# 娃哈哈厂员工工作总结(共8篇)

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2024-10-13

*娃哈哈厂员工工作总结1在我刚来到的时候，公司领导对我们这些新人很照顾，把他安排我做新员工，给我讲了许多做人做事的道理，教我怎样与人相处，如何去和同事相处等等，教我如何去学习。最重要的一点是，这是我第一次真正的融入了社会。在公司里，领导对我很...*

**娃哈哈厂员工工作总结1**

在我刚来到的时候，公司领导对我们这些新人很照顾，把他安排我做新员工，给我讲了许多做人做事的道理，教我怎样与人相处，如何去和同事相处等等，教我如何去学习。最重要的一点是，这是我第一次真正的融入了社会。在公司里，领导对我很好，而且也很关心我，他让我了解很多在学校里不会有的知识。还告诉我一些在公司里学不到的东西。

首先，我要感谢我的领导和同事们，他们给了我很多无私的指导和帮助，教会我如何去做一个合格的员工。在工作中，领导和同事们的关心和指导，通过他们，我也看到了自己许多不足之处。领导和同事都很耐心的教导我，让我知道做事就要专心，不要半途而废，这样才能有所提高。

再次，我要感谢公司里的业务主管和同事们，他们在工作和生活中给我的照顾和帮助。俗话说：xx年树木，百年树人。我们有足够的知识来武装我们的头脑，但是光有这样好的本领是不够的，在以后的工作中，我会向他们学习，丰富自己，充实自己，完善自己，使自己能够成为公司需要的人才！

最后，我要感谢公司里的领导和同事们，是他们对我的支持和帮助让我走到了今天，是他们给了我信心，让我有勇气去迎接新的挑战。

**娃哈哈厂员工工作总结2**

一、实习单位及岗位简介

我在的实习单位是唐山市路北区群众\_，这是上大学以来的第二次实习，它是一个政府机构，可以说这个机构接待工作是很重要的。条例所称信访，是公民、法人或其他组织向各级人民政府、县级以上人民政府工作部门反映情况，提出建议、意见或者投诉请求，依法由有关行政机关处理的活动，\_的办事原则是：热情、依法、负责、奉献。

群众来信访办理工作也要有一个程序。当人民群众来信时，先审阅，然后登记，最后就要按程序进行办理。当人民群众来访时，要填写来访登记卡，由接待人员将接待卡叫到指定人员受理，然后进行接谈，要注意的是集体访时（即5人以上）要先推选5名代表进行接谈，最后联系相关部门进行调查处理。

我在路北区群众\_实习，主要负责的工作有接打电话，整理录入资料，用复印机和打印机处理一些资料，接待上访人员，负责各种文件、材料登记、分发、传送上报等，在我的能力范围和同事无暇顾及的时间内，帮同事处理一些琐事。

二、实习过程概述

刚刚到单位时对一切都感觉新鲜而陌生，由于没有什么工作经验，只是实习了一次，实际动手能力较差，缺乏实际经验，开始只是一些琐碎的事，比如帮忙打扫办公室，整理资料把资料摆放整齐，前些天主要是以看为主，感觉很轻松没什么压力，对同事和工作业务渐渐熟悉后所做的也就多了，帮同事接电话并记录下重要信息，接待上访人员帮助他们填表格，平复他们激动的情绪，后期还帮同事准备会议资料，组织开会，在同事和领导之间传送资料，并把重要的送去档案室保存好。

因为现在是年终毕竟还是比平时工作忙，年终要写总结、开会，在\_实习期间的文字录入和接待上访人员等工作提高了我的实际操作技能，培养了我的人际交往能力，将所学知识用到了工作中，把文秘理论知识进一步的提高和巩固，，圆满的完成了实习任务。

三、实习主要情况及体会

在\_短短的两星期，所从事的工作不尽相同，基本分为以下部分：

1、来到\_后心里又紧张又激动，怕有些事做不好，但做了两天之后就没有那种感觉了，工作前期就像老师说的以看为主，只是早早的来到办公室整理资料，把办公室打扫干净，感觉自己所学的知识似乎没什么能和实际工作任务联系上，但一切都熟悉后就没这种感觉了，工作越来越得心应手了。

