

# 2023年食品包装生产线工作总结报告(精选5篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

## 食品包装生产线工作总结报告篇一

20xx年过去了，过去的一年里在大家共同努力下我们丙班出色的完成了车间里的安排的各项工作。在结合丙班自身优势充分调动班组成员的积极性的基础上我们进一步创新思路，在班组自身建设、班组日常工作经验的积累、班组成员技术培训与强化中我们取得了良好成果。

日常工作中我们丙班以老员工带动新员工，让新员工的活力带活整个班组。充分发挥老员工的模范带头作用以良好的行为、规范的操作示以新员工，组长带头主值配合先从班组骨干的自身起做到严以律己，很好的起到了带头作用在新员工中也树立良好的威信对班组工作的安排也更加的合理，与此同时也给新员工们提供了一个主动学习的机会从而使他们在自我的同时，有了先进标榜在侧面也促进了新员工们的成长。虽然班组成员几经调动，但工作中逐渐培养起来的高度的工作热情、高度的责任感主人翁精神一直是我们丙班的主流精神动力，也是我们班在过去的一年中能够取得良好成绩的最大制胜法宝。

“三人行必有我师焉”“班组新老交错，这也正好给大家提供了良好的学习机会。老员工工作经验丰富，新员工思想较为先进，工作活跃正好形成优势互补。成员们在班组生产中做好与创新，对过去的工作遇到的问题以及解决的方法都做好了记录，同时又不断思考新方法来解决遇到的难题。一

年里在大家的努力下我们丙班在一次风机的起停日常维护保养中取得了良好的心得，对风机的油压油温在不同的环境中不同的要求都做了很好的；在对精炼脱硫设备日常点检中对灰仓的清灰与积灰的处理中也积累了独特的方法，尤其在对精炼提升机的改造过程成更是取得了宝贵经验。一次风机的起停中遇到的问题我们变得更加冷静考虑的也更加全面，从而在以后的工作中对突发事故处理有了更好的应急措施。

“理论与并重，技术与人文相通”一方面我们丙班重视车间里提供培训机会，借助提供的培训资料充实每位组员。另一方面在对除尘设备的改造与完善过程中虚心向专业人员请教，对设备工艺要求运行特点及各个因素的限制条件做以重点标记，同时将培训中得到的理论知识自觉的与生产中到的经验相结合，从而提高大家的业务专业能力使每位成员在岗位上能够独挡一面。在工作中大家做好，对每次遇到的问题一块讨论分析长处与不足，在技术方面大家一起进步，从而做出更好的除尘效果，不断对自己班组提出更高的要求。努力使“专业、专注”成为我们丙班最大最好的标签。

车间最大的特点就体现在一个“新”字上：新的车间，新的设备，新的员工同时我们也面对着新的机遇跟挑战，过去一年的工作来年里我们将一如继往的保持优良作风，努力为车间的发展做出大家的贡献！

## **食品包装生产线工作总结报告篇二**

### 本文目录

1. 生产线工作总结
2. 工厂生产线班长个人工作总结
3. 厂精益生产线c线工作总结
4. 生产线年终工作总结

我们在领导的正确指导下，认真学习党的xx届三中全会会议精神。实践落实科学发展观活动，发扬以人为本，勇于创新，求真务实的工作作风，迎难而上，奋力拼搏。

刚进入生产车间，产线的整洁度和规整度让我吃了一惊，流水线的每个部分的区域划分都非常明确。后来我们才知道，产线的要求比我们更为严格，工作时要时时佩戴静电手环，袖口一定要盖住手腕，每次进入车间都要进行静电测试，工作之后工具摆放整齐，注意7s等等。这些细节也让我们颇有收获。

