

万能检讨书部队体测(优秀5篇)

心得体会是个人在经历某种事物、活动或事件后，通过思考、总结和反思，从中获得的经验和感悟。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，了解自己的优点和不足，从而不断提升自己。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

现场安全管理心得体会篇一

随着科学技术的日益发展和企业机械化、现代化水平的不断提高，加强机械设备管理越来越引起企业经营管理层的高度重视。目前，在一些煤炭企业中，企业机械设备管理制度还没有完全建立，一些企业领导对机械设备管理没有足够的重视，直接影响设备的正常使用和安全生产。更值得注意的是，在事故频发的一些煤炭企业中，搞好机械设备管理尤其重要。本文就煤炭企业机械设备管理问题作一些探讨，希望能引起大家共鸣，共同促进企业安全高效生产。

一、机械设备管理在煤矿企业管理中的地位

近年来，煤炭形势转好，煤炭产品价格上涨，一些煤炭企业为了短期经济效益，盲目的追求产值，狠抓产销环节，却忽视了企业的机械设备管理，直至设备出现了严重的问题。因此，要搞好企业的机械设备管理工作，企业决策者要明白机械设备管理工作的重要性，做到真正重视机械设备管理工作，同时要明确机械设备管理在企业管理中的重要地位。

机械设备是生产的基础，机械设备管理的任务就是要采取一系列的措施对设备进行综合管理，保持设备完好，利用修理、改造和更新等手段恢复设备的性能，提高设备的完好率，充分发挥设备性能，保证机械设备的安全运行，降低成本，促进企业生产持续发展，提高企业经济效益。企业要发展就要

生产，而机械设备是生产的基础，没有机械设备就无法生产，企业没有生产就无法生存，更谈不上发展。因此，机械设备技术性能的好坏，不仅直接关系到企业生产效率，还关系到生产的成本和效益，更是安全生产的重要基础，因此，明确机械设备管理在企业管理工作中的重要地位是非常重要的。

二、关于机械设备的管理和维修

机械设备管理的目的是取得最佳的设备投资效果，也就是要充分发 挥设备效率，并谋求寿命周期费用经济性。在实际工作中，我们从企业的实际情况出发将所有机械设备统计备案，了解性能、作用后，按其在生产中的重要程度分。

为a□b□c□d四个等级□a级为特级机械设备;b级为重要机械设备，是对生产和效益造成较小影响的机械设备;c级为普通机械设备，是只对局部生产和效益造成较小影响的机械设备;d级为辅助机械设备，对生产和效益影响很小的机械设备。分别制定不同的维修策略，做到预防维修、改善维修、事后维修有机的结合起来，以达到机械设备综合效率高，停机损失小，做到物尽其用，重点机械设备重点管理，使机械设备管理井然有序，有效地为企业生产服务。

最近学习《设备管理与维修》，发现润滑管理在当今科学技术的迅猛发展中，为设备系统长时间的顺利运行提供了可靠的保证和坚实的技术支持;同时，设备系统检修周期的不断延长，也为设备系统提出了更加苛刻的要求。因此，作好设备各项管理工作、检修工作、点检工作，新技术、新产品等的开发和利用工作，为设备系统长时间的顺利运行提供可靠的保证和坚实的基础。设备的润滑管理工作也是设备维修工作中的一个重要组成部分，正确地搞好润滑工作与合理使用润滑油脂，是保证设备正常运转，防止事故发生，减少机器磨损，延长使用寿命，提高设备的生产效率和工作精度的一项有效措施。随着科学技术的迅猛发展，科技水平的不断提高，设备润滑发展趋势包含以下内容：节能降耗，提高效率;提高控制性能、适应机电一体化发展;提高可靠性、寿命、安全性

和维修性;环境保护(低噪声、无泄露);适应国际市场的需求;减少能耗,充分利用能量;控制污染;对设备主动维护;机电一体化;计算机技术的应用;润滑产品能够适应更加苛刻的条件;润滑产品的环境保护(可降解)等。

