

最新包装车间半年工作总结 包装车间规章制度(精选6篇)

总结是对前段社会实践活动进行全面回顾、检查的文种，这决定了总结有很强的客观性特征。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇一

- 1、职工应按时上班，迟到或早退一次记警告一次。旷工一次扣除三天工资并记小过一次。
- 2、除领班及组长以上管理人员因工作关系在车间走动，其他人员不得离开工作岗位相互窜岗，若因事需离开工作岗位须向组长申请并佩戴离岗证方能离岗，违者记警告一次。
- 3、上班时应该穿工作服，上班不允许穿拖鞋、短裤、赤背或衣帽不整，违者每次记警告一次。
- 4、不得在车间工作时与班长、车间主管争吵，或与其它职工相互打骂、吵闹，违者一次记小过一次，并作检查。态度不好或一月内累计二次者予以记大过一次。
- 5、酒后上班闹事和影响工作者，记小过一次，写检查。态度不好或一个月累计两次予以记大过一次。
- 6、厂区内除吸烟区外，其它地区严禁吸烟，违者每次记警告一次。造成危害者，追究其经济、行政及刑事责任。
- 7、班中禁止做私活，违者每次记警告一次。
- 8、偷盗公物或他人财物者，按实物价值10倍罚款，扣发工资，

予以解雇。

9、因生产需要，不服从主管安排者，记小过一次。

10、未经允许。严禁带小孩和外人进入车间，违者对当事人记警告一次。

11、生产中不得聊天说笑、看书看报，不准会客、打电话、吃零食、打瞌睡，听音乐，不得擅自离开生产岗位，不得在产品上坐、躺、踩、踏，违者每次记警告一次。

12、上班必须佩带厂牌，违法乱纪者每次记警告一次，涂改、遗失厂牌罚款10元。

13、严禁跨越或坐在任何机械部位，严禁随意拆除、挪动设备，严禁擅自拆装一切电器，设备、控制柜、开关箱，新安装的各种设备未经测试、试转，不得擅自开动。违者每次记警告一次。

14、严禁擅自动用各类消防器材，或在消防设施附近堆放其它物品，违者每次记警告一次。

15、不得在生产区内随意使用临时电线，如果急需使用，须经主管人员批准，并由电工接电，用后应及时按期限拆除。违者每次记警告一次。

16、各车间卫生由各车间负责打扫，设备、桌凳及半成品要摆放整齐。打扫不干净，每次对车间责任人记警告一次。

17、操作机器要切实做到人离关机停止使用时要及时切断电源，违者每次对当事人记警告一次。

20、凡生产出的半成品，成品等要分类堆放整齐，产品不可乱摆乱放，必须标明数量、产品名称，日期，违者每次对当

事人记警告一次。

23、各部门的纸隔板不可以到处乱扔，用完之后要做回收处理，不可做报废处理，违者记当事人警告一次。

27、非上班时间，未经允许，员工不得进入生产车间，违者记小过一次；

28、上、下班饮水时必须将剩水倒在指定的胶盆内，乱倒者记警告一次；

备注：

2、记小过一次罚款50元，当月记小过累积二次者，记大过一次；

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇二

1 目的

为加强工艺执行、规范生产中的工艺操作要求，使所有的操作工序符合质量环境兼容管理体系和haccp的要求。

2 适用范围

本标准适用于公司果酒、葡萄酒灌装要求。

3 职责

3.1 熟知质量方针和质量目标、食品安全方针和食品安全目标，严格遵守工艺纪律和操作规程，确保工艺过程质量。

3.2 熟知环境方针和环境目标并遵守，确保环境质量管理体系的运行。

- 3.3 认真做好自检、互检及原始记录。
- 3.4 认真完成生产、质量考核指标。
- 3.5 积极参与质量管理和食品安全管理活动。
- 3.6 熟知车间固体废弃物的分类管理。
- 3.7 负责各岗水、电、汽消耗的控制，做好节能降耗。

4 上岗前卫生要求

- 4.1 工作人员必须持双证上岗（上岗证、健康证）；
- 4.2 必须着公司统一的工作服，不允许穿拖鞋、凉鞋，工作鞋着统一的黑色鞋。
- 4.3 不允许浓妆艳抹、涂指甲油、配带任何金银手饰。
- 4.4 带伤者不允许进入生产车间。
- 4.5 进出车间开门时，必须启动风帘机。
- 4.6 检查排水槽是否洁净、干净。
- 4.7 通道是否整洁、干净、宽敞，不得摆放杂物。