我们一行六人分成两组，分别为包装组和装配组。我在包装组主要负责清洗和外观检查，也要帮助封箱。包装组的工作看似很简单，但是，也扮演很重要的角色，因为从包装组流出的产品就要直接面对客户了。而我们工作的理念，就是要首先考虑顾客需求！所以，要做到认真，不遗漏任何步骤，同时，按照明文规定的标准办事，当然这些标准不光符合本公司的标准，同时更要明确不同公司的不同标准。我在检查螺钉是否拧紧的时候，就要按照规定的顺序检查这12颗螺钉；只用塞尺检查错位和沙眼，看是否超过规定的最大限度；清洗外观也要细致认真，保证没有脏污；封箱露出的胶带长度也有要求等等。

书面材料重要，但是有经验的师傅同样重要，很多问题出现介于临界值，自己无法判断就要问有经验的人或询问qc看是否达标。

供应链每天工作前都要开早会，总结近期的工作情况，包括经验以及失误，这就很容易使得今后不再犯已经犯过的错误；并且，员工定期还要对自己的工作和整个组的工作提些有建设性的意见，我们虽没有这样的流程，却可以以个人的身份去学习这种工作方式，经常总结个人的经验教训，对自己的工作勤于思考更有效更先进工作方法，这样，不光是自己，整个团队的工作会更有效率。

听有经验的人讲过：做任何工作，都要学习到工作的理念和流程。在这里，不能只关注自己所负责的这一小部分，而要统观全局，同时了解你的搭档们大概都负责什么工作，这样才能更好地配合，方便其他人的工作。在包装组工作的同时，我也去了解了装配组的工作，这有利于我识别各部件名称，并且看清这些部件的庐山正面目，而不是只看到完成整机后只露在外面的部分；了解标签含义，把同一公司的产品挑出来一批清洗检查，方便给下一个工位的同事打印正式标签而不用换模板；流水线提高个人的工作效率更是非常重要，不能让整个团队因为你个人而降低效率。值得一提的是，为了提高产线效率，很多工位都是站着工作的，这次实习也体会到和平时有所不同的辛苦，不光历练了自己，同时也不禁想到，因为测试是衔接研发和生产的，所以一定要做好测试工作，对生产线那边负起责任来，对得起团队所有人的辛苦。

第一，工作中的标准规范很重要，有据可循，易于和客户沟通。

第二，做事要细心，任何工作都要认真对待，留意观察都能有所学；总结经验，经常性的思索工作中可以改进的地方。

第三，年轻人要多历练，多了解跟自己本职有关的其他工作，这样对自己工作更有帮助。

第四，讲究团队合作的精神，同时虚心向同事请教。

工作不仅仅是用来完成的，更是要潜心体会的，希望自己今后能在任何工作的思考中都能汲取经验，不断进步，成为一名合格的员工。

生产线工作总结（2） | 返回目录

一、一年来的工作表现

（一）强化形象，提高自身素质。为做好本职工作，我坚持严格要求，注重以身作则，以诚待人，一是爱岗敬业讲奉献。班长的工作大多是协调小事搞好保障，因此，我正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，二是锤炼自身努力提高本职业业务水平。经过半年的学习和锻炼，我在工作上取得一定的进步，利用积极工作汲取经验的同时，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在班组长管理水平上有所提高。

（二）严于律己，不断加强作风。一年来我对自身严格要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把作风建设的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地埋头苦干上。在工作中，以制度、纪律规范自己的一切言行，严格遵守公司各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作方法。

（三）强化职能，做好服务工作。工作中，我注重把握根本，努力提高服务水平。组里人员多，工作量大，这就需要我们团结协作。在这一年里，不管遇到上的困难，我都积极配合做好工作，同事们的心都能往一处想，劲都往一处使，不计得失，只希望把工作圆满完成。

## 二、工作中的不足

（一）情感观念过重。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时并未造成直接经济损失也没有发生安全事故，以至碍于情面大多只是口头批评，而没有采取严肃认真的态度。现在想来，安全隐患和违规操作是重中之重；如前段时间发生的人员受伤、机台故障、模具受损皆是因违章操作引起。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，定要严肃处理。

