

# 生产橡胶工作总结

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？那么下面我就给大家讲一讲总结怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

## 生产橡胶工作总结篇一

我是一个橡塑制品有限公司的质检员, 年终总结应该怎么写呢。

一 1年来，认真遵守劳动纪律，按时出勤产品资讯，有效的利用工作时间，需要加班完成的工作按时加班加点，保证工作按时完成，认真负责的对待每一项工作。

二 我的工作岗位是一名质检员，一个把握产品质量的工作岗位，我深知我的重要性，所以我本着(把工作做得更好)的目标。扎扎实实干好本职工作，在工作之余努力的学习专业知识，我相信只要我付出得比别人多肯定能拟补我在专业知识上的不足。

三 终结。质检员的年终总结也就是汇报一年来的优缺和修正，为下一年的工作，好有一个开始。先介绍自己全年开了多少销售单，全年员工工资多少，全年本岗位有没有比较突出的事件，最后展望明年自己该怎么做。

橡胶公司车间个人工作总结怎么写？

格式按一般的总结格式就可以了！总结无非是阐述你工作性质、

职责、这段时间做了什么样的工作，所发现的问题，解决的程度。你现在的收获。你对将来某一时期的工作计划、实施细节等等!即总结过去、立足现在、展望未来!动下手就知道怎么写了!

求橡胶制品 也就是汽车上的橡胶配件 质管部 半年工作总结。

品质管理的主要任务是：对品质方针及目标的达成状况进行监控，那作为工作总结，主要应集中在这一方面。如：根据品质方针，本年度主要有哪些品质改善实施事项，总结即可(p) 根据品质目标，总结每个月度的品质目标达成状况(p) 对未达成的事实，进行说明及原因分析(c) 修订下半年的计划(a)

橡胶制品, 经理每个星期一要我交工作总结该怎么写, 格式。

格式普通的格式就可以，内容，既然是工作总结就需要写你工作中的问题，以及工作中你得到的东西。总结一帮就这样写就可以，我不懂橡胶无法给你提关于这类的经验。

本人于1990年7月毕业于市城乡建设学校，并于同年在市巍山巍屏建筑公司任技术员，分配至浙江长兴县长广煤矿公司长广水泥厂工地实习，由于该项目为一扩建工地，单位工程多，施工难度也较大，重点突出在两个方面：一是各单位工程之间轴线精确度要求特别高，首先是因为各单位工程有输送带相连，校正就位设备要求高；二是预埋件体量大，且精度要求高，较难控制轴线和标高的准确性。

针对以上技术难题，我们知难而进，采用了多套不同的测量方案，并经多次复核，最终选定最优的方案作为最终的测量成果；对于预埋件的埋设，我们也不断积累经验，首先大概定位，偏差控制在5mm以内，其次在砼收缩比较稳定的状态下再次定位，保证偏差控制在1mm以内最大不超过2mm 为以后的设备安装避免了很多不必要的麻烦。经过不断的努力和

积累经验，自己的努力得到了公司领导的肯定及赞赏。

91年开始，自己已开始独立施工，并从工程的质量、进度、资料三大块来控制整个单位工程。本人主持参加了当时属于浙江省重点工程之一的长兴火电厂的部分工程，并与当时被称为是火电大哥的省五建技术骨干们一起并肩战斗在施工一线。

工程质量：首先从原材料的合格证、复试报告及外观质量三方面来保证原材料的质量及收集资料的完整性，避免工程竣工时给工程资料的交验带来不必要的麻烦；其次是施工质量的控制，做到谁施工谁负责，谁验收谁负责，做到当天的活当天验收，并于七天一小评，一个月一大评；同时抓好各班组、各职工之间的相互交接验收，谁的施工质量交验不过关谁就承担相应的责任；另外积极抓好成品的保护工作，这样既节省了班组的劳动力，同时也节约了工程的原材料，避免造成不必要的返工和浪费材料，同时也提高观感质量。

工程进度方面：首先是要有一个好的切合实际的进度计划以及切合实际的施工场地布置，有了一个明确目标的进度计划，对总体进度的落实就起到了指导作用；有了一个切合实际的场地布置，就可放置足够的原材料，同时也节约了材料的二次搬运费用；其次是人员安排，班组长和职工都是长期跟随本项目的老工人，这样工程质量比较稳定，安全意识较强，便于管理；另外，要抓好后勤工作，给职工提供一个温馨的大家庭的生活，这样利于团结，也才能充分发挥职工工作积极性和操作技能，才能最终保证工程质量，按时按量完成施工任务；工程资料方面：首先要全面收集资料，施工过程中要收集各项原始的工程技术资料，工程中间验收或竣工前，更要全面整理资料，作为总包单位更要收集各分包单位的各项技术资料，要保证各批次进场材料均要合格，也要保证各试块(件)检测应合格，同时又要求工程施工严格按规范进行施工，资料务必使别人看得懂也理得清，资料的好坏直接关系到工程的竣工验收能否顺利进行。

94年开始，调离到上海区域工作，时任上海京剧院综合楼项目总施工，工程管理向高、大、难方向接触，同时新型材料施用多，管理人员多，质量要求更高更严，并要在施工中保证安全第一，把安全工作放在首位。首先在施工中要解决高、大、难问题，高：一是要保证工程垂直度，二是要保证工程层高。高给放线工作带来了一定的技术要求，一般平面放线采用楼板留设预留洞吊线法和铅垂仪法施工，或同时在房屋四角纵横方向弹垂直线。这样有两个好处：一是可以复核内吊线的准确度，二是可以复核外墙面的垂直度。只要工作做到位，复核仔细一般外墙面结构垂直度可以控制在5mm以内，批荡层偏差控制在2mm以内。水平控制点采用双控点法，一个作为引测点，一个作为复核点，用以避免人为的误差。大：一是分工要细化，二是管理人员和班组之间要加强协调和团结，这样就要求管理人员有更高的素质，知识要全面，协调能力要强，才能保证工程顺利完成。

难：一是要预先分析，二是攻关，关键的技术难题采用“pdca”法发现问题，解决问题，克服质量通病的发生。对于新型材料及新工艺的运用，可以采用样板间，样板层来积累经验，避免决策失误。安全方面从三点来抓：一是针对本工程实际列出各项具体的安全操作规程，制订安全措施，工程开工前编制各专项施工的安全施工方案，并交公司和甲方审批。二是配备足数合格的安全管理人员，各班组长必须配备兼职安全员监督本班组的日常施工安全生产，发现安全隐患及时解决，力争把安全事故消灭在萌芽状态。三是提高项目经理的安全意识及各生产职工的自我安全保护意识，让整个施工现场真正做到：安全第一，平安是福。

