# 参观车间心得体会(四篇)

来源：网络 作者：寂静之音 更新时间：2024-10-18

*当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。参观车间心得体会篇一通过课程的学习，...*

当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

**参观车间心得体会篇一**

通过课程的学习，谈谈自己对基层管理者的几点理解：

一、敢于承担：为下属的过失负责基层管理者，处于领导与被领导者之间，当员工犯错时，身为部门负责人理应承担责任，当然，这不是连带责任，而是作为管理者的担当。作为管理者是一个部门的带头人，下属的行为是执行你的决定。有功劳的时候大家分享，有过错的时候也当然需要一起承担，哪怕下属犯了100%的错误，作为其的直属上级理应承担80%或者更多的责任，因为下属是你选的，他的能力也是你培养的，任务也是你下的，作为主管，你也承担着监督、督促下属落实、完成执行上层决策的责任，因此，对于过失必须承担责任，这是勇于担当的责任。这样的行为上司不仅不会怪罪反而会更认可你的行为、认可你的能力和品质，而下属也会因此而更加信赖、尊敬你。对责任唯恐避之不及的管理者，是无法得

到下属的支持，更不会得到领导的赏识和重用的。

二、授权(个人认为也是部属培育的一部分)。充分的授权是基于对员工的了解和信任，授权可以给予员工充分的自由，允许他们按照自己的方式完成工作，一方面为员工的发挥提供空间;另一方面最大限度的调动他们的积极性，使之发挥最大的效率。而如果让他们按照你的步骤去执行，那么他就是机器人，没有激情和积极性可言，这不是授权而是束缚，这样的结果只会导致团队的效率大幅下降，员工的能力和积极性更无法得到提升。当然，授权并不等于放权，作为管理者，需要对整个过程进行监督但不强制干预，在发现问题后，切忌将任务从他们手中夺走更有甚者想代替他们去完成，而是应该从旁指导，加以协助，允许他们进行修补、返工，即使这一过程经过反复后才能得到预期目标也无所谓。因为在这个过程中，团队已快速成长，员工也更加的信任你，并且在以后的每一次工作都会完成的非常出色。

三、利用有限的激励资源达到最佳的刺激效果。制订长期的激励计划，制订高荣誉和低金钱价值的“礼物”，刺激员工的工作积极性。比如，部门内部通报表扬、部门会议让其分享经验并做业务指导等等。有时候荣誉上的价值要远远凌驾于物质和金钱的价值，而且员工在获得特殊的荣誉之后心里所产生的的激励因素也将超出其它奖励方式带来的激励因素。因此，在制定激励方式的时候，要巧用心思，找出员工心中的渴望，制定一些能给员工高名誉价值感的激励“礼物”，以达到事半功倍的效果。

通过培训使我充分认识到自身的不足，在今后的工作中，我将不断努力，完善自己，提升专业技能和管理水平，提高综合能力，更好的服务于公司和团队。

**参观车间心得体会篇二**

在实习的过程中，自己学到了许多原先在课本上学不到的东西，而且可以使自己更进一步接近社会，体会到市场跳动的脉搏，如果说在象牙塔是看市场，还是比较感性的话，那么当你身临企业，直接接触到企业的生产与销售的话，就理性得多。因为，在市场的竞争受市场竞争规则的约束，从采购、生产到销售都与市场有着千丝万缕的联系，如何规避风险，如何开拓市场，如何保证企业的生存发展，这一切的一切都是那么的现实。于是理性的判断就显得重要了。在企业的实习过程中，我发现了自己看问题的角度，思考问题的方式也逐渐开拓，这与实践密不可分，在实践过程中，我又一次感受充实，感受成长。

下面是本人对工作过程的一些总结及心得体会：

通过安排到\_\_车间进行实习，了解产品生产工艺流程、职能部门的设置及其职能，了解企业的内部控制.

