

公园消防宣传活动方案(汇总5篇)

计划可以帮助我们明确目标、分析现状、确定行动步骤，并在面对变化和不确定性时进行调整和修正。我们该怎么拟定计划呢？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。

车间工作计划篇一

一）、工作计划种类

1、生产计划

5、班组活动计划。是一种班组工作空隙中的计划，通常是安排与班组建设有关的娱乐活动。

二）工作计划制定

1、工作计划制定方法

2) 识别现有资源状况，并与工作计划形成一一对应的关系。

3) 分析全部内容，详细列出初步排程

4) 运用相关识别失效模式及其效应，采取预防措施，并进行必要的修正

5) 把工作计划的初稿交予相关人员商讨，提出建议后再次修订。

6) 确定计划内容，报上级批准后发布执行。

2、工作计划制定要求

- 1) 切忌计划内容太复杂、苛刻、不宜实施
- 2) 千万不要把计划定的很高，员工很难完成
- 3) 切忌与大多数人的期望或心里承受力不相符，让他们感觉太意外
- 4) 争取上级的支持、缺乏足够支持的计划往往会虎头蛇尾，不了了之。
- 5) 计划发布后，切忌朝令夕改。
- 6) 切忌计划内容只看目标，没有具体目的
- 7) 计划一旦落空，要有应对措施

三) 工作计划制定的技巧

1、生产计划：班组的生产计划主要是指周生产计划和日生产计划

(1) 周生产计划内容：

c顾客的订单被再次确认，供应商的材料也有了着落

d库存与出货情况基本明了，再次生产时不会造成积压

(2) 周生产计划准备

a 计划确认无误后下达给各生产小组，让他们安排工作

d 着手准备日生产计划实施方案。向车间主任报告

(1) 计划内容是铁定的、容不得半点疑问，不能完成要承担

责任

- (3) 超额完成数量，需提前向领导报告
- (4) 计划中分时段规定生产数量，以便及时跟踪
- (5) 该计划是班组制定生产日报表的依据

2、每周工作计划

- 1) 制定周期：每周一次，在上周末前完成
- 2) 制定依据：上级指示、员工投诉、自查中发现的问题
- 3) 发布范围：将复印件粘贴在看板上，必要时向上级呈送一份
- 4) 保存方式：

虽然每周工作计划并不是必须要制定的，但是，具体制定与否，对于班组的实际工作结果大不一样。

3、人员培训计划

4、轮流值日计划：

常见的有工作执勤计划和卫生轮值计划两种

- 1) 工作执勤计划：主要是安排非日常班组（如夜班、节假日值班等）的工作事务
- 2) 卫生轮值计划：包括值日如人员姓名、值日标志、完成状况标记、主要工作事项、检查等内容。一般由班组长制定，制定时要考虑班组区域状态和员工的人数，以及人员实际变化为准，不限定周期。

一) 召开高效率的班前会；

1、召开班前会的意义：

1) 有序安排，提高工作效率。班前会是一个系统交流的机会、主要讲昨天的问题和今天的任务，总结问题时要让大家都知道问题的责任人是谁，产生的后果如何，目的是教育他人和防止事故的发生；布置任务时最好用量化的指标，使大家明确任务，变被动为主动。把策划好的工作，结合实际情况，向全员布置，降低沟通成本，使大家上岗目标明确。

2) 传达信息，保持良好沟通。是了解企业信息的重要渠道

3) 增强集体观念：

4) 倡导良好的工作习惯

5) 培养良好的班组风气

2、召开班前会的目的

1) 营造工作气氛：

3) 员工教育指导

4) 传达企业信息

3、召开班前会的内容：

班前会要讲主要内容包括：企业经营动态、生产信息、质量信息、现场5s状况、安全状况、工作纪律、班组风气以及联络事项。

6) 企业相关信息：包括：市场和行业动态、客户要求，企业经营状况和发展方向、正在和即将开展的管理活动等。是员工了解生产大局。

车间工作计划篇二

面对提产任务，我车间员工充分发扬不怕苦、不怕累的精神，安全、高标准的完成了提产前的各项工作，使生产没有因我车间而耽误。我们还完成了各组管道化的20次酸洗检修工作。使公司的提产计划没有在我车间受阻。在技术方面改进工艺流程。提出了多项技改方案。通过认真研究分析，提出了用新蒸汽冷凝水加热管道化第五层的技改方案，以充分利用新蒸汽冷凝水的余热。每组每小时可节省2—10吨的新蒸汽。因充分利用消耗了新蒸汽冷凝水的余热，新蒸汽冷凝水的温度大幅下降，使送往蒸发的冷凝水管道不再因震动而泄露，同时减少了蒸发热水槽的排气量。为生产的安全稳定运行和完成节能降耗任务创造了条件。车间广大员工充分发挥主人翁意识，对设备的缺陷和不足积极的提出自己的意见和建议。使设备的操作更方便、使用的操作人员更少，为公司节省了大量资金。