97~98年，在中天集团上海分公司卡博特工地任职预算员，该工地为一外资企业扩建项目，第一次和老外打交道，才真正认识到合同是多么地重要，双方的信函来往都对工程的索赔和签证直接相关。该项目总包单位为一美国的国际承包公司：福陆丹尼尔公司。其下分包单位特多，各分包单位之间的相

互协调也就显得非常重要，尤其是在老外的眼里，安全是谁也替代不了的，任何时候都要服从安全在先，一点在国人看来是小小的问题，在老外的眼里都可认为是天塌大事，在这样严格的管理下，我慢慢学会也适应了老外的这一套管理，并在施工中能得心应手，和总包单位密切配合，顺利完成了施工任务，并为项目部取得了较好的经济效益。

98年底，随着集团公司业务量的不断提升，本人和一批志同道合的同事不远千里，不辞艰辛，由中天集团上海分公司转至广东即现在的中天七建中山第二项目部工作至今，先后完成了中山雅居乐花园九期、十一期、十二期、十三期、十四期工程共1xxxx万平方米的施工任务；其中第十一期和第十二期分别获得广东省优良样板工程。此外，在本人的积极参与和努力下，由我项目部参与竞标的中山市汇景酒店工程、中山市丽城乐意居一标段商住楼等多项工程一举中标，中标造价为660xxxx万，为我公司在广东立足生根，拓宽建筑市场、扩大企业知名度，奉献了一份微薄之力。

经过多年的建筑施工现场管理，使我增长了知识，开阔了视野，总结了不少的现场施工经验，学到了先进的管理经验和施工技术。书本的理论和现场实践经验实现了完美的结合，同时随着建筑施工水平的不断提升，要求我们在以后的工作中更要跟上形势，在工作中更要严肃认真、一丝不苟，学好新技术，迎接新挑战，同时也坚决树立质量第一，业主(用户)至上的建筑新理念。

xxxx年更是我飞跃、升华的一年，在公司领导和项目部的关怀和支持之下，肩负起中山丽城乐意居一标段项目副经理的重担，深感责任之大，定将以极大的工作热情、务实的工作态度，严谨的工作作风投入到工程管理中去，为品牌中天、百年中天在广东的进一步体现和升华而不懈努力。

## 1.橡胶个人工作总结范文

2.生物教师个人工作总结-个人工作总结

3.个人it工作总结范文

4.个人半年工作总结

5.教师工作总结个人

6.教师工作总结 个人

7.个人工作总结

8.个人工作总结

## 生产橡胶工作总结篇二

本协议双方当事人：

转让方(以下简称甲方)：

工作单位：

住址：身份证号：

受让方(以下简称乙方)：

工作单位：

住址：身份证号：

第一条转让房屋的基本情况

转让房屋(以下简称该房屋)位于兰州市区路号单元层室，房

屋结构为，建筑面积平方米(包括卧室、客厅、卫生间、厨房、阳台、及其附属设施)，实际使用面积平方米。

## 第二条转让价格

双方商定该房屋转让价格为(人民币)元整，大写(人民币)。

## 第三条付款方式

双方一致同意购房款由乙方分期支付。在甲方向乙方交付房屋全部钥匙同时，乙方应支付购房款元(大写);剩余房款元(大写)在甲方将房屋产权证办理到乙方名下后，在交付乙方房产证同时由乙方全部支付。甲方在收款时应向乙方出具收据。

## 第四条房屋交付

甲方应于本合同生效之日起日内，将上述房屋的全部钥匙交付乙方，并在双方在场的情况下由乙方对房屋进行验收，乙方如无任何异议，视为该房屋情况符合本合同约定，甲方完成房屋交付，上述房屋的占有、使用、收益、处分权归乙方行使。

## 第五条房屋过户

房屋交付乙方后，甲方应当在时间内办理该房屋的过户手续，将该房屋的产权证办理到乙方名下，办理产权证相关费用由甲方承担。

## 第六条甲方的承诺保证

甲方保证自己对该转让房屋拥有处分权，转让该房屋不存在法律上的障碍。

甲方保证该转让房产不涉及第三方的权利，本合同签订前该房屋集资、购房款、天然气管道安装费、壁挂炉安装费用、

物业管理费及其他应当交纳的费用已全部交清，如有尚未交纳或拖欠的费用，由甲方全部承担。

## 第七条违约责任

甲方违反本合同约定，未能在约定时间内交付上述房屋的，每逾期一日，甲方应按乙方已付购房款的万分之二承担违约责任；逾期超过三个月时，乙方有权单方解除本合同，甲方应承担全部购房款20%的违约金。

乙方违反本合同约定，未能在约定时间内支付约定的购房款，每逾期一日，甲方按应付购房款的万分之二计算滞纳金，逾期超过三个月时，甲方有权单方解除本合同，乙方应承担全部购房款20%的违约金。

第八条本合同未尽事宜，由双方另行协商，并签订补充协议，补充协议和本合同具有同等法律效力。

第九条本合同在履行过程中发生争议，由双方协商解决。协商不成时，甲、乙双方同意由仲裁委员会仲裁。

第十条本合同自甲、乙双方签字之日起生效。

第十一条本合同一式二份，甲、乙双方各执一份，具有同等效力。

甲方：

乙方：

\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

关于房屋转让的合同范本篇二

甲方：



身份证号码：

乙方：

身份证号码：

乙方购买甲方房屋，双方经友好协商达成如下协议以资共同遵守：

二、该宅基地的附属设施同时转让，附属设施包括：\_\_\_。

三、甲方对该房屋状态陈述和承诺如下：

2、该房屋的抵押状况为：\_\_\_。

3、该房屋的使用状况为：\_\_\_。

四、转让的价格为人民币：\_\_\_元（大写\_\_\_元）。

该价格不包括转让产生的契税、和该宅基地过户等费用，所有费用由乙方自行承担。

五、乙方付款方式和期限：\_\_\_\_\_。

六、宅基地交付时间：\_\_\_\_\_。

七、乙方已经对所购买的宅基地的具体情况包括但不限于宅基地产权、使用等作了详细了解并已知悉。

八、甲方违反本协议导致宅基地不能过户或无故进行交付，甲方应支付给乙方违约金\_\_\_万元；乙方未按本协议付款，乙方应支付给甲方违约金\_\_\_万元。

九、本协议一式二份，各方各执一份。自甲、乙双方签字后生效，未尽事宜双方协商解决。

十、双方往来通讯方式如下：

甲方：

身份证号码

年月日

乙方：

身份证号码

年月日

## 生产橡胶工作总结篇三

谈到密封条，我们会想到密封条在车门、车窗、车身、座椅、天窗、发动机箱和后备箱等汽车部位的应用和其防水、密封、隔音、防尘、防冻、减震等作用，中南橡塑作为生产密封条的专业企业，我们不但深究于密封条从模具设计、结构制造、加工、组装、试模、试生产、量产的每一个工序，还非常注重对于密封条的摸具设计，由于密封条应用装备在汽车的不同部位，具有不同的用途和功能，所以模具的结构较为复杂，最近，公司工装模具部丁工为我们准备了关于橡胶挤出模具结构及模具设计的相关知识，让我们大致了解下吧。

