

2023年车间工人工作心得体会优选(大全8篇)

军训心得是对军事纪律和军人品质的思考和总结，有助于我们构建正确的军事世界观和价值观。这些实习心得范文提供了不同背景和领域的实习经验和观点，为我们提供了多元化的思考角度。

车间工人工作心得体会优选篇一

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。活动圆满结束！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());

车间工人工作心得体会优选篇二

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，也是对这几年来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、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，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。

车间工人工作心得体会优选篇三

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，按生产部下发的生产计划要求、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发的各种管理规定等，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各项工作任务，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。

车间工人工作心得体会优选篇四

xx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。

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。

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

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。xx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。

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. 绥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。20xx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，明确岗位职责才能上岗。操作者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。

xx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□xx年设备管理工作会走进一个新天地！

车间工人工作心得体会优选篇五

我于20xx年x月份通过应聘，有幸成为永康电子的一名生产人员、在此，感谢领导和同事们给予我的大力支持、关心和帮助，使我能够很快地适应了公司的管理与运作程序，努力做好本职工作。

在工作的这半年中，感受颇多，收获颇多。新环境、新领导、新同事、新岗位，使我得到了一个很好的锻炼和提升自己各方面能力的机会，对我来说也是一个良好的发展机遇、回顾半年的工作，主要总结汇报以下三个方面：

首先，工作中的几点体会：

1、规范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，我们需要将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数。

2、这一大半年来，虽然通过我们的努力能及时完成各项任务，但也存在一些不足，在一些细节工作中不够主动，生产产品的产能未能有效的在改善中得到质的提升，以及个别人员的机纪律未得到有效的控制。总之，这一大半年来，做了一定的工作，但距离上级领导的要求还有一定的差距。

3、可以计划性的进行一些员工的综合素质培训，如先系统的岗前培训，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，但应该有一个考核机制来约束大家，应该有质与量的同步考核，让员工在一种竞争状态中来提高自己的综合素质，而非好玩一样的.来面对。

其次，自身存在的问题及改正措施：

2、对于本公司的部分产品仍不熟悉，对于各类设备的工艺流

程不精通。故要求自己平时要多看工艺流程及熟练各类设备，避免因不熟悉设备导致报表的数据出现大的误差以及其它工作方面出现大的失误。同时也希望公司领导能给我更多的学习机会。

最后□20xx年工作计划：

新的一年对自己要有新的目标和要求，在今后的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

- 1、认真执行职工培训工作提高自己的理论水平和操作水平。
- 2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中遇到的问题，更好的完成公司和车间交给的各项工作任务。
- 3、加强工艺事故的处理和预防措施，提高可预见性防范、做好不合格品的控制，采取纠正措施。

随着公司的不断发展，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需要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工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展做出应有贡献！

车间工人工作心得体会优选篇六

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。

2、严把质量关

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，在操作技术都不健全的情景下，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见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。

3、安全生产

1. 包装车间在xx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，使员工清楚地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。

4、学习、提高

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成员，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。

5. 发扬成绩找差距

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。

年工作计划

xx年就要到了，在即将开始的新一年的工作，车间将继续带领员工加强自身的思想和业务学习，将继续调动生产技术骨干和各工段，班组人员的进取性，配合各部门保质保量的完成公司、生产科下达的生产任务和各项指标。在生产过程中加强加大现场管理的力度做到安全生产，消除隐患。要让安全生产在车间员工心目中警钟长鸣，安全生产意识不减。加强质量管理严把质量关，杜绝各类事故的发生。进取配合、完善生产现场条件到达化妆品生产企业卫生规范〔xx年版〕要求，高标准地完成xx年的各项工作。

车间工人工作心得体会优选篇七

__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，明确岗位职责才能上岗。操作者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！

车间工人工作心得体会优选篇八

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。