

2023年车间宣传栏 车间心得体会(大全8篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

车间宣传栏篇一

模板车间是一种组织管理的方式，它将制造过程分成多个可重复使用的模块，使得生产过程更加高效和可控。在模板车间工作的经验中，我深深体会到了它的优势和价值。以下是我对模板车间的心得体会：

第一段：模板车间的组织效率

模板车间的最大优势在于其出色的组织效率。借助模板车间，每个模块可以独立运作，不需要等待上一道工序完成才能开始下一道工序。这样一来，工人们在每个岗位上可以全身心地投入，无需担心其他工序的进度。同时，模板车间使用标准化的模板和工艺流程，使得生产过程更加规范和可控。这种高效组织使得我们的生产能力得到极大提升。

第二段：模板车间的质量管理

模板车间的流程标准化也极大地提升了产品质量的管理水平。每个模块都有既定的工艺流程和质量标准，使得整个生产过程可追溯，质量问题容易定位和解决。同时，由于模块化的设计，产品在组装过程中更加精准和一致，降低了质量缺陷的概率。我曾经负责的生产线就采用了模板车间的管理方式，质量问题和售后问题明显减少，客户满意度有了明显的提升。

第三段：模板车间的人员培训

在模板车间的工作中，人员培训显得尤为重要。由于每个岗位都有固定的工作内容，不同岗位之间的协调和熟练度要求较高。因此，模板车间要求每位员工具备多个技能，以便在需要的时候能够迅速适应其他岗位的工作。这种多技能的要求鼓励员工学习和提升自己，也使得员工在工作中有更大的发展空间。我个人参与了多个培训课程，不仅提升了自己的技能水平，也增加了自己的职业竞争力。

第四段：模板车间的团队合作

模板车间的工作方式强调团队合作和互相协作。在整个生产过程中，不同的岗位需要紧密合作，协调各自的进度和任务。我曾经担任过生产团队的组长，组织团队完成了一个重要的产品生产任务。通过模板车间的工作方式，我们能够更好地将各个模块并行进行，最终在规定时间内完成全部生产任务。这种紧密的合作不仅提高了工作效率，也增强了团队的凝聚力和战斗力。

第五段：模板车间的持续改进

最后，模板车间还强调持续改进和创新。在模板车间中，每个模块都有指定的负责人，他们会定期评估和改进自己的模块。通过持续改进，工艺流程和技术水平不断提升，从而使得整体生产效率和产品质量得到持续提升。我在模板车间中有幸参与了一个持续改进项目，我们通过改进模块的布局和工艺流程，成功提高了生产效率和产品质量。这种持续改进的精神让我更加深刻地理解了模板车间的价值和意义。

总结：模板车间以其高效的组织方式、优异的质量管理、强调人员培训和团队合作、以及持续改进的精神赢得了广泛的赞誉。通过模板车间的工作经验，我对组织管理和生产流程有了更深层次的理解。我相信，在今后的工作中，我会更加

注重流程的规范化和组织的优化，以此提高生产效率和品质，为企业的发展贡献自己的力量。

车间宣传栏篇二

模板车间是现代化工厂生产模式的重要组成部分，通过标准化的工艺流程和高效的生产线，实现了产品的快速生产和质量的稳定控制。我有幸在某模板车间实习，深刻体会到了模板车间的运作和管理。

第二段：效率的提升

模板车间以高效率的生产为目标，采用科学的工艺流程和先进的生产设备，极大地提升了产品产出的数量和质量。车间内的工人按照设定好的标准化操作规程进行操作，有效消除了不必要的困扰和浪费。同时，生产线上的自动机械设备和智能化控制系统，大大减少了人力成本和生产过程中的错误。在模板车间实习期间，我亲眼见证了产品从原材料到成品的快速转化，感受到了高效率带来的成就感。

第三段：质量的保证

模板车间对产品质量有严格的控制标准和各项检验法规。从原材料的进货到成品的出厂，每道工序都有严格的质检环节。先进的检测设备可以实时监测产品的质量指标，及时调整生产流程，确保产品的稳定性和用户需求的满足。严格的质量管理体系，让我在实习期间深刻认识到产品质量对企业长远发展的重要性。