为了更好地了解橡胶挤出模具知识，让我们先熟悉下橡胶挤出的特点吧。

3) 挤出成型的制品速度快，生产效率高，有利于自动化生产；

4) 挤出成型不受长度限制，可以生产不能采用模压制造的超长制品。

橡胶挤出机

目前，橡胶挤出模具可以分成两种，即单体橡胶挤出模具和复合体橡胶挤出模具，这两种挤出模具既有共性，也有个性。单挤出模一般由一块面板组成，结构简单；复合挤出模一般由面板、流道板、分流板、纤维导向器组成，较为复杂，图例如下。

## 单挤出模具

## 复合挤出模具

模具设计常用的设计软件有autocad、pro/e、ug、catia、solidworks等，由于密封条挤出产品不受长度限制；而且密封条种类不只含单体橡胶密封条(纯胶类密封条)，还包含复合体橡胶密封条(金属支撑骨架的复合类密封条)；另外，密封条在安装和使用过程中，会表现出非常复杂的力学特性，如材料特性、几何非线性、边界条件非线性等，所以密封条成型工艺非常精密和复杂，所以在模具设计的时候要注意不同材料橡胶的收缩率，以及产品布局及内部结构。

### 1) 单体橡胶挤出模具设计注意事项

(2) 当挤出机温度由低变高时，其挤出的断面膨胀率由小变大；

(3) 当挤出转速由低变高时，其挤出制品断面只存由小变大；

(6) 挤出模具的设计形态不同会对挤出制品的断面和尺寸产生不同的影响。

### 2) 复合体橡胶挤出模具设计注意事项

(3) 复合挤出模具中的骨架导入模和复合挤出模的型腔配合倾角应适当。

橡胶密封条挤出模具设计是一个系统的设计，每一个新产品都需要从设计模具开始，模具的品质将会考验产品的精度，所以设计的每一处细节都马虎不得哦。最后，谢谢丁工给我们带来本次关于密封条挤出模具的相关知识。

## 生产橡胶工作总结篇四

出让方：(简称甲方)，身份证号：，

住址：，电话：。

受让方：(简称乙方)，身份证号：，

住址：，电话：。

### 第一条、转让标的

甲方承包的林地名称小地名为李子坪杨柳凹偏山，坐落在芒市镇下东村独田小组。东：山约坡单腰进小横路下梁子到两交水；南：两交水顺杨柳凹对小梁子单腰楠木树桩转窝子上三锅腔y口；西：三锅腔顺总梁子到深沟叉路口；北：深沟叉路口顺窝子下杨柳凹上梁子到李连九坟顺梁子下山约坡单腰。面积为35.8亩，林权证号为潞林证子(20\_\_)第5114号gdymSY01008□

### 第二条、转让价款及付款方式

#### 1、转让价款：

转让价款为14360元。

#### 2、付款方式：

乙方于合同签订之日将全部转让价款一次性付清。

### 第三条、双方权利义务：

- 1、林地转让后，乙方享有林地使用权、林木所有权，甲方确认上述承包给乙方的林地林木产权清晰，没有林权纠纷，不是甲方债务抵押物，如林地林木在转让期内发生四至权属纠纷及其它纠纷，均由甲方负责解决。
- 2、林地转让后，甲方应维护乙方的林地承包经营权，不得干预乙方依法进行正常的生产经营活动。
- 3、甲方必须进取配合乙方办理林权证变更手续。
- 4、乙方按林业政策办理生产采伐指标等手续时，甲方应协助办理，费用由乙方负担。
- 5、乙方在管理林地及组织生产中遇他人影响生产及发生火情、偷盗等行为，甲方应协助乙方要求村委会、村小组负责人及相关部门及时配合处理，直至处理完毕。
- 6、乙方对受让的林地享有使用权、经营权、收益权，有权自主组织生产经营权和处置林木及其它产品。
- 7、在承包期内附着于该林地的所有国家优惠政策和扶持金归乙方享受，如遇林地被征用、征收、占用的，所有补偿款归乙方所有。

### 第四条、争议解决：

协议在履行过程中发生争议，双方应首先协商解决，协商不成受诉法院为泸西市人民法院，胜诉方与诉讼相关的诉讼费、律师费等由败诉方根据败诉比列为对方承担。

### 第五条、合同效力

1、本合同一式三份，双方各执一份，交公证处一份，具有同等法律效力。

2、本合同的附件及补充协议，作为本协议不可分割的组成部分，具有同等法律效力。

3、本协议期限为35年，自20\_\_年1月1日起至2042年1月1日止。

4、本协议自20\_\_年1月1日起生效。

## 第六条、违约职责

1、甲、乙双方协议签定后，若乙方违约，应书面通知甲方，并自违约之日起五日内向甲方支付违约时该林地市场最高价总额20%的违约金，可从已支付的转让款中直接扣除；若甲方违约，应书面通知乙方，除全额退还转让款外，还应自违约之日起五日内向乙方支付违约时该林地市场最高价总额20%的违约金，并按农村信用社最高贷款利率支付乙方所付转让费的利息。