2、工作了两天之后就开始帮同事接电话。接电话时语气要温和，而且要随时拿笔准备记下来，要懂得分辨信息的轻重缓急，把紧急的事当时就报告给领导留待领导处理，接电话时要把需要记录的记在一个登记簿上。这就体现了秘书人员办事要有准确性，准确是对工作质量的要求。接电话时用词要准确，记录信息也要准确，力求每一个环节都不发生差错，否则就会贻误工作甚至酿成难以弥补的损失，而且要迅速，别人打来电话也就短短的几分钟必须要记录下该记的。任何目标的实现都离不开两个因素：一个是准确一个是时限。而准确和迅速也是秘书工作的基本原则。秘书人员办事必须具有很强的时效意识，要迅速行动不能拖拖拉拉。

3、当然我在\_实习中不可能只接电话，因为年终要开会，准备会议资料并且要打印然后再去复印室复印很多份，这就用上了我平时所学的，学校开了办公自动化这门课程，也锻炼了我们的打字速度，所以这次并没有很吃力的就完成了任务。作为现代化的企业微机使用是办公室人员必备的素质。在这还学会了使用复印机,懂得了多学知识的重要性.正如学过的理论知识里讲的对立与统一的秘书工作规律,就是技与学的统一规律,其中技指对设备的使用及熟练程度,学就是指自身的知识储备,在这次实习中既用到了技也用到了学,提高了我的实际动手能力。

**娃哈哈厂员工工作总结3**

1.实习时间、地点和实习单位

实习时间：20XX年11月17日―20X年1月9日 实习地点：湖南省邵阳市宝庆科技园 实习单位：湖南拓奇新创科技股份有限公司

2.实习过程

（1）准备阶段：20XX年11月17日前，实习动员，联系实习单位，实习人员统计，学生分组。

（2）实习前培训：20XX年11月18月-11月23日，达到实习单位，安排住宿，与实习单位完成任务交接，参观实习单位，完成实习前培训等事项。

（3）实习：20XX年11月24日-20XX年1月9日，每天按要求按班上岗完成实习任务，填写实习日志，记录实习内容。

（4）实习总结：20XX年1月5日-9日，填写实习鉴定表，完成实习报告。

3.主要实习岗位和实习内容

我被分配在二楼丝印车间，主要实习岗位是操作半自动和全自动丝印机。丝印是“丝网印刷”的简称，其印刷的基本原理是：丝网印版的部分网孔能够透过油墨，漏印至承印物上；印版上其余部分的网孔堵死，不能透过油墨，在承印物上形成空白。传统的制版方法是手工的，现代普遍使用的是光化学制版法。这种制版方法，以丝网为支撑体，将丝网绷紧在网框上，然后在网上涂布感光胶，形成感光版膜，再将阳图底版密合在版膜上晒版，经曝光、显影，印版上不需过墨的部分受光形成固化版膜，将网孔封住，印刷时不透墨；印版上要过墨的部分的网孔不封闭，印刷时油墨透过，在承印物上形成墨迹。

印刷时在丝网印版一端上倒入油墨，用刮印刮板在丝网印版上的油墨部位施加一定压力，同时朝丝网印版另一端移动。油墨在移动中被刮板从图文部分的网孔中挤压到承印物上。由于油墨的粘性作用而使印迹固着在一定范围之内，印刷过程中刮板始终与丝网印版和承印物呈线接触，接触线随刮板移动而移动，由于丝网印版与承印物之间保持一定的间隙，使得印刷时的丝网印版通过自身的张力而产生对刮板的反作用力，这个反作用力称为回弹力。由于回弹力的作用，使丝网印版与承印物只呈移动式线接触，而丝网印版其它部分与承印物为脱离状态。使油墨与丝网发生断裂运动，保证了印刷尺寸精度和避免蹭脏承印物。当刮板刮过整个版面后抬起，同时丝网印版也抬起，并将油墨轻刮回初始位置。至此油墨通过网版转移到网版下的承印物上，从而实现图像复制，为一个印刷行程。