在这一个多月的时间里，下到生产车间后，先了解整个\_\_生产的流程，从采购入库，到领料生产，到最后的成品入罐，对整个车间的生产活动有了基本认识，这对我们熟悉企业，进行实务操作打下良好基础。

其中，先前我们对\_\_的生产几乎一无所知，但下到车间之后，我们不仅了解了生产流程，还进一步了解了\_\_的生产工艺流程和用途，由于脂肪酸生产完后是直接用于公司后面的扬子石化生产，所以每个月的生产有一定的额度.而且由于季节和温度等条件的限制，机器开工的时间长度及强度也有相关的规定，另外，对一些流水线的参观，也激发了我对如何通过新流水线的建设，对降低生产成本的思考，于是，感受颇深的一点，要做一名合格的会计人员，对基本、基础的作业环节是要了解的，否则，很容易让理论脱离实践.

在熟悉了车间的生产流程后，工作人员拿了以前的交接班记录和中间产品申请单和报表等资料给我们看，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，积极向同事请教，在他们的耐心指导下，我们对车间的整个产品检验的程序方法有了一定上的认识。

由于化工生产是不间断的，所以车间生产必须时刻有人，车间的工作人员采取四班两倒(一天白班12小时一天晚班休两天)和常白班制度.我们车间有四个人(主任，工艺员，等)上长白班，其他人分成甲乙丙丁四个班四班两倒.

虽然我们没有正式分配，但我们都严格遵守车间的生产纪律，遇到不懂不明的地方都积极发问，以免造成安全事故.在车间里必须首先了解生产工艺流程，我们先查看了每个仪器和设备，并了解他们的名称和用途，遇到不懂的地方工艺员就跟我们耐心讲解.为了更好的工作，我们把工艺流程图画下来以便更好的熟悉工作环境.当然在化工生产中最重要的是安全.因此我们刚进车间时主任就给我们上了一堂安全教育课.

我们被安排在丙班和他们一起倒班，这样我们可以亲自参与实际的生产中，下和但是，在日复一日的工作中，是否还可以通过一些技术手段，进一步提高工作效率。

生产工艺流程

脂肪酸是应用相当广泛的工业原料，可以榨油下脚料油泥为生产原料，广泛应用于橡胶硫化剂、塑料热稳定剂、润滑剂，纺织用柔软剂、化纤油剂等，在医药方面，用于制取各种制剂、溶剂、吸湿剂和甜味剂等。据调查，国内脂肪酸年需求量30万吨，年产量20万吨，缺口10万吨。市场需求量很大

脂肪酸的生产制造方法，由原料经水解反应生成粗脂肪酸和甘油水，生成的粗脂肪酸经蒸馏工艺形成成品，其特征是：所述的水解反应是原料经过两个以上的水解塔(25)，所述的水解塔(25)内采用导热油加热;所述的蒸馏工艺是先采用真空蒸馏装置对脱气塔(27)内的粗脂肪酸先脱水脱气，再经过蒸馏，冷凝后即得成品。

从牲畜的脂肪中提取的脂肪酸，分为两种类型：一是可食用性牛羊油，另一种是非食用性牛羊油即工业牛羊油，一般有5个指标：ffa游离脂肪酸titre凝固点，miu水分及杂质，fac色度，bleach漂白度(漂炼度)。

[应用领域]：

牛羊油脂肪酸主要是丁苯橡胶的乳化剂，高级香皂的皂基，合成各种表面活性剂的中间体，广泛应用于橡胶硫化剂，塑料热稳定剂，润滑剂，纺织用柔软剂，化纤油剂，抗静电剂，食品用乳化剂，用于化妆品洗涤剂及各种表面活性剂的原料等。

[包装]：

桶装或散装，桶装为180kg/桶

总之，这次实习是有收获的，自己也有许多心得体会。首先，感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的会计人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务能力是基础能力，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作创建一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在企业中“人和万事兴”的要义。