在我们五征集团生产过程中,设备润滑在设备维修发挥着非常重要的作用,设备润滑是设备能否正常工作直接影响着生产的顺利进行,因此设备润滑的好坏是生产顺利进行的必要条件。设备润滑管理是用科学管理手段,按照技术规范的要求,实现设备的及时、正确、合理地润滑和节约用油,达到设备安全正常的运行。同时设备润滑管理也是设备管理与设备维修保养工作的一个重要组成部分,搞好设备润滑工作、保持设备润滑状况良好及润滑系统工作正常,是保证设备正常运转、防止事故发生、减少机件磨损、延长设备使用寿命、降低动能消耗、提高设备的生产效率的有利措施。合理、正确地应用润滑材料,减少润滑材料的浪费,也是节能工作的一项十分重要的内容。做好设备润滑管理工作,并把它建立在科学管理的基础上,对五征集团的生产,提高经济效益有着极其重要的意义。设备润滑管理的基本任务概括起来是:保证设备润滑系统正常,提高设备生产效率;减少摩擦阻力和机件磨损,延长设备使用寿命;节能降耗,防止设备事故发生。通过学习,对润滑管理工作总结了一些合理管理经验和先进的管理模式、具体内容如下:

一、严格执行设备润滑管理的“五定”方针

其中润滑管理的“五定”指:定点、定质、定量、定期、定人,具体内容包括:

1. 定点 根据润滑卡片上的指定的润滑部位、润滑点、检查点,实施定点加油、添油、换油,并检查液面高度及供油情况。
2. 定质 各润滑部位使用的润滑材料的品种和质量必须符合润滑卡片上的要求。采用代用材料和掺配代用材料要有科学依

据;润滑装置、器具要清洁,以防污染油料。

3. 定量 按润滑卡片上规定的油、脂数量对各润滑部位进行日常润滑。搞好添油、加油和油箱换油时的数量控制和废油回收,做好设备治漏工作。

4. 定期 按润滑卡片上规定的间隔时间进行添油、加油和换油。按规定时间进行抽样化验,根据实际情况确定清洗换油或循环过滤,确定下次抽样化验日期。

5. 定人 按润滑卡片上分工规定,明确由操作工、维修工等工种负责添油、加油、清洗换油和抽样化验的工作职责。

严格执行设备润滑管理的“五定”方针,确实落到实处,并制定相应的管理制度,由主管部门进行定期和不定期检查,使工人养成一种良好的习惯,做到自觉遵守各项规章制度,杜绝不必要的设备事故的发生。勤检查、勤巡视,发现润滑设备有异常情况或有滴漏现象应及时处理或向有关人员报告。保持润滑设备、器具和润滑油嘴以及润滑油脂干净清洁,不混乱润滑油脂牌号。按规定期限或实际情况及时清洗油箱和更换润滑油脂,需维修工人执行的也应及时向有关人员提出实施。

二、严格执行润滑油的“三级过滤”制度

因为进厂合格的润滑油在应用到设备润滑部位前,一般都要经过几次容器的倒换和位置移动,每倒换一次容器或移动位置都应进行一次过滤,以杜绝杂质的二次污染。润滑油的“三级过滤”具体包括:合格油品进加油工具时要进行一级过滤;固定油罐(桶)时要进行二级过滤;加油工具里的油进入设备润滑点时要进行三级过滤。

三、润滑设备漏油的治理

对设备漏油的治理也是润滑设备能够正常运行的一个很重要的组成部分，因此编制润滑设备的治漏计划是非常重要的。一个合理的润滑设备的治漏计划表可以杜绝或减少设备因漏油而发生的各种事故和设备的非计划停车。具体内容如下：制定设备合理的巡检周期、对不同的设备根据实际情况制定相应的巡检周期；对漏油设备要作详细调查，对漏油部位和原因进行登记，并及时做出相应的处理方案，及时处理，以防止漏油事故的进一步扩大或因漏油而引发其它事故的发生；如发现有经常漏油的地方，就应该进行深入细致的调查，找出原因，对不合理的地方或方式进行改正，以减少漏油事故的发生；同时根据漏油的严重程度，编制润滑设备的治漏计划表，并作出具体实施治漏方案和施工图。

四、切实做好设备润滑的状态监测

做好设备润滑的状态监测，及时采取各种措施，合理配备和更换损坏的润滑零件、装置和工具，改进和完善润滑装置，治理设备漏油。在治漏过程中抓好“查、治、管”三个环节，消除设备润滑中的油品浪费。

五、设备润滑事故的分析

组织设备润滑事故的分析。对于已经发生的设备润滑事故决不放过，及时组织有关部门领导及相关人员到场认真仔细地分析研究，并且做到“三不放过”，即：事故原因查不清楚不放过；责任不落实不放过；今后改进措施不落实不放过。做到以后不在或减少发生相同类似的事故。

