

包装车间学习总结 (精选4篇)

篇1：包装车间学习总结

时间很快，已在包装车间学习了一个月，在此期间自己努力了，也进步了不少，我想这不仅是工作，更重要的是给了我一个学习和锻炼的机会。经过这段时间的学习，自己已经对包装车间的各种机器的工艺和工作原理有了更加深入的认识，初步具备了分析处理部分故障的能力。

自动充填包装机工作原理：

当机器开始运行时，铝箔由机体侧边的放卷机构放出，由刀片分为两部分各自通过分卷板进入两侧的输送辊（后侧铝箔经过打码器打上批号后进入封合区），开始封合。经过纵封、横封（横封同时充填上料）、切凹口、纵切/打断裂线（废料由后面输出）、横切后通过输送机输出成品。

在整个系统中，走袋的主要动力是纵封，其他转动机构（横封、纵切、横切、切凹口）同步运行。在机器前方设置有光电标，检测走袋速度传送至PLC，经过变频器调解纵封速度从而使走袋速度达到要求；也可以通过手动对纵封进行正负修（这样速度较快）。在整个生产过程中。走袋是最重要，同时也是最不稳定的，所以调整好走袋至关重要。

贴标机工作原理：

当打开机器运行时，传送带运行；在传送带上设置有光电头，当纸盒到达时，触动光电头，光电头将信号传送至PLC，使伺服电机运行带动整个系统运行一次。在整个系统中贴标的主要动力是收集废带的伺服电机，它接收到光电头的信号后运行一次，从而带动整个系统运行一次。此外在机器上还设置有3个光电头，分别控制供带、贴标位置和扫描贴标失败的标签。

打码机工作原理：

开机启动工作后，主机运行加热完成，电机运行带动传动部分运行将纸盒传送至光电头处，光电头感应到后将信号送入伺服电机，产生一个工作周期使打码器运行一周，对纸盒作业，完成后纸盒传动至下一部分，周期完成。

折纸机工作原理：

原理较为简单，无复杂控制机构，主要靠机械作业对纸张摩擦达到折纸目的。

打包机工作原理：

工作过程较为简单，开启运行后，机器内部的加热板进行加热到设定温度，使用时由人用编织带将箱子捆绑，然后将末端插入加热板后触动开关，电机运行将多余的编织带回卷然后压合加热板且切断编织带，打包完成。机器主要有开关控制电机运行，并带有一系列的机械传动机构。

小结：

在整个包装车间自动充填包装机是最主要的设备，同时也是最为复杂难调试的设备；由于机器直接与颗粒接触，所以在机器运行加热后，容易在进料管，药斗等地方堵塞导致包装后药量产生偏差。此外由于药的粉尘很多，容易积累在横、纵封的转动轴承上导致堵塞影响转动；同时也有颗粒附着在横、纵封表面影响封合的效果；打码装置也是比较容易出现问题的一部分，主要是位置和温度的调整，位置可以由设定和对标轻松调整。但打码的温度比较难控制，经常出现在包装袋上字迹不现的情况，主要是因为打字和墨盒的温度引起的，目前只对打字加热，未对墨盒加热，从而使字钉摸墨不均匀。

短短一个月的时间我不可能变得很精通，不可能独当一面。要真正地了解这些设备并且完全掌握它们的各种故障处理还需要以后慢慢地磨练积累，要学的很多，以后在维修上还有很长的路要走。

篇2：包装车间学习总结

201*年10月19日，我们六个新学员被分配到设备车间进行为期三个月的学习。进过这一段时间的实习在专业基础知识，实践操作，段里的安规，工作中处理人际关系的能力等等都有了初步的认知和提高，同时也发现了很多自身上固有的缺点，工作中应该注意避免的诸多问题。希望自己在以后的工作学习中多加努力提高，最终在完善自身的基础上很好的完成领导布置的各项任务。

