

社区开展清扫积雪活动 中学活动方案(通用6篇)

为了保障事情或工作顺利、圆满进行，就不得不需要事先制定方案，方案是在案前得出的方法计划。怎样写方案才更能起到其作用呢？方案应该怎么制定呢？下面是小编为大家收集的方案策划范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

焊接车间规划方案篇一

为了规范车间现场的生产管理，树立车间生产的良好形象，提高业务素质，提高经济效益、达到优质、高效、低耗以及现场生产管理工作能得到有效的实施。

适用于焊接车间所有班组、人员、所有区域。

3.1车间办公室负责起草、制定车间的现场文明生产管理工作细则，并组织车间的现场文明生产管理活动的检查及考核。

3.2各班组负责人及相关区域责任人负责按现场文明生产管理的要求执行。

4.1各班组负责按现场文明生产管理工作细则的规定组织、安排班组文明生产。

4.2现场文明生产管理检查。

4.2.1车间由办公室定期和不定期组织各班组负责人进行现场文明生产管理检查。

4.2.2现场文明生产管理检查以《现场文明生产管理工作细则》的内容进行。

4.2.3检查结果以公告的形式通知。检查不合格的班组、区域必须在规定整改的期限内进行整改，并落实到负责人。

5.2各班组每月现场文明生产以百分制考核，即每个月各班组有100分的考绩分；在100分的基础上进行加分（奖励）和减分（惩罚）。

5.3奖励方法

1□a.下料结束后入库，特殊料（比较大的，不易入库的）不需入库，所有工件凭图纸入库，入库后需马明富在黄票上标记“入库”字样并签字。

b.马明富做好出入库的记录。

c.入库结束后图纸由下料班返回办公室。

d.只下料不焊接的料不入库，直接转给各事业部。

2、焊接班接到焊接图纸/计划，凭图纸到仓库领料焊接，个别不能入库的料除外；马明富做好记录；焊接完图纸返回办公室。

3、型材不入库，外协回来的小件型材入库，所有外协回来的件入库，凭图纸领取；马明富做好出入库记录（外协回来的所有件须经质检检验合格方可入库）。

4、所有工件入库前要经质检检验合格，否则不予入库。

焊接车间规划方案篇二

班现有人员xx人，元月份间新入员工xx人，班组倡导“传、帮、带”体制，以老带新，整体战斗力大有提升，全年共焊接工程机械系列个品种共台驾驶室总成，全年加班时间比去

年每天减少x小时，星期天休息时间比去年增多x来天，质量日报频次比去年减少x%[]人员综合技能大有提高，能独立生产各类型产品比去年多x个品种，班组响应公司号召，利用空置闲地，抽调业余时间开荒种植菜园，美化了公司环境，累计交菜x余斤，整个班组精神面貌神采奕奕，斗志昂扬。

一直倡导“安全生产，预防为主”的安全理念，上半年组织全员参与学习《职业健康安全危险源预防措施[]x次，安全理念测评考试平均成绩达x分，下半年接着实施[]xx公司机械产业园安全生产标准化岗位达标考评办法》全员通过，平均成绩达x分，全年共学习x余次，现场安全措施讲解x次，修饰班全年对电动葫芦、单臂吊、桥式行车实行专项培训十余次，整改平衡器安全绳、安全挂钩x余次，每周安全检查电源线、劳保防护用品穿戴及各工位安全危险源防范措施，日清日结，全体安全意识加强，全年无重大安全事故发生。

生产作业现场井然有序，工位器具、物料转运车定置存放，悬点挂放高矮一致，二楼平台死角彻底清理，每日巡检，喷涂各色定置线每季度一次，各种“6s”管理标识掩然入目，重点培训全员“6s”理念标准化，采取相应措施使整个班组的工作环境焕然一新，整齐化一，全年班组在车间的“6s”评比看板中比去年同比上升了30%。

全年全员参加质量培训学习x次，在x月份公司质量整顿月中自查自纠各类问题x项，上报攻关课题两项，成立攻关小组按时整改到位，全员学习《质量过程控制程序》十大系列，学习《以质论资考核细则》、《质量体系日检查标准十二条》并运用到工作中，下半年生产期间主要以xx中卡、小卡产品为主[]xx首次x台批量生产取得了重大突破，全员综合操作技能及各相关质控点细节化要求较去年均有很大的提升。

自开年以来，班组重点宣传“五小革新”活动，发动大家针对各自岗位上的“拦路虎”，难点开动脑筋，发扬车间“持

续改进无止境”的理念方针，从省时、省力达到一致性为出发点。制作工装、夹具辅助设施等入手，全年班组共自制工装x个，上报制作精密性工装和总拼台整改完善x频次，保质提速的前提下精简工序工位x个。保养、修理、规范各类工装十余次，特别是在x月份期间，开发试制x产品三次共二十余台，班组部分骨干人员利用休假及晚上时间和技术设计人员共同手工制作装饰罩、护板、导流板类并完善到玻璃钢件，为该产品开发投入市场起到了及时保证作用。