六、对人员的培训

对应用的'新设备、新产品及时编制各项规章制度及培训材料，及时对操作工、维修工进行培训，使其能够更快更好的投入运行。同时，对原来所编制的教材进行不断的更新和修改，使其更适应现场设备。并对操作工、维修工进行定期和不定

期培训、考试，提高操作工、维修工技术水平，创造一个学习技术的良好环境，为设备更好的顺利运行提供有利的技术支持和维修技术水平。

七、环境的保护

制定严格的废油回收定额，不得随意丢弃或烧掉，以减少对环境的污染，同时也节约了能源，而且还充分利用了资源。设备清洗换油时所应用清洗剂均为水质清洗剂、且清洗油用过后回收，经沉淀过滤后重复使用，不但减少了对环境的污染，而且节约了能源。

八、润滑油脂管理

各车间应有专人或兼职人员负责润滑油脂的统一管理，做好领用发放工作；润滑油脂要分类、分牌号设置明显标牌，放置合理，严格控制混乱油脂牌号和类别；保证润滑油脂质量，严防水、尘土、铁屑及其他杂质渗入；对回收废润滑油脂应妥善处理 and 保管，以防止混入合格润滑脂，待后回收；凡设备变更加注润滑油牌号，应由车间技术员向技术科提出，经技术科同意后，并办理润滑卡片变更手续，方可执行；设备的清洗换油工作，应尽量与一二级保养及大、中修理期相结合，换下废油时，应分别存放，统一处理；加换润滑油时，应加足到油标规定位置。操作工应经常检查设备油箱的油质及消耗情况，对尚未到期换油的油箱，如发现油质已变黑或油面低于油标规定位置，应换新油或添加补充。

今天企业组织tnpm管理体系知识开班培训，由广州学府设备管理工程顾问有限公司李葆文教授给我们授课，主要给我们讲述了tnpm管理理念、方法及相关工具运用。

从前，我负责设备技术的时候，对tpm也有一些认识，也常常拿它来联系设备维修业务或应用到设备管理工作。在80年代后期的五年里，我主要从事化肥生产行业，那时，我认真

查阅学习并探讨过国外一些管理模式，比如《美国企业管理》，里面讲到美、日两国在企业管理制度和方法上的差异，他们之间在企业管理方面的相互学习，相互见长，以及如何引导未来。在《机械修理学》和《化工机械设计和保养》这些日本化学技术编著里，见识了日本的维护保养业务，至今仍然有指导意义。

tpm□60年代起源于美国的pm(预防保全)，经过日本人的扩展及创新，于81年形成了全公司的tpm(全面生产管理)，在日本□tpm已在汽车、半导体、家电、木工、机械等硬件产业以及钢铁、化工、食品、医药品、造纸、印刷、石油、燃气等流程型材料产业中实施，并取得巨大成功，随之在世界各地实施开来，91年在日本东京举行了第一回tpm世界大会，有23个国家700余人参加，瑞典volvo(沃尔沃)及新加坡的nachi industries .公司成为日本以外获得tpm认证的首2家企业。

tnpm(即“全面规范化生产维护”)管理体系，是在继承tpm管理先进理念和方法的基础上，进一步加强和丰富了对检维修系统设计与管理方面内容，为企业提供了一整套科学系统的设备管理水平评价体系。此次开班培训，李葆文教授为我们阐明tnpm管理体系在现代化企业管理中的重要作用与意义，对企业tnpm管理活动提出了具体要求。在明确了目标后，今后的工作从逐步开展标准化作业、修订与完善标准、建立健全机制、加强设备技术革新和管理创新、隐患闭环管理等方面下功夫，促进企业tnpm管理得到顺利推进。

我从事设备管理工作多年，从化工、卷烟设备到今天的网络设备的管理，基本见证了中国的tpm之路，只是惊喜的看到中国走向了更高阶段tnpm时代。

通过一天的学习，我又一次开阔了设备管理大视野，进一步增强了对tnpm管理体系的理解。重温了设备一生管理、预知维修、状态维修、故障是冰山的顶峰□tpm精髓□tpm与人机系