2、由于一方违约给对方造成其他损失的由违约方赔偿该损失。

## 第七条、附件

1、森林、林木、林地状况登记表。

2、林权证附图。

## 生产橡胶工作总结篇五

1、连续多年实行量化宽松政策，民营企业依靠互联互保，可以很容易从银行贷到钱。

2、软控集团等国产橡胶设备制造商崛起，大幅度降低了轮胎

设备成本，“交钥匙工程”也降低了开轮胎厂的门槛，为民营轮胎厂发展提供了可能。

3、山东形成了轮胎上下游的整个产业链集群，这为轮胎生产提供了便利。

4、中国加入了wto[]为中国轮胎出口打开了广阔的市场，生产出轮胎根本不愁卖。

5、子午化轮胎替代斜交胎，部分国企没有跟上，为民营企业发展提供了市场。

但过度扩张的产能，尤其是低端产能，造成了严重的产能过剩，轮胎生意也从赚钱的生意变成走量的生意。

尤其是2009年美国奥巴马政府针对中国乘用车与轻型卡车轮胎发动“轮胎特保案”，对华轮胎最高征收35%的惩罚性关税，严重打击了中国轮胎的出口。

广饶轮胎企业互联互保的发展模式也逐渐暴露出了弊端，广饶轮胎产业集群面临严重考验。

这个时候，轮胎行业民营和外资的力量已经开始逐渐超过国有企业了。

## 生产橡胶工作总结篇六

橡胶制品是指以天然及合成橡胶为原料生产各种橡胶制品的活动，还包括利用废橡胶再生产的橡胶制品。下面是小编整理的橡胶制品项目可行性研究报告，可供读者参考。

### 一、橡胶制品项目名称及承办单位

二、橡胶制品项目拟建地址

三、可行性研究的目的

四、可行性研究报告编制依据和范围

(一)橡胶制品项目可行性报告编制依据

(二)可行性研究报告编制范围

五、研究的主要过程

六、建设规模与产品方案

八、工艺技术装备方案的选择

九、橡胶制品项目建设期限

十、投资橡胶制品项目备案数据

十一、研究结论

十二、橡胶制品项目主要经济技术指标

一、橡胶制品项目法人概况

二、橡胶制品项目承办单位概况

一、建设规模的确定原则

二、橡胶制品项目建设规模

一、橡胶制品项目建设地选择原则

二、橡胶制品项目建设地概况



三、橡胶制品项目建设选址方案

四、选址用地权属性质类别及占地面积

五、橡胶制品项目用地利用指标

六、橡胶制品项目建筑工程方案

(一) 建筑工程概况

(二) 建筑结构设计

(三) 标准化厂房设计

七、橡胶制品项目选址综合评价

一、工艺技术方案的选择原则

二、工艺流程

三、设备的选择

(一) 设备配置原则

(二) 设备配置方案

一、环境保护设计依据

二、污染物的来源

(一) 橡胶制品项目建设期污染源

(二) 橡胶制品项目运营期污染源

三、污染物的治理

(一) 橡胶制品项目施工期环境影响简要分析及治理措施

施工机械在不同距离处的贡献值一览表

(二) 橡胶制品项目营运期环境影响分析及治理措施

办公及生活废水处理流程图

生活及办公废水治理效果一览表

四、环境保护分析

五、厂区绿化工程

六、环境保护结论

一、劳动保护和安全卫生

(一) 设计标准及规定

(二) 主要不安全因素及职业危害因素

(三) 采取的主要防范措施

二、安全生产措施

三、橡胶制品项目消防

(一) 设计原则

(二) 主要防范措施

一、橡胶制品项目建设的节能方向

二、设计依据及用能标准

(一) 节能政策依据

(二) 行业标准、规范、技术规定和技术指导

三、节能背景及目标

四、橡胶制品项目能源消耗种类和数量分析

(一) 生产橡胶制品项目主要耗能装置及能耗种类和数量

橡胶制品项目主要能源和含耗能工质年需量测算表

(二) 单位产品能耗指标测算

单位能耗估算一览表

五、橡胶制品项目用能品种选择的可靠性分析

六、工艺设备节能措施

七、电力节能措施

八、节水措施

九、运营期节能原则

十、运营期主要节能措施

十一、能源管理

(一) 管理组织和制度

(二) 能源计量管理

十二、节能建议及效果分析

(一) 节能建议

(二) 节能效果分析

橡胶制品项目主要能耗指标一览表

一、政策风险分析及风险防控

二、用地及工程建设配套风险分析

三、市场风险分析及风险防控

四、资金风险分析及风险防控

五、原材料采购风险分析及风险防控

六、环保因素风险分析及风险防控

七、橡胶制品项目风险评价结论

橡胶制品项目风险因素和风险程度分析表

一、橡胶制品项目建设期管理组织

二、橡胶制品项目建设期管理

三、工作制度

四、劳动定员

劳动定员一览表

一、投资估算依据和说明

(一) 橡胶制品项目总投资估算编制依据

(二) 橡胶制品项目投资费用分析

(三) 橡胶制品项目固定资产投资(固定资产)

(四) 橡胶制品项目固定资产投资估算

固定资产投资估算表

(五) 流动资金估算

流动资金估算一览表

(六) 橡胶制品项目总投资估算

总投资构成分析一览表

二、橡胶制品项目资金筹措方案

(一) 橡胶制品项目资金筹措方案

资金筹措与投资计划表

三、投资使用方案

(一) 建设投资使用计划

(二) 流动资金使用计划

资金使用计划与运用表

一、橡胶制品项目经济评价的依据和范围

二、橡胶制品项目费用估算与财务效益

(一) 销售收入估算

产品销售收入及税金估算一览表

(二) 橡胶制品项目综合总成本估算

综合总成本费用估算表

(三) 利润总额估算

(四) 所得税及税后利润

(五) 橡胶制品项目投资收益率测算

橡胶制品项目综合损益表

三、橡胶制品项目财务分析

(一) 全部投资财务分析

财务现金流量表(全部投资)

(二) 固定资产投资财务分析

财务现金流量表(固定投资)

四、盈亏平衡分析

生产橡胶制品项目盈亏平衡分析表

五、敏感性分析

单因素敏感性分析表

一、橡胶制品项目综合评价

二、橡胶制品项目投资建议

# 生产橡胶工作总结篇七

## 第一章 总 则

第一条 为确保生产秩序,保证各项生产正常运作,持续营造良好的工作环境,促进本公司的发展,结合本公司的实际情况特制订本制度。

第二条 本规定适用于本公司橡胶车间全体员工。

## 第二章 会议制度

第三条 员工参加会议必须提前5分钟到场,列位等候领导开会,开会前,必须将手机暂时关闭或调整为振动状态,开会时不得喧哗,不得干一些与会议无关的事情。

## 第三章 模具管理制度

第四条 在生产过程中,所有涉及当日生产的模具必须提前1小时进行加温;必须对每一付模具做好模具使用管理登记。

第五条 当日未进行生产的模具必须放置在模具架子上,并做好模具型号标识;质量比较重的模具放置于模具架底层,质量轻的模具放置于上层,依次放置,不可叠压。

第六条 根据生产排单计划,所有模具如在7天周期内不安排生产,均应对模具进行维护保养(7天/周期),并做好相应保养记录,实际过程中因工作疏忽为对模具进行保养,使模具产生锈蚀,由相关责任人承担经济责任。