20xx年全年产品总量受汽车行业经济形势波动较去年有所下降，在夏季低峰生产期间班组人员流动量较大，劳纪表现及“6s”现场方面较去年车间评比下降x%□x月上夜班期间赤膊露腿安全防护用品穿戴不规范，这些安全隐患有所抬头，地链维护，设备保养不到位现象时有发生□x试制产品在x月份出现x起质量问题，单独生产x系列□xx系列□x系列产品时质量问题频次高等等现象都已得到扼制和预防。

在新的一年里，班组继续加大“五小”活动的发扬和激励，继续发挥持续改进的实际行动，重点以提升产品质量精细化操作为重点，加强一专多能地培养和训练、工位之间相互交流，沟通实践。继续发扬焊装车间“不怕苦、不怕累，任劳任怨”的精神，安全生产预防，现场“6s”完善巩固加大提高，劳动纪律更待加强，使全员整体综合素质再上一个台阶。

总之，在20xx年工作中虽然取得了一定的成绩，但也积累了一些教训和经验，在20xx年的工作中，我们定能扬长避短，再接再厉□xx公司工程机械系列定能再创新高，再造辉煌。

焊接车间规划方案篇三

一、改造实施生产线的拆装由专业改造公司进行，生产线的具体项目改造由专业产品生产公司进行，生产车间工作计划

书。

二、改造目的挖掘生产线潜力

提高平均车速

提高生产线效率，降低生产成本

适应未来市场需求

三、改造计划
在改造生产线的速度一定的前提下，设备效率影响了整个生产线的效率。据珠三角及长三角的设备配置来看，采用2台纵切1台横切机1台堆码机是未来生产线配置趋势。当然纵切机采用bhs或马贵等换单速度在1秒以内国际品质的纵切机，用1台足够。

建议生产线设备采用1台轮转切断机，2台纵切机，1台横切机，1台吊篮堆码机的配置。

自动化改造全线采用变频。包括将现有的单面机，双面机，及吸风电机的驱动电机改为变频电机，采用变频器控制。这项改造可在5-6个月内收回投资。此项改造投资不大。可由当地的自动化公司实施，也可由行业内专业自动化公司实施。

采用生产线测控管理系统。资料另附。

采用erp生管系统。各个专业公司作了大量宣传，其功能不在此赘述。

蒸汽系统改造
生产线疏水系统改造现有的疏水阀，很少有根据生产线的实际情况设计的，没有计算好生产线的蒸汽流量，使疏水阀没有发挥其应有作用。用气设备里面的水没有及时排除或排气过多，造成设备表面温度总是上不去或在工作时降温，从而影响了生产线速度。疏水阀没有检测装置，不好

排除故障。建议采用新型带有检测装置的节能疏水阀，其漏汽率在5%以内，而国标是3%。这项改造能节省燃煤3-5%。同时也为蒸汽冷凝水回收提供了保障。

生产线冷凝水回收改造进入锅炉的水每提升7度，就可节约燃煤1%。将生产线上的冷凝水进行闭式回收，综合节能在26%以上。在煤炭等能源价格飞涨的今天，其现实意义更大。

以上改造同时需进行，才能达到预期的效果。推荐的回收系统由单独资料介绍。

采用接纸机纸箱行业已进入薄利时代，纸箱成本中原纸材料所占的比重又为最大，所以节省原纸与纸箱制造企业的效益息息相关。作为瓦线上能明显带来节约原纸效果的接纸机越来越被纸箱制造企业所接受。

目前国产瓦线平均速度为60-120米/分钟，但是市面上销售的自动接纸机接纸速度一般达到150-250米/分钟，并且价格昂贵。中低档瓦线上安装此类接纸机显然不经济。推荐的自动接纸机资料另附。

胶水系统改造建议采用小循环制胶方式。

国内做自动制胶机的企业有成都创新，成都澳锐达，广东小华机电，中国台湾椿桦等，在时机成熟时可采购。如需资料，请提前通知。

整厂物流系统改造物流系统对提高车间工效意义重大。青岛以明伟，明辉等企业为代表，成为了瓦楞纸板行业物流系统的生产基地。

防止倒楞或压扁楞尖，保持瓦楞成型好，保证纸板厚度和强度

无需调整高度即可随意通过各种纸材

热压板

提高员工的可操作性(如：三层/五层纸板间的压力自动调整)

国内此项改造企业有小华机电，杭州大华等公司。

其他维修性改造需要维修的瓦楞辊，涂胶辊等建议找专业厂家比如海力，大松。

焊接车间规划方案篇四

(一)、车间奋斗目标：

安全环保无事故，创先争优建和谐。。

(二)、主要目标：

1、主要指标：一是硫磺包装量年计划20.00万吨；二是新鲜水、电量、能耗等指标(略)。

2、硫磺成型、包装、发运总量100%完成年计划任务；硫磺发运出厂合格率、上级抽查合格率100%；设备完好率为99.99%，设备事故为零；安全环保生产消灭上报事故，实现“三零三率”。