SM车辆段设备车间分为六个班组，三个电工组，俩个机修组，一个轮厂检修组，各自分管不同的区域，主要任务就是保证各车间内设备的正常工作，保障生产。

以下是我对实习学习过程中具体的总结：首先当然是安全教育了。全段实行三级安全教育，所以到了车间先是安全教育三天，每到一个班组第一件事又是安全教育，考试等，我们在每个班组都学习十天，所以答了六份试卷，而且还有防寒考试等等，车辆段对安全相当重视，这是我这个新人最大的感触，自己也会牢记安全第一的警示，老老实实干好本职工作，我想这不仅是对公司的负责任，更是对自己的忠诚。跟着师傅们干活的时候，我是始终跟在屁股后面，车间没有给我们发安全帽，我们只带一个列检帽子，所以不能单独进车间。师傅们高空作业时都会系上安全带，起落车上也都有防护栏杆。车间里的师傅们也会时常互相提醒注意来往车辆等等，他们这些良好的习惯使我在行为上的安全意识加深很多。

实践是惟一的真理。拧螺丝时你面对着它，顺时针拧是紧，逆时针是松；接线路时要记得黄绿蓝对应着L1，L2，L3；需要密封的器件要格外注意螺柱上得缠胶布才会保证不

漏气.....就是这么简单的东西，却是我学习到的最重要的专业知识！这些东西学校学不到。但是现在就是我最大的事了。不积跬步无以至千里，不积小流无以成江海。既然我明白了做事的道理，那么现在要做的就是耐得住寂寞，踏踏实实积累。很多被分到大库里的同事羡慕我们设备工作轻松，好吧，我承认，是轻松点。但是我想说的是，任何工作都是干出来的。检修设备看似轻松点，其实那是因为师父常年积累工作经验的结果。很多师父把一生的热量都给了机械行业，修理属于技术活，师傅们时间长了自然能驾轻就熟，在加上平时的保养，自然可以保证设备运行良好。工休设备一般不休息就是在做保养的工作，表面的看似轻松其实是长期努力的结果。师傅们敬业的精神让人钦佩，他们经常会干活到凌晨，只为了保证车间的正常工作。每次干完活会清理打扫现场，有始有终。工作如斯，任何人都会被感染的，恐怕这就是榜样的力量吧！

班组休息室的乐趣。记得我第一个去的班组是电工一组，因为刚去的原因，再加之自己并不是很健谈，所以就会担心尴尬之类的事情，没想到这种顾虑完全没必要。师傅们都对我这个新来的学员很“感兴趣”，问长问短，很快就和大家消除了陌生感，让我感受到了很浓的“大家庭气氛”。而且我发现大家整天乐呵呵的，脸上的笑容似乎永远都不会离去。大家的这种耳濡目染中，我对工作学习也更加自信乐观了。以前见了熟人一般就是点个头算是打招呼了，现在的我非得上去聊两句才甘心，让自己变得更亲热了。还有一件事必须和大家说说，刚刚到电工一组的时候发现师傅们想抽烟的时候就会去其他班组串门，这让我很是不解，后来才知道，原来班组里一个女师傅怀孕了.....这事也让我感触很深。现在车辆段不是搞6S么，让员工都要有主人翁的意识，我想在这样的大家庭工作氛围中，每个人都会把车辆段当做自己的家的。我很庆幸自己可以成为他们中的一员。工作并快乐着，不知道这是不是工作的最高境界呢。

科学文化知识始终伴随你我成长。到了班组，你会发现都会有个书柜，里面放着各式各样的和工作有关，以及少数有关人生励志，集团期刊等等书籍。看得出公司对于文化知识方面相当重视，平时休息的时候就可以翻看一下，比如说电路，液压等书籍对修理设备相当有用，让我们可以更轻松的看懂图纸，了解设备原理。师傅们也非常乐意帮助我们，给我们讲解不懂得地方，通过理论与实践结合的方式让我们更快的掌握技术。自己这三个月不仅对以前学的知识有了巩固，而且也加深了机械方面的认识。《细节决定成败》《态度决定一切》等这些书籍很久以前都看过，但是已经过去很久了，现在再重新拿来看看，依然有很大的收获，让自己重新审视自己，端正态度，勇往直前。正如孔子有云：吾日三省吾身。虽然我们做不到一天反省三次，但过一段时间来重新反省自我一次还是有必要的，尤其是我们刚参加工作，肯定有迷茫的时候，更需要坚定信心。《神华路港》《神华科技》等发表了很多最新的技术成果，虽然我大都看不懂，汗，但我想随着工作时间的增长，自己也可以从中汲取一些有用的东西，希望自己将来能为车辆段做出一点贡献。

