

手工送给老师的礼物教案(通用8篇)

光阴的迅速，一眨眼就过去了，成绩已属于过去，新一轮的工作即将来临，写好计划才不会让我们努力的时候迷失方向哦。计划为我们提供了一个清晰的方向，帮助我们更好地组织和管理时间、资源和任务。以下是小编为大家收集的计划范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

轧钢厂工作计划篇一

1. 加大宣传力度：通过安全会、安全生产月等形式做好宣传，尽可能地让职工时时刻刻心中有安全意识，让“高高兴兴上班，平平安安回家”这句话落到实处。
2. 自身的学习与修养：加强自身的学习与提高，除了一起学习安全制度、安全文件外，多方面查找安全生产资料，与同事们相互学习，充实自己。针对影响安全生产的设备事故制定相关事故预案，并进行事故演练，避免发生事故时盲目作业使事故扩**，尽最大努力缩短事故处理时间，缩小事故对高炉生产的影响。

二、隐患整改

1. 定期不定期进行安生生产自查，查找安全隐患、纠正现场违纪现象、改善工作环境和职工劳动条件，消除安全隐患。通过现场检查，发现问题，通过现场教育，向职工阐明其可能会造成的危害，减少作业中的安全隐患。
2. 一些隐患随季节发生变化，根据这个特点，按季节变化进行相应防范。比如：根据冬季天气冷、大雪天气多的特点，以安全会、班前会等方式提醒职工注意保暖、防滑，及时清理现场设备的积雪，减少及预防设备。

轧钢厂工作计划篇二

（一）全面落实安全生产责任制。

安全生产责任制的完善和实施是公司20xx年下半年安全生产工作的一个重点。公司建立健全严格的安全生产责任制，各单位应全面落实安全生产责任制，层层签定安全生产责任书，在此基础上，进一步在工作中切实落实执行，明确岗位职责，设立安全生产管理机构，形成一级抓一级，逐级抓落实。

通过完善安全生产责任制，首先解决领导意识问题，真正把安全生产工作列入重要议事日程，摆到“第一”的位置上，只有从思想上重视安全，责任意识才能到位，才能管到位、抓到位，才能深入落实安全责任，整改事故隐患，严格执行“谁主管，谁负责”和“管生产必须先管安全”的原则，确保安全生产。

（二）开展安全生产专项整治，有效遏制重特大事故的发生。

20xx年下半年专项整治的重点在制度建设、严格执行标准、技术方案和重点环节的有效控制等方面，达到标本兼治的目的。

一是强调责任的落实，重点落实审批、验收、检查等责任制度。

二是严格验收检查，特别是对临时用电、大型机械设备、脚手架、起重吊装工程、深基坑支撑、高空作业及危险性较大的工程，要特别编制有针对性的专项安全施工方案。同时还要加大重大隐患的监控和整改力度，项目部安全管理人员要加强日常安全检查，对查出的事故隐患，按照“四不放过”的原则，及时组织整改，暂不能整改的，要做好安全防范措施。

（三）加大安全监督检查力度，严格执行“安全检查”制度。

公司安全生产管理机构采取定期检查与巡检相结合的方式和随机抽查的办法，实行动态管理。强化隐患整改及跟踪反馈工作，对查出的隐患应及时进行整改，并及时反馈，未及时反馈的工地按不合格工地处理，复检或两次检查不合格的工地按公司有关文件执行处罚，追究有关人员责任，并强制停工整改直至合格。