3、全力以赴确保12万吨/年硫磺成型包装装置(第二期)安全环保经济开工成功，实现食品添加剂硫磺生产规模达22万吨/年，成为全国第一大食品添加剂硫磺生产企业。

4、加强员工思想管理和技术培训，不断提高队伍整体素质，创先争优，比学赶超，事争第一，建设和谐。

1、抓班子带队伍激励斗志。一是在领导班子建设方面。我们以建设“四好班子”为目标，通过与时俱进增强班子成员的事业心、责任感、创新力，把车间领导班子培养成为管理精、能力强、贡献大的班子，带领职工赶超中国石化同类装置先进水平。二是在职工队伍建设方面。我们通过抓好安全意识、效益意识、发展意识、大局意识与和谐意识教育，在加强全民工教育管理的同时，加强对劳务工的教育管理，进一步激发职工队伍“比学赶超，事争第一”的斗志，带出一支能保安全、能保稳定、敢超先进、敢当模范的职工队伍，确保车间奋斗目标实现。

2、抓安全树环保确保达标。一是加强安全环保教育。进一步提高职工的安全意识、自我保护意识和保护环境意识，努力打造全国第一大食品添加剂硫磺生产基地，为公司安全环保建设作出贡献。二是抓好各项制度的落实，特别是交接班和巡检制度，抓好装置安全平稳生产。组织开展“班组义务安全员”活动，广泛发动职工开展hse观察，从职工自身的“低、老、坏”现象入手，认真查找和纠正身边的“三违”行为，彻底消除自身的习惯性违章行为，树立“我要安全”、“人人都安全员，人人都安全第一责任人”的理念。三是抓好隐患排查和整改。每个班组每月上报一项隐患，车间组织评估，特别是生产设备方面存在的隐患，由专业组和班组共同排查。四是抓好重大作业环节的作业管理，按照“四特一态”管理要求，严格执行领导干部带班制，确保特殊和紧急状态下的安全生产。五是坚持做好车间的“月检”和班组岗位的班(天)检查，努力促进qhse职责的落实。车间将围绕安全生产为中心，把各岗位安全生产职责落实到日常生产管理工作中去，确保“一岗一责制”落到实处，把劳务工纳入同全民工一样在安全生产工作中享受同等教育培训、同等管理考核、同等奖励处罚的权利与义务，营造安全生产全员参与、全员共管的良好局面。六是抓好直接作业环节的安全管理和承包商管理，确保每个作业环节的施工安全。

3、抓管理细考核实现目标。一是建立完善追标管理工作制度。

为落实车间制订的“追标”措施，车间结合当前的管理实际，修订新的管理工作制度：专业组每周集中向车间领导汇报指标完成进度、分析存在问题、讲明下周管理措施；车间主任每周对专业组的“追标”管理情况进行详细点评，并向各专业组和全体管理人员提出具体的指导意见；每月召开一次班组长以上干部的节能增效管理分析会议，每月组织一次综合大检查，对车间及班组落实车间“追标”情况进行细点评，确保追标工作落实到位。二是充分发挥各项考核制度的作用。车间在认真总结今年各项管理工作的基础上，以岗位职责为主要内容，围绕车间的成本奋斗目标，修订车间各项管理制度，重点是对生产管理过程经济技术指标提升和员工队伍建设等进行细检查、细考核，并加大考核力度，密切与各专业配合、沟通，实行成本消耗跟踪控制，发现异常，立即纠正，努力做到降本减费。充分调动全体员工安全环保、优化操作、做大产量、节能降耗、节水减排、准确发运的积极性，确保车间各项目标的实现。

8、全力以赴确保12万吨/年硫磺成型、包装装置(第二期)安全环保经济开工成功。一是成立新装置开工筹备领导小组，由车间主任当组长，全面负责新装置投产前的各项准备工作，确保各项准备工作按计划进度完成好；二是借鉴现有的10万吨/年硫磺成型包装装置(第一期)在开工建设及投产前的各项准备工作中取得的成功经验，重点抓好设计图纸审查、设备选型、人员培训、开工方案、技术规程、操作法等技术资料的编写；三是根据车间目前的生产情况和员工构成实际，争取新增岗位人员早日到位或者给予政策支持，确保新装置新岗位新人员能按计划进度进行上岗培训；四是加强培训。培训方式分为基础理论知识培训、专业知识培训、对口装置培训、现场技术练兵、叉车培训等，这些培训中包括相关的安全、消防、气防、环保知识和基本技能的培训。其中现场练兵还包括岗位操作法学习、试车方案学习、现场熟悉装置、现场模拟操作、反事故演习等内容。

焊接车间规划方案篇五

班组成员：王清福，徐聪，郭长坡，汪开智。三人均为得力干将，所以工作中也没有遇到任何困难。

1、能完成领导交待的工作任务。

2、杨xx出差时我对生产情况也有处理不合理和不及时的情况，但同时也得到了锻炼。

3、工作中能与设备部、槽窑部、成品部及物流部进行有效沟通，08年曾做过同样的工作，所以没有压力。

4、杨贵全给了我很多独立处理邮件、报表和组织工作的机会，在此感谢。

11年度所在班组内安全工作到位，没有出现安全事故。

1、重视班组成员工作能力和沟通能力的培养，人的问题是最重要的，所有的问题都是人的问题。

2、极少出现部门间的生产问题纠纷。

3、对员工工作的积极性以引导为主，每天均按《作业标准书》和《作业指导书》要求完成各项检测工作。班组成员能积极主动相互协作完成生产任务，产品被投诉情况较少。

4、班组人员能积极参加公司和部门组织的会议和培训。

5、没有产生人员流失。

6、按公司培训要求对品管部和槽窑部各组织了一次培训。

1、安全上岗。

- 2、继续重视员工工作能力和沟通能力的培养。把好产品质量关，按要求作业，重视执行力。
- 3、制定完善的工作备忘录和工作计划，力求做好日常生产工作中的每一步。
- 4、提升自身修为和能力，完美的团队需要积极上进的员工。