其次，作为企业的一员，无论是其他工作人员，还是会计人员，在进行自身相对循环重复的工作中，不仅应保持工作的质量及效率，还应具备创新精神。西大农药厂，即将面临“改制”的调整，这就意味着该企业将面临由“校办”企业向“社会”企业的角色转换，先前所享有的一些优惠政策，将随着改制的完成而倾刻丧夫，这样，农药厂将更直接的面临市场激烈竞争，接受残酷的规则约束，为了企业的生存、发展，就得创新，以变求生存，用新促发展，西大农药厂在面临新一轮发展的时期，应鼓励员工大胆创新，为企业的发展积极献计献策。

**参观车间心得体会篇三**

生产实习是大学最后一个极为重要的实践性教学环节，生产实习是在学生已学习了专业基础课和部分专业课后进行的一个理论联系实际的实践性教学环节。通过实习，能使我们接触生产科研，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，使我们接触与本专业相关的实际工作，增强感性认识，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高实践动手能力，为我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础;同时可以检验编程的能力，为进一步提高教育教学质量，培养合格人才积累经验，并为自己能顺利与社会环境接轨做准备。“学而不厌，诲人不倦。”四年来，我全面严格要求自己，不断追求进步，不断完善自己，不断超越自己。在实习期间，在指导老师的带领下，认真思考，做好完成系统的工作，完成任务要求，做一名合格的技术员。

本次实习地点是在本校的科技楼的1005实验室。在第一天的时候，唐老师就给我们交待了本次实习的目的与任务。这次的实习时间为三周，我们需要在指导老师的带领下自己动手解决完成相应的实验内容。我浏览了一下，这些实验中很多都是之前没有接触过的新知识，但是俗话说的好：“活到老，学到老”，我一直在各方面严格要求自己，努力地提高自己，以便使自己更快地适应社会发展的形势。通过阅读大量的专业书籍，勇于解剖自己，分析自己，正视自己，去其糟粕，取其精华，不断提高自身素质。而且，学习新知识的过程也是一个自我认知的过程，可以更好的发现自己，提高自己。因此，我决定，在这次的生产实习中，我要更进一步的严格要求自己，虚心学习，争取在各个方面取得更大的进步。

在学习中做事。任何细节都有它的专业规律，任何人都有其独特比较优势;养成个性谦虚才能不断进步，踏实肯干才能表现专业。在这次实习期间，心境有时还显浮躁，做事偶尔还有粗心;这两点是在日后须牢记心中，并不断努力改进的地方。相信，通过踏踏实实做事，谦虚低调做人，并在老师和同学的帮助下，自己会得到很好的成长，也会为社会的发展贡献自己的力量!

虽然是在学校里进行生产实习，但是也要严格遵守各种规章制度。同时，也要积极地去面对各种困难，认真刻苦的把自己的事情做好，想尽一切办法做完美。所以，要想成功的进行实习，就必须首认真负责、刻苦、积极进取，像一个职业者一样要求自己，不能再像以前一样懒懒散散的了。

老师还跟我们说到，想要做好生产实习，就要做到一下几点：

1.多听，多看，多做。们来到实验室之后，要知道自己能否完成这些实验，关键是看你自己对待这次实习的态度，态度好了，即使自己以前没有学过的知识也可以逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把实验做好。

2.少埋怨。经常抱怨的话，会很影响自己的情绪，结果就是导致自己心情不好，也做不好实验。所以，我们应该少埋怨，无论做什么，我们都应该以良好的态度对待，相信总会有点收获的，我们应该多看到好的方面，这样才能保持工作的激情。

3.虚心学习。在这次实习的过程中，我们会遇到很多问题，有的我们懂得了，也有很多我们不懂的，不懂的东西我们就要虚心向老师同学请教了，当别人教我们知识时候，我们应该虚心接受，要不然就可能做错，要保持认真严肃的态度去做事。