丝网印刷由这几部分构成：印网版、刮胶、回墨刀、油墨、丝印机以及承印物。我们公司的主要做手机屏幕的盖板，所以承印物就是玻璃。丝网印刷的主要过程是：制作原稿、制作丝网印版、印刷、烤炉烘烤等

丝网印刷通常有两种，即手工印刷和机械印刷。

手工印刷是指印版的上、下移动，刮扳刮印均为手工操作。

机械印刷是指印刷过程由机械动作完成。其中又分为半自动和全自动印刷，半自动指承印物放入和取出由人工操作，印刷由机械完成；全自动是指整个印刷过程均由机械完成。我们公司是机械印刷。

主要的丝印产品为苹果和三星，根据产品的不同，丝印的工序也不同，苹果的产品丝印步骤为：第一道黑、第二道IR油、第三道盖地黑、第四道二维码。三星产品丝印步骤为：第一道黑、第二道镜面银、第三道盖底黑、第四道按键、第五道IR油和对位线。每道工序都做过，做的最多的是丝印IR油。成产之前要装机、调机。装机主要是装刮胶、回墨刀和封网，封网就是在网板上面封一个区域，放在油墨乱流。调机主要设置机器参数：刮胶的左右形成，上下网距和刮胶、回墨刀的压力大小等。

以下是车间的一些产品和机械图：

图一：iPhone4盖板

的丝印成品

iPhone5s盖板的丝印成品

图三：三星产品盖板的丝印成品

图二：

图四：半自动丝印机

工作的全自动丝印机

图五：正在

[手机生产厂实习报告]

**娃哈哈厂员工工作总结4**

在这里实习也有一个月，让我受益匪浅，也学到了许多课本上没有的东西，同时也让我学到了许多课堂上根本就学不到的东西，使我的思想意识得到了很大的提高。

首先通过这次在公司的实习，让我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用，从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。虽然这次实习的业务多集中于比较简单的前台接待，但是，这帮助我更深层次地理解银行会计的流程，核算程序提供了极大的帮助，使我在银行的基础业务方面，不在局限于书本，而是有了一个比较全面和深刻地了解。

最后，我非常感谢公司给我提供了那么好的实习机会，让我对自己在大学里所学的知识有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用，从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。虽然这次实习的业务多集中于比较简单的前台接待，但是，这帮助我更深层次地理解银行会计的流程，核算程序提供了极大的帮助，使我在银行的基础业务方面，不在局限于书本，而是有了一个比较全面的了解。

这次实习，我的收获莫过于在两个月前的一次单位实习，让我接触到了真正的业务操作，真正的客户经理制度，真正的客户经理代码的录入以及对公业务的处理，这无疑是一种学习提高。在这次实习中，无论是我的专业知识还是其他相关知识，都是自己可以很好掌握的，我觉得，这次实习不仅仅是学习书本上的知识，更重要的是能够提高我的实际工作能力，使我的实际工作能力有了很大的提高。

**娃哈哈厂员工工作总结5**

业务员每日工作总结[业务员工作总结] 俗话说：“活到老，学到老”，本人一直在各方面严格要求自己，努力地提高自己，以便使自己更快地适应社会发展的形势。通过阅读大量的道德修养书籍，勇于解剖自己，分析自己，正视自己，提高自身素质。

xx年在公司领导下，坚持预防为主、防治结合、加强、群防群治的原则，通过教育，增强员工的安全意识和自我防护能力；通过齐抓共管，营造员工关心和支持安全工作的局面，从而切实保障员工安全和财产不受损失，维护厂区正常的生产秩序。

>一、领导重视 措施有力

为进一步做好安全教育工作，切实加强对安全教育工作的领导,把安全工作列入重要议事日程，公司总经理直接抓，分管部门具体抓，办公室、保卫科具体分工负责组织实施。

>二、制度保证 措施到位

>1、建立安全保卫工作领导责任制和责任追究制。将安全保卫工作列入各有关处室的目标考核内容，并进行严格考核，严格执行责任追究制度，对造成重大安全事故的，要严肃追究有关领导及直接责任人的责任。