（四）加强安全宣传、培训，着重对标准、规范的学习。

安全工作的好坏与领导干部是否掌握安全法规及安全知识密切相关，因而，加强对领导干部安全法规及安全知识的培训工作是下半年安全工作长效管理的重点内容之一。

轧钢厂工作计划篇三

1、前期工作（一个月）

人事部、财务部及网络部共同协商。对人力资源部、财务进行需求调查；人力资源部内部流程规划，网络部软件分析。

2、实施准备阶段（1周）

资料准备；项目实施会议，确定实施时间表，确定人员工作细则；确定项目监督人员；hrms培训；系统安装调试，模拟测试。

3、模拟运行及用户化（2周）

资料上传；用户化，客户端安装，个人工作准则确定。

4、切换运行（一天）

实时工作上线切换，解决软件当中的问题；切换验收。

5、新系统运行

持续的维护及应用创新，及时新人的培训。

轧钢厂工作计划篇四

为贯彻执行生产部对各车间的工艺纪律监督与考核，提高各操作岗位员工的技术业务水平，加强员工的岗位责任心，从而全面提升公司生产的工艺控制水平，依据相关规定，技术部将组织对生产车间的工艺技术培训。

工艺技术培训内容主要包括以下三点：

1，技术部定期定员对车间的培训。

技术部将定期通知车间相关人员进行集中培训，培训时间、地点和参与人员将由技术部规定并通知车间。

主要包括：

- (1) 出台工艺管理制度的培训。
- (2) 技术改造的说明培训。
- (3) 重要装置、工艺操作法的培训。
- (4) 工艺技术员的业务水平培训。
- (5) 临时用工或外来人员的上岗资格培训。

2，车间实际需求的工艺技术培训。

根据相关规定，车间有义务根据生产中的实际需要，要求技术部组织对生产中的具体问题培训，用以提高车间工艺技术水平并承担工艺责任的风险。（详见《车间培训及考核细

则》)

主要内容包括：

- (1) 生产中遇到的难点控制问题的培训。
- (2) 新上项目或设备的运行操作培训。
- (3) 工艺条件控制中的理论支持培训。
- (4) 其他工艺技术培训。

3， 车间负责的对车间员工进行的基础培训。

车间必须制定每月的详细培训计划，并报技术部，由技术部进行评估并监督执行，对于讲课的内容，水平以及效果列入年度考评(职称、工资系数)。

培训内容包括：

- (1) 车间生产的工艺流程及工艺参数。
- (2) 生产岗位岗位操作规程。
- (3) 车间生产主要设备性能及设备维护。
- (4) 车间生产设备的开停车顺序。
- (5) 生产过程中各工艺条件的具体控制方案。

(1) 下发各种工艺技术资料，并在一段时间后对接收资料的在岗员工组织相关考评。

(2) 邀请专业人员(菏泽学院教授或炼油厂工程师)组织授课。

(3) 由公司内部各领域工程师和专业技术人才组织授课。

(4) 组织培训人员集中交流，互相探讨与学习生产过程中的操作经验及操作技术。

(5) 技术部或车间对生产员工进行现场教育与指导操作。

(1) 所有被通知到培训授课的员工不得无故缺席、迟到或早退。

(2) 收到调查卷形式考试试卷的员工不得敷衍了事，必须认真答卷。

对组织的培训考试应认真对待。

(3) 培训资料必须归口管理。

(4) 车间技术员要定期对培训进行总结，对重要培训受训人员要书写培训学习心得。

相关培训考核方案将严格按照《生产车间培训及考核细则》执行。《生产车间培训及考核细则》根据本厂实际情况讨论决定。

轧钢厂工作计划篇五

20xx年是我们xxxxxx公司谋求发展的关键一年，也是我们公司的效益年、质量年。xx年，在公司各部门的大力支持帮助下，通过分公司上下不懈的努力，在质量、安全、生产管理等方面都有了很大的改观。预计xx年焊接行业形势将逐渐转暖，我们将抓住这个有利时机，加强技术创新，加强质量、生产和设备管理，杜绝浪费、杜绝安全事故，开源节流、降本增效，力争在生产管理上取得新的突破。为实现这些目标，我们将认真做好以下几项工作。

一、不断加强安全管理工作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。

1、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。

2、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；重点抓好要害部位的管理工作。

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、交接等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

二、提高员工的质量意识，加大质量管理力度，提高成品一次合格率应对xx在质量管理上存在的一系列问题，我们将在xx年采取以下措施来保证产品质量，提高成品一次合格率。

1、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。

2、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。

3、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。

三、开源节流，降本增效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□xx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。

