# 包材工作总结建议(共4篇)

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2025-04-30

*包材工作总结建议1回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。上班做到工艺指标的监督与指导，主要技术指标的控制，组织召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理制度，并传...*

**包材工作总结建议1**

回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。上班做到工艺指标的监督与指导，主要技术指标的控制，组织召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理制度，并传达给每位员工。每班不定时的巡检，发现问题及时处理，组织协调生产运行。负责厂区水系统的监管。道路积水清理及绿化带的杂物清理工作。现对这一年的工作进行总结。

>一、不同阶段的工作内容

第一季度厂部实行了业务骨干的评定，增强了我们的学习机会和竞争能力。第二季度厂里推行了组织管理创新专项活动——推动锦江事业进一步发展，我认真学习企业精神，积极响应厂部号召，从思想上高度重视，落实中积极动员，认真的去去找出工作的不足和存在的.问题，敢于面对企业所面临的困难，从工作中找出新的发展方向和目标原则。第三季度实行了大岗位制，是每个人在新的组织中重新定位，按照新的目标和原则去调整自己，再造自我，这也是提高工作效率，提升企业竞争力的必然手段。也是企业稳步发展——科学行之有效的方法之一。第四季度厂部推行5S管理，现场整理、整顿、清洁、清扫、人员素养提高，创造一个良好的工作氛围，激发企业活力。

>二、在安全管理上

我不断学习总结经验，制定出一套紧急停车预案，及时开炉底蒸汽阀，确保了设备安全。在安全月里，我参与了消防器材正确使用演习。在系统停车期间，我们也总结了一套设备停机的先后顺序，不至于煤气倒流。这经验我与几个中控都做了交流认为简洁安全。其次是每月出两期安全板报，张贴宣传标语，参与了交通安全全员大签名活动。

>三、在设备管理上

我定期检查各台设备的润滑油位，干油泵的运行时间，油管是否畅通，电机运转情况等等。开具工作票，办理动火证，制定详细的安措，确保安全的前提下，及时消除跑、冒、滴、漏。自己班组所包的设备能按要求及时清堵，加强设备维护保养。

在我的工作中还存在一些不足之处，如人员较少，我只是布置督促，有时亲自去打扫现场卫生，没有按照制度去制约员工。其二是未按规定穿戴劳保用品，只是口头提醒，员工觉得小事不必在意。在以后的工作中，就要做到精细化管理，进一步制定出合理、公平的制度，去约束我们的每位员工。

**包材工作总结建议2**

今年开始，公司加大对制度落实执行的检查力度，强化各级管理人员不折不扣执行董事会的各项决议和公司内部管理制度，培养树立“只有认真贯彻落实各项规章制度，才能够做好各项工作”的理念，并加大了对各部门、车间、各级管理人员的制度执行情况的监督和考核。公司所有管理人员整体在执行制度方面有所进步，基本树立了正确的工作态度和良好的工作方法。

1、积极更新工作理念和观念。先进的工作理念与新的体制运行需要观念的更新，公司通过引导各级管理人员的理念导向，纠正他们在日常工作行为中的偏差，认真贯彻质量认证体系标准，以推行精细化管理为平台，不断地持续改进存在的问题，通过制定科学合理的生产工艺标准与安全、经营等管理流程，规范了作业程序，明确了各部门的职责，细化了责任，明确了相互协作的内容，各部门在相互之间的配合上更加融洽，树立了“团结就是生产力”的意识。

2、重视职工的素质和技能培训教育工作。在生产任务紧张的情况下，抓住一切可利用的时间进行职工素质整体提高的教育培培工作，并且根据生产的需要，合理安排培训的内容及岗位设置，实现了人力资源的最优化。在生产空闲时通过各种方式大力开展企业文化活动，加大宣传力度与思想教育工作，创建了一个坚强有力的思想阵地，积极和谐的企业文化为生产提供了可靠的政治保障，弥补了管理中的不足。

3、抓住精细化管理主线不动摇。一年来，公司上下大力推行精细化管理，牢固树立“精细决定一切成败”的理念，抓小防大，创新创优，不断细化管理措施，规范管理标准，逐步养成了领导干部精益求精、精细管理主线不动摇。一年来，公司上下大力推行精细化管理，牢固树立“精细决定一切成败”的理念，抓小防大，创新创优，不断细化管理措施，规范管理标准，逐步养成了领导干部精益求精、精细管理的作风和职工精心作业、精雕细刻的习惯，促进了岗位责任落实，强化了过程控制，把握了安全生产规律，有力地提升了管理工作的内在质量和管理水平。

