一次实验，用萨尔红煤与红红煤掺和试烧，经过一个月的实验，结果表明萨尔红煤对锅炉有一定的影响，而且效果不显著。

4 利用8月份大修期间，为保证锅炉的寿命及安全生产和保证生产用汽，对1号2号3号锅炉的边墙前烘进行了修复，。因为长时间生水硬度大，软化水设备不能把水处理好，所以软水不合格，对锅炉的腐蚀性强且易结垢，会减短锅炉的寿命及公司的财产安全和人生安全，同时也利用8月份大修时间对1号2号3号锅炉进行了化学清洗，同时更换了2号锅炉的下集箱。

5九月份开始我们都把锅炉排污水打入粉矿再使用达到了节约用水的目的。

6由于一号锅炉的对流管进过长时间不合格水的腐蚀及其他原因，在xx年11月19日了，经上报于xx年11月23日共抢修3天，使1号锅炉尽早的进入了工作状态。

7 利用停车期间期间于xx年11月26日对1号和3号锅炉的烟道进行了清扫，使其燃料在炉里充分燃烧，达到了轻微节约燃料的目的。

8 一年以来熔盐炉一直处于工作状态，从未影响过生产。清扫烟道一直利用早列停车时间。

9 一年以来水源地的供水管线共维修16处漏点，分别为修了3次。第一次是在七月份，虽然天热，但我们为了不耽误生产不拖公司后腿，还是加班加点夜以继日的进行了抢修，共修补了7处漏点，第二次和第三次分别为9月份修补了5处漏点，11月份修补了3处漏点。

1 由于长时间生水硬度大，软化水设备不能把水处理好，所以软水不合格，所以对锅炉有一定的损害，每次修理都是一笔大的支出。

2 对燃料节约还没有达到好的效果。

针对以上两点不足我们有以下的解决措施：

1 为保证安全生产，公司的财产及人身安全，使锅炉的寿命不缩短，望领导能批准新购进一台好的软化水设备。

2 以后合理利用引风补风，勤清扫烟道达到节约燃料的计划。

3 加强对锅炉的维护及保养，是锅炉能够安全运行。

我们将在认真吸取事故教训的基础上，把安全生产作为公司管理工作的重中之重来抓，采取多种措施保障安全生产无事故。

(一)是坚持开展安全培训工作。将安全用电、各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全。

(二)是突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。加强中夜班现场管理，坚持车间管理人员跟班作业；重点抓好预处理酸洗，镀铜酸洗碱洗，行车吊运等要害部位的管理工作。

(三)是坚持安全常规管理，对安全工作常抓不懈。健全车间

安全生产会议、巡回检查、设备检修、交接班等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，只有增效我们的企业才会有更美好的明天。*年我们将在以下几方面开展工作，以期进一步降低原辅材料和能源消耗，为企业节省没一分钱。一是合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本；二是合理安排工作时间，尽量连续生产，避免能源浪费，合理安排用电时间，大用电量的设备尽量在晚上开启，并在生产间隙关闭水电气，节约每一度能源；三是对原辅材料进行精细管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

应对实芯焊丝在质量管理上存在的一系列问题，我们将在*年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。一是加强生产操作人员质量培训，强化员工质量意识。我们将与质检部门合作，对操作员进行定期的培训，使员工了解质量工作的重要性，并对iso9000质量管理体系有初步的认识，且在平时生产现场中对员工的质量意识不断强化，使其熟知本工位可能产生的质量问题和避免方法。二是加强检验员的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。三是建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一次合格率达到98%。

在经济运行部的领导下，针对车间设备管理现状，制定办法加强设备保养及管理，不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：一是制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。二是要加强设备保养技能交流、培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述

措施有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

在*年，我们将加强员工的生产工艺培训，增加员工对本工位的工艺熟知度，加强员工的技能水平，保证工艺的贯彻率达到98%。

在*年，我们将进一步加强生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员、设备、物料调配等不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进5s管理制度，力争在*年生产管理工作不断提高，走上新台阶。

最后，要力所能及地帮助、关心所有车间工作人员，解决工人的实际困难，以确保员工队伍的稳定，创造一个和谐工作的气氛，促进工作计划目标的全面实现。