# 纸箱品检测工作总结(汇总6篇)

来源：网络 作者：醉人清风 更新时间：2025-03-22

*纸箱品检测工作总结1又到了一年的结尾了，咱们包装车间的工作也迎来了一个小高峰，毕竟快过年了，家家户户得开始购置东西了，所以咱们公司的产品销量也有着不小幅度的增长，相比全年其它时间段至少有三成的增幅，虽然会让我们这些工人累了点，但也意味着收入...*

**纸箱品检测工作总结1**

又到了一年的结尾了，咱们包装车间的工作也迎来了一个小高峰，毕竟快过年了，家家户户得开始购置东西了，所以咱们公司的产品销量也有着不小幅度的增长，相比全年其它时间段至少有三成的增幅，虽然会让我们这些工人累了点，但也意味着收入的增加。现在，就让我来对自己在包装车间一年来的工作做一个年终总结。

这一年来，咱们的公司的发展可谓是稳中有长，无论是公司的规模还是业务的增长，都让人感到欢欣，由于我是一名包装车间的工人，所以我对于公司的盈亏还是比较了解的，只要咱们包装车间的工人一直有事干，那就代表着公司经营的不错，要是这边没啥动静，那就代表着公司近期没有接到单子。一旦订单少了，那就代表着公司利润减少，同时也影响了工人的收入，毕竟多劳多得，车间里不少工人都指望着能多干点活，以此来增加自己的收入。我同样也希望包装车间能变得忙碌起来，毕竟没有人和钱过不去，特别是在某些节假日里，我们都想多挣点钱来补贴家用。

在上半年里，咱们包装车间的工作量其实并不多，毕竟是处于一个淡季，所以干起活来了也是不急不慢，能准时完成就足够了，随着时间的推移，公司渐渐地迎来了旺季，订单越来越多了，车间里也越来越火热了，各部门的工人都接到了自己的任务，开始加快了手脚。对于其它部门而言，咱们这个包装车间格外地看重效率，要做到包装起来又快又好，对于一些熟手而言，包装起来都不需要经过太多的思考，仅仅凭靠习惯就能完成产品的包装，所以他们的效率远高于一些进入车间不久的工人，和他们相比，我只是一个不快不慢的人，但我也不气馁，我知道这不是短时间就能做到的，这需要长时间的机械训练。

下半年，是包装车间最忙的时候，因为订单越来越多了，而且不少的订单还很急，需要在短时间里处理好，这就需要我们赶进度了，为了能尽快处理好，我们加班加点的完成任务，在此期间，还新招了不少工人来缓解压力，在大家的努力下，包装车间的运营一直是井井有条的，这也得归功于上级的领导，在接下来的日子里，我会继续干好自己的本职工作，争取在明年能让自己的能力得到更大的提升！

**纸箱品检测工作总结2**

20xx年分厂应急小组领导及成员的有新的变动，生产安全组根据变动情况及时对分厂的应急预案进行了修订。按照年初制定演练计划，三月份进行机械伤害事故应急演练。个人简历进入汛期后，分厂认真贯彻落实公司下发的《关于印发夏季安全生产措施的通知》，在做好各种风险评估和削减措施的基础上，制订了防洪防汛专项抢险应急预案。首先从安全基础工作入手，把防洪防汛工作作为干部值班的一项重要内容，要求防洪防汛24小时值班，每天查收天气预报，及时掌握第一手资料和信息，做好各项预防措施，防患于未然。其次按规定储备了排洪泵、铁锹、铁丝、编制袋、手电等各类防洪抢险物资，同时成立了抗洪抢险突击队，确保分厂安全度汛和生产顺利进行。六月份分厂组织党员在车间进行了一次防洪防汛应急演练，通过应急演练提高了党员的防洪防汛能力，降低了突发事件对生产的影响。通过这两次演练让岗位员工又一次学习了突发事件的应急处置措施，从而使员工在遇到突发事件时能够正确对待、处置突发事件。