第七条 所有新开发及维修后模具,均设有专人负责验收,经签字确认后,方可投入生产。

第八条 在生产过程中实行一机二模放置制,六芯产量制,当

模具模芯数低于5芯时，未经车间主任同意，不可擅自生产。

第九条 在生产过程中，对模具应轻拿轻放，开模时严禁用金属螺丝刀划伤模板，清理模腔内的橡胶残留物；若交接一班时发现模具损伤，立即隔离，分析原因，落实责任，承担损失，屡次损坏模具者，将被无薪开除。

第十条 在生产过程中，炙热的模具不可采用凉水冷却；不可将炙热的模具模板模芯放置于机器上，不仅造成机器外观油漆脱落，还造成模具上粘附上油漆，对模具质量造成影响。

第十一条 在生产中因不小心将模芯掉落在铁板上或地上，拾起后，应先将模芯检查一遍，确认完好无误后，方可再进行生产。

第十二条 每月做好模具修模换模记录，并对模具使用寿命进行分析判断。

#### 第四章 物料管理制度

第十三条 所有采购回来的原料均应有标示卡，对于标示不清混淆的原料，将不予以生产。

第十四条 在生产计划中，负责计划采购的车间主任因计划安排不周，使胶料超期7天以后，均应承担经济责任。

第十五条 胶料入库后，由车间班长负责做橡胶硬度检查，并记录存档，确认合格后，方可进行生产。

第十六条 车间所有生产员工必须通过物料员、车间班长领料并做好电子台帐登记，不可私自拿取物料；生产完毕后，多余的物料必须全部退回原地，不可混淆；未经车间主任同意，不可以将物料放置于工作台上，更不可以将物料放置于衣柜中。



第十七条 在生产过程中，须节约用料，不得随意乱扔物料，掉在地上的物料必须捡起。

第十八条 胶料的存放必须保持干燥、整洁、无杂物、无油污；夏季高温时，须存放于阴凉通风处，谨防自硫。

## 第五章 产品工艺流程管理

第十九条 车间所有工序员工必须按作业指导书作业步骤和工艺规程进行操作；不得擅自更改产品生产工艺，员工如违反作业规定，不论是故意或失职使公司受损，应由当事人如数赔偿。

第二十条 在硫化工序中，必须按照以下流程进行生产：确认模具完好——剪料称重——确认硫化时间、温度、压力——放入胶料（骨架）于模具中——硫化——取产品——修飞边、目测自检。

第二十一条 生产流程确认后，任何人不得随意更改，如在作业过程中发现有错误，应立即通知班长或车间主任，由车间主任通知相关负责人共同研讨，经同意并签字后更改。

## 第六章 质量管理制度

第二十二条 橡胶车间每一个班均配置一名班长兼质量巡检，负责涂胶、硫化、挑选工序质量抽检。

第二十三条 在生产过程中产品外观明显的（包括但不限于气泡、缺料、撕裂、缺口、破损、排气）不良品流入到下一工序不得超过20pcs以上。

第二十四条 在生产过程中出现的报废品应放置于红色蓝框中，分析不良品产生的原因，予以解决，进而做到事中控制，不可仍进垃圾桶。

第二十五条 每一种型号产品均应做好不良品对应项目记录，和产品质量数据自检表。

第二十六条 硫化工序现场生产的产品报废率须小于1%，对于报废高于1%的产品型号，应及时找出问题产生的原因，并予以解决。

## 第七章 计划安排管理制度

理由拒绝生产，对因拒绝生产，由此造成的后果，当事人应承担相关责任。

第二十八条 车间主任须在本周六前将下一周产品生产计划、物料采购计划、人员加班计划等事项提前拟定好。

第二十九条 车间所有员工加班须向车间主任提出申请，经理获批后，方可加班，私自加班，将不计产量，不计工时。

## 第八章 5s及现场管理制度

第三十条 工作台上的作业指导书必须依次排放，要求整洁，无污渍。

第三十一条 上机作业，工作台上上层只许摆放天平、胶料、骨架、螺丝刀、剪刀脱模工具，红框蓝框放置于工作台上第二层，其它一律不得摆放在工作台上。

第三十二条 所有员工下班前必须将机器设备及工作区域清扫干净，保证工序内的工作环境整洁，工作台面不得杂乱无章，生产的物料必须以明确的标识区分放置。

第三十三条 生产后的废物垃圾必须清理到指定位置，当日事，当日毕，不得遗留到第二天清理，当日值日生打扫场地和设备卫生后，应将所有的门窗和电源关闭。

第三十四条 工作结束后，所有工具必须放置于规定位置，工作台必须整齐摆放成一线，凳子归位。

第三十五条 员工在现场出现问题时，应先向班长反映予以解决，若班长解决不了，可以逐层向上反映帮助解决。

第三十六条 涂胶产量、硫化产量、挑选产量由车间班长核实。

第三十七条 硫化工序现场实行模数控制管理，以其中最少数字核算；挑选工序实行分工挑选独立核算；涂胶工序实行当日产量核算制。

第三十八条 员工生产完成后，车间班长需要将每位员工的产量填写至相关报表，于第二天上交给车间主任审核。

## 第九章 报表制度

第三十九条 车间日报表 统计员必须在生产后的第三天下午15:00前制作出来，提交给车间主任。

第四十条 车间员工薪资表，每周核算核对一次，同员工核对无误后，于每周五将上周工资表打印出来，经车间主任核对无误后，提交至上层领导审批。

第四十一条 所有员工均应填写相关报表，报表要求数字反映准确，清晰，报表干净、整洁；所有报表必须归纳清楚，易于查找。

## 第十章 员工培训考核制度

第四十二条 连续十个月考评达90分以上者，公司将其作为公司管理储备人才着重给予培养。

第四十三条 考核的内容主要是个人德、勤、能、绩四个方面。其中：

1. 德、主要是指敬业精神、事业心和责任感及道德行为规范。
2. 勤、主要是指工作态度，是主动型还是被动型等等。
3. 能、主要是指技术能力，完成任务的效率，完成任务的质量的高低等。
4. 绩、主要是指工作成果，在规定时间内完成任务量的多少，能否开展创造性的工作等等。