在工作学习的过程中也发现了自己很多的不足。说动手能力低，实际操作经验严重不足，老感觉自己笨手笨脚的，比如接个电线吧，老慢了，接完胶布缠的不规范，不牢固。自己积极主动性差，不能吃苦，师傅有时候看外面天冷就让我不用和他去了，反正也没什么大事，自己居然就懒得去了，师傅走了又后悔了，惭愧。耐不住寂寞，因为刚来设备也干不了什么，就会无所事事，有时候活少或自己有事就盼着能早点下班。不够细心，又一次焊接流水线一个

横梁时，因为疏忽没有确定工具拿掉就开动机器，结果造成链条错位，最后花了一个小时才完成任务。这些毛病自己必须在以后的工作中要格外注意，从一点一点做起，逐渐完善自我。

成功的大小不是由这个人达到的人生高度来衡量的，而是由他在成功路上克服的障碍的数目来衡量的。相信人生是干出来的，努力。

篇3：包装车间学习总结

忙碌的2011年就要过去，回首过去的一年，包装车间从开始的动荡、忙乱、效率低下到稳定、有序、高效，车间在公司及部门领导支持下，走了一条具有包装车间自己特色的路，圆满完成公司下达的生产任务。具体总结如下：

过去的2011年，生产方面表现为冷热分明，前8个月为忙碌，后四个月生产相对较淡；由此对应的管理方面则表现为：

1、人员方面：由于上半年车间生产很忙，车间根据公司的扩产计划安排进行人员补充，由于交货时间紧，车间对人员的需求是量大要得急，前期试用期薪酬太低，没能补充到人员，后期请示领导提高试用薪酬后，人员才能留住。但是管理部招来的人员还是良莠不齐，在进行一段时间试用培训磨合后，车间根据实际情况陆续对招进来的新近人员进行了淘汰，最终车间留下15人，目前车间现有人员43人（含车间管理人员2名，休产假1名）

2、培训方面：车间的培训今年主要做了，1)对新近人员进行了车间管理条例培训、班组技能培训；2)为更好控制车间员工出勤，对车间员工进行公司考勤制度相关知识培训。3)对车间人员进行了质量事故处理规定内容的培训学习；4)车间6s管理执行规定制定后，组织全车间人员进行了培训学习；5)为了让车间员工能对前道生产有所了解，特对车间人员组织了一次产品生产工艺方面的培训，重点讲解了内裂、性能低的形成因素，使车间员工对出现产品不合格时，能部分了解原因；6)对车间各组进行了新式喷码机的使用培训。

3、现场管理方面：1)由于年后车间进行了搬迁，在搬迁期间，要保障交货与搬迁速度，现场管理有所放松，表现出来为操作现场较为凌乱，物品堆放无序。车间搬迁结束后，马上对现场进行了规划，新的区域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，形成了几条接近流水线式的生产流程线，这样既有助于生产效率的提高，又有助于现场管理；由于车间以前是使用尼龙袋装辅材，既不能领多少又容易破，现场对放难看，很影响形象2)区域规划后，车间按照规划好的区域位置粘贴区域线，并对物品进行定置管理，以此完善了车间的6S管理执行规定，并运用动员考核的手段进行落实到位。同时将两台长期不用的充磁机移开单独放置。3)购置塑料贴面板来铺设充磁检测工作台，这样既能使工作台样式统一，又能延长现有工作台的使用寿命；针对放置充磁产品大泡沫容易出现零碎泡沫的问题，车间应用新型发泡板代替原有的大泡沫，杜绝了车间零碎泡沫出现；现场情况有较大好转。4)制定车间辅材领用规范，对车间现场辅材的领退进行控制。并对车间工作台的抽屉进行整理，对抽屉内辅材整理定位放置；从细节上控制辅材的领用；5)11月又对车间塑钢门窗玻璃进行清扫，对车间放置辅料的小房间窗户进行油漆保养；对车间残破区域线进行重新划分；6)对车间物料流转情况进行监督检查，现在基

本都能做到领料、退料、入库各环节均签字确认，形成一个闭环。

4、包装技术改革方面：对公司的重要客户友邦、富沃德、广日、海天客户产品包装进行改进，如使用塑料垫片代替木块，增强产品包装美感，提高包装档次；友邦产品包装使用一体成型泡沫箱代替需要割的配对泡沫，海天产品按照客户使用习惯进行配套包装。