夏季是事故的易发期和多发季节，分厂召开安全生产会，按照公司夏季安全生产措施的要求，认真部署落实好以“防雷击、防触电、防中暑、防淹溺、防火防爆、防洪排涝、防食物中毒、防交通事故”为主要内容的夏季“八防”工作。并结合各车间项目部实际情况，制定具体的实施细则实际和防范措施，加强了当前安全生产管理，从而有效的避免各类事故发生。

**纸箱品检测工作总结3**

作为一名新员工，工作总结还过于遥远，因为我对工作上的许多问题还是知之甚少。但经xx的指点，结合初加工的生产流程，还是对不一样的产品工艺有了实践上的认识。个性是xxxxxx因为车间内长时光的加工，也大体上了解生产线上易出现的问题。

但对于产品有质量上影响的外来因素还是很不清楚。

学习工作的这段时光，我了解到对于初加工主要针对的是控制杂质和掌握半成品的规格，后者工艺上有明确的规定。除了发酵室内的温、湿度与时光可因实际状况而有所改变外，其它基本上是要一步步按照工艺完成。个性是对重量与大小的要求，但针对前者，加工过程所需的器具与设备中有杂质能混入产品；因清理不当而混入的也不无所在；甚至于员工身上的穿戴上也会有混入的可能，等等。感觉上种类甚多，但实际上要寻找观察时却是找不到一点儿头绪，仅有对毛发的控制，那是显而易见的，除此之外，我也仅仅了解落地产品的处理了。

对于整个工序还有部分问题，我了解它的存在，但却不理解。如：车间对于各种产品在包制过程中务必分清批次，而这项工作的好处是什么发现异常问题后，要将有可能受到质量影响的产品单独存放，但怎样的算是有可能接触如何单独存放存放到什么地方工序出现怎样的问题就应停止生产，改变到什么程度能够继续在停产过程中，之前加工的产品怎样处理等等。还有很多更细小的，不明白该怎样实施。

还有一部分是我感觉存在，需要我去学习，但我并不明确它指的是什么只是在开会时，会听到一些前所未闻的工作用语。

由于工作时光较短，对于各方面的了解都过于肤浅，过多的疑惑让我感觉在工作上有头无尾，有尾无身，渴望能在年前学出点门路，我会抓紧时光，加倍努力，以最快的速度消化吸收。

作为一名年纪偏小的新员工，我会虚心向大家学习，在20xx年结束之前，有个阶段性的提高，以便做好20xx年的工作，尽快争取与大家同步，做一名合格的品质管理人员。

**纸箱品检测工作总结4**

在这一年里，造气车间始终把工作的重点放在节能降耗上，在保证供气的前提下，努力降低原料煤消耗。

1、车间管理人员首先从原料煤入场开始严格管理，制定原料煤入场管理制度，设专人管理，场地及时清理，保证进场原料煤不受损失。严把入炉原料煤计量关，保证计量的真实性。严把粉煤收集、堆放，严格控制灰渣中的残炭含量，保证原料煤一丝一毫不受损失。

2、对工艺运行情况进行跟踪，制定星期天与夜晚值班制度，安排车间管理人员跟踪观察生产情况，及时发现生产中出现的细微变化，以便及时调整，稳定工艺。

①根据鼓风机的电流和风压的变化及时调整鼓风量，做好记录，减少波动。

②时刻注意供煤岗位是否按要求进行原料煤的配比，每班班长不定时进行检查，同时还要检查两条输送带的运转是否正常，是否能够达到供煤要求，若达不到及时进行调整。

③入炉蒸汽的温度对造气的消耗有直接的影响，虽然我们的入炉蒸汽温度一直都比较稳，但仍有波动，影响造气的工艺条件，操作时必须密切注意温度数据的变化并做到及时排污，尽可能缩小入炉蒸汽温差，减少无形影响。

④车间规定凡下灰有特别现象要及时汇报且班中必须认真记录，以便于总结分析。

3、每月组织班组长召开两次生产分析会，每个班分别将半个月以来的运行数据进行汇总分析，总结半个月以来的工作成绩，找出影响因素，各自提出见解和看法，每位班长必须发言，通过讨论，使大家及时了解影响炉况波动的因素，找出制约生产的问题所在，使大家充分认识到原料煤的配比对工艺条件的影响、认识到入炉蒸汽温度对造气消耗的影响。最后达成共识，统一操作。