5 各工序操作规程及要领

5.1 选瓶

- 5.1.1 车间领料员根据生产计划所需，开具《领料单》向材料保管领取生产所需规格、数量的酒瓶，码放在指定的区域。
- 5.1.2 根据《产品外观质量检验内控标准》对所领酒瓶进行

挑选。

5.1.2.1 酒瓶内部干净无内脏，瓶口无裂纹、瓶体无破碎。

5.1.2.2 酒瓶规则无变形，无薄厚不均现象。

5.1.2.3 瓶体透光、透明度高、瓶壁无杂物、气泡、皱折。

5.1.2.4 酒瓶无发黄现象。

5.1.2.5 酒瓶接线无双重线。

5.1.3 将合格品与不合格品隔离标识，不合格品经质检员确认填写《不合格品确认单》做退库手续，交库房保管。

5.1.4 将合格的酒瓶交洗瓶员清洗。

5.2 洗瓶(酒瓶特别脏时)

5.2.1 将选好的合格酒瓶搬运到车间，按规定高度码放五层并摆放整齐。

1、目的：

为了正确指导操作人员工作，提高工作效益和产品质量，进一步规范公司生产管理。

2、适用范围：

本作业指导书适用于包装车间全体管理人员及操作人员。

3、职责：

3.1 各班的主任（带班主任）确保各班包装的产品质量符合要求。

3.2 操作人员应按操作规范进行操作，保证自己生产出来的产品符合要求。

4、作业方法：

4.1 检验质量：

4.1.1 挑出不合格品：将质检员挑选出来的不合格品和废料拿走，放置在相应的位置，并做好不良品标识。

4.1.2 查阅订单要求，明确包装形式。

4.1.3 区分型材：包装前应确认型材的型号、颜色、厚度、长度，或将外形相似易混的型材区分开，确认无误后方可包装。

4.2 贴保护膜：

4.2.1 氧化型材要等晾干水后才能贴保护膜并包装。电泳与喷涂型材要等散热降温后才能贴保护膜并包装。贴膜时应将材料装饰面的连续平面都贴到，不遗漏装饰面；且保护膜要贴紧、贴实。

4.2.2 喷码：根据型材平面大小、长度调节喷印次数、字体大小。

喷印的字体要端正、清晰、大小一致，每支（6 米）的型材最少喷印 4 次。

4.3 确定每扎支数：

4.3.1 当订单中有指定要求时，按要求包装。

4.3.2 无指定要求时按电脑系统中“包装管理”的规定执行。

4.3.3 电脑中“包装管理”未列出的型号按图纸中规定执行。

4.3.4 要保证每个订单中的每种型号每扎包装支数统一。

4.4 叠料：

4.4.1 根据型材的尺寸大小隔好珍珠棉或垫纸。高膜及电泳料要用珍珠棉相隔及外包。同一型号叠型材方式要一致，易变形的型材要选择适当的叠料方式，避免压坏型材。叠料要保持两端对齐，所隔珍珠棉或垫纸必须要够料长，并对装饰面起到良好的保护作用，叠好的型材扎包带将料绑紧后进行包装。

4.5 选择包装方式：

4.5.1 包装班长根据订单要求选择包装方式（直包或横包）。

4.6 外包包装材料：

4.6.1 外包直包纸：每扎型材的第一圈包装带离型材端头 20 厘米，后面每隔 140 厘米打一圈包装带（5.6m 以上），每扎型材不得少于 5 圈，要求贴身包紧，直包纸不得松动和鼓起，四棱角要分明。

4.6.2 外包有字牛皮纸、无字牛皮纸、编织带、蓝胶纸等，根据包装重量选择合适的包装间距。

4.7 重量检测：

4.7.1 包装班长根据包装重量要求，选择合适规格的包装材料和包装间距。

4.7.2 凡每种型号包装时有 10 扎以上，必须先包 2 扎，做重量测试，过磅数据必须准确。

4.7.3 根据实际包装重量计算包装物所占比例。达到重量要

求方可包装，不能达到重量要求时调整包装。

4.8 调整包装：

4.8.1 调整包装重量：做包装重量测试时，所包材料达不到或超过订单要求时，调整包装间距，将间距调大或调小，或选用其它重量的包装纸，再包 2 扎，做包装检测。

4.8.2 调整包装间距或改用包装材料还不能达到重量要求时，在无库存和取得营销中心或出口部跟单员同意的情况下，可调整包装支数，并由车间主任在电脑系统中进行修改支数，再包 2 扎，做包装检测。