第四段：团队合作和沟通

模板车间注重团队合作和沟通，通过调整员工工作岗位和提供专业培训，使团队成员具备相应的技能和知识。车间内有明确的职责分工和流程管理，相互之间要紧密配合，确保生

产计划的顺利推进和质量的稳定控制。在实习期间，我积极融入团队，与同事之间建立起了良好的合作关系，体会到团队协作的力量。

第五段：对未来的思考

通过在模板车间的实习，我对工业制造有了更深的认识，并根据自身的体会和感悟对未来的发展做了一些思考。模板车间的高效生产模式不仅可以应用于其他行业，也可以借鉴到个人的生活和工作中。高效的工作方式可以提升个人的生产力和工作效率，优化时间和资源的利用。同时，质量的控制和团队合作也是个人成长和职业发展的重要因素。我将以模板车间为榜样，持续学习和进步，为自己的未来加油。

总结：

通过实习体验，我深刻体会到了模板车间的运作和管理，尤其是在效率的提升、质量的保证、团队合作和沟通等方面的重要性。模板车间不仅是现代工业生产的代表，也是我们个人发展的借鉴和启示。我们应该向模板车间学习，不断提升自己的工作效率和质量，同时注重团队合作和沟通，为个人的未来发展打下坚实的基础。

车间宣传栏篇三

车间同样有车间的通告，那么关于车间得通告是怎样的呢？下面本站小编给大家带来车间的通告范文，供大家参考！

公司各部门、车间，万盛新公司公司，新路标公司：

在20xx年的工作中，公司全体干部员工奋力拼搏，推动公司快速发展。本年度的“评先”工作，根据《公司优秀员工评选管理办法》，经民主推荐、组织评审和公司董事会认真审

核，决定对刘德才等52名先进个人进行表彰。

一、公司优秀干部(10名)：投资管理部澹台生、七八车间高延锋、成品一车间王培川、财务部张立浩、精制二车间刘德才、万盛新公司王建锋、万盛新公司尹国胜、万盛新公司张赛、新路标公司卢军栋、刘环环。

以上人员授予公司优秀干部，颁发荣誉证书，各奖励奖金3000元。

二、公司级优秀员工(10名)：循环车间张军平、八车间李素梅、精制二车间薛果、精制三车间代卫彪、成品一车间陈卓、成品二车间何长发、精制一车间陈增、万盛新公司万仁云、万盛新公司闫程、新路标公司毛洪杰。

以上人员授予公司级优秀员工，颁发荣誉证书，各奖励奖金20xx元。

三、部门级优秀员工(31名)：证券部杨亚坤、人力资源部陈亦男、质量控制部翟方伟、仓储部陈建华、财务部杜书宽、采购一部孟帅、工程部李水、设备管理部倪晓勇、安技环保部冯军豪、动力部张占东、精制一车间刘伟、精制二车间虞贝、精制二车间王鹏飞、精制二车间孙孔、精制三车间潘哲、成品二车间耿中见、水处理车间李宾、七车间陈刚记、七车间石彦伟、循环车间杜洋洋、循环车间张欢欢、循环车间张天位、循环车间裴占立、循环车间李书臣、万盛新公司党娟、万盛新公司马利、万盛新公司陈爱景、万盛新公司陈新生、万盛新公司王天虎、新路标余海、新路标孙万恒。

四、公司营销贡献奖(1名)：市场部蒋相丽。

以上人员授予部门级优秀员工，颁发荣誉证书，各奖励奖金1000元。

在以上这些获奖者身上，集中体现了“真诚、创新、求实、奉献”的公司精神，体现了脚踏实地、埋头苦干的扎实作风，体现了良好的职业道德和精湛的职业技能，他们不愧是我们全体员工学习的榜样。

公司董事会、党总支、工会号召全体员工要以先进模范人物为榜样，开拓创新、奋力拼搏，脚踏实地，迎接新挑战，为加快公司的发展再立新功。

最后，再次向获得表彰的52位员工表示祝贺。谢谢大家！

x年xx月xx日

全体员工：

兹有车间部员工李秋水和许佳平在今日维修车辆过程中严重失职，违反了本司的jnhh-glzd01-20xx《奖励与处罚管理规定》的第 5.3.3.2条和5.5条的规定，故给予以下相关的失职人员如下的处罚：

1. 按第5.3.3.2条和第5.5条给予李和许分别15元和5元的罚款；
2. 按第5.5条给予王xx10元的罚款；
3. 按第5.5条给予姚xx10元的罚款。特此通报，望大家引以为戒，敬岗爱业，恪尽职守。