在工艺指标上，我们在严格执行工艺条件的基础上，严格落实检查出口温度、满罐率、酸洗等的准确情况，取得了很好的效果。我们严格执行溶出工艺条件，使工艺指标进一步稳定。车间指标分析措施的落实，也使工艺指标管理更加严格规范。在指标控制上，车间对四个班组进行评比，并给予一定的奖励，通过评比促进指标控制，要求每个人都能够熟练掌握生产流程知识，精心操作每一道阀门，严格执行厂部下达的指标考核准则。在生产工作中，充分的调动了生产技术骨干及员工积极性，把各个指标层层落实到每个班组，每个岗位，每个员工。考核与班组奖金、岗位奖金、员工奖金挂钩，有效地降低了生产成本。

组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别是年轻工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。通过提高业务操作技术，促进规范操作技能。我车间开展多样化进行班组培训，月初班长制定班组培训计划，月末车间通过培训计划组织全车间员工进行业务考试，对考试不及格予以考

核，对班组前三名给予奖励，极大调动了职工学习业务的积极性。事故预案的演练，规定每月每班不低于1次模拟演练，以便在遇到事故时能够快速处理事故。此外，车间也积极鼓励职工开展“合理化建议”、“技术创新”等多种形式的活动，以此来调动职工钻研业务的积极性。技术培训要抓牢，职工思想道德教育更是不能少。我车间始终与公司保持高度一致。在注重职工学技术、学业务外，更注重职工的思想、政治教育。为了让职工进一步了解并适应公司各项制度，车间组织人员每月学习一次公司下发的有关文件，要求学员谈出心得体会，以此充分调动广大员工的工作积极性、主动性，提高他们的思想素质和整体水平。让职工充分的理解严格执行公司制度的必要性和重要性，充分认识到自己的责任感，让职工们都能以积极的心态投入到工作中去。

我们严格要求自己，以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，避免工作中出现麻痹大意现象，仔细做好细节问题，杜绝了严重违纪。我们认为发生违纪的主要原因是平时对各项通报以及《员工手册》学习不够，思想上没有牢固树立时刻遵章守纪的意识，思想麻痹，最终导致违纪现象的发生。我们车间现在每个月都要组织全车间员工认真学习一次以前的各项通知、通报，并组织职工共同学习《员工手册》，以求有则改之，无则加勉，并时刻牢记在心。9月份我们通过详细全面的研究讨论并报厂部同意实行了针对车间每一位职工的绩效考核，制定了详细的考核细则。与个人的奖金直接挂钩，使多劳者多得，少劳者少得，不劳者不得，改变了以往岗位相同，不管干与不干奖金就相同的大锅饭制度，充分调动了每一个班组和个人的积极性。在今后的工作中，我们更要在思想上严格要求自己，约束自己，坚决杜绝违章违纪现象的发生。

另外，还严格控制领料制度，实行以旧换新，自觉从我做起。“节约一点一滴”这一思想已牢牢烙在我车间员工心中。

1、认真落实公司、厂部精神，同公司精神保持高度一致。围绕公司的中心工作，落实生产目标，制定有力措施，带领车间职工全面完成规定的各项工作任务，确保各项奋斗目标的完成。

2、学习扎实苦干，舍小家顾大家，集团利益高于一切的精神，培养职工的感恩心态，要让每一个职工都充分认识到是集团成就了每一个人。

3、开动脑筋，有创造性朝气蓬勃地开展工作的，正确面对车间目前人才紧缺的局面，最大限度地发挥员工的主人翁精神和工作热情。要以公司的生产大局为重，加强与每位职工的沟通，合理调配人员，绝对不能让生产在我车间受到制约。搞好生产协调，完善车间内部管理，加强激励机制，灵活机动，计划控制，并且加强员工的岗位责任心和劳动纪律，把生产提高到安全文明合理有序的良好局面。

4、坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，深入细致地检查分析车间的事故隐患并逐一消除，防止新安全隐患的出现，杜绝侥幸心理和麻痹思想。坚决贯彻安全生产，确保轻伤以上事故为零。从以往事故的经验教训里寻找启示和控制办法，使人人都能看到危险。知道安全事故是什么，怎么把不利因素转化为可控因素。特别是对新换岗位的人员更应加强安全教育。利用班前会，班后会，周一安全会讲安全，提高员工的安全意识。

5、组织职工加强学习，提高业务素质。使人人都有经验，特别是青年工人，要加大对他们的培训次数和培训力度。为广西信发的人员需求做好准备，通过提高业务操作技术，促进规范操作技能，确保20xx年生产工作的顺利进行。