4.8.3 如调整包装间距、包装支数和包装方式都不能达到重量要求时，与营销中心联系可否能改包装材料的规格或种类等问题。

4.8.4 做包装重量测试后，所采用的包装方法和包装材料能达到客户要求时，可批量包装。

4.9 打/贴商标：

印合格证的相关内容。

4.9.2 贴商标：横包的将商标端正地贴在型材的封头端，直包的将商标端正地贴在型材封头端。

5、包装注意事项：

5.1 包装工操作时一定要戴手套与套袖，防止手印留在型材表面或被型材划伤手。

5.2 将包好的型材，整齐摆放，同一长度放在同一堆里。不够一扎的散支型材单独包装。

5.3 当需要用散支型材时，应拆开包装将型材取出，不得从中拉出。

5.5 对在包装过程及搬运过程中易碰撞的重要部位，包装时应选择适当的包装物进行保护。

5.6 交接班事宜：交-班前做好交-班工作，打扫干净场地的卫生，关好电源开关，不得空耗电源。

6、相关记录：

6.1 《包装车间生产日志和交接班记录》

6.2 《产品跟踪卡》

编制： 审核： 批准：

1、主题内容

规范包装工序作业程序，保证包装质量，进行设备维护保养，使包装连续进行。

2 适用范围

适用于辽宁海洲药业有限公司乳品车间包装工段岗位操作。

3 工作程序

3.1 卫生要求

3.1.1 进入车间前应穿戴好整洁的工作衣、帽及套鞋。操作者不得留长指甲，女工头发全部戴入工作帽内，不得涂指甲油、口红。

3.1.2 上班时不得戴首饰、手表。非生产性物品不得带入车

间，茶具应置于指定地点。 3.1.3 必须按规定做好设备、器具清洗、清洁工作。所用设备、器具保持光洁，不得有积垢、积灰。 3.1.4 进出车间时应按规定启用纱门，防止苍蝇、小昆虫等飞入车间。

3.1.5 必须按规定保持岗位环境整洁，地面、墙壁、窗户、控制柜、仪表箱、工作台无积垢、积灰。

3.2 准备事项

3.2.1 上班前各班班长应了解当天生产产品品种、数量、生产批号。

3.2.2 进入包装间必须穿戴好消毒好的全套工作服装，带好口罩，头发拢在帽子里，不得披露，袖口必须用松劲扎紧，严禁用橡皮筋和别针扎袖口，不得将自己穿的衣服露在工作服外面。直接接触奶粉的工作人员要带口罩。

3.2.3 将包装所有的包装袋、粉撮、封口机、电子秤准备好。

3.2.4 并对奶粉直接接触的用具用75%的酒精进行喷洒消毒、对手清洗后再用75%的酒精进行消毒。

3.2.6 每天工作前对包装间空气进行一次臭氧灭菌消毒。

3.2.7 检查流化床进风阀门是否在正确位置，流化床于喷粉塔之间的软连接是否连好并密封。

3.2.8 检查振荡筛筛网是否已清洁、消毒，点动开关设备是否完好。

3.3 操作过程

3.3.1 收粉

3.3.1.1 当得到喷粉工序通知后开始收粉，检查流化床的操作口、软连接是否已密封，使流化床内到达正常的负压。

3.3.1.2 连接好振荡筛与流化床的软连接，启动振荡筛。

3.3.1.3 从喷粉塔下来的乳粉经过振荡筛后从细分口出去入接粉车，没有过振荡筛的粗粉从粗粉口出去入接粉袋中。

3.3.1.4 检查乳粉的物理性状，及时和喷粉工序联系。

3.3.1.5 将粉车中的细粉装入准备好的无菌袋中，每袋25公斤。

3.3.1 成品包装 3.3.1.1 对袋装产品用天平校好样，校好的样品放在固定地方，经常对电子秤进行检测。

3.3.1.2 检查电子秤的灵敏度是否符合要求，保持电子秤的清洁。

3.3.1.3 由称秤人员检查重量是否符合标准，当重量偏高时，用小勺舀出，当重量偏低时，往袋内加奶粉，直到符合标准重量为止。 3.3.1.4 然后由排气人员进行排气，必须将袋内空气排尽防止涨袋，随时保持台面的干净，为下步封口工作做好准备。