通过以上措施，造气车间工艺运行稳定，全年原料煤消耗xKg/TNH3，按公司下达的计划指标xKg/TNH3计算，吨氨原料煤消耗下降4Kg，累计全年节约原料煤xKg(约x吨)，同时机物料消耗也随之下降，由于工艺的稳定与优化，为公司的节能降耗安全生产做出了巨大贡献。

**纸箱品检测工作总结5**

以下是本人从事质检期间的一些工作心得：

>一、掌握员工状态：

作为一名质检，首先要了解每个员工的姓名、工号和服务质量等情况。

1、 准确的叫出每个员工的工号、姓名或妮称，可让员工感觉到被尊重与重视，可拉进彼此

之间的距离，便于日后开展工作，做为管理人员，别忽略这一点。

2、 在项目开展初期三天内应对现场每个员工的服务质量进行分析和总结，可按监听评分结果将员工服务质量进行分类，可分为：优、中等、差；然后有针对性监听，对服务质量保持较好的员工，我们可以少监听不但能提高工作效率，同时也能全面保证好服务质量。

>二、质检监控的方式：

实时监听、抽查录音监听、成功单复核和旁听。

1、 对新员工而言以上四种方式都适用，首先在新员工上线拨测时主要采取实时监听和旁听，由于新员工无外呼经验且对业务技能方面未能完全熟悉，因此实时监听和旁听能够及时发现员工存在问题，可做及时补救工作；同时采取提查录音和成功单复核能确认员工的保存状态是否正确，因为新员工对保存状态容易混淆。

2、 对老员工而言，在新项目开展初期，由于员工对业务还未完全掌握，可先采用实时监听，当员工对业务基本掌握和熟悉后，可采取抽查监听或成功单复核，这样可以提高监听效率，加大监听的力度，全方位监控服务质量。

>三、学会分析报表：

作为一名聪明的质检应该学会分析报表，结合报表进行监听工作。许多时候很多新上任的质检或综援只是单一性的从录音系统中随机抽查录音进行监听，这是一种较盲目和片面的方式，很难发现员工存在问题。

1、话务员工作统计表：通过话务员工作统计报表可以一目了然掌握每个员工拨打量、接通量、成功访问量、成功办理量、拒访率、工作时长、工作时效等，从报表中可以体现一个员工的积极性及所存在的问题。例如某个员工某天的的业绩起伏过大，那么我们应该例为重头监听对象，不可忽视。

2）、拨打明细表：通过拨打明细表，可以清楚知道每个电话号码的通话时长，拨打次数及保存状态等，对于通话时间过长或过短的录音，往往容易存在问题，所以应加以留意。在进行成功单复核，主要通过明细报表进行核对。因此在进行时我们可以先导出一分话务员工作统计表和拨打明细表，然后结合报表对员工进行针对性监听，这样不但能更直接、及时发现员工存在问题，同时可以提高质检质量和工作效率。

>四、录音分析的技巧：

录音分析是质检日常工作中一个重要的环节，我认为做好录音要从以下几个方面入手：

1、养成收集录音的习惯：在每天的质检监听中会遇到许多较典型的录音，不论好与差的，只要有代表性的都可进行收集，可建立一个文件夹对录音进行分类储存，比如建立一个存放好的录音夹，一个存放差的录音夹，便于随时使用，而不是到了要做录音分析时才，匆忙找几条录音，这样的录音往往没有什么代表性。

3、 录音分析的目的：针对监听中员工存在的问题，经常安排时间为服务质量及业绩较落后的员工进行典型案例分析，且每周至少安排全体员工进行一次案例分析点评，通过借鉴优秀员工的录音，让员工从中取长补短，不断提高自身沟通和销售技巧，最终提高整体员工的服务水平。