>2、签订责任书。公司与科室和车间主任层层签订责任书，明确各自的职责。明确了应做的工作和应负的责任。将安全教育工作作为对员工考核的重要内容，实行一票否决制度。贯彻“谁主管，谁负责”的原则，做到职责明确，责任到人。

>3、不断完善安全保卫工作规章制度。建立安全保卫工作的各项规章制度，并根据安全保卫工作形势的发展，不断完善充实。建立健全定期检查和日常防范相结合的安全管理制度，以及员工管理、门卫值班、巡逻值班、防火防灾、食品卫生管理、防火安全管理、健康体检等规章制度.严禁组织员工从事不符合国家有关规定的危险性工作.对涉及厂区安全保卫的各项工作，都要做到有章可循，违章必究，不留盲点，不出漏洞。

>4、建立安全意外事故处置预案制度。建立事故处置领导小组，制定了意外事故处置预案制度。

>三、齐抓共管 群防群治 安全教育工作是一项社会性的系统工程，需要社会、公司、家庭的密切配合。我们积极与市公安、卫生、综合治理等部门通力合作，做好公司安全保卫工作，学校组织开展一系列道德、法制教育活动，取得了良好的教育效果。

>四、加强教育，促进自护

要确保安全，根本在于提高安全意识、自我防范和自护自救能力，抓好安全教育，是公司安全工作的基础。我们以安全教育周为重点，经常性地对员工开展安全教育，特别是抓好交通、大型活动等的安全教育。

认真做好安全教育周工作。安全教育周以厂区安全为主题，在安全教育周期间，组织学习安全教育工件，对厂区易发事故类型、重点部位保护、薄弱环节、各类人员安全意识与安全技能等方面，开展深入全面的大检查，消除隐患，有针对地扎实地开展教育和防范工作。

>五、加强检查，及时整改

开展常规检查。把安全教育工作作为重点检查内容之一。对厂区进行全面的安全检查。冬季公司对电线和宿舍区进行防火安全检查。

内容仅供参考

**娃哈哈厂员工工作总结6**

通过这次实习，我接触到一些平时在书本上看不到、学不到的东西，让我对造船行业的现况以及前景有了更直观的认识。下面就这次实习做下总结报告，希望能够使自己在总结过程中再次熟悉学过的内容，了解自己的不足，也希望通过总结能够使自己再次回想起当时的情景，为自己坚定做一个造船人的目标提供更直接的动力吧。

沪东中华造船厂是由原先的沪东造船厂和中华造船厂两家企业合并而来，目前在全国造船行业里面也算是数一数二的。通过厂里老师傅们给我们讲解船厂的历史，我们了解了她的发展过程，认识到无论作为一个企业也好，一个人也好，如果他要发展，要在抓住机遇的同时，更要能够尽自己最大的努力来为自己的将来打拼。作为一个大型的综合企业，她有很多的分支，在国家困难的时候，靠自己的实力，靠领导者的英明决策和全厂职工的共同努力，使自己的世界造船界有了自己的立足之地。沪东的.很多船型都是世界上很有名气的，它们的研发其实都是从零开始的，靠的是师傅们艰苦的努力换来的。作为一个国家级大型企业，她有自己的任务，为社会培养了很多造船行业的精英，她从没向国家要过一分钱，却在默默的为国家做着贡献。现在该厂既承接世界各大船东的造船要求，又在为国家造军船，为我们的国防事业做着贡献。沪东人的精神感染着我们每一个人，也为我们的国家能有这样的企业感到骄傲!