3.3.1.5 封口员调整好封口温度，检查封口后的产品是否有漏粉、皱折、歪斜现象，出现问题及时纠正。

3.3.1.6 外包封口时，包装缝线平直、严密、牢固、无皱折、不掩盖生产日期。

3.3.1.7 将成品码堆时，轻拿轻放，点清数量，包装完后，在成品记录表中用大小写记录实际数量、品种，并签名，要求所有记录准确无误。

3.3.1.8、将封好的产品进行检查、看是否有漏粉、表面粘粉、

划破现象，发现不合格的产品打开内包进行纠正，直至合格为止。

3.3.1.9 将不合格的粉分类码放，并注明不合格的原因。

4.1 发现粉中有异物及时拿出，并做好详细记录。

4.2 严禁将工作服、鞋、帽穿出车间以外的地方。 4.3 封口时要仔细，避免袋口有乳粉、以保证封口的密封度。

4.4 乳粉称量时，应轻拿轻放，防止电子秤受损，影响计量。

4.5称量排气时，乳粉撒在台面上，应及时清扫，只能做土粉，不得再直接装入袋内。 4.6 时刻保持包装间的卫生，地面不得有异物。 4.7 安全用电，清洗粉车时不得将水洒在电气设备上，非电气设备维修人员不得修理电气设备。

4.8 下班时，关好门窗、日光灯，并将紫外灯打开。

5 相关记录

岗位操作记录 设备操作记录

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇三

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。

3) 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。

最后，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，以确保包装部员工队伍的稳定，创造一个和谐工作的气氛，促进工作计划目标的全面实现。

过去的20xx年，生产方面表现为冷热分明，前几个月生产相对较淡，尤其在7、8月份，后4个月生产相对忙碌；(产量状况详见下表)

20xx年生产目标与实际产量对照表

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇四

大家好！我叫xx□目前是一班的班长。我一年的工作即将结束。我将对今年的主要工作和下一步的工作思路和目标做如下汇报。

作为班长，负责班级的日常生产安全工作，随时掌握生产安全动态；重点了解重大装备和系统运行情况，及时如实反映问题，实事求是，从实际出发，以身作则，讲求原则、制度和全局，脚踏实地，全心全意做好本职工作。

1. 作为班长，首先要有自律。正确对待自己的错误和员工的批评。要求员工做的事情一定要认真做，而且三违现象发生。
2. 班前会强调的生产情况一定要详细明确，针对上一班的生产情况，针对本班的生产任务做一些临时指标和注意事项！下班后总结一下本班的安全生产情况！

岗位说明书是帮助员工快速了解岗位设置的窗口，所以一定要背熟、了解、掌握岗位操作技能。

我经常听到这样一句话，叫做不学不活。无论是作为学生还是在工作中！学习对一个人来说是一生的事。个人技能方面，我知道个人技能直接影响整个团队的技术实力。为此，我以认真负责的态度不断学习和提高自己的专业水平。今年以来，

车间领导根据各个岗位的特点为我们定制了严格的学习计划，逐步通过考核，并在工作中得以实施。加强了我们对技术的认识和理解！

虽然在过去的一年里，我的工作取得了很大的进步，但我还有很多工作要做□20xx即将成为历史！为了提升自己，成为一名合格的班长，我还有很多事情要做。以下是我以后工作的方向！

1. 改变精神面貌，遵守劳动纪律，积极开展各项工作。
2. 敢于管理，加强自身管理能力，做到科学人性化。
3. 能够在压力下工作，不回避问题，不怕批评，从批评中吸取批评训练，并把它变成一种动力。
4. 努力提高自己的业务水平，安心生产指挥！
5. 每次处理一个问题，都要贯彻执行，真正做到一切都解决了，所有的规则都得到了呼应，所有的项目都得到了记录。

在以后的工作中，我会加倍努力，加倍努力。只有起点，没有终点。相信今天的艰辛一定会迎来明天的成功！

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇五

开展谈心活动，通过一系列的措施，使车间全体职工的凝聚力有效增强，从而促进车间的各项工作有条不紊的向前推进。

一支高素质的职工干部队伍，是保证各项工作顺利开展的前提，为了培养一批来之能战，战之能胜的职工队伍，我们针对车间各工种，分别组织进行培训学习，净化站在组织学习运行规程的基础上，以提升所以净化工的事故应急能力作为培训的重要内容，特别是针对空提机堵料的事故演习，有效