包材类瓦楞纸箱和纸盒外观性能检验标准

一、检验项目和技术要求：

l.外观检验项目规定为十一种。其中八种为轻缺陷，三种为重缺陷。轻缺陷的项目为：标志、印刷、压痕线、刀口、箱钉、结合、裱合和摇盖耐折；重缺陷的项目为内径尺寸、刀模尺寸、外径尺寸、厚度和纸板性能测试（见下表）

项目技术要求备注

标识符号

1.造型标准，色彩正确，无变形，错位现象相关要素经由客户方确定

印刷（色彩、内容）1.箱（盒）面图案、文字印刷清晰、深浅一致、内容全齐、正确，无漏印、多印、变形、走位现象。2.印刷无露白，侵墨，重影现象，目视无色差。3.印刷条码及字符须清晰可辩，能正常读码含正麦（正面）、侧麦（侧面）等印刷内容

压痕线

1.压痕线宽：单瓦楞纸箱不大于12mm；双瓦楞纸箱不大于17mm.

2.折线居中，不得有裂破、断线、重线等缺陷，箱上不得有多余的压痕线

1.刀口无明显毛刺，裁刀切口里面纸裂损距边不超过8mm或长不超过12mm，2.成箱后叠角漏洞直径不超过5mm

1.箱钉使用带有镀层的低碳钢扁丝，不应有锈斑、剥层、龟裂或其它使用上的缺陷。

2.间距均匀、单钉距不大于55mm，双钉距不大于75mm.首尾钉至压痕边线的距离为13±7mm.

3.钉合接缝处应钉牢、钉透，不得有叠钉、翘钉、不转脚钉等缺陷钉间距的量取是指两钉相对处的距离

结合1.钉合搭接舌宽为35-50mm，箱钉应沿搭接舌中线钉合，排列整齐，偏斜不超过5mm.

2.粘合搭接舌宽不小于30mm，粘合剂应涂布均匀、充分、无溢出，粘合面剥离时面纸不分离。

3.纸箱二片接头对齐，其剪刀差；大型箱不大于7mm；中型箱不大于6mm；小型箱不大于4mm，箱体方正剪刀差：量取结合部位上下端压痕线处两刀距离之差

裱合1.箱面纸不许拼接、缺材、露楞、折皱、透胶、污迹。

2.箱里纸拼接不得超过二拼，拼接头处距摇盖压痕线不得小于30mm；脱胶面每平方米不大于20cm2；

3.大型箱楞斜不超过3个，中、小型箱楞斜不超过2个粘合剂系淀粉粘合剂或其它具有同等效果的粘合剂，不得使用硅酸钠。脱胶面积指纸板未粘合或假粘合部分

摇盖耐折

1.纸箱支撑或型后，摇盖开合270度，往复三次，面纸、里纸无裂缝

**包材工作总结建议3**

（一）做好车间思想教育工作。

1、加强班子团结，不断增强广大职工凝聚力，车间班子成员之间能够做到心往一处想，劲往一处使，真正做到思想上统一，步调上一致，工作中互相配合，真正发挥了班子的领头带动作用，为圆满完成各项工作任务打下了坚实基础。

2、按照要求制定了车间学习培训计划。营造以班组长带头，全员共进的学习平台，实现员工综合素质的提高。发挥班组长执行制挖潜增效、指标提升、合理化建议方面的示范作用，班组长真正做到了苦脏累险冲在前，工作业绩争一流。

（二）加强班组管理，提高车间管理水平

加强班组管理。在日常的工作中，车间领导定期组织管理人员召开工作例会，及时掌握班组中存在的实际困难和问题，对一些班组中存在的好做法向其他班组中进行推广，从而提高班组的整体水平。

**包材工作总结建议4**

新的一年即将到来，我们将继续认真贯彻公司有关指示要求，认真总结工作经验和教训，创新工作方法，争取投入更多的人力和技术，扎扎实实地把节能降耗工作做精做细。围绕本年度包装车间的生产目标，进行以下工作总结：

>一、开源节流，降本增效

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。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；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，用电量大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；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；将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

>二、提高员工的质量意识，加大质量管理力度

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，并对质量管理体系有深刻的认识，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。加强领班的质量巡检工作，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。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99%以上。

>三、加强设备管理

在设备车间的领导下，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：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。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。

>四、加强现场管理

推进6S管理制度，在包装车间新厂房搬迁后，我们将进一步加强生产现场管理，对生产计划，人员、设备、物料调配等不断优化，新厂房的规划按照生产流程的最优化进行设计，区域进行责任划分，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进6S管理制度，力争在生产管理工作不断提高，走上新台阶。

>五、不断加强安全管理工作

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。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；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；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。

要力所能及地帮助、关心所有包装车间工作人员，解决员工的实际困难，以确保包装车间员工队伍的稳定，创造一个和谐工作的气氛，促进工作计划目标的全面实现。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！