3、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0.1%之内；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

1、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。

2、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。六加强现场管理，推进5s管理制度
在xx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xx年生产管理工作不断提高，走上新台阶。总之，为实现xx预计目标，我们将知难奋进、开拓进取，发扬特别能吃苦，特别能战斗的精神，从点滴小事做起，严格落实岗位责任制，内强管理，外树形象，力争通过扎实有效的工作，实现公司的经营指标。

轧钢厂工作计划篇六

一个企业的车间主任，不仅要负责车间的安全生产，同时带领好车间员工完成生产计划，顺利地开展工作非常重要。

第一章 职责

一、岗位职责：

- 1、领导、组织、计划车间各项工作；
- 2、根据生产计划编制各班组生产作业计划；
- 3、负责制定车间各岗位职责，并进行绩效考核；
- 4、组织实施工艺验证和其它验证工作；
- 5、负责批生产记录修改；起草、编制、审核相关sop文件；
- 6、负责现场管理，编制及执行车间预算。

二、管理职能： 1. 车间主任负责车间全面行政管理工作，是本车间安全生产的第一责任者。

2、爱岗敬业，执行并落实公司的各项规章制度，车间主任对本车间生产、技术、质量、设备、安全等各项工作负全责。

3、根据生产部下达生产计划，组织车间生产，制定车间生产的具体计划，并有效落实到各个班组，掌握生产进度，保证车间生产任务保质保量按时完成。

4、合理安排生产，确保车间批量生产，降低生产成本，提高劳动效率及经济效益，积极参与车间成本核算和员工工时核算；负责本车间人力资源调度，按权限批准员工加班加点(需提前告知)和各种假期。

5、教育员工严格按工艺流程操作，积极推广先进经验，贯彻产品质量理念，把好质量关，确保车间的产品质量。

6、组织车间人员研究解决生产过程中存在的工艺技术和质量问题，积极开展技术革新、工艺改进活动，提高产量质量，降低消耗和员工劳动强度。

7、支持质检员的质量检验工作，及时组织分析解决质量问题，出现重大的设备、技术、质量等问题要及时上报公司领导。

8、始终坚持“安全第一、预防为主”的方针，不定期检查机械设备，人员的安全生产情况；严格制定和执行每台设备、每个工种的安全操作规程，杜绝一切安全事故发生。

9、对新进厂的员工有传帮带的义务，做好岗位技能培训、安全教育和厂规厂纪教育。 10、抓好文明生产工作，车间布置合理；原材料、半成品、成品分开存放，堆垛整齐；设备、地面保持清洁；不断改善劳动环境。

11、完成公司领导交办的其他工作任务。

三、管理思路：一个管理者必须思路清晰，谋定而后动。

1、战略目标、经营理念

2、程序流程、表格设计

3、组织结构、功能模块

4、部门岗位、权责价值

5、规章制度、纪律规范

6、管理控制、决策支持

第二章 凝聚力

一、满足员工的基本要求——公平

1、薪酬制度的公平

2、绩效考核的公平

- 3、选拔机会的公平
- 4、各项奖惩制度的公平
- 5、劳动纪律等管理制度的公平

二、创造和谐舒心的民主氛围——沟通

- 2、沟通的内容：工作沟通、思想沟通、学习沟通、生活沟通等
- 3、建立完善的职工建议制度
- 4、沟通的形式：职工会、工作通报会、与员工交心谈心

三、让员工享受春天般的温暖——关爱

- 1、企业关爱员工，员工就会更热爱企业
- 2、员工的工作环境、生活条件、学习条件等待可以统一规划，分布实施
- 4、鼓舞员工的士气(各种奖励措施)
- 5、重视员工的身心健康，缓解员工压力
- 6、做到人尽其才