（二）立足现有条件创新观念有待提高。以往工作中一旦遇

到困难总是先想着要上级帮助解决，未能意识到去体谅公司和领导的难处。现如今工作的环境和条件已相当优越，公司也是在逐步的成长壮大完善过程中，今后定要立足现有优势，发挥集体智慧力量，协助做好工作。

（三）传达和落实公司精神任务，态度不够坚决。总是考虑到个人利益和自己的小算盘，对公司和上级赋予的任务未能贯彻到底。在以后的工作中坚决提高执行力，提升思想观念认识水平。

### 三、今后的努力方向

（一）深入精细化。从小事着手，引导班组人员严格执行、坚决落实，以点带面带动班组全面工作；当好车间主任助手，配合搞好生产一部工作。

（二）以“5s”标准为建设基础。车间主任曾多次在会议中提倡并强调的“5s”标准，是一项长期而艰巨的任务，也是公司建立健全的基础文化，我们将力争以此导向狠抓落实，逐条实施，循序完善。

（三）以人为本理性管理。班组成员多，年龄距离大，性格差异尤为明显；以后定要结合班前、后会议，引导班组成员思维认识，提高思想觉悟；以端正的工作态度为中心线，以多元化性格特点为创新思路，达到共同努力、共同提高，携手建立美好的家园。

（四）以六西格玛量化工具为参照。将现行工作法案，参照量化工具拟定出可行性管理制度和方案，形成强有力、标准化的章程；做到软性管理有据可查、有条可依。

（五）以节流为导向。作为xx人，有必要竭力为公司的成长发展做出贡献，树立“以公司为家”的思想观念，竭尽所能为大家庭节约成本，协助领导努力提高产能效益。

在以后的工作中我还需再接再厉发扬了诺尽职守，不怕苦累，不计得失，紧密配合，积极进取，为我们一部的建设贡献自己微薄的力量。

## 生产线工作总结（3） | 返回目录

- 一、踏实的工作态度。
- 二、严谨的工作作风。
- 三、以身作则，鼓起干劲，积极进取。
- 四、优良的团队协作精神。
- 五、高度的工作责任感。

一年的时间里，我们几乎没有休息过礼拜

六、七个小时...

六、当前生产线上存在的问题：

1□

2□

3□

## 生产线工作总结（4） | 返回目录

1、每日早晚会传达相关信息，根据生产计划安排工作，进行合理的人力调配，提高产线品质及效率，确保产线计划如期完成。

2、产线设备的操作和简单维护，使设备正常运行。

3、统计数据做生产周报表、员工出勤及离岗顶替、产品入库及每日盘点等

4、在生产的过程中发现问题，提出问题，配合相关同事及工程师及时处理产线各种异常问题。

5、做好整理、整顿、清扫、清洁、安全和素养，监督生产线的纪律，指导新员工工作，服从主管工作安排，处理日常其它事物。

通过以上工作我发现自己虽然熟知了自己的工作内容和职责，但对于人员管理和工作的综合能力还有待提高，遇事比较被动，没能完全主动发现问题提高自身能力，很少能做到与领导及时有效的沟通，没有完全意识到下级与上级沟通的重要性。今后我会多加注意，与同事及领导及时沟通。

## 食品包装生产线工作总结报告篇三

(一)强化形象，提高自身素质。为做好本职工作，我坚持严格要求，注重以身作则，以诚待人，一是爱岗敬业讲奉献。班长的工作大多是协调小事搞好保障，因此，我正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，二是锤炼自身努力提高本职业业务水平。经过半年的学习和锻炼，我在工作上取得一定的进步，利用积极工作汲取经验的同时，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在班组长管理水平上有所提高。

(二)严于律己，不断加强作风。一年来我对自身严格要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把作风建设的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地埋头苦干上。在工作中，以制度、纪律规范自己的一切言行，严格遵守公司各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨

慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作方式方法。

(三)强化职能，做好服务工作。工作中，我注重把握根本，努力提高服务水平。组里人员多，工作量大，这就需要我们团结协作。在这一年里，不管遇到上的困难，我都积极配合做好工作，同事们的心都能往一处想，劲都往一处使，不计得失，只希望把工作圆满完成。

(一)情感观念过重。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时并未造成直接经济损失也没有发生安全事故，以至碍于情面大多只是口头批评，而没有采取严肃认真的态度。现在想来，安全隐患和违规操作是重中之重；如前段时间发生的人员受伤、机台故障、模具受损皆是因违章操作引起。因此在今后的工作中，凡是出现的任何违章操作的，定要严肃处理。

(二)立足现有条件创新观念有待提高。以往工作中一旦遇到困难总是先想着要上级帮助解决，未能意识到去体谅公司和领导的难处。现如今工作的环境和条件已相当优越，公司也是在逐步的成长壮大完善过程中，今后定要立足现有优势，发挥集体智慧力量，协助做好工作。

(三)传达和落实公司精神任务，态度不够坚决。总是考虑到个人利益和自己的小算盘，对公司和上级赋予的任务未能贯彻到底。在以后的工作中坚决提高执行力，提升思想观念认识水平。

(一)深入精细化。从小事着手，引导班组人员严格执行、坚决落实，以点带面带动班组全面工作；当好车间主任助手，配合搞好生产一部工作。

(二)以"5s"标准为建设基矗车间主任曾多次在会议中提倡并强调的"5s"标准，是一项长期而艰巨的任务，也是公司建立健全的基础文化，我们将力争以此导向狠抓落实，逐条实施，

循序完善。

(三)以人为本性管理。班组成员多，年龄距离大，性格差异尤为明显；以后定要结合班前、后会议，引导班组成员思维认识，提高思想觉悟；以端正的工作态度为中心线，以多元化性格特点为创新思路，达到共同努力、共同提高，携手建立美好的家园。

(四)以六西格玛量化工具为参照。将现行工作法案，参照量化工具拟定出可行性管理制度和方案，形成强有力、标准化的章程；做到软性管理有据可查、有条可依。

(五)以节流为导向。作为xx人，有必要竭力为公司的成长发展做出贡献，树立“以公司为家”的思想观念，竭尽所能为大家庭节约成本，协助领导努力提高产能效益。

在以后的工作中我还需再接再厉发扬了诺尽职守，不怕苦累，不计得失，紧密配合，积极进取，为我们一部的建设贡献自己微薄的力量。

## 食品包装生产线工作总结报告篇四

济宁海螺5000t/d水泥熟料生产线一期工程，由济宁海螺水泥有限责任公司兴建，安徽海螺建材设计研究院设计院设计，山东永胜建设集团有限公司、中国十七冶建设有限公司、中冶建工有限公司、浙江宝盛建设集团有限公司等承建。

本工程项目总投资约2.1亿万元，合同工期为17个月。

本工程由马鞍山迈世纪工程咨询有限公司监理。

监理形式：公司总工办巡视检查，项目总监全全负责，即总监负责制。

本工程项目总监：公司委托张达纹为项目总监，主持现场监理项目工作。

总监代表：吴康

土建监理工程师：肖福万、丁世清

监理员：胡磊、许化涛、方锡鹏。

以上人员组成现场土建监理组，从20xx年9月进场进行监理工作。

已按监理合同要求完成施工阶段监理工作，并完成了额外监理工作（由于非监理工程师原因造成工期延误而引起监理工作的延长）和附加监理工作。

监理单位按照《建设工程监理规范》的要求编制监理规划和监理细则，根据监理规划、监理细则进行质量控制、投资控制、进度控制、安全生产管理、合同管理、信息管理，能及时与业主沟通，让业主满意。