焊接车间规划方案篇六

车间安监员安全生产责任制

- 1、认真贯彻执行党和国家安全生产方针、政策、法律、法规及公司安全管理规定，在安监部门和车间的领导下负责监督考核本单位各级领导、班组长和员工对党、国家安全生产方针、政策和公司安全管理制度、指令及本单位关于安全生产决议的贯彻落实执行情况。承担监督监察主体责任。
- 2、认真执行公司和本单位一系列安全制度、规定、指令等，积极参加安全各类活动，杜绝“三违”现象。
- 3、参与本单位的安全监督检查与考核，并表格化、规范化、制度化。参与制定本单位安全宣传教育培训计划和其他安全管理制度，并监督、考核执行情况。
- 4、参加安监部门及事业部组织召开的安全会议，完成交办的安全工作，处理安全管理问题，上报每月安全管理考核情况。
- 5、依照公司和本单位安全管理制度，对本单位管理者、施工人员实施监督检查，并按规定权限作出相应的处理意见或报告安监部门进行处理。

任者的处罚，完成领导交办的其他安全管理工作。

班组长安全生产责任制

- 1、认真贯彻执行党和国家安全生产方针、政策及公司安全管理规定。严格执行安全技术操作规程和本单位及岗位安全管理制度，在上级领导的领导下，对本班组安全管理负总责，是本班组安全生产管理的第一责任者。
- 2、坚持“五同时”原则，在计划、布置、检查、总结、评比工作的时候，同时计划、布置、检查、总结、评比安全工作。做好职业危害防治工作。杜绝违章指挥。
- 3、负责对员工安全生产责任制和安全管理制度落实和劳保用品、用具佩戴情况的监督、检查、考核。
- 4、负责本班组员工安全和职业危害防治宣传教育，增强员工自我保护和互保能力。
- 5、负责本班组事故隐患的排查和整改，组织落实安全和整改指令。组织落实好“雨季三防”、防寒、防冻等工作。
- 6、认真执行公司和本单位一系列安全制度、规定、指令等，积极参加安全各类活动，杜绝“三违”现象。

2 / 21

新入职人员、变换工种及复工人员，按照公司规定重点加强培训并考核，确定具备安全生产能力后准许上岗；认真开展好岗前隐患排查活动，对隐患及时排除。做好活动记录。接受各级安全检查和指令。

- 8、认真贯彻“三不”原则，积极开展“三无”班组活动，查处“三违”现象，对“三违”人员提出处罚建议。

9、认真贯彻执行机电设备安全管理规定，加强机电设备和用具、器具的安全管理，保证其完好，确保安全装置配件齐全、性能可靠。

10、熟练掌握本单位内动力设施状况、使用情况和应急救援预案，当发生事故时，立即汇报，并积极组织人员进行事故抢险，参与事故调查处理和善后处理工作，做到“四不放过”。

11、负责本班组产品工艺要求及操作规程进行作业。质量事故隐患的排查和整改，组织落实员工焊接工艺、质量等工作。

12、完成领导交办的其他安全工作。

3 / 21

电焊工安全生产责任制

1、认真贯彻执行党和国家安全生产方针、政策及公司安全管理规定，认真贯彻执行《安全技术操作规程》和本岗位安全管理制度。对本人、本岗位人员和本岗位机电设备、财产的安全负直接责任。

2、积极参加安全宣传教育培训、提高专业技术水平、自我保护和互保能力。

3、积极参加本班组班前会、班后会、周一安全例会和周五安全系列活动。认真开展好岗前隐患排查活动，对隐患及时排除。做好活动记录。

4、按规定佩戴劳动保护用品、用具，杜绝职业伤害。 5、认真学习、熟练掌握员工安全生产的“十项”权利，做到“四不伤害”。

6、认真学习、熟练掌握本岗位作业规范和各种设备、器具安全装置的性能及正确使用方法，加强生产现场和机电设备、器具的检查和保养，发现问题及时汇报和处理，保证现场和设备、器具完好，确保安全装置配件齐全、性能可靠。

7、认真执行公司和本单位一系列安全制度、规定、指令等，积极参加安全各类活动，杜绝“三违”现象。接受各级安全检查和安安全指令。

4 / 21

8、特殊工种要持证上岗，严格执行交接班、巡检、停送电和要害岗位的管理制度，认真监视各种仪器、仪表的指示、显示和动力供应及设备润滑、冷却、运转等情况，发现异常及时处理或上报，并填写记录。