江南xx有限公司 办公室

8月23日

各车间(部)室：

20xx年x月x日11时左右，一车间二胺精制工段在清理干燥塔的过程中，发生一起填料自燃事故，所幸发现及时，处理得当，未造成大的损失。

一、 事故经过

20xx年x月x日上午，一车间二胺精制工段正常停车清理系统，副主任xxx安排带班班长xxx带两名操作工清理干燥塔，10时左右，干燥塔人孔盖被打开，当时干燥塔塔釜和塔头温度均为109℃，经检查塔釜内脱落的填料不多。因需要进入塔釜内检修，未将人孔盖关闭。11时左右，发现塔釜底部着火，经及时扑救，明火很快被扑灭。

二、 事故原因

- 1、 干燥塔保温蒸汽未关闭，塔内温度过高，达到塔釜内残余物料的着火点；人孔盖打开空气进入塔内，为可燃物提供了足够的氧化剂。塔釜内的残余物料着火是造成此次事故的直接原因。
- 2、 作业人员对干燥塔在清理、检修工作中的危险认识不足，为制定相应的作业方案。
- 3、 对清理干燥塔作业人员培训教育不足，对干燥塔清理作业工作中的危险因素认知不足；车间对干燥塔清理工作管理不到位、不重视，是造成此次事故的间接原因。

三、 纠正、预防措施

- 1、 加强对全车间人员的安全教育，提高全车间人员的自我防范意识

意识和自我保护能力；加强特种作业人员技能培训，提高对设备及设备检修过程中的危险、危害因素的认识；提高人员素质

和技能出现异常情况能够及时发现并处理。

2、制定特种备检修规程及检、维修方案;加强设备检修的监督管理工作,对于涉及到特种作业的,必须有专人监护;针对车间岗位的特殊性,要求各工段,班组组织讨论,针对工作过程中可能发生的危害和危险做出明确的判断后,方可操作。

3、针对精制塔和干燥塔的清理和维修工作,在塔顶加水管和氮气管,在清理和检修之前对塔内进行降温和置换,确保安全。

四、 处理决定

1、 对此次事故责任人xxx□xxx给予全公司通报批评,扣除二胺精制工段全体人员第二季度安全兑现奖。

2、 分管副主任xxx未及时关闭蒸汽阀门导致事故的扩大,对此次事故负有直接责任,给予处罚500元。

3、 车间安全员xxx对此次事故负有监管责任,但在事故处理时表现积极,不予处罚。

4、 给予车间安全经济责任制考核1000元。

二〇20xx年x月二十九日

车间宣传栏篇四

公司有公司的通告,车间同样也有车间的通告,你有没有见过车间的通告是怎样的?知不知道该怎么写?下面本站小编给大家带来车间通告范文,供大家参考!

公司各部门、车间，万盛新公司公司，新路标公司：

在20xx年的工作中，公司全体干部员工奋力拼搏，推动公司快速发展。本年度的“评先”工作，根据《公司优秀员工评选管理办法》，经民主推荐、组织评审和公司董事会认真审核，决定对刘等52名先进个人进行表彰。

一、公司优秀干部(10名)：

以上人员授予公司优秀干部，颁发荣誉证书，各奖励奖金3000元。

二、公司级优秀员工(10名)：循环车间张、八车间李、精制二车间、精制三车间代卫、成品一车间陈、成品二车间何、精制一车间陈、万盛新公司万、万盛新公司闫、新路标公司毛。

以上人员授予公司级优秀员工，颁发荣誉证书，各奖励奖金20xx元。

三、部门级优秀员工(31名)：

四、公司营销贡献奖(1名)：市场部蒋。

以上人员授予部门级优秀员工，颁发荣誉证书，各奖励奖金1000元。

在以上这些获奖者身上，集中体现了“真诚、创新、求实、奉献”的公司精神，体现了脚踏实地、埋头苦干的扎实作风，体现了良好的职业道德和精湛的职业技能，他们不愧是我们全体员工学习的榜样。