在质量控制方面，注意进行事前控制、事中控制和事后控制。在事前控制方面，开工前，监理单位完善自身管理体系，制定监理工作制度和监理工作程序，制定土建专业监理细则，确定各专业工程质量控制点；督促施工单位建立健全完善的施工管理体系，监理工程师审查施工单位编制的施工组织设计，审查施工现场主要管理人员是否与投标一致，审查进场的主要施工机械设备是否满足要求，进场材料验收是否合格，检查施工单位的质量管理体系、技术管理体系和质量保证体系是否齐全，是否有质量责任制度；监理人员及时组织图纸会审，整理图纸会审记录，并将变动部份在图纸上进行标识，对测量基准点的埋设及工程测量放线的质量进行检查。在事中控制方面，采用审核施工单位有关技术报表各进行跟踪检查。材料进场前施工单位按监理程序要求填写《工程材料/构

件/设备报审表》，监理工程师进行审核，并现场检查材料外观质量，符合要求才能进场。对实行双控材料按要求进行见证取样送检，材料检测合格后才允许使用。对重要部位、施工薄弱环节施工过程中监理人员进行旁站监理，如对生料库、水泥库滑模、土方回填、砼浇灌、防水施工、重要部位挂石安装等进行旁站监理，对一般部位进行巡视。在每道工序交接前，施工单位自检合格后按要求填写《报验申请表》，监理人员进行检查验收，监理工程师验收合格后才能进入下一道工序。对于砼子分部工程，在模板安装完后进行交接验收，验收合格后再进行钢筋绑扎安装，钢筋安装完成后进行交接验收，验收合格后再浇灌砼。在监理过程中监理工程师采取旁站监督、测量、平行检验、发监理工程师通知单、召开例会等手段对施工单位施工质量进行控制。在施工过程中重视对分包单位的管理，审查分包单位的资质，审查分包单位的施工方案，审查主要管理人员的资质、特殊工种人员上岗证。在事后控制方面，一项分部分项工程完成后，施工单位先进行自检，确认合格后，再向监理工程师填报《工程中间验收交接记录》请求监理工程师予以审查、确认，监理工程师审查有关技术资料 and 现场检查实体质量，检查合格后进行确认。在单位工程完成后，督促施工单位先自行检查，检查合格后，施工单位向监理工程师填写《竣工报验申请表》。监理工程师审查施工单位提交的竣工验收所需文件资料，包括各种质量检查记录、试验报告以及有关技术文件；审核施工单位的竣工图，并与有关的'技术文件（设计图纸、设计变更、施工记录等）对照进行核查；对拟验收工程项目进行初验，对发现问题指令施工单位进行处理，监理工程师验收合格后，上报业主，组织由建设单位、使用单位、勘察单位、设计单位、施工单位和政府质量监督部门等各参建单位参加的竣工验收。

在投资控制方面，监理工程师收集有关工程造价文件，包括招标文件、工程量清单、商务标书、施工合同。监理工程师编制投资控制计划和工作流程图。监理工程师控制设计变更，控制现场额外工程签证，对于隐含在工程造价内的工程量不予签证，对于没有经过监理工程师审核同意的变更，不予签

证。监理工程师在监理月报上反映工程进展情况，累计完成工程量，为业主向施工单位支付工程进款提供依据。监理工程师平时做好工程施工记录，保存各种文件图纸，特别是变更图纸，注意积累素材，为正确处理索赔提供依据。投资控制基本上达到了业主要求。

在进度控制方面，监理工程师审核施工单位的进度计划，督促施工单位按进度计划进行施工，合理安排流水施工，定期将进度计划与实际进度进行比较。对于进度计划滞后，监理工程师召开例会，发监理工程师通知单，要求施工单位分析进度滞后的原因，制订赶工措施。

在安全管理方面，监理工程师督促施工单位完善安全管理组织机构、制订安全管理制度、安全生产管理目标和安全生产责任制，审核安全技术措施和专项施工方案，平时加强对工地安全施工情况进行检查，发现问题及时督促施工单位进行整改。并且每周五由监理公司组织安全大检查，各相关单位参加，针对现场问题，现场解决、落实。对施工单位未及时解决的安全问题，监理部将会以监理通知、合同违约通知单等形式对施工单位作出处理。