现在沪东的主打品牌是74000吨和74500吨的散货船，11万吨的油船和VLCC以及各种纲结构。这些品牌基本垄断了国际市场，是沪东自己研发制造的，也有很多自己的专利在里面。现在沪东的主要设备包括360X92米大型干船坞1座，600吨龙门吊2台，12万吨级浮船坞、12万吨级和7万吨级船台各1座，2万吨级以下船台3座。她在软件开发和应用方面也是同行业里面比较先进的，除普遍使用瑞典 TRIBON、美国 PTC/CADDS先进的船舶设计系统软件和CAD、CAM技术等，还拥有自主研发的国内领先的HZ—CIMS中文信息管理系统。与此同时，该公司拥有各类资质认证证书百余份，并通过CCS、ABS、LR、DNV、GL等船级社的认证。正因为如此吧，沪东正在努力发展，希望凭借自己的努力来创造一个世界一流的造船基地。

在沪东我参观了各个车间，在里面我看到了正在加工的分段，使我对自己学过的知识更加的立体化，也更直观，很多以前不知道的东西现在一看就明白了。我在车间还看到了各种先进的焊接技术，让我明白了原来现在的技术是这样的，不是我想象的那样艰苦。当然或许有些地方的焊接或者舾装什么的还是要人工来完成，但是相对来说现在的造船还是比较先进的，完工效率很高。从一块一块的钢板，经过变形，焊接，组装直到涂装，让我直观的了解了造船的过程，这样的流程使我看到了图纸上所谓的那些线是什么，那些符号代表什么，对于我了解记住这个东西很有帮助，比只看图纸死记硬背强了很多。

上课的时候老师傅们给我讲了很多现在正在船厂使用的方法和工具。就拿把钢板弯曲成需要的形状这样一个看似简单的问题，其实根据不能船型和船的不同部位以及曲率的不同，其弯曲方法各异，简单的来说分机械成型和热力成型，机械又分很多种，不同的钢板。不一样的曲率起设备也不一样，机械成型的主要设备是滚弯机，用来加工板的筒形或锥形曲面;压弯机，用来弯板、折边或轿车;弯曲机，用来加工横梁、肋骨等。而热力成型则是利用化学原理来使板在不同的受热情况下弯曲成想要的形状。这些设备我们在车间都见到了，师傅们的操作也是我们认识到了现在的技术，对于一些书本上没有的东西，比如某些符号啊什么的现场师傅们也对我们进行了讲解。

总结短短两周的船厂实习生活，留给我最深刻的体会有五点：

其一，在实习之前，我已有足够的心理准备，也多少听闻一些船厂的艰苦，但在沪东厂里，我才真正感受到那是怎样的一种生活。走在加工车间，高噪音、时不时的焊渣、各种混杂的气味??相比于学校的安宁舒适，这真有天壤之别!特别是在食堂吃饭时，看着那一位位满身油污的工人，我在心里一遍遍的说，造船真苦呀!但是正如已在沪东生产一线工作多年的老工程师所说：“现场是最好的老师。”只有在造船生产一线真正做过，只有在太阳下晒过、风雨里走过，才能真正磨练自己，才能学到造船生产最有用的东西，也只有这样，才会为今后的发展奠定更坚实的基础。我也知道，这样一段时间里，必定是艰苦的，但也只有在经历在船厂生产一线的学习和锻炼后，才能真正立足于这个行业。

其二，内河造船是历经沧桑的理工大最为响亮的牌子，一届又一届的造船系毕业生走向了中国船舶工业的各条战线，引领着中国船舶工业的发展。看到工作在船舶工业一线的校友们，都让我们倍感自豪。三年来，每一次参加与船舶行业有关的会展和活动，都会遇到好多好多的工程造船人，有的已两鬓斑白，有的正当壮年，这都让我有一种非比寻常的亲切感。面对无数的前辈已经让我感到了成就和荣誉感，让我觉得工程人一定能够在这一关系到国家战略需要的重要行业里大展身手。同时，我也不知不觉感到肩上的压力，很多时候感觉自己在学校学的东西太少，甚至觉得以后工作会因为自己的专业知识不够扎实而不能胜任。正是有这样的担心和顾虑，所以我应该在剩余的时间里有方向，又针对地学习好自己专业的知识，为中国造船工业的发展贡献自己应有的一份力量。

其三，不管在船厂还是在其他企业，管理是非常之重要的，没有规矩不成方圆，没有高效的管理公司上下就是一盘散沙。沪东就是最好的例子，通过比较可以看出，单在技术和设备上沪东不知比澄西强多少，但是沪东的经济效益却远不如澄西，这就是管理上出了问题，相信沪东的高层已经看到了这一点并在努力改进。