公司董事会、党总支、工会号召全体员工要以先进模范人物为榜样，开拓创新、奋力拼搏，脚踏实地，迎接新挑战，为

加快公司的发展再立新功。

最后，再次向获得表彰的52位员工表示祝贺。谢谢大家！

x年xx月xx日

全体员工：

兹有车间部员工李和许在今日维修车辆过程中严重失职，违反了本司的jnhh-glzd01-20xx《奖励与处罚管理规定》的第5.3.3.2条和5.5条的规定，故给予以下相关的失职人员如下的处罚：

1. 按第5.3.3.2条和第5.5条给予李秋水和许佳平分别15元和5元的罚款；
2. 按第5.5条给予王xx10元的罚款；
3. 按第5.5条给予姚xx10元的罚款。

特此通报，望大家引以为戒，敬岗爱业，恪尽职守。

x有限公司 办公室

8月23日

因近期我公司车间生产的产品，废品比率比较高，严重影响我公司产品总的合格率，极大的增加了公司成本，大大降低了公司的利润。

原因主要是车间员工在工作过程中，责任心不够，质量意识大大缺乏，为杜绝此类事件再次发生，公司决定给予车间罚款300元，以示警戒。

希望所有员工要认真工作,特别是要提高质量意识,增强责任心,工厂有了利润,我们才会有好的生活.若再出现此类事件,公司将会严肃处理.

部门名我公司x部门x员工在上班,利用公司电话无故拨打私人电话。如此个人占用公司资源行为,违反了公司的员工规定第x条,在公司内部造成了一定的不良影响。根据相应规定,为此公司决定对x处以 警告(或元罚款),以此告示,望以戒之。

(签署人签名、盖章)

xx年xx月xx日

车间宣传栏篇五

近年来,随着科技的不断进步和人们对生活质量要求的提升,模板车间在建筑行业中得以广泛应用。作为一名从业者,我有幸参与了一家模板车间的工作,通过这次经历,我深刻体会到了模板车间的重要性和优势,并从中获得了宝贵的经验和感悟。

首先,模板车间具有较高的工程效率。传统的施工方式需要现场架设和移动模板,而模板车间则将整个生产过程集中在一个固定位置进行,大大缩短了施工周期。在模板车间中,我们可以充分利用机械化设备和自动化工艺,实现高效率的生产,提高项目的进度和质量。在我参与的项目中,由于采用了模板车间技术,整个施工周期缩短了三分之二,大大提高了效益和竞争力。

其次,模板车间可以保证施工质量的稳定和可控。在传统的施工方式下,现场施工容易受到天气、人工等因素的影响,从而很难保证施工质量的稳定。而模板车间则可以在受控的

环境下进行生产，除去了自然的干扰，减少了施工中的偶发事件，从而保证了施工质量的稳定和可控。通过严格的质量控制和标准化的生产流程，我们可以清楚地知道每一个工序的要求和执行情况，及时发现和纠正问题，确保最终交付的产品达到客户的要求。

此外，模板车间还能提高施工安全的保障。在传统的施工现场，存在着危险品、高处作业等风险，施工人员的安全难以得到有效的保障。而模板车间设有专门的工作区域和安全设备，可以有效保障施工人员的安全。在我工作期间，模板车间中全天候的监控系统和安全警示装置起到了重要的作用，大大减少了意外事故的发生。同时，模板车间的机械化生产还可以替代一些需要人工搬运的重型工作，减轻了施工人员的体力劳动强度，提高了工作效率。

最后，模板车间还能为绿色环保蓝天净化做出积极贡献。模板车间采用的是工厂化生产，大量减少了现场作业对环境的影响。模板车间采用的原材料多以绿色环保产品为主，减少了对自然资源的消耗。而且在生产过程中，模板车间采用的是封闭作业，有效减少了粉尘、噪音等污染物的排放。这些措施不仅可以改善施工环境，减少施工对周边生态环境的破坏，还有利于改善空气质量，营造一个更加健康、舒适的工作和生活环境。

总之，模板车间已经成为建筑行业的新宠，其高效、稳定、安全和环保的特点得到了广大施工方的认可和赞赏。通过参与模板车间的工作，我对其优势和特点有了更加深刻的理解和体会。相信随着科技的不断发展和应用的不断扩大，模板车间将会在建筑施工中发挥越来越大的作用，并为我们的生活和社会发展做出更大的贡献。