在合同管理方面，按照施工合同要求进行质量、投资控制、进度控制，依据合同有关条款控制设计变更和有关工程额外签证。

在协调方面，监理部每周六召开工程例会、要据实际情况发工程联系单等方式，协调处理业主、设计单位、施工单位之间存在的有关施工配合问题，以保证工程顺利进行，各参建单位之间基本上能够密切配合。

施工单位在施工过程中应进一步加强施工质量的控制和管理，熟悉新的施工质量验收规范要求，以提高质量意识，并加强对工人进行新工艺、新技术等方面的培训，做好施工技术的交底工作，避免出现返工和窝工现象，提高工作效益。

济宁海螺5000t/d熟料生产线一期工程，在施工、监理过程中，得到了建设单位、使用单位、设计单位、质监部门等各参建单位的大力支持、帮助与配合，使本工程熟料线得以圆满竣工验收并交付业主使用，在此，济宁海螺项目监理部全体监理人员谨代表本公司表示真诚的谢意！

1.生产线线长个人工作总结

2.生产线个人工作总结

3.生产线的个人工作总结

4.生产线员工转正申请书

5.生产线线长个人工作总结范文

6.工厂生产线班长个人工作总结范文

7.生产线实习个人工作总结范文

8.生产线个人工作总结范文

## 食品包装生产线工作总结报告篇五

一个人静静的站在窗边，看着路上一辆辆行驶的车辆，不由的想起了以前。转瞬间来到红牛已经一年多了，有过开心与欢乐，悲伤与泪水，还有坎坷。

20\_\_\_，崭新的一年，而现在已经过去了半年，在这半年里我又学到了很多知识。在这半年的工作中我学到了很多平时学不到的岗位知识，尤其这几次停机时跟着设备维修人员一起检修设备时又让我对设备的工作原理有了更深了解，从而使我提高了岗位操作技能，更重要的是，在处理故障的同

时，我能够熟练的将学到的新知识与操作技能相结合，减少了处理故障的时间，提高了处理故障的能力。同时也还存在着许多的不足与缺点。

## 自动生产线管理制度

自动生产线是现场管理之基石，是日常生产中应做好的一项基本工作，在生产过程中，如果有一个干净，美观、整齐、规范的现场环境，员工在工作中就会有较好的精神面貌，更易精神饱满地投入工作。在这种现场环境下，生产水平和产品质量就有较好的保证。因此，开展自动生产线活动先从改善生产现场环境开始，从整理、整顿开始，通过对生产现场深入地进行整理、整顿，并且有目标、有针对性地对组织员工进行思想素养与纪律的培训，创造一个较好的工作环境。

要做到上述要求，就必须在生产现场中切实有效地推行自动生产线，使自动生产线活动一步一个脚印地生产线中深入开展，因此，我们在自动生产线活动的实践中应先抓住以下几点，引起全员开展自动生产线活动。

### 1. 从上到下，大力宣传

(1) 做到从上到下，即首先是自动生产线活动应先取得企业高层领导的大力支持，并努力使有关部门协调行动，促使自动生产线活动各项措施项目能够有效地实施。

(2) 其次是做好自动生产线活动的宣传教育工作，做到层层动员，组织好各自动生产线活动学习班、动员会等。并结合生产现场环境情况分析存在的问题(如现场的脏、乱、差情况，自动生产线活动的要求等)，使得大家都明确开展自动生产线活动的必要性、紧迫性。特别是要使员工意识到开展自动生产线活动确实是有利改善自己的工作条件和环境，有利提高自己的素养，这样的话，自动生产线活动就能有一个较好的群众基础。