#### 第四十四条 考核的目的：

对车间员工的品德、才能、工作态度和业绩作出适当的评价，作为合理使用、奖惩及培训的依据，促使增加工作责任心，各司其职，各负其责，破除“干好干坏一个样，能力高低一个样”的弊端，激发上进心，调动工作积极性和创造性，提高公司的整体效益。

### 第十一章 附 则

第四十五条 本制度由生产部橡胶车间制订、解释并检查、考核。

第四十六条 本制度自2015年5月11日起实施 。

### 第一章 总 则

第一条 为确保生产秩序，保证各项生产正常运作，持续营造良好的工作环境，促进本公司的发展，结合本公司的实际情况特制订本制度。

第二条 本规定适用于本公司橡胶车间全体员工。

### 第二章 会议制度

第三条 员工参加会议必须提前5分钟到场，列位等候领导开会，开会前，必须将手机暂时关闭或调整为振动状态，开会时不得喧哗，不得干一些与会议无关的事情。

### 第三章 模具管理制度

第四条 在生产过程中，所有涉及当日生产的模具必须提前1小时进行加温；必须对每一付模具做好模具使用管理登记。

第五条 当日未进行生产的模具必须放置在模具架子上，并做好模具型号标识；质量比较重的模具放置于模具架底层，质量轻的模具放置于上层，依次放置，不可叠压。

第六条 根据生产排单计划，所有模具如在7天周期内不安排生产，均应对模具进行维护保养（7天/周期），并做好相应保养记录，实际过程中因工作疏忽为对模具进行保养，使模具产生锈蚀，由相关责任人承担经济责任。

第七条 所有新开发及维修后模具，均设有专人负责验收，经签字确认后，方可投入生产。

第八条 在生产过程中实行一机二模放置制，六芯产量制，当模具模芯数低于5芯时，未经车间主任同意，不可擅自生产。

第九条 在生产过程中，对模具应轻拿轻放，开模时严禁用金属螺丝刀划伤模板，清理模腔内的橡胶残留物；若交接一班时发现模具损伤，立即隔离，分析原因，落实责任，承担损失，屡次损坏模具者，将被无薪开除。

第十条 在生产过程中，炙热的模具不可采用凉水冷却；不可将炙热的模具模板模芯放置于机器上，不仅造成机器外观油漆脱落，还造成模具上粘附上油漆，对模具质量造成影响。

第十一条 在生产中因不小心将模芯掉落在铁板上或地上，拾

起后，应先将模芯检查一遍，确认完好无误后，方可再进行生产。

第十二条 每月做好模具修模换模记录，并对模具使用寿命进行分析判断。

#### 第四章 物料管理制度

第十三条 所有采购回来的原料均应有标示卡，对于标示不清混淆的原料，将不予以生产。

第十四条 在生产计划中，负责计划采购的车间主任因计划安排不周，使胶料超期7天以后，均应承担经济责任。

第十五条 胶料入库后，由车间班长负责做橡胶硬度检查，并记录存档，确认合格后，方可进行生产。

第十六条 车间所有生产员工必须通过物料员、车间班长领料并做好电子台帐登记，不可私自拿取物料；生产完毕后，多余的物料必须全部退回原地，不可混淆；未经车间主任同意，不可以将物料放置于工作台上，更不可以将物料放置于衣柜中。

第十七条 在生产过程中，须节约用料，不得随意乱扔物料，掉在地上的物料必须捡起。

第十八条 胶料的存放必须保持干燥、整洁、无杂物、无油污；夏季高温时，须存放于阴凉通风处，谨防自硫。

#### 第五章 产品工艺流程管理

第十九条 车间所有工序员工必须按作业指导书作业步骤和工艺规程进行操作；不得擅自更改产品生产工艺，员工如违反作业规定，不论是故意或失职使公司受损，应由当事人如数

赔偿。

第二十条 在硫化工序中，必须按照以下流程进行生产：确认模具完好——剪料称重——确认硫化时间、温度、压力 ——放入胶料（骨架）于模具中——硫化——取产品——修飞边、目测自检。

第二十一条 生产流程确认后，任何人不得随意更改，如在作业过程中发现有错误，应立即通知班长或车间主任，由车间主任通知相关负责人共同研讨，经同意并签字后更改。

## 第六章 质量管理制度

第二十二条 橡胶车间每一个班均配置一名班长兼质量巡检，负责涂胶、硫化、挑选工序质量抽检。

第二十三条 在生产过程中产品外观明显的（包括但不限于气泡、缺料、撕裂、缺口、破损、排气）不良品流入到下一工序不得超过20pcs以上。

第二十四条 在生产过程中出现的报废品应放置于红色蓝框中，分析不良品产生的原因，予以解决，进而做到事中控制，不可仍进垃圾桶。 第二十五条 每一种型号产品均应做好不良品对应项目记录，和产品质量数据自检表。

应及时找出问题产生的原因，并予以解决。

## 第七章 计划安排管理制度

理由拒绝生产，对因拒绝生产，由此造成的后果，当事人应承担相关责任。

第二十八条 车间主任须在本周六前将下一周产品生产计划、物料采购计划、人员加班计划等事项提前拟定好。

第二十九条 车间所有员工加班须向车间主任提出申请，经理获批后，方可加班，私自加班，将不计产量，不计工时。

## 第八章 5s及现场管理制度

第三十条 工作台上的作业指导书必须依次排放，要求整洁，无污渍。

第三十一条 上机作业，工作台上上层只许摆放天平、胶料、骨架、螺丝刀、剪刀脱模工具，红框蓝框放置于工作台上第二层，其它一律不得摆放在工作台上。

第三十二条 所有员工下班前必须将机器设备及工作区域清扫干净，保证工序内的工作环境卫生整洁，工作台面不得杂乱无章，生产的物料必须以明确的标识区分放置。

第三十三条 生产后的废物垃圾必须清理到指定位置，当日事，当日毕，不得遗留到第二天清理，当日值日生打扫场地和设备卫生后，应将所有的门窗和电源关闭。

第三十四条 工作结束后，所有工具必须放置于规定位置，工作台必须整齐摆放成一线，凳子归位。

第三十五条 员工在现场出现问题时，应先向班长反映予以解决，若班长解决不了，可以逐层向上反映帮助解决。

第三十六条 涂胶产量、硫化产量、挑选产量由车间班长核实。

第三十七条 硫化工序现场实行模数控制管理，以其中最少数数字核算；挑选工序实行分工挑选独立核算；涂胶工序实行当日产量核算制。 第三十八条 员工生产完成后，车间班长需要将每位员工的产量填写至相关报表，于第二天上交给车间主任审核。