车间宣传栏篇六

1、负责车间现场管理和维修质量等各项目标的实现。

- 2、拟订车间管理的各项作业制度，报审核后监督执行。
- 3、车间的内部管理：合理进行工作分配，完成维修任务；制定下属绩效指标，并按期考评；制订内部技术培训计划，组织技术攻关，并定期组织内部人员的培训等。
- 4、协调：负责和服务顾问、配件经理等岗位的关系协调。
- 5、负责维修车间的现场管理，对车间中的车辆停放、维修进度、维修工艺、维修质量、废旧物品回收处理等负责指导和监督。
- 6、负责车间内部的6s管理，包括筛选、分类、清扫、保持、自律等活动的实施、检查和监督。
- 7、熟知三包法规的详细要求，熟知soc保修索赔的政策。

2、汽车4s店车间主任岗位职责

- 2、制订内部技术培训计划，组织技术攻关，并定期组织内部人员的培训等；
- 4、负责车间内部的5s管理；
- 5、负责车间专用工具的使用和保管；
- 6、控制维修质量及生产成本；
- 7、做好上级交代的其他工作。

3、4s店车间主任岗位职责

- 1、全面负责4s店维修车间的日常管理和5s管理；

- 2、确保安全生产，确保一次修复率，确保按时完工；
- 4、负责车间技术培训及技师能力的提高；
- 5、有效完成月度任务目标，公司和主机厂绩效考核达标。

4□4s店车间主任岗位职责

1. 全面负责车间的管理工作，负责车间的日常排产管理和5s管理；
2. 车间维修质量的管理，监督车间维修人员工作，提高维修质量和效率；
3. 执行厂家的流程规范，负责车间管理工作过程中的事物处理，优化车间的管理流程。

4□4s店车间主任岗位职责

- 一、负责合理安排维修人员的工作及车间看板的管理、开展并控制车间5s的具体实施，并保证本部人员有良好的工作状态。
- 二、负责督促员工对车间工具、设备的定期保养和维护，并作记录。
- 三、负责车间安全生产环境卫生的管理、物品规范摆放，监督员工做到油、水、物件，“三不落地”。
- 四、负责协调与各部门的关系，控制维修质量及生产成本，确保车辆维修按时、按质完成。
- 五、负责车间管理过程中的事务处理，并及时向管理层反映。

六、负责定期召开会议，使车间工作流程不断优化与改进，以提高工作效率。

七、负责确定维修员工的培训需求及计划制定，平时对本部人员岗位考核并及时上报和存档。

八、负责质量管理体系中的相关工作。

九、负责公司各项制度在本部门的宣导及信息的传递。

十、完成领导安排的其他工作，对售后总监负责。

车间宣传栏篇七

在染色车间实习的三天里，我通过自己观察和询问车间内专业人员，收获颇多。主要如下：

一、染色方法分类

1、连续轧染

布料浸渍液后受轧辊压力，使染液透入布料并去除余液的染色方法。轧染方法将织物在染液中经过短暂的浸渍后，随即用轧辊轧压，将染液挤入纺织物的组织空隙中，并除去多余的染液，使染料均匀地分布在织物上。染料的上染是在以后诸如汽蒸或焙烘等处理过程中完成的。

轧染是连续染色，染物所受的张力较大，通常用于机织物的大规模染色加工，劳动生产率较高。轧染使用的机器一般使用的是连续轧染机，连续轧染机由一些单元机组组成，主要有轧车（浸轧装置）、固色、平洗、烘干、汽蒸等单元装置。各种染料由于染色工艺过程及条件不同，因而有各种轧染机。

烘干装置有红外线干燥、热风干燥、烘筒干燥。在红外线干燥过程中，织物表面及内部同时受热，烘干均匀，染料从织物内部向表面的泳移较少。轧染中使染料固着的方法一般有汽蒸、焙烘两种。汽蒸是在汽蒸箱中进行。汽蒸是利用水蒸汽使织物温度提高，纤维溶胀，染料或染料与化学品作用后，扩散进入纤维内部与纤维固着。焙烘是以干热气流作为传热介质使织物升温，染料扩散进入纤维而固着。汽蒸或焙烘后再根据不同要求进行水洗、皂洗等后处理。

2、冷堆染色

所谓冷堆染色，即指织物在低温下通过浸轧染液和碱液，利用轧辊压轧使染液吸附在纯棉织物纤维表面，然后进行打卷堆置，在室温下堆置一定时间(键合时间)并缓慢转动，使之完成染料的吸附、扩散和固色过程，最后水洗完成上染的染色方式。该工艺包括浸轧工作液、堆置固色、水洗三个阶段。按加用碱剂的方式分为两种工艺：