## 2. 抓住基本、循序渐进

### (1) 整理

- a. 工作岗位应无其它不要物，自制，自设的不规范的桌椅要一律清除掉。
- b. 有责任对自己岗位的各种仪器积极地提出可行的改善建议，协同管理人员一同改进，对岗位上不合理、不规范的工位器具逐步清除出现场。
- c. 对线上或本岗位所产生的箱体外观质量(如胶泥、漏泡、海绵外露、电路图、孔眼纸粘不良等问题)要及时彻底清除或马上反映给线上管理人员处理，决不能漏到下工序。

### (2) 整顿

- a. 材料、工夹具等要放在指定的器具内(位置)储藏好，材料、工夹具要摆放整齐，方便取用。
- b. 工作台面保持干净整洁，台面没有与生产无关的杂物。餐具、茶具、清扫工具应放在指定的地方，不能随意乱放。

### (3) 清扫

- a. 每天班前、班后应做好本岗位及负责区域的清扫、拖地及各种器具的清洁工作。
- b. 工作时应尽量减少垃圾的产生，有垃圾应能及时清除，做到垃圾不落地。
- c. 应做好岗位的机械设备清洁、加油以及设备日常点检保养工作，积极参与自动生产线活动或工艺质量学习等活动。

#### (4) 清洁

- a. 自动生产线日常确认表的要求(次数、方法、要点、工具、标准)做好自动生产线。
- b. 对自动生产线评比中所提出的问题，认真反思，尽快改正。

#### (5) 素养

- a. 上班时整齐列队，开好班前会。工衣、头巾、工卡应穿戴整齐，保持良好的精神面貌。
- b. 在工作或休息时，不能有坐压或践踏成品、原材料现象，决不允许在工场内随地倒水、吐痰等。
- c. 在工厂内工作时要严格执行劳动纪律和工艺纪律。
- d. 积极参与和协助管理人员搞好本线自动生产线工作，开展各类质量攻关的qc小组活动。

### 3. 样板先行，落实措施

(1) 要搞好自动生产线活动，应从哪方面下手呢?应如何引导员工参加呢?怎能样才能取得较好的效果，使之能广泛地开展?我们认为组织好样板线的试点工作是自动生产线活动全面开展的第一步。选好样板线，先落实好样板线的自动生产线的各项工作，在样板区中不断深入，不断强化。给样板区域营造一个较好及合理的工作环境、工作气氛和良好的感观印象。

(2) 在取得初步成就后，在样板线上应大力宣传，表扬线上自动生产线活动中的先进人物及优秀改善事例，在目视管理上多下功夫。此外，特别需要做好的事情是必须制订自动生产线活动方面的标准、规章制度，不断提出新的改善项目方法。

争取做到每月、每周，甚至每天都有新的自动生产线改善项目、改善成果。把所取得成果日积月累，把行之有效的措施及方法不断巩固，并且不断有新的改进、新的面貌，这样才能逐步地使自动生产线活动做到更加完美、更加完善。

#### 4. 树起样板，深入推广

(1) 树起试点样板后，把实施自动生产线的好措施，好办法在各生产线上组织推广，充分利用群体效应，共同创造成一个学习自动生产线样板线、赶超自动生产线样板线的活动，组织各线的管理人员针对本线的存在问题，有的放矢地提出自动生产线活动的改善项目，组织线上员工到样板参加学习(或到自动生产线活动先进单位学习)，使自动生产线活动先从组织形式蓬蓬勃勃地开展起来。

(2) 要使自动生产线活动全面广泛开展，必须建立自动生产线活动的激励机制，如定期举行线上员工的自动生产线评比活动，在群体上树起先进典型，每月有各线自动生产线活动最佳改善成果评比，每半年召开各自动生产线活动先进评比工作总结会，每年召开自动生产线活动庆功表彰大会等。通过这些活动，使整个企业的自动生产线活动蔚然成风，人人能以自动生产线标准为工作准则，工衣、工卡整齐、美观，员工精神饱满。