10、严格按照产品工艺要求及操作规程进行作业。

11、强化品质观念和工作责任心，作业者须检查上道工序作业的质量，并确保自己焊接的工具无错/混或不合格品进入下道工序。

12、节约用电，用油，用水，降低消耗，坚持交旧领新。

13、增强效率意识，加强协调配合，确保当班生产任务的按时完成。

14、定置定位摆放现场所有设备、工件、工具，确保现场整洁、走道通畅

15、按规定填写当班各项相关记录，交接班时认真做好交接班工作

16、在班组长的带领下，认真做好“雨季三防”、防寒、

防冻等工作。

17、做好岗位安全检查工作，完成领导交办的其他安全工作。

5 / 21

车间安全负责人安全生产责任制

1、认真学习、贯彻、执行党和国家的路线、方针、政策以及公司会议决议精神，认真履行职责、坚持原则、严格纪律、忠于职守、维护大局。

2、负责本单位的行政工作，安排山能机械集团公司下达的月、季度生产计划，掌握进度，保证落实，并每月进行一次全面总结，提出今后的工作重点和目标。

□

3、每周组织召开一次车间安全主题会议，及时总结布置安全工作。

4、建立健全本单位各项管理制度，明确职责分工，以身作则，带头执行。

5、组织制定本单位安全生产规章制度和操作规程 6、重视安全生产，是安全生产的第一责任者，坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格贯彻“五同时”原则，坚决做到不安全不生产。每月组织安全生产标准化旬检查、月验收。

7、建立健全以经济核算为中心的信息反馈系统，增收节支，降低

6 / 21

成本，在奖金分配上向苦、累、险倾斜。严格劳动纪律，强化内部管理，做到奖罚分明。

8、加强质量管理，严格工艺标准，落实好设备管理，为生产提供有力保障。

9、组织编制、制定本单位精细化管理的考核制度，并负责督促、落实、检查、考核。

10、负责落实好本车间“雨季三防”、防寒、防冻、防火、防盗等。

11、组织制定并实施本车间安全事故应急救援预案。 12、及时、如实报告生产安全事故。

13、完成领导交办的其他安全工作。

7 / 21

车间工会主席安全生产责任制

1、认真贯彻执行党和国家的方针、政策、法律法规及安全生产的有关精神。

2、在公司工会的领导下，认真组织工会委员开展工会活动和群众安全监督检查。支持员工行使安全生产十项权利，依靠宣传教育，引导员工自觉的遵章守纪，实现安全生产。

3、监督本单位行政，贯彻执行党和国家有关法律法规，本单位职代会做出的决议执行情况，参与车间的工资分配，提出分配意见。

4、参与本单位重大安全问题的研究处理。加强工会对劳动保护的监督检查，协助有关部门和本单位落实好职业病防治工

作。

5、深入现场，了解安全生产情况，对存在的重大隐患提出处理意见。

6、深入员工，做好困难职工的家庭调查，并及时了解员工的思想动态，做好困难职工的帮扶和救助。

7、及时发现员工中的各种矛盾和争议，并做好调解工

8 / 21

作，同时做好员工的信访工作，避免员工群体上访事件的发生。

8、组织员工开展爱国卫生运动和防疫工作，避免重大疫情的发生。

9、熟练掌握本单位的动力设施状况和使用情况，如应急救援预案，积极参与事故抢救，调查处理和善后处理工作，提出对责任者的处理意见。

10、完成上级领导交办的其它安全工作。

9 / 21

焊接车间岗位职责、车间分管技术副经理安全生产责任制

1、认真学习、宣传、贯彻、执行党和国家的方针、政策、路线以及会议决议精神，坚持原则、严格纪律、事事处处起模范带头作用。

2、负责指导、检查、考核生产单位技术管理和工艺纪律执行情况，对涉及安全性能的设计项目、工艺技术、工程任务书、

安全技术操作规程等，承担安全技术管理主体责任。

- 3、负责组织实施工序质量管理，确保产品质量稳中有升。
- 4、落实好技术施工、产品质量控制、设备计量器具等方面的工作。
- 5、负责组织实施本单位人员的安全技术培训，不断提高员工技能。
- 6、负责指导、检查、考核各班组技术管理工作和工艺纪律执行情况。
- 7、主持本单位新技术、新工艺、新材料的推广应用工作。

10 / 21

- 8、落实好技术图样的保密安全，落实好防火工作，落实防火措施和应急预案等工作。
- 9、组织落实本部门安全整改项目，确保如期完成。
- 10、做好日常安全工作，完成上级交办的其它安全工作。
- 11、落实好现场管理与文明生产，坚决制止“三违”现象，每周查三违不得少于一次。
- 12、完成上级领导交办的其它工作。