四、构筑目标一致的利益共同体——共享

- 1、经济利益目标的一致性
- 2、企业竞争力的增强与员工自身素质提高的目标一致性

第三章 人员流失

一、人员流动特点：

- 1、人员流动大，流失率高
- 2、知识型人才流动较为频繁
- 3、员工流失随意性大，没有约束的自由离去

2、企业的因素：

- 3、薪酬制度
- 4、看不清企业的长远目标和战略意图
- 5、工作环境不太理想
- 6、人际关系
- 7、缺乏教育培训和事业发展的机会

三、合理对策：

- 1、树立企业与员工是合作伙伴的理念
- 2、充分授权，给员工充分发挥长才的空间
- 3、完善企业合理化建议
- 4、营造一个充分沟通，信息知识共享的环境
- 5、为员工提供培训升迁的机会：加强培训工作；实行内部流动晋升制度

第四章 人员调配

一、目的

2、用人部门在人员调配安置上有章可循。 二、具体办法：

1、对调离人员进行合理的宣导、说服

2、人员调配有利于公司的运营和发展

3、不同岗位能发挥员工不同的才能

4、人员调配应公平、公正

5、跟踪掌握情况

三、制定管理制度，要求服从：

2、分配任务时，要细，要能够落实到个人，要以天为单位

3、创建良好的企业文化

此外，还有以下几点：1、管理者本人应该是一个心胸宽广、业务能力强、讲原则、富有人情味和执行力的人。2、安排工作时用沟通代替命令。3、提供员工参与解决问题的机会，使其感觉受到重视，并给予正面评价。4、善于协调和化解各方面的矛盾。5、在不违反原则的情况下，实时注意和解决员工的困难。6、正确把握绩效考核方法，对员工实行公平的考核。7、力争创造更宽松的工作环境。8、帮助对犯错误的员工改正错误，对错误严重造成很大影响和经济损失的要与其讲明情况，按制度严肃处理，决不纵容。

为了较好地改善人际关系，我们一是要理出与他人关系相对紧张的团队成员的名单。二是要具体分析与谁的关系最为紧张。三是从利人利己的观念出发，找出存在的障碍。四是对于个人可以解决的问题，要在自己的范围内设法解决，不能解决的，借助组织的力量，找准时机，寻求解决。

作为一位年轻的管理者，必须做到公私分明，这是体现公平的其中一个方面，也是管理者必须具备的魄力体现，但需要上级领导的支持。若对该企业的生产管理过程中的技术不熟悉，可才有人性化管理方式接近原有员工，吸取相应技术。接着就是日常细节，例如员工生病时，真诚一句慰问也许比金钱还重要，需要时，辛苦一下暂为员工减轻工作量；点滴的这些习惯，一定能提升员工对该店的归属感。如果允许，建立一个报偿奖励小制度，配合实行，效果更好。所说的制度可以是节日的礼品发放(按绩效分配)，可以是工资的提升(按绩效调整)等。相应的政策实行需要企业上层以上的管理者认可和支持。

第五章 企业运营

企业的运营一般分为五个主要部分：

一、行政管理层面：企业的规划、决策、管理、监督、考核；人员聘用与任免以及相关的人事管理；公关与企业形象推广、相关社会活动；融资、引资；福利、后勤；党建、工会；建设和形成企业精神和文化。

二、销售层面：产品销售；情报收集；形象推广；产品监测；库存管理；售后服务。

三、生产层面：设备采购、使用和管理；原料采购、使用和管理；生产组织、管理 生产人员管理和考核；生产成本管理、考核。

四、技术层面：为生产提供技术支持和保证；为销售提供技术支持和保证；技术创新、新产品开发；人员技术培训。

五、资金管理层面：常规财务工作；资金使用的管理、监督、指导、考核、预警；融资、引资；生产经营成本的核算、考核。

资本构成的基本要素，一是人，二是实力，三是无形资产。一般企业的品牌、标识、智力因素等划为无形资产。坚持以人为本理念，促进企业发展。

轧钢厂工作计划篇七

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、内膛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。