一种是将染料和碱剂预先混合，配成染液浸轧织物；另一种是将染料和碱剂分开配制，浸轧时由计量泵按比例同时加到一小容量的混合器中。前一种工艺适用于反应性较弱的染料，用碱性较弱的碱剂，堆置时间较长，后一种适用于反应性较强的染料，用碱性较强的碱剂，堆置时间较短。

3、溢流染色

溢流染色是目前印染厂应用较为广泛的染色设备。由于设备性能和功能的限制，较难保证染色工艺的重现性，即使能够基本满足染色工艺要求，也是靠有经验的工艺人员或操作工来控制。受人的技术水平、责任心及情绪变化的影响，导致织物染色质量的不稳定、废品率高，产品档次无法提高。

二、染料的分类及适用性

1、活性染料，又称反应性染料。为在染色时与纤维起化学反应的一类染料。这类染料分子中含有能与纤维发生化学反应的基团，染色时染料与纤维反应，二者之间形成共价键，成为整体，使耐洗和耐摩擦牢度提高。活性染料是一类新型染料。突出地表现在下列四个方面：

(1) 活性染料是取代禁用染料和其它类型纤维素用染料如硫化染料、冰染染料和还原染料等的最佳选择之一。

(2) 活性染料能用经济的染色工艺和简单的染色操作获得高水平的各项坚牢性能特别是湿牢度。

(3) 活性染料的色谱广、色泽鲜艳、性能优异、适用性强，其色相和性能基本上与市场对纤维和衣料的要求相适应。

2、士林染料，又称还原染料，一般用于棉织物的染色，不溶于水，通过在碱性条件下，用还原剂将染料还原后溶解于水而与织物反应，染色后用氧化剂氧化后显示正常颜色，日晒牢度极佳。被称为永不褪色的染料。

三、染色中存在的问题

染色产品疵病是影响染整成品品质的一项重要因素，也是衡量企业生产水平、管理水平高低的重要标志。在日常生产中，如果染色产品染疵较多，不仅造成人力、物力的浪费，而且使质量下降。为此，要努力防止减少疵病的产生。

1、色差

涤棉混纺织物染色工艺流程长，染色过程复杂，各工序条件控制不当，极易造成色差。对印染行业来说，色差一直是令人头痛的问题，造成色差的原因众多。因此分析色差产生的原因，事前加入控制及防止，显得尤为重要。色差产生的原因（前处理不当、染料选用不当、轧染机轧车压力控制不当、

预焙烘控制不当、还原氧化控制不当、后整理不当、坯布选用不当)就不必多说了,着重说明色差的预防及控制。色差一般包括以下几类:原样色差、前后色差、左中右色差、正反色差。

1.1原样色差的预防及控制

首先,要选择合理的拼色染料。染料种类应尽量少,色相要比较接近,上染性能应尽可能相似。

其次,涤与棉两相深度的选择。染浅色时,涤的深度应略浅,棉的深度应略深。染深色的,涤的深度应略深,而棉的深度应略浅。

最后,防止机台染色调整处方不当。严格按照工艺条件及参数标准化,避免外在干扰,调出适当处方。

1.2前后色差的预防和控制

首先,原材料的控制。保证原材料前后品质一致,是确保克服前后色差的重要条件。坯布和染化料要坚持按批次需用量备足。

其次,工艺操作管理控制。前处理是根本,染色是关键,要跟踪掌握各工序的条件,出现问题及时改正,保证产品质量。

1.3左中右色差

首先,保证织物左中右带液量一致,合理控制轧车左中右压力(尽量一致),定期对其检查、校对。

其次,染料在热熔时要保证纬向一致,使织物上染料经烘干之后不会产生泳移。最后,根据染料性能严格控制温度,还有加料的方法。

1.4 正反色差

在涤棉混纺织物染整加工过程中，产生正反色差的主要原因是织物正反两面受热不一致造成的。在织物浸轧染液烘干过程中和热熔固色两方面都有可能产生正反色差。前者是由于染料产生泳移所致；后者是由于染料热熔固色条件产生变化所致。因此，控制正反色差可以从这两方面考虑。