11 / 21

车间技术员安全生产责任制

- 1、认真学习、宣传、贯彻、执行公司和车间有关会议精神，坚持原则，严格遵守劳动纪律。

2、协助分管领导落实好技术施工、产品质量控制、设备计量器具等方面的工作。

3、指导、检查、考核生产单位技术管理和工艺纪律执

12 / 21

行情况，包括安全设计项目、工艺技术、工程任务书、安全技术操作规程等。

4、负责组织实施工序质量管理，确保产品质量稳中有升。

5、落实好技术施工、产品质量控制、设备计量器具等方面的工作。

6、协助分管领导组织实施本单位人员的安全技术培训工作，不断提高员工技能。

7、负责指导、检查、考核各班组技术管理工作和工艺纪律执行情况。

8、协助分管领导做好本单位新技术、新工艺、新材料的推广应用工作。

9、做好技术图样的保密安全，落实好防火工作，落实防火措施和应急预案等工作。

10、做好日常安全工作，完成上级交办的其它安全工作。

11、落实好现场管理与文明生产，坚决制止“三违”现象，每周查三违不得少于一次。

12、完成上级领导交办的其它工作。

13 / 21

车间调度员安全生产责任制

1、认真学习、宣传、贯彻、执行公司和本单位有关会议精神，坚持原则，严格纪律，事事处处起模范带头作用。

14 / 21

安全生产指令，并检查考核、落实情况。

3、在生产调度过程中，首先考虑安全生产条件，对安全整改、改善安全生产条件和安全技术措施计划等项目优先安排，及时调度。坚持安全生产的五同时，杜绝违章指挥。协助主任检查考核下属人员安全生产责任制的落实情况。

4、参与、组织本单位生产型专业会议时，将安全生产列入会议重要内容，并做好记录。

5、协助事业部、车间领导考核车间值班情况，及时准确掌握安全生产信息，做到信息准确、上报及时、传递迅速、记录齐全，加强对夜班值班重要岗位的巡查，严格考核和奖惩。

6、掌握本单位生产区域动力设施情况、使用情况和应急救援预案。当公司发生事故时，在上级领导下，协助指挥事故抢险，及时向上级报告事故。

7、发生事故时，协助上级领导开展抢险救灾工作。 8、做好日常综合调度安全工作，完成领导交办的其它安全管理工作。

9、落实好现场管理与文明生产，坚决制止“三违”现象，每周查三违不得少于一次。

15 / 21

车间设备员安全生产责任制

1、认真学习贯彻党和国家安全生产方针及公司安全管理规定，在经理领导下，认真履行本部门安全职责。

2、按时参加公司、本单位的安全会议、安全检查、安全

16 / 21

评价活动，对查出各类安全隐患和问题督促整改。

3、协助车间领导编制车间机电设备安全管理制度和设备大修、维修、保养计划。

4、加强机电设备的安全管理，及时联系机电部做好技术修理，保证机电设备完好，确保设备安全装置配件齐全，性能可靠。

5、及时与上级领导汇报工作中存在的问题，定期组织研究设备修理环节中存在的问题。

6、参与本单位新安装、大修和改造设备的鉴定验收。 7、负责监督本单位起重机械、机动车辆、承压设备及设施等特种设备的定期安全检查和年检工作。

8、深入设备修理现场，检查安全隐患，并提出相应的安全措施。

9、当发生机电设备事故时，应及时赶赴现场开展抢险工作。

10、当公司发生事故时，立即赶赴现场，参与事故的抢险救灾、调查处理。

11、做好日常安全及设备信息采集工作，完成上级交办的其它安全工作。

17 / 21

车间核算员安全生产责任制

18 / 21

真履行自身安全职责。承担日常安全培训、职业病防治、劳保用品管理的责任。

2、根据公司生产需要，编制劳动保护用品、用具采购计划，确保劳动保护用品用具及时到位。并负责组织质量验收。

3、根据《山东省劳动保护用品发放规定》，及时向公司有关部门申请发放各种防护用品、用具。认真检查劳动防护用品的佩戴、使用情况，发现问题及时将纠正处理。

4、深入生产现场，收集本单位劳动防护用品使用的信息。

5、做好劳动防护知识的宣传，提高员工的安全防护意识，做好自我安全保护。

6、认真核对日常安全投入内容并登记建档。

7、落实好日常工作，按时完成上级领导交办的各项工作。

班组安全员安全生产责任制

1、组织本班职工学习劳动保护政策、法令，企业的规

19 / 21

章制度和安

全知识，不断提高班组员工业务技术素质。

2、协助班组长对本班工人特别是新员工进行安全教育。 3、经常检查各种生产设备的安全装置、防尘、防毒设备及劳保

用品的使用情况，发现问题及时向班组长和值班干部汇报。

4、班组安全员应正确行使自己的权利，努力维护班组员工的合法权益，及时向上级领导反应安全生产管理上的薄弱环节。

5、班组安全员应以身作则、尽职尽责、当班汇报，对“三违”现象及安全隐患立即制止。

6、积极向本单位领导提出安全方面的合理化建议。 7、积极带头完成本单位急、难、险、重任务。8、生产现场发生事故时，积极参与抢险救援，最大限度减少公司损失。

9、按时完成公司领导交办的各类安全任务。

班组安全哨兵安全生产责任制

20 / 21

1、认真贯彻执行党和国家有关安全生产方针、政策、法律、法规和公司安全管理规定。

2、按照公司的要求，积极参加安全活动，并纪录齐全。 3、严格执行安全生产的各项规章制度，坚决制止“三违”现象。

4、积极向本单位提出安全方面的合理化建议。 5、积极带头完成本单位急、难、险、重任务。6、发现安全隐患，及时制止，并责令整改。7、监督本班组人员正确使用和管理劳动保护用品、灭火器材。