其四，每个人只要踏入社会，不管你是否来自名校，不管曾经你多么辉煌，你唯一所能面对的现实是你只能凭借自己的努力、依靠自己的能力去奋斗，永远不会有人会对你的曾经感兴趣。昨天已过去，明天是未知数，只有把握住今天，脚踏实地，才会成就明天。

其五，每个人都要有属于自己的奋斗目标，这样才能有方向的去前进、拼搏，萧伯纳曾经说过，人生的真正欢乐是致力于一个自己认为是伟大的目标。记得在组立部实习的时候，有一次和现场的一名员工聊天，到现在我还记忆犹新，那天他很激昂、很自豪的对我说：“一个人必须要有自己的目标，然后朝着自己的目标去奋斗，最后肯定会成功。你看我，我只是一名很普通的员工，也没什么文化，两年前我给我自己定的目标就是拥有一辆属于自己的轿车，然后开着轿车上下班。之后我就很努力的去工作、去赚钱，现在停车场就有我的一辆车。”这件事情让我感触很深，同时也让我明白了许多。

通过这次的实习，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这两年大学里所学知识的巩固与运用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。虽然这次实习的时间不是很长，但是，这帮助我更深层次地了解船厂以及自己以后能从事什么样的工作，为我在专业知识方面，不在局限于书本，而是有了一个比较全面的了解。俗话说，千里之行始于足下，很多最基本的专业知识，比如造船工艺往往是不能在书本上彻底理解的，所以基础的实务尤其显得重要，特别是目前的就业形势下所反映的高级技工的工作机会要远远大于大学本科生，就是因为他们的动手能力要比本科生强。从这次实习中，我体会到，如果将我在大学里所学的知识与更多的实践结合在一起，用实践来检验真理，使一个本科生具备较强的处理基本实务的能力与比较系统的专业知识，这才是我们学习与实习的真正目的。

**娃哈哈厂员工工作总结7**

大学生在蓄电池生产厂的实习报告

一、实习目的

实习是在校大学生的一次接触工厂大规模生产的机会，是学生走上社会的良好过渡，走向工作岗位的入门之课，实习让我们了解到理论和实践之间的差异，找到了工厂大规模生产和实验室小量操作的\'异同。加深我们对所学知识的理解和消化，同时也学习到各工厂的许多技术细节，掌握了生产的基本工艺原理。这次实习提高了自己培养发现，分析，解决问题的能力，受益非浅，达到了实习的效果。

通过实习使我更多地接触社会，实践于社会，从而培养了严谨的工作作风、初步的实际工作能力和基础的专业技能，为将来走上工作岗位打下良好的基础。

天能动力国际有限公司于1986年正式成立。集团位于江苏、浙江、安徽三省交界的“中国绿色动力能源中心”——浙江长兴。天能动力为中国最大的动力电池生产商，主要从事铅酸、镍氢及锂离子等动力电池、电动车用电子电器、风能及太阳能储能电池的研发、制造和销售。

浙江天能电池(江苏)有限公司由浙江天能国际(集团)有限公司投资10亿元人民币新建的一家现代化企业。专业生产电动车用蓄电池及其配套产品，年产销售量占全国同行业的52%，市场覆盖率达92%，

项目一期工程固定资产投资近4亿元人民币，目前8万平方米的主厂房以及技术中心等配套设施已经全面建成，部分机器设备陆续进场使用。正常生产后可实现年销收入10亿元人民币，上缴税收亿元人民币，并可吸纳2500个劳动力就业。二期工程建成后，总建筑面积达80万平方米，年可实现产值35亿元，用工突破3000人，并将成为中国最大的蓄电池生产基地。