统精细化管理、如何通过班组建设营造活跃的现场持续改善文化、全员参与的生产维护体系等观念思路，以及从过去事后维修(第一代)、预防维修阶段(第二代)、生产维修阶段(第三代)到目前各种方式并行阶段(第四代)的设备管理历史发展进程。

tnpm全面规范化生产维护是中国特色的tpm□是规范化的tpm□是全员参与的，步步深入的，通过制定规范，执行规范，评估效果，不断改善来推进的tpm□是以最高的设备综合效率和完全有效生产率为目标，以全系统的预防维修为载体，以员工的行为规范为过程，全体人员参与为基础的以设备为主线的管理体系。

tnpm的六大支柱：(一)小组自主维护与自主管理；(二)opl/ops支持下的现场持续改善；(三)建立全系统的规范体系；(四)soon为核心支柱的检维修系统解决方案；(五)员工与企业同步成长(frog)；(六)五阶六维评价与激励机制。

今天的tnpm知识培训班开班，由分管生产(设备)的罗飏副厂长主持并出席培训，企业各部门设备管理负责人及设备管理人员70余人参加了培训。__年10月14日下午将召开动员会，今后的课程将主要围绕tnpm设备管理的精髓部分，扎实学习和推广国内设备管理先进单位经验，进一步提升企业设备管理水平。

推进tnpm可以给企业带来什么?但愿将企业塑造成为一个“绿色”和无忧工厂!

随着科学技术的日益发展和企业机械化、现代化水平的不断提高，加强机械设备管理越来越引起企业经营管理层的高度重视。恰逢此时，公司为广大员工请来了专家，教授大家一些专业的设备管理知识，旨在更好地为公司服务，为职工谋福利。以下是我在此次培训中得到的一些感悟，请大家指正。

一、机械设备管理在企业管理中的地位

近年来，电解铅形势好，产品价格上涨，一些企业为了短期经济效益，盲目的追求产值，狠抓产销环节，却忽视了企业的机械设备管理，直至设备出现了严重的问题。因此，要搞好企业的机械设备管理工作，企业决策者要明白机械设备管理工作的重要性，做到真正重视机械设备管理工作，同时要明确机械设备管理在企业管理中的重要地位。

机械设备是生产的基础，机械设备管理的任务就是要采取一系列的措施对设备进行综合管理，保持设备完好，利用修理、改造和更新等手段恢复设备的性能，提高设备的完好率，充分发挥设备性能，保证机械设备的安全运行，降低成本，促进企业生产持续发展，提高企业经济效益。企业要发展就要生产，而机械设备是生产的基础，没有机械设备就无法生产，企业没有生产就无法生存，更谈不上发展。因此，机械设备技术性能的好坏，不仅直接关系到企业生产效率，还关系到生产的成本和效益，更是安全生产的重要基础，因此，明确机械设备管理在企业管理工作中的重要地位是非常重要的。

二、关于机械设备的管理和维修

机械设备管理的目的是取得最佳的设备投资效果，也就是要充分发设备效率，并谋求寿命周期费用经济性。在实际工作中，我们从企业的实际情况出发将所有机械设备统计备案，了解性能、作用后，按其在生产中的重要程度分。

为a、b、c、d四个等级，a级为特级机械设备；b级为重要机械设备，是对生产和效益造成较小影响的机械设备；c级为普通机械设备，是只对局部生产和效益造成较小影响的机械设备；d级为辅助机械设备，对生产和效益影响很小的机械设备。分别制定不同的维修策略，做到预防维修、改善维修、事后维修有机的结合起来，以达到机械设备综合效率高，停机损失小，做到物尽其用，重点机械设备重点管理，使机械设备管理井然有序，有效地为企业生产服务。

三、备品备件的管理

设备备件，顾名思义，即是为设备出现故障或损坏时而储备的备件。设备备件的管理是我的一项主要工作。它包括图纸的设计、测绘外协、外购工作，所以对备件管理的重要性比常人有更深的体会。

但是要如何才能做到存有一定量的备件不产生大面积或长时间的停机停产而又尽量少占用资金呢?以下是我个人的一些愚见，错误之处还望海涵。

1、常用备件。指经常使用的、设备停工损失大和单价比较便宜的需经常易保持一定储备量的零件，如易损件、消耗量大的配套零件及关键设备的易损件一定要有一定量的储备。因这些备件容易磨损，更换周期短，停工损失大。与所占用的资金量相比，停工损失大的多。如新机械化贴标机(关键设备)的颈标板、身标板;又如所有灌装机的升降轴的拉簧，封盖机的空心轴等(使用频率高、易损件)等。