提高了净化工的事故应急能力。对空压工针对螺杆空压机的工作原理和构造，进行培训，在总结去年6#空压机拒动事故的基础上，组织对新安装的应急操作屏进行学习，模拟操作，从而使空压工的实际操作能力得到了真正的提高。在钳工培训方面，也着重以提高实际检修能力为突破口，结合近两年我公司多功能行车运行的实际经验，有针对性的进行理论和现场学习，使每一位钳工都熟悉多功能行车液压系统和空压机常见故障的修理与排除，并逐步引导对液压缸，气缸进行修理，使每一个钳工真正的由换件工成长为检修工，通过车间全体人员一年的努力，使广大职工的理论 and 实际操作能力有了一个新提高。

曝光处理，强制性使职工遵守各项操作规程。另外在车间内部广泛开展谈心活动，及时了解职工的思想动态，并合理加以引导和纠正。特别是针对我们车间交叉作业多，高空作业频繁的特点，我们按照责任到人的原则，制定高空作业安全监护制度，消除一切高空作业的不安全因素，确保了今年三十五次道轨检修过程中的高空作业安全。组织车间相关人员参加六月份的安全知识比赛活动，使职工的综合安全理论水平又上了一个新的台阶。同时组织职工全员参加安环科举办的安全专业知识培训，并全部参加考试，合格率达到100%。在11月份，组织大部分职工参加公司组织的消防演习。通过广大职工的共同努力，使我车间顺利实现了“全年零事故”的安全目标。

油冷却器进行水冲洗，提高冷却器的冷却效果，经过冲洗前后温度比较，使主机工作温度有冲洗前的102度减至97度，有效提高了空压机的安全运行系数。针对主体车间设备复杂、故障频繁的特点，完善设备周检制度，把设备的事后抢修调整为设备事前防范，把各车间的设备责任到人，实行定时、定期、定人员的周检制度。对发现的问题要求个人不推向班组，班组不推向车间，小隐患不过班，大隐患不过天的原则，使主体车间的设备故障率明显下降，同时也减轻了我们钳工的劳动量和备品备件的损耗量。例如今年六月份发现南车间

的全功能行车固定旋转支撑机构的螺栓断裂四条，如按照常规，需要将整个旋转机构拆下，大修日期在15天左右，不仅需要吊车叉车的配合，而且需要钳工十余人的高空作业，对生产和现场安全管理极为不利，通过现场多次观察，我们提出大胆的设想，在螺栓断裂的旋转机构的密封对面开孔，加工螺栓更换后把开孔密封焊接，保障旋转机构的密封性能，仅用了两个小时，就消除了这一重大设备安全隐患。

限报警系统完善、原料库自动排料系统改造、电解车间多功能行车性能优化、净化排烟风机主阀门改造、铸造码垛机性能优化等低费用改造和优化项目十六项，获公司一等奖项目三个，获集团公司一等奖项目两个。其中230ka主烟道改造工程，为典型的零投入高回报的改造项目，改烟道并联为串联，实现两个车间烟道的一体化和风机的并列运行。单这一个改造项目年就可为公司节约电费175万余元。另外全年利用闲暇时间修理钢爪500余组，整个技改和修旧利费项目年可为公司节约400余万元的费用。随着一系列技改项目是实施，使公司的设备性能得到优化，设备配置更为合理。

总之□20xx年是忙忙碌碌的一年，是公司战胜生存考验，由亏损走向赢利的一年，是所有登铝人众志成城，共度难关的一年，也是我们车间综合素质全面提高的一年，回顾过去的一年，虽然我们在工作上取得了一定的成绩，但距公司的要求和企业的发展仍存在一定的差距，我们要正确的面对存在的差距和不足，力争在今后的工作中迎头赶上□20xx年，我们依然会在公司各级领导的正确指引下，发扬成绩，克服不足，紧密围绕优质、高效、服务生产这一总体工作目标不变，精诚团结、奋力拼搏，为公司更加光辉灿烂的明天而努力奋斗。

包装车间半年工作总结 包装车间规章制度篇六

您好！

20xx年，在各级领导的正确指引下，我始终恪尽职守、团结

同事，坚决服从各项管理方针、政策，想方设法推进工作进步。

在生产管理中，我始终按照“听从领导、紧跟计划、做扎实基础、提高产量”的原则来推进工作。在每一项生产安排中，我都会严格按照厂部月计划以及车间周计划的安排来指导车间的生产工作；同时，根据情况的变化而及时合理的调整生产工作。