5、设备管理：今年上半年需要喷码的产品很多，如广日、海天、富沃德产品，原有的一台老式喷码机由于喷速慢、容易故障不能满足生产需求，特采购一台新式喷码机来满足生产需求；将车间长期不用的两台老式充磁机进行封存管理；建立健全车间设备维护保养的台账；对设备进行定期的保养，每天进行设备检查，及时维护修理部分充磁机异常情况，11月做了一次充磁机进行内部除尘的保养工作；将一台冷水机送厂家检修保养。上半年时，大规格高牌号的产品较多，发货也急，而车间充磁机能够充大规格高牌号的只有两台，很多时候出现充磁机充磁“打架”现象，当时提议车间再购置一台，现在产量回落，两台就能保证，但是如果明年风电项目启动，大容量的充磁机还是需要再配置一台。

6、车间制度及员工激励方面：本年度车间主要是1)整合过去包装车间的各项管理规定，并进行简化，既有利于管理又能顺利有效执行；2)制定车间现场方面的6S管理规定并上报管理部备案；3)为了更好的控制现场，制订了包装辅材领用管理规定报部门审批；4)年初在参考外部用工薪酬水平后对包装车间的计件单价进行调整，使员工在付出劳动之后能获得相应的报酬，从而从待遇上稳定员工队伍，并且起到了较好的效果；5)为了提高员工对质量及效率方面有更好的认识，车间制定一个关于质量与效率的激励方案，获得公司的认同，并实际实施中进行了完善，激励机制的实施，既能提升员工的收入水平，又能给公司在不增加人手的情况下将工作完成。大大缓解了车间人手不足的问题；

7、安全问题：过去的一年，车间无一起安全事故发生。全年保持安全生产；这主要归功于车间全体人员安全的重视，更归功于公司安监人员对车间人员的安全培训演习。

过去的一年，是成功的一年，是成绩与问题并存的一年，我们既要看到成绩，又要看到问题，今年没有做好或者没有做的很好的都是我们明年要改进的重点。

车间目前存在的问题主要是：管理还是粗放型，可以做的更细致一些，更标准一些，毕竟培训的内容要落实在实际工作中才能有效果。包装辅材单耗较高，明年的重点还是在如何节约成本与包装精美这个方面，这不仅需要车间下大力气来解决，更需要采购部能协助降低采购成本，只有这样一起发力才能尽可能的做好降单耗节约成本。车间现场还大有文章可做，如何避免反复，如何将我们的定置定位、辅材领用、物料领退及时性的持久落实都是我们要去做的。

总之，过去的一年给车间带来很多收成，希望在新的一年里，在全体员工的团结努力下能更上一层楼，包装车间在公司及部门领导的带领下必将再攀高峰！

篇3：包装车间学习总结

20xx年是公司深化精细化管理效益年。一年来，车间坚持以“安全、效益、发展、和谐”为主题，以“安全环保无事故，经济效益最大化”为目标，团结带领干部职工，迎难而上，扎实开展“创先争优”、“比学赶帮超”活动，强“三基”、除“四害”，努力向“精细化管理”要效益。车间结合管理实际，通过深入开展“比学赶帮超”活动，深化精细化管理，着力在生产管理和队伍建设上深化对标建标追标，细订措施，努力降低装置成本、提高队伍素质、建设安环稳定向上新包装，实现车间生产管理和队伍建设的科学发展，为分部进一步提升炼油环保装置的经济运行水平，为公司“安全、效益、发展、和谐”建设作出贡献。

20xx年，车间全体职工认真开展“比学赶帮超”活动，深化精细化管理，经过共同努力，取得显著成绩。

20xx年1至12月完成包装硫磺任务万吨。100%完成硫磺产品外运任务。硫磺成型、包装生产做到上游装置生产出液硫量100%完成;安全生产消灭上报事故，实现“ 三无三率 ”;实现了“ 硫磺产品外运装车事故为零，用户投诉为零，硫磺产品包装事故为零，硫磺产品外运装车事故为零 ”的“ 四个为零 ”;实现了“ 硫磺发运出厂合格率、上级抽查合格率 ”两个100%;设备完好率为100%，主要设备完好率100%，静密封点泄漏率为‰，硫磺成型装置开工率100%，设备事故为零;充分发挥了党支部战斗堡垒作用和党员先锋模范作用;职工思想政治工作和精神文明建设成效显著;进一步推进了劳务工规范劳动关系、签订劳动合同、人员变动等管理，治安综合治理和劳动纪律管理得到进一步加强，员工“ 违反计生政策事件为零，治安违规事件为零，违反劳动纪律事件为零 ”，保证了车间内部管理稳定、队伍稳定和生产稳定。