## 第九章 报表制度

第三十九条 车间日报表 统计员必须在生产后的第三天下午15:00前制作出来, 提交给车间主任。

第四十条 车间员工薪资表, 每周核算核对一次, 同员工核对无误后, 于每周五将上周工资表打印出来, 经车间主任核对无误后, 提交至上层领导审批。

第四十一条 所有员工均应填写相关报表, 报表要求数字反映准确, 清晰, 报表干净、整洁; 所有报表必须归纳清楚, 易于查找。

## 第十章 员工培训考核制度

第四十二条 连续十个月考评达90分以上者, 公司将其作为公司管理储备人才着重给予培养。

第四十三条 考核的内容主要是个人德、勤、能、绩四个方面。其中:

1. 德、主要是指敬业精神、事业心和责任感及道德行为规范。
2. 勤、主要是指工作态度, 是主动型还是被动型等等。
3. 能、主要是指技术能力, 完成任务的效率, 完成任务的质量的高低等。
4. 绩、主要是指工作成果, 在规定时间内完成任务量的多少, 能否开展创造性的工作等等。

第四十四条 考核的目的: 对车间员工的品德、才能、工作态度和业绩作出适当的评价, 作为合理使用、奖惩及培训的依据, 促使增加工作责任心, 各司其职, 各负其责, 破除“干好干坏一个样, 能力高低一个样”的弊端, 激发上进

心，调动工作积极性和创造性，提高公司的整体效益。

## 第十一章 附 则

第四十五条 本制度由生产部橡胶车间制订、解释并检查、考核。

第四十六条 本制度自2015年5月11日起实施 。

## 第一章 总则

第一条 为确保生产秩序,保证各项生产正常运作,持续营造良好的工作环境,促进本厂的发展,结合本厂的实际情况特制订本制度。

第二条 本规定适用于本厂橡胶车间全体员工。

## 第二章 会议制度

第三条 员工参加会议必须提前5分钟到场,列位等候领导开会,开会前,必须将手机暂时关闭或调整为振动状态,开会时不得喧哗,不得干一些与会议无关的事情。

## 第三章 模具管理制度

第四条 在生产过程中,所有涉及当日生产的模具必须提前1小时进行加温;必须对每一模具做好模具使用管理登记。

第五条 当日未进行生产的模具必须放置在模具架子上,并做好模具型号标识;质量比较重的模具放置于模具架底层,质量轻的模具放置于上层,依次放置,不可叠压。

第六条 根据生产排单计划,所有模具如在7天周期内不安排生产,均应对模具进行维护保养(7天周期),并做好相应保养记录,实际过程中因工作疏忽为对模具进行保养,使模具

产生锈蚀，由相关责任人承担经济责任。

第七条 所有新开发及维修后模具，均设有专人负责验收，经签字确认后，方可投入生产。

第八条 在生产过程中实行一机二模放置制，六芯产量制，当模具模

芯数低于5芯时，未经车间主任同意，不可擅自生产。

第九条 在生产过程中，对模具应轻拿轻放，开模时严禁用金属螺丝刀划伤模板，清理模腔内的橡胶残留物；若交接一班时发现模具损伤，立即隔离，分析原因，落实责任，承担损失，屡次损坏模具者，将被无薪开除。

第十条 在生产过程中，炙热的模具不可采用凉水冷却；不可将炙热的模具模板模芯放置机器上，不仅造成机器外观油漆脱落，还造成模具上粘附上油漆，对模具质量造成影响。

第十一条 在生产中因不小心将模芯掉落在铁板上或地上，拾起后，应先将模芯检查一遍，确认完好无误后，方可再进行生产。

第十二条 每月做好模具修模换模记录，并对模具使用寿命进行分析判断。

#### 第四章 物料管理制度

第十三条 所有采购回来的原料均应有标示卡，对于标示不清混淆的原料，将不予以生产。

第十四条 在生产计划中，负责计划采购的车间主任因计划安排不周，使胶料超期7天以后承，均应担经济责任。

第十五条 胶料入库后，由车间班长负责做橡胶硬度检查，并

记录存档，确认合格后，方可进行生产。

作台上，更不可以将物料放置于衣柜中。

第十七条 在生产过程中，须节约用料，不得随意乱扔物料，掉在地上的物料必须捡起。

第十八条 胶料的存放必须保持干燥、整洁、无杂物、无油污；夏季高温时，须存放于阴凉通风处，谨防自硫。

第五章 产品工艺流程管理 第十九条 车间所有工序员工必须按作业指导书作业步骤和工艺规程进行操作；不得擅自更改产品生产工艺，员工如违反作业规定，不论是故意或失职使公司受损，应由当事人如数赔偿。

第二十条 在硫化工序中，必须按照以下流程进行生产：确认模具完好——剪料称重——确认硫化时间、温度、压力——放入胶料（骨架）于模具中——硫化——取产品——修飞边、目测自检。