4.细心加耐心，知错就改。每个人都有犯错的时候，工作中第一次犯错不要紧，能够马上改过来就得了，但下次不要再犯同样的错误，否则后果是很严重的。

终于开始上课了，大家依次将实习要用的程序拷贝到自己的电脑里，并建好自己的文件夹。由于大家都是第一次接触生产实习，对软硬件方面都不熟悉，因此唐老师耐心地给我们讲解matlab的使用方法以及for循环的使用方法，接着又给我们举了几个例子，好让我们能够更加深刻的了解for循环，老师告诉我们说for循环是matlab中最基本的一种循环，一定要掌握。可能是由于觉得这个循环有些简单，所以并没有引起我的重视，这一点让我在后面的学习中吃了点亏，所以不管是不是已经学会的知识，都应该要耐心的学习。如果真的掌握了，也可以听完，就当是复习，正所谓“温故而知新”。

第一次课很快就结束了，在这次课中，由于对for循环掌握的不够透彻，所以对讲课内容理解的也不够，所以回宿舍后我又看了几遍for循环，并上网查找了一下matlab的功能等。又浏览了一下实验计划，这回实习的内容有

1、分辨率转换。

2、量化比特数的改变。

3、水平和垂直方向差值信号的统计特性、相邻帧的帧间差值信号的统计特性。

4、平滑线性滤波。

5、中值滤波。

6、锐化。

7、dft、dct 。

8、jpeg量化，测试dct系数(直流系数、交流系数)对图像的影响。

9、psnr的计算。

10、btc编码。

11、误码掩盖。

12、逐渐浮现的编码方式。

13、yuv文件的读取及操作(包括：缩放、序列反转、镜像)。

14、视频压缩的影响因素。

看完实验计划，我又上网初步了解了一下每个实验。发现基本每个实验都涉及到了for循环，看来for循环真的是很重要。

由于第一次上课的时候已经讲完了图像分辨率转换这个实验，主要的程序代码就是执行for循环，在我们都操作了一遍后，老师又将这个实验变换了一下来加深我们对for循环的理解，这次就由我们独立编写程序代码以实现实验功能，再确保我们都实现功能后，开始了关于量化比特数的讲解。

这三个星期的生产实习生活，让我学会了很多，也懂得了很多从生活中没发获得到的知识和道理。回顾这三个星期，我明白了一个道理：人生不可能存在一帆风顺的事，只有自己勇敢地面对人生中的每一个挫折和失败，才能通往自己的罗马大道。在这三周里，我有失落过，烦恼过，悲伤过。但在每次失落的时候我都会反省过来，告诉自己清楚自己应该做的是什么，在挫折面前我們应该善用于扬长避短的方法来促进自己，提高自己的综合水平能力。在学习方面虽然自己普通平凡，但是我会努力提高，做到，不管遇到什么困扰我都不会跌倒，我会不懈努力。从以前学习情况中，我觉得自己更应该发奋学习。

我知道，这又是我人生中的一大挑战，角色的转换，这除了有较强的适应力和乐观的生活态度外，更重要的是得益于学习的积累和技能的培养。在这里我知道我的将来会有光辉灿烂的一天。

**参观车间心得体会篇四**

成型班：三极管、mos管自动成型。

需要仪器：静电腕带、静电测试仪、防静电原件盒、自动成型机、剪刀、卡尺。

成型参数及操作步骤：引线截面毛刺应小于0.2mm，无扭曲及明显压伤，无损伤、污染元件主体。

在操作的过程中要时常检查机器是否正常运转，若出现异常情况可及时弥补应这种情况而带来的不良后果。时刻检查所成型的原件是否正常，否则要停机找出毛病。这在生产线上仍然适用，当声场线上出现了不良品就要及时找出毛病阻止类似情况再次发生，若果不及时了解生产情况，倘若有大量的不良品生产出来就会造成巨大的浪费，提高了生产成本。因此要时刻关注自己的工作，不能疏忽大意，及时弥补缺陷。