1、深入开展了“比学赶帮超”活动。开展比学赶帮超及小指标竞赛活动，把每月各班包装质量情况进行公开评比。提高硫磺产品重量指标作为竞赛指标。自二季度班组开展小指标竞赛以来，班组加强了对硫磺产品进行复检，发现超重情况，及时联系仪表或保运人员处理。竞赛活动节约了生产成本，调动了职工的积极性。

2、开展岗位练兵活动，加大对职工队伍的管理力度。为建设一支高素质的职工队伍，树立良好的职工队伍形象，促进包装车间持续、快速、健康的发展，经常开展岗位练兵、技术比武等活动，职工努力达到了业务过硬、操作规范、文明用语的要求。今年6月份，在我车间举行了“防毒反事故”岗位安全技能练兵比赛，各班班长、成型机、包装机、叉车等岗位人员共50多人参加了练兵比赛，目的是训练职工在恶劣的天气环境——狂风暴雨中，发现上游装置有硫化氢泄漏的情况下，如何进行紧急切断进料、停机、停泵?如何去进行人员急救、疏散、撤离及集中等等，提高职工的安全意识、安全技能，确保在恶劣的天气环境下装置及职工人身的安全。

3、开展以“党员差别化”为主要内容的党员先锋活动。我们把先锋活动作为激励党员在“深化精细化管理效益年”发挥先锋模范作用的重要手段，围绕车间生产管理的中心工作，以“党员身边无违章违纪，争当安全生产的模范;党员身边无效益流失，争当管理增效的模范;党员身边无消极情绪，争当构建和谐模范”为主要内容，实实在在地开展先锋活动，促使党支部的战斗堡垒作用和党员的先锋模范作用进装置、到岗位，树立党员的良好形象。

4、积极开展班组精细化管理小故事会活动。11月7日下午，包装车间在2#硫磺成型包装装置交接班室举行了班组精细化管理小故事会。分部党群工作部非常重视，党群工作部宣传主管——唐胜颖及相关的宣传人员亲临现场参加，小故事会由周波书记主持，陈剑锋主任逐个点评。其内容丰富多彩，有班组发明创造的用“木偶戏拉绳子”的方法解决了包装生产过程中硫磺下料难的问题、从而完成了高负荷硫磺包装任务的;有为确保硫磺产品出厂准确率二个100%、从而想方设法改进装车方法提高装车准确率的;有为节约一把扫帚宁可让别人嘲笑自己“吝惜鬼”，也要把脱落的破扫帚紧固再用的;也有为节约一块垫片而精打细算的.....故事会结束后，分部宣传主管——XX给予了比较好的评价：一是故事会的工作开展得认真扎实，职工都能把稿背下来讲;二是一线的员工很聪明，竟然能发明象“木偶戏拉绳子”这样的办法解决硫磺下料难的问题;三是让职工讲自己身边的故事，宣传身边的先进，从而互相学习先进，内容丰富有成效。

5、誓扛红旗，力争经济效益第一。支持车间工会围绕分部“创先争优、比学赶超、事争第一”的总目标，以增强自主创新和促进企业节能减排为重点，深入开展提合理化建议活动，扎实开展“创新创效创一流”劳动竞赛活动，做到组织落实、项目落实、措施落实、效果真实，进一步调动职工的积极性和创造性。全年共收集合理化建议X条，采纳X条，评奖X条。其中5月份冯海昌提出的“改造自动包装线喷码控制系统，确保产品包装质量”和8月份陈彩明提出的“一套硫磺包装机防尘软接改造”获分部优秀合理化建议。

6、关爱职工，共建和谐。全年共家访、探望重病号、住院职工、困难职工X人次，补助困难职工X人次，补助金额XX元。在6月30日全省“扶贫济困”日中车间职工踊跃捐款，共收到全民工捐款XX元，劳务工XXX元。认真做好各种疗养指标的统筹和安排工作。做好安排保健疗养X人次及长工龄保健疗养X人次。

7、加强和规范劳务工教育和管理。为了实现“完成任务、带好队伍、稳定队伍”目标，车间秉着“服务生产、服务职工”原则，用心、用力去开展工作，加大力度管理劳务工工作，确保职工队伍的稳定。