8、生产现场发生事故时，积极参与抢险救援，最大限度减少公司损失。

9、按时完成公司领导交办的各类安全任务。

焊接车间规划方案篇七

一、班组的建设与管理得到加强。

1、充分利用车间班前班后会，将公司做大做强的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了自身专业知识学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，了解产品的工艺要求，认真学习api标准，使我能真正发挥技术骨干和模范带头作用。

二、狠抓安全管理不放松。

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周六生产例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

三、生产、技术管理得到加强。

质量技术科为班组配备了专职质检员，加强了对产品的检查力度，对产品的工艺各项参数进行控制，避免不合格的产品流出车间，减少了客户的质量异议。

四、现场管理得到改善。

制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

一、安全方面：

安全管理有好多没有到位，这主要表现在以下几点：

1、安全管理力度不够。安全培训不到位，检查不到位，有好多时候，由于我们的工作当中劳动量比较大，工人的体力消耗比较大，为此在生产安全检查过程中，发现的安全隐患没有严肃的指出或者没有按照安全管理制度进行处罚，现在想来是完全不对的，在安全事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭安全隐患。为此，我想在今后的的工作中，不存在人情面子的安全隐患没有指出或处理的。

2、违章操作的几乎没有处理过。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时又没有发生安全事故，所以大多只是口头批评，而没有严肃处理。现在想来，这是安全隐患的重中之重。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，一律停工休息。

二、生产、成本方面：

因简单追求产量，使有时个别班组为了当班的自身的利益，出现了：

1、交接班不协调。私自修改加工程序，对设备进行超负荷运行，磨损刀杆，对下一班的正常生产造成难度。

2、设备带病工作。在生产过程中，为了尽可能的提高产量，在设备出现故障隐患时，没有及时进行修理，结果既缩短了设备使用寿命，又加大了设备维修资金的投入，把设备的维修时间转移到了下一个班次，并延长了维修时间。凡是已经发现设备有简单的小故障并通知维修工维修，应该停车检修而没有停车的，加大处罚维修工的力度，同时我们在今后的的工作中要进一步建立完善的管理制度，我在想能不能把技术工（维修工）分出几个档次，这可以通过考核或者评审的办法

进行分档，这样如果发现维修工人不处理当班设备故障的，进行降低技术工档次的处罚。

3、管理不到位，有跑冒漏现象，成本考核制度不健全，落实责任不到位。应加大管理力度，建立成本考核制度，量化考核。

三、质量方面：

1、下料长度不一：原因：管理不到位。方案：

(1) 找最佳标准，定量管料长度

(2) 随时抽查。

(1) 加强教育及考核力度

(2) 加大巡检力度，防止漏检。

四、现场管理方面：

定置管理仍没有完全到位。到目前为止，我们还没有真正的对所有的物品进行定置管理，只是临时决定一些物品的摆放，同时由于工人的懒散性和素质的高低不等，有时在作业场地完成作业后，不能做到人走场地清，乱放的现象仍然存在。这一点我们应该建立定置管理图，以便在今后的工作中能够依图加强巡查，对未按照标准进行摆放的，进行严格处罚。

五、设备现场管理没有完全到位。

由于人人都有惰性，操作人员总是能省事就省事。这样设备上面的铁屑及切削液等经常不能及时清理。为此，我们准备加强设备铁屑及切削液清扫的检查，对能够及时清理并及时检查出设备隐患的，给予一定的奖励，对没有及时清扫的班组，则给予适当的处罚。

六、培训方面：

1、在岗位培训方面，不要说其他人了，就是我本人，实事求是的说，学习的也少了，我现在感觉靠经验进行管理是不行的，而现在我的技术知识又太有限了，因此在工作过程中大多靠的就是经验了。这一点在今后的工作中，准备加强学习，首先自己能够解决的办法就是多召开一些岗位工人的专题会议，让大家多谈一谈工作中的好的经验和办法，这样既提高了其他人的岗位工作能力，对我也是一个学习。

的培训几乎没有。这样大多数工人的各方面的素质差距太大，一般岗位人员认为自己不被重视，挫伤了一般人员的工作积极性。

七、个人存在问题：

1。自身管理水平欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2。工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3。安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章制度，做好安全工作。

为切实抓好xx年班组的工作，我将按以下几个方面进行开展工作：

1、继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。全面落实安全生产责任制，重点抓好班组管理。发现问题立即处理当事人。对查出的安全隐患，当作事故对待，按照事故三不放过原则进行处理。小事当作大事抓，把事故消灭在萌芽之中。