2、常备件。所谓非常备件即更换频率低、停工损失小和单价昂贵的零配件。我公司对此采用了下述方法，如捆扎机、封箱机，我们各备用1台整机，若那一条线上的捆扎机出现一时难以修复而又没有配件更换的故障，就把备用机换上，待备件加工或购回后及时修复备用。还有就是如机械化的x形贴标板，价钱比较昂贵，但也不易损坏，但外购较难，时间较长，我们就一次购2—3块备用，以备不时之需。

四、设备润滑管理

发现润滑管理在当今科学技术的迅猛发展中，为设备系统长时间的顺利运行提供了可靠的保证和坚实的技术支持;同时，设备系统检修周期的不断延长，也为设备系统提出了更加苛刻的要求。因此，作好设备各项管理工作、检修工作、点检工作，新技术、新产品等的开发和利用工作，为设备系统长

时间的顺利运行提供可靠的保证和坚实的基础。设备的润滑管理工作也是设备维修工作中的一个重要组成部分，正确地搞好润滑工作与合理使用润滑油脂，是保证设备正常运转，防止事故发生，减少机器磨损，延长使用寿命，提高设备的生产效率和工作精度的一项有效措施。随着科学技术的迅猛发展，科技水平的不断提高，设备润滑发展趋势包含以下内容：节能降耗，提高效率；提高控制性能、适应机电一体化发展；提高可靠性、寿命、安全性和维修性；环境保护（低噪声、无泄露）；适应国际市场的需求；减少能耗，充分利用能量；控制污染；对设备主动维护；机电一体化；计算机技术的应用；润滑产品能够适应更加苛刻的条件；润滑产品的环境保护（可降解）等。

在我们__公司生产过程中，设备润滑在设备维修发挥着非常重要的作用，设备润滑是设备能否正常工作直接影响着生产的顺利进行，因此设备润滑的好坏是生产顺利进行的必要条件。设备润滑管理是用科学管理手段，按照技术规范的要求，实现设备的及时、正确、合理地润滑和节约用油，达到设备安全正常的运行。同时设备润滑管理也是设备管理与设备维修保养工作的一个重要组成部分，搞好设备润滑工作、保持设备润滑状况良好及润滑系统工作正常，是保证设备正常运转、防止事故发生、减少机件磨损、延长设备使用寿命、降低动能消耗、提高设备的生产效率的有利措施。合理、正确地应用润滑材料，减少润滑材料的浪费，也是节能工作的一项十分重要的内容。做好设备润滑管理工作，并把它建立在科学管理的基础上，对__公司的生产，提高经济效益有着极其重要的意义。

前段时间，我从同学那借得《设备管理》（赵辉，刘婷编，广东省出版集团出版）一书。细读之后，大有裨益。

该书主要讲述了1、设备管理内容及趋势；2、设备管理基本常识；3、设备资产管理；4、设备前期管理；5、设备日常管理；6、设备维修管理；7、设备更新改造管理；8、设备备件管理等八

方面的内容。

书中关于“设备备件管理”的章节对我启发较大。

设备备件，顾名思义，即是为设备出现故障或损坏时而储备的备件。设备备件的管理是我的一项主要工作。它包括图纸的设计、测绘外协、外购工作，所以对备件管理的重要性比常人有更深的体会。

大家都知道，我公司的包装车间有8条机械化或半机械化生产线，每条生产线都是流水线作业，每条生产线只要其中一台设备有故障而无备件，那这条线就有可能几小时、半天或者一天停产，那就造成这条线上几十名员工无事可做，就不能及时完成生产计划，进而影响向用户交货。

但是要如何才能做到存有一定量的备件不产生大面积或长时间的停机停产而又尽量少占用资金呢？我在实际工作中采取的方法恰好与该书中的观点有些相似：

一、按零件使用特性分类来储存备件

1、常用备件。指经常使用的、设备停工损失大和单价比较便宜的需经常易保持一定储备量的零件，如易损件、消耗量大的配套零件及关键设备的易损件一定要有一定量的储备。因这些备件容易磨损，更换周期短，停工损失大。与所占用的资金量相比，停工损失大的多。如新机械化贴标机(关键设备)的颈标板、身标板；又如所有灌装机的升降轴的拉簧，封盖机的空心轴等(使用频率高、易损件)等。