第二十一条 生产流程确认后，任何人不得随意更改，如在作业过程中发现有错误，应立即通知班长或车间主任，由车间主任通知相关负责人共同研讨，经同意并签字后更改。

## 第六章 质量管理制度

第二十二条 橡胶车间每一个班均配置一名班长兼质量巡检，负责涂胶、硫化、挑选工序质量抽检。

第二十三条 在生产过程中产品外观明显的（包括但不限于气泡、缺料、撕裂、缺口、破损、排气）不良品流入到下一工序不得超过20pcs以上。

第二十四条 在生产过程中出现的报废品应放置于红色蓝框中，

分

析不良品产生的原因，予以解决，进而做到事中控制，不可仍进垃圾桶。

第二十五条 每一种型号产品均应做好不良品对应项目记录，和产品质量数据自检表。

第二十六条 硫化工序现场生产的产品报废率须小于1%，对于报废高于1%的产品型号，应及时找出问题产生的原因，并予以解决。

## 第七章计划安排管理制度

第二十七条 车间所有员工必须依照车间主任制定的生产排单计划进行生产，不得因模具不佳，定量考核等理由拒绝生产，对因拒绝生产，由此造成的后果，当事人应承担相关责任。

第二十八条 车间主任须在本周六前将下一周产品生产计划、物料采购计划、人员加班计划等事项提前拟定好。

第二十九条 车间所有员工加班须向车间主任提出申请，经理获批后，方可加班，私自加班，将不计产量，不计工时。

## 第八章5s及现场管理制度

第三十条 工作台上的作业指导书必须依次排放，要求整洁，无污渍。

第三十一条 上机作业，工作台上上层只许摆放天平、胶料、骨架、螺丝刀、剪刀脱模工具，红框蓝框放置于工作台上第二层，其它一律不得摆放在工作台上。

的物料必须以明确的标识区分放置。

第三十三条 生产后的废物垃圾必须清理到指定位置，当日事，当日毕，不得遗留到第二天清理，当日值日生打扫场地和设备卫生后，应将所有的门窗和电源关闭。

第三十四条 工作结束后，所有工具必须放置于规定位置，工作台必须整齐摆放成一线，凳子归位。

第三十五条 员工在现场出现问题时，应先向班长反映予以解决，若班长解决不了，可以逐层向上反映帮助解决。

第三十六条 涂胶产量、硫化产量、挑选产量由车间班长核实。

第三十七条 硫化工序现场实行模数控制管理，以其中最少数字核算；挑选工序实行分工挑选独立核算；涂胶工序实行当日产量核算制。第三十八条 员工生产完成后，车间班长需要将每位员工的产量填写至相关报表，于第二天上交给车间主任审核。

## 第九章 报表制度

第三十九条 车间日报表统计员必须在生产后的第三天下午15:00前制作出来，提交给车间主任。

第四十条 车间员工薪资表，每周核算核对一次，同员工核对无误后，于每周五将上周工资表打印出来，经车间主任核对无误后，提交至上层领导审批。

第四十一条 所有员工均应填写相关报表，报表要求数字反映准确，清晰，报表干净、整洁；所有报表必须归纳清楚，易于查找。

## 第十章 员工培训考核制度

第四十二条 连续十个月考评达90分以上者，公司将其作为公司管理储备人才着重给予培养。

第四十四条 考核的目的：对车间员工的品德、才能、工作态度和业绩作出适当的评价，作为合理使用、奖惩及培训的依据，促使增加工作责任心，各司其职，各负其责，破除“干好干坏一个样，能力高低一个样”的弊端，激发上进心，调动工作积极性和创造性，提高公司的整体效益。

## 第十一章附则

第四十五条 本制度由生产部橡胶车间制订、解释并检查、考核。 第四十六条 本制度自2015年5月11日起实施。

目的：为进一步加强公司管理，维护本厂正常的内部管理秩序，保证生产工作的顺利进行，确保本厂的有序生产和财产安全而制定本规章制度。

- 1、按时签到上下班、做到不迟进车间及不早离车间、不旷工，请一天事假和病假（提前6个小时）必须经领班批准、请假两天或超过两天者，必须经厂长批准。
- 2、上班期间必须穿工作服，禁止穿拖鞋上班或工作时衣襟不整。
- 3、上班期间服从领班的正确管理和工作安排，不得私自更换工作岗位、离岗、脱岗、睡岗或随意串岗。因有要事暂离岗位必须向领班说明原因经批准方可。
- 4、不许在车间内乱扔杂物，当班期间各班组的工作范围之内及机台上不允许有杂物及塑料废料。
- 5、除工作餐和饮用水以外严禁在车间内用餐和吃喝，与工作无关的一切物品严禁带入车间。
- 6、按时完成领班交给的工作任务，不怠工和拒工，积极配合相关工作人员的工作。

- 7、当班期间不许在车间内睡觉及做与工作无关的事，严禁在车间内戏笑打闹，干扰他人的正常工作。
- 8、机台、线路、设备出现故障及有危及人身安全的隐患必须及时向领班汇报，不得隐瞒或故意制造异常。
- 9、车间内严禁吸烟，在吸烟区不允许有两人及两人以上同时吸烟聊天。
- 10、爱护和珍惜公司财物，做到不浪费、不损坏。
- 11、团结互助、积极上进，工作负责，重质量、讲效益。
- 12、新进员工试用期30天，不胜任工作者自行离开，扣发当月工资。须辞职者须提前15天向公司申请，同意后方可辞职，否则扣发当月工资。
- 13、全体员工必须服从公司统一安排，做好公司环境工作，保证厂容厂貌整洁。
- 14、违反以上各条例者，按处罚条例同等案例进行处罚，有不足之处公司将增补修改，解释权归全正塑胶有限公司。

全正公司

2015年3月10日

安全生产责任制

一、各生产班组领班。每人每起罚100元，若全年无工伤事故，每人奖励100元。

二、a□b领班，事故在哪个班，每起罚该班领班50元，罚该班全体员工每人10元，若全年无工伤事故，奖班长50元，奖全



班员工各10元。

金正公司

2015年3月10日

### 金正车间管理制度处罚条例

1、迟到及早退车间超过10分钟一次处罚10元，旷工一天扣三天工资，请假没有经领班批准擅自不上岗按旷工处理，两天含两天以上请假没有经生产部批准擅自不上岗扣六天工资。

2、当班期间随意串岗一次处罚5元，没有经当班领班批准擅自离岗一次处罚20元，不服从上级领导的管理和工作安排影响生产的一次处罚50元。

3、上班期间，不服从领导安排，顶撞上司一次处罚50元，工作中穿拖鞋及衣襟不整的一次处罚5元。

4、一经发现在车间和厂区内乱扔垃圾及杂物的一次处罚5元。

5、除工作餐及饮用水外，在车间内用餐及吃喝者罚款5元，带与工作的物品进入车间罚款10元，带易燃、易爆或有素的物品进入车间罚款100元并开除出厂，在厂区范围内私藏易燃、易爆及有毒物品一经发现送司法机关。

6、有怠工及拒工行为者，初次予以警告，屡次不改者开除出厂。

7、当班期间在车间睡觉者每次处罚10元，当班期间做与工作无关的事及在车间戏笑打闹干扰他人工作者每次处罚20元。

果的移交司法机关处理。

9、在车间内吸烟每次处罚10元，两人及两人以上在吸烟区吸

烟聊天超过十分钟每次每人处罚10元。

10、故意浪费公司财物每次处罚20元，故意毁坏公司及他人财物者按原价赔偿。

11、有出现下列行为者一律开除出厂：在厂内寻衅滋事、打架斗殴、偷盗及勾结厂外人员盗窃公司财物、私人财物，经两次教育不改者，以上情节严重者送公安机关处理。

12、以上各条款不足之处公司将增补修改，望各位员工能遵守并贯彻执行，如有触犯公司将本条例进行处罚。

金正公司

2015年3月10日