2、做好节能降耗，降低生产成本。

(1) 会同车间制定班组交接班制度，加大检查力度，提高产量，确保产品质量。

(2) 加大低值易耗、辅材的考核，低值易耗品、切削液、机械油、刀片进行计量，降低产品消耗。

3、强化质量管理

(1) 进一步完善生产工艺，对影响产品质量，如碰伤端面、内镗表面光洁度加大管理力度，防止次品与废品的出现。

(2) 加大生产工艺的检查力度，对不认真执行工艺的员工进行通报批评，并上报处理。

4、认真落实公司下达的生产任务。

(1) 根据各车间用工人员情况，制定最佳用工人员方案，由班组和车间共同配合积极招收新工人，确保正常生产人员的配备。

(2) 合理调度、均衡生产，根据生产需要，协调好各工序生产进度，合理调配各工序生产任务。

5、积极做好现场管理

(1) 对成品或半成品以及废品区别存放，加强巡查，对未按要求进行处罚

6、加强自身学习，并认真注重岗位培训。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

焊接车间规划方案篇八

作为车间安全生产的第一责任人，对本车间范围内的现场安全管理全面负责。带头并监督全车间人员落实各项安全生产责任制，严格执行各项安全规章制度和操作规程，抓好安全生产管理，组织车间人员定时巡检并及时处理安全隐患，做到不安全不生产。

加强和车间人员沟通，及时了解员工思想动态，通过车间安全活动及有针对性的培训逐步提高车间人员操作技能、安全意识和应急技能，将公司的安全培训计划落到实处。对车间安全人员进行业务指导，指导员工开展安全工作，搞好员工安全技术操作。

解决安全问题，带领指导并监督车间人员加强班中巡回检查工作，对生产设备的运转状况、各工序的运转情况定时巡检，及时发现异常情况，并及时交出处理，防止事故发生。对经常出现故障的设备和部位，集合班组人员一起分析原因，提出解决方案。

检查现场作业现场安全环境和监督员工按操作规程规范操作，及时制止不安全行为和处理违章作业。认真落实公司检维修作业安全管理制度，特别是动火、进入受限空间、登高等危险作业时，严格监督班组人员按照作业程序执行，并确保各项安全措施落实后方可实施。督促班组人员保持作业环境的整洁，及时的整理和整顿作业区域内的物品，并及时清扫现场保持现场卫生。做好交接，严格执行交接班管理制度，当面将生产发现的异常及处理情况以及安全设施情况交接清楚。

焊接车间规划方案篇九

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。

（一）是坚持开展安全培训工作。将安全用电、各工种及设备的操作规程和应急抢救知识作为培训重点，不断强化意识安全。

（二）是突出安全重点，抓好安全薄弱环节的有效监控。加强中夜班现场管理，坚持车间管理人员跟班作业；重点抓好预处理酸洗，镀铜酸洗碱洗，行车吊运等要害部位的管理工作。

（三）是坚持安全常规管理，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。

节能降耗是公司长期发展的重要工作，节能降耗就意味着增效，只有增效我们的企业才会有更美好的明天。***年我们将在以下几方面开展工作，以期进一步降低原辅材料和能源消耗，为企业节省没一分钱。一是合理安排人员，对现有的岗位人员进行梳理，以产定员，尽量减少公司的劳动力成本；二是合理安排工作时间，尽量连续生产，避免能源浪费，合理安排用电时间，大用电量的设备尽量在晚上开启，并在生产间隙关闭水电气，节约每一度能源；三是对原辅材料进行精细管理，杜绝浪费现象的发生，将原辅材料的消耗控制在3%之内；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

应对****实芯焊丝在质量管理上存在的一系列问题，我们将在****年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。一是加强生产操作人员质量培训，强化员工质量意识。我们将与质检部门合作，对操作员进行定期的培训，使员工了解质量工作的重要性，并对iso9000质量管理体系有初步的认识，且在平时生产现场中对员工的质量意识不断强化，使其熟知本工位可能产生的质量问题和避免方法。二是加强检验员的质量巡检工作，避免重大质量事故的发生，并要求其对当班质量情况记录在案，使我们有迹可循，便于质量管理与研究。三是建立合理的奖惩制度，在考核机制中加入质量考核，与

员工的收入挂钩，奖优罚劣。通过以上措施保证全年产品一次合格率达到98%。

在经济运行部的领导下，针对车间设备管理现状，制定办法加强设备保养及管理，不断提高设备保养技能，有力的保证了生产效率的提高和产品质量的稳定：一是制订设备保养及管理办法：对设备的日保、周保、月保制度化，定期检查，实施各种激励手段，引导员工运用正确的方法进行设备保养。二是要加强设备保养技能交流、培训，定期召开设备管理会议：主要是纠正不良设备使用和保养行为，交流工作技能。上述措施有效的保证了设备的高效、稳定运转，为按时保质交货提供了强有力的支持。

在***年，我们将加强员工的生产工艺培训，增加员工对本工位的工艺熟知度，加强员工的技能水平，保证工艺的贯彻率达到98%。

在****年，我们将进一步加强生产现场管理，对生产计划，生产组织，人员、设备、物料调配等不断优化，保持生产现场的整洁有序，推进标准化生产，推进5s管理制度，力争在****年生产管理工作不断提高，走上新台阶。

最后，要力所能及地帮助、关心所有车间工作人员，解决工人的实际困难，以确保员工队伍的稳定，创造一个和谐工作的气氛，促进工作计划目标的全面实现。