2、常备件。所谓非常备件即更换频率低、停工损失小和单价昂贵的零配件。我公司对此采用了下述方法，如捆扎机、封箱机，我们各备用1台整机，若那一条线上的捆扎机出现一时难以修复而又没有配件更换的故障，就把备用机换上，待备件加工或购回后及时修复备用。还有就是如机械化的 x形贴

标板，价钱比较昂贵，但也不易损坏，但外购较难，时间较长，我们就一次购2-3块备用，以备不时之需。

二、为尽量减少库存，又不影响维修设备时所需，在实际工作中，我还用了另一种方法：凡是本地外协加工件，我一般将计划数量的60%以上由加工方加工好并保存在他那里，只取40%入我公司仓库。这样一来可大大减少资金占用量，二来可保证设备修理之急需，大大减少停工损失，三来还可减轻我自己工作上的压力，使得我每个夜晚都能睡个安稳觉。

总之，该书确实是一本好书。

现场安全管理心得体会篇二

8月11日在康成幼儿园举办了密水去全体幼儿教师安全教育知识培训。在这次培训活动中邀请了4名骨干教师讲解，她们分别从防水、防火、防电、防溺水、防踩踏、防暴力、交通安全、防食物中毒等方面逐一举例进行了讲解。通过这次培训，我受益颇多。

张园长讲“强化安全意识，预防为主，防患未然。”她还讲了幼儿园一日活动中的安全细则，其中有进出活动室教师要随手关门；不要将桌子、椅子、床放在靠窗口的地方；注意保护幼儿，随时清点人数；要防止陌生人接走幼儿等等。

在幼儿园工作中，吕园长总是跟我们强调，要把幼儿的安全放在首位。我们都知道幼儿的安全是最重要的，可是怎样保护幼儿的安全呢？通过今天的学习，我知道要想保护幼儿的安全，首先要教给幼儿有关安全的知识，为幼儿形成安全意识，其次需要老师和家长的大力配合，保障幼儿的安全。

结合我们幼儿园的工作经验我把本次培训中学到的知识用于下列几个方面：

一、每天都有固定的时间学习《不懂安全的大灰狼》这本故事书，通过故事让幼儿学习安全知识，培养幼儿的安全意识。

二、教师和家长每天都要对幼儿的书包进行检查，杜绝幼儿将危险物品带入幼儿园。

三、在幼儿一日活动中，仔细关注每一名幼儿，注意观察幼儿的表情，及时发现问题进行解决，保障每一名幼儿的人身安全。

四、组织幼儿活动时，要教育幼儿有序排队，做到不推、不抢、不跑、不挤，懂得谦让，防止幼儿的人身受到伤害。

五、幼儿离园时，要保证幼儿的安全，亲手将幼儿交到家长的手中，对于不认识的人来接幼儿，一定要征得幼儿家长的同意才能放幼儿离园。

总之，幼儿园的工作是琐碎的，需要每一名幼儿教师有一双善于发现问题的眼睛，及时的解决问题，保证幼儿的安全。一定牢记这一句话“把安全工作，放在心坎上!捏在手心里!记在脑子里!落在行动上!”

安全教育现场管理心得体会3

现场安全管理心得体会篇三

说到“安全”，确实是一个值得让人去关注和深思的活题，此刻的家长、教师都在探索如何让幼儿的安全得到保障，其实“安全”和“危险”是相辅相成的，只要远离危险，我们会透过不同的方式让幼儿进一步地了解安全的重要性。

在2011年11月09日，早晨10点钟在我园举行了火灾演习，在

演习的过程中，让幼儿了解一些突发事件来临时的一些逃生方法，及一些自救办法，了解安全对于我们的重要性，在演习时我们分了不同的场景来进行，比如：寝室着火是该怎样逃生，教室着火时该怎样逃生，增强幼儿的生活经验，等到真的灾难来的时候，幼儿能够做到不害怕，不慌张，能够安全逃生。

危险并不可怕，只要我们懂得如何保护自己，就没有什么解决不了的。

一、让幼儿在危险中体会安全很多时候，家长会过分地溺爱幼儿，不让幼儿跑，不让幼儿爬，甚至幼儿的一举一动都会让家长唠叨，以致让幼儿构成一种思想：做什么事都要让爸爸妈妈看着，从而会偷偷地去做，但从家长的观念来看，就是不想幼儿的安全出现问题。有时候我们担心的和我们所顾忌的往往会在无形中阻碍了幼儿的自我发现潜力，我们就应放手让幼儿自己去危险中体验安全和重要性，才会学会如何更好地保护自己。