2、破洞

织物在染整加工过程中形成破洞的原因可归纳为烧破、钩破、擦破、拉破、轧破以及纤维脆损等几种。

防止破洞产生的方法，在运转过程中掌握布身不紧、不擦、不顿、不跳。清洁时要彻底检查设备完好状态；开车运转过程中巡回检查，发现疑点停车分段检查。

破洞主要防范于先，一旦发生，要立即逐道停车检查，找出产生破洞的根源，切不可大意，以防止大量破洞质量事故的发生。

3、纬斜

纬斜是织物在染整加工中常见的疵点之一。主要表现形式有：左右不同方向的直线纬斜、左右不同方向的单边局部纬斜、大小不同的横向弧形纬斜及不规则的局部纬斜等。

4、折皱

防止折皱疵病，要加强与纺织厂的联系，做好机械设备检查、保养，落实好防皱措施。严格操作管理，执行操作规程，大力减少操作折皱。

四、数码印花

数码印花，分为数码直接喷印与数码热转移印花。数码直接喷印，意指：用数码打印机在各种材料上直接打印出您所需要的图案。而数码热转移印花，则需要先在特种纸上预先打印好印花图案，然后再通过热转印的方式转印到各种材料上，数码热转印基本特点：

（1）不需要花费昂贵的制版费用，只要将您喜欢的图案传送与热转移印花师傅，待印花师傅稍加处理即可生产印花纸用于转印。

（2）由于不用制版，省却了一些不必要的工艺流程，出样速度加快捷，一般2-3天皆可出样。

（3）颜色数量无限制，使图案色彩更饱满细腻。

（4）所用材料环保无污染，可完全杜绝环保不合格的带来的后顾之忧。

（5）一件起印，更能彰显全球唯一的个性化特性。

（6）色牢度优越，只要您的织物是以涤纶为主的面料，耐晒耐洗色牢度可达4级以上。

（7）手感柔软，透气性佳。

尽快适应印花订单小批量化、品种多样化、屏弃低附加值产品、快速交货的现实，争取主动，力争更上一层楼！数码印花技术在印花领域会有更广阔的用武之地。数码印花，也将走得更远。

车间宣传栏篇八

一、目标：

实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大险肇事故，无重大事故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标。

二、指导思想：

以公司对安全工作指示为指导，以厂部安全工作治理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一、预防为主、综合治理”为原则，以班组安全治理为基础，以预防转炉重大事故为重点，以纠正岗位违章操作和工人劳保品穿戴为突破口，落实各项制度，开展安全亲情教育，开创安全工作新局面，实现安全生产根本好转。

三、安全防护重点及部位：

转炉爆炸事故、喷火事故、钢包车漏钢事故、行车吊运铁水罐的避障、合金烘烤煤气中毒、道轨检修和lf炉检修砸伤事故。

四、主要工作措施和安排：

1、开展多种形式对职工进行安全培训教育，在安全教育的基础上，增设安全知识竞赛，安全谜语，安全演讲，班前提问等活动，同时抓好新员工的安全教育。

2、加强易出事故岗位工联保互保及职工的责任感，重点是操枪、摇炉、合金工、炉前工等，不定时检验对突发事件的处理方法。

3、对检修区进行重点防护，设立危险区域警示标志，有人监护现场，挂牌上锁提示检修、检修人员注重安全，教育工人不在危险物下站立，不随便向平台下仍东西。

4、加强安全治理，控制事故发生，真正将安全重心下移到基层小组，确保全年做到安全生产，努力实现全年事故“0”的目标。

- 5、把握各非常时期员工的思想动向，重点是各节日期间的喝酒上岗，员工的疲惫上岗，青年员工的婚期上岗和受处分工人的带情绪上岗。
- 6、建立健全安全防护组织，对个大组、各炉座、各负责领导实行指标挂钩考核，要求跟班、技术员、值班长，对生产、安全、环境卫生实行三位一体全面治理。
- 7、解决职工具体生活问题，及时联络各岗位空调修缮，夏季增设冰糕、绿豆汤解决防暑降温问题，积极向上级反映除尘问题，希望得到解决。
- 8、对应急预案不断进行演练，至少每半年组织一次。
- 9、认真抓好班组检查，不断抽查班组安全检查表，班组台帐记录，奖优罚劣。

车间工作计划模板