二、实习内容

1、蓄电池分类

按我国有关标准规定主要蓄电池系列产品有：

起动型蓄电池：主要用于汽车、拖拉机、柴油机船舶等起动和照明。

固定型蓄电池：主要用于通讯、发电厂、计算机系统作为保护、自动控制的备用电源。

牵引型蓄电池：主要用于各种蓄电池车、叉车、铲车等动力电源。

铁路用蓄电池：主要用于铁路内燃机车、电力机车、客车起动、照明之动力。

摩托车蓄电池：主要用于各种规格摩托车起动和照明。

煤矿用蓄电池：主要用于电力机车牵引动力电源。

储能用蓄电池：主要用于风力、水力发电电能储存。

按蓄电池极板结构分类：有形成式、涂膏式和管式蓄电池。

按蓄电池盖和结构分类：有开口式、排气式、防酸隔爆式和密封阀控式蓄电池。

按蓄电池维护方式分类：有普通式、少维护式、免维护式蓄电池。

2、铅蓄电池工作原理

**娃哈哈厂员工工作总结8**

一、实习时间：20XX年10月27日

二、地点：九江市新康达纸业包装有限公司

三、厂区应该注意的安全事项：

1.听从指挥，服从管理，没重要事不请假。

2．遵守时间不单独活动，不要在自己感兴趣的地方停留过长时间，听从老师的统一安排，统一行动。

3.团结友爱互帮助，在厂里不大声喧哗，不打闹，有秩序，注意自身安全。

4.不在厂里说讲话，要文明礼貌，不在厂区抽烟，衣服穿整齐，不去乱动厂区的物品，尤其是机设备，手机调成静音。

5.认真听师傅的讲解去想问题，提出自己不懂得问题，认真做记录，以空杯心态听讲。

四、实习内容

原纸的认识和基本性能指标

原纸是形成纸板、纸箱产品质量的重要因素之一，是纸板、纸箱组成的主要原料。按用途可分为二大类即箱纸板和瓦楞原纸。按制造商来分可分为国产纸、进口纸，而进口纸中又可细分美卡、俄卡等。 定量（克重）：

每平方米原纸的重量（g/m2 ）。一般来说目前的克重范围在100

g/m2 --400 g/m2 。 紧度：

相当于密度的一个指标，指每立方分米原纸的重量（g/cm3 ）。 耐破指数（）环压指数（）等，这些指标反映了原纸的物理性能。 瓦楞纸板的生产

现行的瓦楞纸板一般是由瓦楞生产线制作而成，在一些小型生产厂中，对一些质量要求不高的纸板，也有使用单面瓦楞机制作出一平一瓦后，再覆面而成单瓦纸板。瓦楞纸板生产线生产出的经纵向压痕切线、横向切断后的纸板一般已具备了箱坯的基本特征：箱坯的长、宽及在纵向的压线。 （1）瓦楞纸板生产线：

（2）纸板的形成：

（3）瓦楞纸板的层数

瓦楞纸板横截面上原纸的层数是它最重要的结构特征。就瓦楞芯纸的层数来说，运输包装通常用的是单瓦楞纸板、双瓦楞纸板和三瓦楞纸板。单瓦楞纸板有面纸（外面）、里纸（内面）和瓦楞芯纸，共计三层，习惯上又称之为三层纸板。三层纸板在瓦楞纸板中所占比例最大，主要用来包装重量较轻的产品，如常用的食品、饮料等。

双瓦楞纸板的面纸、中间垫纸和瓦楞芯纸共五层，习惯上又称之为五层纸板，主要用来包装重量较大的易损产品。双瓦楞纸板通常是由A型和B型组合而成，一般将A瓦放置在纸箱内侧，用来缓冲，B瓦楞放置在外侧，使箱面印刷更美观。三瓦楞纸板的面纸、中间垫纸和瓦楞芯纸共计七层，所以又称之为七层纸板，主要用来包装超重型产品。

瓦楞纸箱的认识

瓦楞纸箱的箱型绝大多数为O2型（箱型为国际通用）开槽箱。其中0201型开槽平口箱是最常用的运输包装箱，其特征是上、下摇盖与箱面连体，向内弯折后形成箱底和箱盖。一般情况下是由一整块板经裁切、（印刷）开槽、压线而成箱坯（少数是由两片或四片纸板拼合，习惯上称之为二页箱或四页箱）。

瓦楞纸箱是以箱坯为基础，通过结合、封箱和捆扎而成为箱形结构的。

（1）瓦楞纸箱的工艺流程：

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找