二、让幼儿在生活中体会安全平时在幼儿园里，教师担心的是怎样让幼儿远离危险，其实，我们明白危险处处都在，只要你一不留意就会随时发生危险，对他们进行课时式的教育，透过不断的案例教育，使幼儿会自然而然地明白安全课的重要性，也就会很自然地将生活中的安全事例引入到课堂中，从而时时地将安全牢记并与生活结合。

三、让幼儿在活动中体会安全如果一个人所遇到的危险越多如果克服了，那就说明该幼儿对安全意识掌握越多，那么他也会自然构成一种观念：“这件事是否有危险是否是自己能够克服的，并有潜力决定可去做否，也就无形中构成一种自我保护意识。”

总而言之，要让幼儿的自我安全得到保障，就要让幼儿学会安全意识，学会懂得观察自己身边的事，不断地在生活中

发现这些危险的事，并采取措施懂得如何保护自己，不让自己的的人身安全受到伤害，让危险远离我们。

安全教育现场管理心得体会5

现场安全管理心得体会篇四

说到珍珠，人们往往会想到漂亮，有光泽，有价值，对身体好等等，都是一些完美的词语和意境。可谁会想到它还会给我带来伤害呢这天是个难忘的日子，我永远不会忘记那颗珍珠个我们带来的惊吓！

我一听，吓了一跳，怎样会呢上午还好好好的啊！容不得我多想，三步并作两步，急切地跑回了教室。只见那个小朋友的鼻子里有一颗亮亮的珠子，这是孩子吓得已经哭了起来，我亲切的对她说：“别害怕，老师必须会把它取出来的！”孩子的情绪稳定了下来，用期盼的眼神看着我们。这是我们想起了保健医生所讲过的，意外事故正确的处理方法。我们首先让孩子站起来，不要仰头，张开嘴，提醒她别吸气，鼻子使劲往外呼气，彭老师慢慢地按压她的鼻子，我们期望那个珠子能快点出来。还真管用，不大一会，那个东西就出来了。我们都很高兴，一看原先是颗珍珠！这时孩子的情绪好了很多，见她高兴了，我笑着问她珍珠的来历。原先是散步时捡到的。

针对这一突发事件，我们特意对小朋友们进行了一次安全教育，并让那个小朋友把她当时的感受给大家讲述了一遍，我还给小朋友看了那颗珍珠。

就这件事我也作了小结：告诉小朋友们不要往耳朵、鼻子、嘴里乱塞小东西，如：小珠子、大豆、花生、扣子等等还要告诉小朋友不要乱捡地上的东西，要是见到了也要及时交给

老师。小朋友们听得都很认真，好像是明白了。可没想到，隔了一天，就在小朋友们玩耍时，我发现王莉莉手里捏着一片小的装饰亮片，我立刻让她交了出来。在离园时交给了家长，并请家长一齐跟我们对孩子进行安全教育，并强调了此事的严重后果。

其实，我们经常进行安全教育。可这天看来，效果甚微，个别小朋友在家里就乱塞东西。我们要时时刻刻的提醒小朋友安全注意事项，时刻观察幼儿的行为。除了这些还不够，还要做好入园晨检工作，防止孩子把危险物品带入园，同时经常提醒家长检查幼儿衣兜，看看是否有不该带的危险物品，等等。我们和家长共同努力，让孩子掌握更多的安全知识，今后不再发生类似的事情，让我们的小朋友健康快乐的成长。

安全教育现场管理心得体会2

现场安全管理心得体会篇五

不知不觉到现场已经4个月，我从一下几个方面进行如下总结。

一、建设项目施工阶段的特点：

大型化工工程的建设阶段共包含决策阶段、勘察设计阶段、施工前准备阶段、施工阶段、验收阶段以及运行阶段。其中施工阶段是整个建设工程的一个关键阶段，是形成工程最终成品的最后阶段。相对于设计阶段，化工建设工程施工阶段具有如下的特点：

1、施工现场具有众多的参与方：

相对于设计阶段，建设工程项目施工阶段的参与方比较多，包括建设单位(业主)、设计单位、监理单位、施工单位、政

府质量监督单位、材料设备供应单位等等。而且根据项目的规模以及特点，往往具有几个甚至是多个施工单位以及材料设备供应单位。当这么多的参与方共同致力于一个建设项目的施工阶段时，施工组织就显得尤其重要，同时也要求设计代表具有一定的协调能力。