4、 录音分析的方法与技巧：首先要告诉员工我们是对事不对人，目的是让大家通过案例在以后的工作如何扬长避短，同时点评录音应该从录音的优点和缺点相结合进行评价，如果把一个录音评得一无是处，可能会伤了员工的自尊心，同时会影响你跟员工的沟通；同时做录音分析时要有层次的进行，对于过长的录音，我们要分步进行点评。比如录音中某个地方存在着不足或好的地方，可先暂停播放录音，就此先进行点评，这样可以加深员工的印象，而不是等一个录音全部播放完后再进行点评，这样员工往往只能记住其中的部分，难以全面的分析，效果不太明显。

>五、质检扣罚种类与技巧：

质检扣罚可分为口头提醒、口头警告、质检提醒单、下岗培训、经济扣罚，严重的给予辞退。

1、质检扣罚可能是一件较头疼的事，特别是对一些新上任的质检或综援，往往显得很棘手，经常碰壁，首先怕得罪员工，其次会遇到员工不接受处罚，自己变得措手无策。通常对于员工监听中存在的服务质量问题，视情况轻重，第一次可给予口头提醒或警告，如问题较严重但又未造成太大影响的，可以让员工签质检提醒单，如下次再犯同样错误，则直接进行扣罚。在扣罚时不要马上就拿出扣罚单，且不要一味的进行指责，可先让员工听回当时录音，让他自己找出问题，如他找不出，你再诚垦的给予指出，要让他心服口服的签单，同时要让员工知道我们的最终目的不在于扣罚，而是让他能够从中吸取教训，在以后的工作加以改善，避免犯同样错误，取得更大的进步。

2、密切留意受扣罚员工的工作心态，通常员工在接受处罚后，会出现情绪低落，我们要对其进行开导和谈心，当发现员工有进步时要及时给予肯定，让他找回自信。

>六、质检间交换监听对象：

由于目前现场项目较多，且规模较大，会分成几个区进行监听，质检或综援不要固定的对某个区域进行监听，时间长了会觉得都是老问题，因此可以轮换区域和监听对象，这样可以发现更多的问题，最大程度的保证好服务质量。

>七、端正工作心态：

作为一名质检，不是机械和应付式的完成每天60条的录音监听和质检日志，同时我们的主要任务不是挑出员工的毛病，更重要的是如何去帮助员工服务认识到自己存在的不足，如何改善和提升员工的沟通、挽留和销售技巧，提高整体员工的服务水平，从而保证好整体的服务质量，最大程度减少投诉的发生；同时要坚定自己的立场，不要过于在乎员工对你的评价，而影响了工作状态。如果有10员工对你进行评价，假如10个全说你好，那你可能是过于偏向员工，而不太敢于管事；假如10个员工都说你很差，那么你应好好的反省和检讨一下自己，是哪方面做得不足，及时改进；假如10个员工有一半说你好，一半说你差，那是很正常的，因为人无完人，塾能无错。

>八、多向其他管理人员学习：

每个质检或综援都有自己不同的经历和经验，常言说“三个臭皮匠胜过一个诸葛亮，三人同行必有我师”。在平时我们可以多向身边的其他同事请教和学习，取长补短，经常性对自己的工作进行总结和改进，在以后的工作中加以运用。同时可以买一些有关如何管理现场和员工的书籍进行学习，这样不但可以充实和丰富自己的知识和经验，利用到工作中进行举一反三，这样在工作中就可以避免少走歪路，提高自己的管理能力，成为一名合格而优秀的管理人员。

**纸箱品检测工作总结6**

先是纸板车间主任向我介绍制造纸板的工艺流程。其实，去到lt纸箱厂。以前我对纸板一无所知的当车间主任向我介绍的时候，认真的听着，做着笔记。可是脑海里还是没有一点概念。什么“大坑”小坑”电脑横切刀”通通都不懂，就是觉得很陌生、复杂。当车间主任领着我去生产车间，再一次向我讲解的时候，才对整个生产流程有一个总体的概念。