自从专项管理风塔以来，我继续发挥以前的成功经验，扬长避短，始终致力于提高风塔的产量和进度。面对风塔这个新的工程项目，虽让过程很曲折，但是，我们一直在前进。

在平常的工作中，我还参与班组早会、月度总结会；检查班组安全、质量工作开展情况；核算班组单价并进行跟踪以测评适用效果；组织班组到其他车间进行学习，不断提高本车间的工作水平；参与各部门组织的专项检查；积极与职工沟通、谈心，宣传正能量，鼓舞职工斗志。

4、推进车间安全文化建设。通过会议、学习、标语、宣讲等方式，在车间形成安全生产文化氛围，提高员工安全意识；参与安全责任状的签署。作为车间管理人员，我深知自己在安全管理中的重大责任。为此，积极响应厂部号召，签订安全责任状；组织车间级安全教育。根据教育的规定，车间级安全教育是第二级，新员工在完成安全部的第一级安全教育后，我都组织二级教育。

3、充分利用互检员并对接好质量部，共同提高构架质量。在工序流转中，我力推半成品报检，同时，经常与质量部的沟通，及时掌握构件质量情况，发现问题，立即整改；不断加强自学，不定期不定时进行抽查。为了对质量工作有更好的把握，我在空余时间尽可能的学习质量检验的知识，并在工作中不断对构件进行抽检。

2、学习并结合车间实际改善生产线的布置。我们根据风塔制作吨位重、体积大、焊接要求高的特点重新规划了生产线的布置。设置了专门的下料板材对方区，将卷管、纵焊、回圆的筒体进行分类堆放，及大地方便了组对工作，提高了生产效率。

二车间所制作的很多构件是公司在以前很少接触甚至没有接触过的，所以，在诸多方面没有经验和数据，尤其是在辅材消耗方面的数据。为此，我经常深入制作工程中，跟踪测试构件的辅材消耗并及时分析汇总。在万达工程中，我对圆管柱、箱型梁、箱型支撑□c型支撑等进行测试，形成了一些指导工作的数据；同时，我在涉及变更的工程中也进行了大量的测试分析，较好的将所产生的人工、辅材测算出来，推动了车间工作的进步。

在工作中，二车间形成主任，2个副主任的分工与协作的工作模式。主任主管中跨，我自己主管一跨□x副主任主管三跨。工作中，我们相互沟通、帮助，及时处理车间面对的各种问题。在我主管的工作中，分管领导□xx主任以及xx副主任都给予了极大的支持与帮助。

业务创新是促进跨越式发展的重要方式，在日常工作中，设置制作焊剂回收装置。为解决车间长时间的焊剂的回收问题，我和何荣道同志设计一个焊剂回收装置。该装置使用方便，效益较高，自投入使用以来，车间快速解决了安全文明施工问题以及辅材回收问题。为规范辅材领用，我设计使用了《授权委托书》。通过这种方式限定了领用人，极大地规范了物资领用，提高了成本控制成效。车间的其他创新还有：焊接小车平台、风塔门框以及焊接工艺创新。

1、车间存在的不足

工序之间的搭接还在不符合目前的生产情况；桁车的配合不能适应目前风塔的制作；职工的成本意识有待提高；在生产

中，没有完全形成与生产部、物资部、工艺部、质量部等部门的高效工作对接；对于生产工作中的跨部门协同处理能力有待提高；车间设备的管理处于被动、粗放的状态，几乎是一种“救火式”的管理，缺乏事前、事中的控制。

2、自身存在的问题

我自己在技术方面比较比较薄弱，亟需学习；风塔的管理经验欠缺，对于非正常问题的处理能力不够；性格不够沉稳，容易发火。

对于车间以及我自身存在的问题，我继续推进工序报检并将该项工作纳入车间考核；全方位、多形式对员工进行安全意识培训，建立安全文明施工经济责任制；推动班组之间的配合以及协作，强化班组之间的整体意识和大局观念；建立成本控制经济责任制，积极提倡节约意识。

加大行车工培养力度，尤其是适应风塔工作的职工；强化自己在技术方面的学习，提高综合素质；强化和各部门、构件中心以及项目相关人员的工作联系，面对问题，快速处理；学习风塔制作的管理经验，强化和成功企业的交流；建立大局观念，克制自己的性格不足，力争在工作中沉稳的处理各种工作。