2、施工现场工作的危险性、交叉性、复杂性：

大型化工装置的施工现场的平面布置比较紧凑，众多施工人员集中在一个相对紧凑的平面进行安装的工作决定了施工现场工作的危险性、交叉性以及复杂性。各个工种或者分部分项工程往往是交叉进行，要求各个施工单位之间以及同一施工单位各个不同工种之间要做好协调工作，划分好施工平面布置图，充分利用施工时间以及空间，保证施工的有序、顺利的进行。

3、施工现场工作的紧迫性

施工阶段是建设工程的最后阶段，在整个项目进度计划中处于一个很关键的位置。所以施工阶段的工作在时间上往往是非常紧迫，所以就要求各施工参与方具有很好的进度控制计划，而且在整个施工过程中实施实时施工进度控制。发现实际施工进度偏离进度计划时及时进行偏差分析，找出偏差产生原因预测偏差发展趋势，同时采用有效的进度控制手段来进行进度控制，以达到工程建设方要求的进度目标。

二、施工现场工作对设计代表的要求

根据建设项目施工阶段的特点，对到施工现场作为现场代表的设计人员的工作由如下的要求：

1、工作的严谨态度以及工作的准确性

由于在施工现场，每个专业往往只有一个设计人员，没有校

审人员，也就是说设计人员完成的设计图纸往往是没校审环节的，这就要求设计人员要比在设计单位做设计时候持有更加严谨的态度，设计出来的图纸必须是合理而且准确的，同时要具有独立面对问题、解决问题的心态以及能力。

2、复杂问题简单化

建设工程施工阶段的紧迫性特点决定了现场代表在处理问题的这个方式，必须是要把复杂的问题简单化，同一个问题可以有很多解决方案，其中有些方案比较复杂有些比较简单。设计代表应该对各个方案进行从各个方面进行分析、比较。在满足工艺以及业主要求，符合相关法律法规的前提下选用最简单的办法来解决复杂的问题。

3、解决问题的快捷性

由于设计阶段所产生的所有设计问题在施工现场都会全部反映出来，尤其是在大型复杂的化工装置，施工现场会集中反映出比较多的设计问题。而且这些问题是在各个不同的施工工序中反应出来的，所以处理不及时就会影响到下一个工序的进行，从而会影响到整个施工阶段的进度。这就要求设计代表对于设计问题要做出比较快捷迅速的反应。

三、结合大庆炼化公司聚丙烯项目施工阶段，对仪表专业出现的问题总结如下：

1、成套设备部分

聚丙烯装置的一个特点就是数量较多的成套设备，从挤压造粒系统、风送系统、添加剂系统、包装机、压缩机、冷冻单元等等。在这个项目中，仪表专业成套设备出现的问题大体如下：

接线箱到现场机柜间的主电缆遗漏

比较突出的有pk250□360□320a/b工作范围不明确，

施工现场出现的很多成套设备问题都是因为设计阶段缺乏成套设备文件，或者是设计阶段所参考的成套设备文件不是最终文件而造成的。很多成套设备仪表方面的信息都是到了现场才得到，从而造成了很多设计上的遗漏和错误。这个问题也是大庆pp项目这种北京总部和广东院合作的模式难以避免的问题。避免这个问题个人觉得有两个提议。

第一，加强和北京总部的沟通和交流，以便得到成套设备最新的设计资料直至终板资料。项目部加强项目信息管理，建立项目信息服务器，把成套设备的每一版次的设计资料都放置于服务器内，以供设计人员使用。

第二，如果由于项目进度原因，施工图阶段确实得不到成套设备的终版资料，那么在设计过程中把问题记录下来，形成完整的设计备忘录，等设计代表人员进入施工现场之后马上根据备忘录进行相关的设计补充或者设计更正。从而把问题都在施工阶段前期尽早解决。

成套仪表供电的遗漏

施工阶段发现有很多成套设备的仪表供电遗漏，设计阶段往往比较注意仪表控制信号或者反馈信号，经常会遗漏仪表供电方式，因为就目前来说很多仪表还是四线制仪表，另外成套设备很多就底盘、报警灯等都是需要单独供电的。今后设计过程中注意这一问题。

2、仪表导压管安装方面

注意特殊仪表的导压管安装方式

变送器和取压点的位置无法达到气体排液或者液体排气的情况注意成套设备某些差压变送器或者就地差压表的工作分界。