这间企业的纸板生产线只有一条，流水线生产的瓦楞纸板机由多种机台组成的其设备大体如下：

1、单体机部分（制造单面瓦楞纸板的设备）包括退纸装置，预热器，预处理器，单面机，输送架；

2、双面机部分（成型三层、五层瓦楞纸板的设备）包括退纸装置，制动器，三联预热器，上胶器，烘干装置和冷却装置，帆布输送带；

3、切断部分（按要求将瓦楞纸板加工成一定规格的设备）包括电脑横切刀，输送及堆叠机。卷筒纸经过压楞、涂胶、粘合、加压、烘干、连续生产并切成需要的瓦楞纸板。

三层瓦楞纸板，这个纸箱厂主要是生产单面瓦楞纸板。五层瓦楞纸板。制造瓦楞芯纸，采用瓦楞原纸。制造面、芯、里纸采用牛皮箱板纸。瓦楞纸板是由面纸和瓦楞芯纸多层粘合而结成的单面瓦楞纸板是由一张面纸和一张瓦楞芯纸粘合而成三层瓦楞纸板是一张瓦楞芯纸两面各粘一张箱板而合成的而五层瓦楞纸板由面、里、芯三张和两张瓦楞芯纸粘合而成。觉得制造生产五层瓦楞纸板比较有代表性，下面就介绍五层瓦楞纸板的生产过程。

下面是对生产五层瓦楞纸板所画的工艺流程图

各纸幅分别经预热器预热，首先将五个卷筒原纸按一定方向放在退纸架上。使其表面受热，以利于粘合。瓦楞原纸在送入单面机之前先经预处理器预热，调节纸的含水量和熨平纸幅。随后，瓦楞原纸便进入单面机进行压楞，涂粘合剂并与面纸粘合成单面瓦楞纸板。单面瓦楞纸板制成后被提升输送器分别送上天桥输送架，经制动器进入三联预热器。接着两种单面瓦楞纸板分别送入上胶机进入上胶机进行涂胶，里纸则再一次预热，然后三者一起进入双面机组的烘干设备进行粘合烘干。纸板经热粘合再冷却，使其所含水分蒸发出来。纸板在输送带上冷却后，经电脑横切刀按一定规格对纸板作横向切断，最后经输送带送到堆叠机并将其堆积整齐。

制造瓦楞纸板是一个很复杂的有很多学问。制造的过程中，其实。有很多因素要考虑。生产时要求瓦楞原纸、温度、粘合剂、速度等同步进行。若有一个环节失控，将不可避免会发生质量问题。如果粘合剂配比不当，楞辊、压力辊和热辊温度不够会造成瓦楞纸板起泡、胶脱或粘合不良。因为我只实践了几天，所以对制造纸板的解比较肤浅，只是有一个总体的认识。

下面介绍纸箱介绍完瓦楞纸板。

1、分纸这一道工序包括修纸和压线。修纸与压线是分开的分纸采用分纸机使切出的纸边光滑，对纸板进行裁切。整齐。分纸刀一定要锋利，不能出现有缺口。如果刀片不锋利，那么切出来的纸板有纸屑、杂质等，这样可能会导致印出的产品不符合要求。压线是利用压线裁断机来完成的。采用链式直接将纸板送进印刷，

2、水墨印刷水墨印刷有单式印刷。一种简单的印刷。还有其他印刷，如双式印刷。由于造纸原料的差异，吸收方面就不同。有的吸收性能低，墨的干燥速度就慢一些；有的吸收性能低，墨的干燥速度就快一些。印刷的过程中，其实会出现很多问题。如印刷质量，印刷错误等等。有些小的错误是可以补救的例如，印错了某个字的时候，可以跟客户联系，如他同意的话，错字上重贴一个正确的如果客户不同意的那么那一批产品就是废品，因为已经印刷过的纸板不可以循环再用了基本原理跟压线裁断机一样。

3、开槽用开槽机对已印刷好的纸板进行。根据客户的需求来钉箱或糊盒的如果需要钉箱的要用钉箱机，

4、钉箱或糊盒结合纸箱的时候。糊盒的使用糊盒机。经输送架分送，

5、包装纸箱粘好后。进行打包捆扎。

6、入库把包装好的.纸箱送进仓库

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！