led班：焊接。

工作内容：焊接led驱动与灯板，焊接两个灯板。

返修班：ledgu10出现问题的原因分析。

led灯的返修，对led灯常见问题出现的原因进行分析解决。比如调光不亮，照度不良，灯光闪烁等等。

对于那些天的工作，我最大的感受就是中国还只是世界的加工厂!达到世界先进生产水平还有很大的一段路。

今天的中国，已经是世界上许多工业产品的销售市场，到了20\_\_年，它将成为所有产品的最大销售市场。自然，最大市场所在地，也将是最大的工业生产落脚之处。今天的中国已经成为了最大的钢铁、肥料、自行车、钟表、电冰箱、电视机以及电话通讯中转设备等的生产基地。而且，使中国成为最大生产基地的不仅仅是市场，而且还有大量的廉价而教育程度日益增加的劳动力，以及不断增长的工程技术和研究开发人员。

劳动密集型工业早已经开始了大规模落户中国的动作。80年代香港把他们的加工工业推向中国大陆，90年代台湾紧随其后，而今几乎全世界的加工业都转向中国大陆。从世界上的经济报纸上天天都可以看到类似这样的消息：东芝关闭了它在日本的电视机厂，并把它们为国内生产的厂子迁往中国。nec计划把它在中国为日本生产的计算机部分由10%提高到17%，以便与台湾计算机业基于在大陆生产而提高的竞争力进行抗衡，并制止自己在计算机领域的滑坡。美能达停止自己在日本的照相机生产，并以其在上海生产的照相机取代之。国际商用机器把自己生产和销售40个千兆字节的主板转让给中国的长城集团。摩托罗拉自1992年以来，在华投资100个亿的美金，从而中国成了它的美国之外的第二大生产基地，在手机生产的同时，还生产半导体元件。西门子把它在上海的工厂建成了世界上最大的手机生产厂，自20\_\_年以来就由此向德国销售。爱普科斯(epcos)考虑要关闭它在德国的工厂，并代之而在中国生产。

这股加工业迁往中国的潮流并没有冲击到东南亚和东亚。戴尔公司(dell)把它计算机生产的一部分从吉隆坡迁往中国。位于马来西亚的槟榔屿的雅达电子、电源公司关闭了它的两个电子工厂，而代之以在中国生产。作为最后的一个也许是最令人惊讶的生产线迁移当属印度的大型旅行箱生产企业，这是世界上第二大旅行箱生产商，印度1/3的工作位置出自于它，而它也把生产线向中国转移，因为即便这家公司向印度返销时要增加60%的进口税，但是它的产品成本依然要比在印度生产便宜。

随着加入世贸组织，中国对外国投资的条件从根本上有了改善，从而也就加速了世界各地的工业向中国大陆迁移的速度。中国将成为世界加工工业的中心，成为世界工厂。

尤其是中国将成为世界信息工业的加工厂，计算机硬件的绝大部分都在中国生产。这一成就首先得归之于台湾投资者。现在，台湾信息工业产品的生产有半数以上是在大陆实现的。在20\_\_年，台湾的显示器在世界市场的占有份额是58%，而其中60%是在大陆生产的。台湾的扫描仪在世界市场的占有量是91%，但是台湾扫描仪的85%来自于大陆工厂。1999年，台湾的计算机生产量还大于大陆，但是在20\_\_年大陆的生产量就超过了台湾。大陆和台湾的生产量超过了日本，而且跃为世界计算机硬件的生产中心。唯一领先于它们的也就只有美国，而这主要基于美国在软件市场方面的优势。

廉价的劳动力，倘若没有这些低端的加工厂，中国又将面临困难，总之，我以为应该引进国外的先进的生产技术，师夷长技以制夷。只有不断学习才能进步!

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找