6、节能降耗，针对当前市场形势和广西信发、新疆信发建设的需要，深入开展“节能降耗、提产增效”活动，努力为我厂的降低成本提高效益目标做贡献，各班组要围绕成本目标

开展工作，进一步细划分解，大力提倡勤俭节约，坚决反对“家大业大，浪费点没啥”的不良现象。加大技改力度，进一步降低产品成本。

7、以严格精细化管理为基础，规范各种管理行为，落实执行好绩效考核制度，狠抓人员管理，杜绝散乱现象。严明劳动纪律，教育职工转变散漫思想。用制度说话办事，创建一个公平和谐的生产工作氛围。

8、积极细化落实目标管理，将目标管理细化到每一个班组、每一个职工，使人人有目标、有压力，全车间人员心往一处想，劲往一处使，共同把我们车间的工作做得更好。

车间工作计划篇三

1、工作中对待不同表现人员处理方法：

工作能力强，表现好的员工，应该多鼓励表扬，并给予上进，提拔的机会。工作能力强，表现差的员工，应进行管制，使其观念改正过来。工作能力一般，但表现好的员工应多进行教育培训，使其感受到知识的淋浴与希望的开阔。工作能力弱，表现差的员工要有计划地解除其合作关系。

2、从人员管理、班长技能抓起，车间面临人员流失的问题其实，表面看到是外部环境影响其实是生产畅通。生产不畅通因素有关键岗位员工对操作不熟悉，同时没有很好的培训和监督工作造成效率低。

措施：对像固晶、帮定、冲筋：我们应该做好人员岗前培训和跟踪情况，同时设定目标看大家完成情况，不达标班长要找出原因进行帮助新员工解决，不能放到那里不管不问。同时做好在职人员技能和质量意识的培训，要让他们能独当一面，成为本岗位全面能手。

3、做好明年关键岗位人员补充和技术方面的培训，计划将帮定和冲筋做为我们明年工作重点来抓，因20xx年我们在帮定和冲筋影响我们生产线滞留缓慢的重点工序。

4、定期关注员工思想动态、工作态度。

措施：引导工作能力强，个人行力散慢人员的开导和座谈，同时对工作不服从安排和行为恶劣加以严厉制止和欠退。做到下级无条件服从上级工作安排、和调动。如有争议可以向上级的领导反映或通过行政部反馈，协商改决，杜绝以武力解决问题的方式。

5、明细公司规章制度，让员工学习公司文化，同时不能忘了，公司制度的存在。 措施：部门之间多组织，定期会议，让部门与部门之间问题得到明确落实和改进。提高车间一线管理人员的管理水平，多开展各类培训活动，使其能具备独挡一面的能力，同时明年调整，班长工作岗位范围，对执行力度、加强监督，提高管理水平。对岗位实行职责制，制定相应的岗位标准，优胜劣汰。完善内部工作分配明确，按照多劳多得的原则，合理考核。调动员工的工作主动性、积极性。进一步完善我们的培训体系，加强员工的操作技能和相关知识的培训工作，努力提高员工的操作技能和解决问题的能力。

1□20xx年工作重点还是按照20xx计划实施，自动车间每个岗位多配备一个人的情况下，同时不影响请假、辞急职，造成产量急速下滑，条件许可，明天还是按照这个思路走下去。

a□固晶数量和单号不能有重复现象每个型号按批次往下流，同时做好每批报废支架和芯片数，要和排产进行对比，下要有记录，不能有做多做错或做少的现象。

b□帮定做好每种型号分开和领料单号分开工作，做完后要核对领料数是不是相同，重点是将每一次单输写正确。切保下工序无误。不同种单号尾数不能混料。

c□封装做每一批型号和单号区分开来封，由其是脱模和老化时的操作流程要注意，同时出炉要注意收料和外发电镀区分，确保无误和混料。

d□冲筋要做到出炉时每种单号的分开叠放，同时要求按照型号和单号冲筋。每盘数量要按照单走。

e□排测和外观检验，切脚，每次做的都要按照数量走和批号走，测、检、切、好的产品全部按照流程分开走。

f□分光领料也是按照同种批号和单号领检好的料，在此环节中要注意分光对每批单号分开测试，打包也要按照分开的产品分单号打包。标实入库，重点要注意环节的是分开测方试和打包区分，标实卡的填写正确性。班长跟踪好车间数据统计准确性，使生产流程达到规范化，各相关人员能准确掌握生产动态情况，精确核算作业员的效绩工资，并利用历史资料对生产情况进行科学分析，以充分发挥企业资源计划效益。

2、同时做好新品种产品制成中的各班组作业流程标准要求，让新品种产品更快的容入生产车间流程中，不只是一个试样品。对于明年的双色灯，我们首要的是控制固晶现在存在的问题如吸嘴印、漏固、银浆量的控制在 $1/4m^2$ ，同时要对作业员调机加强培训和指导。固晶工序各班人员操作后的责任要明确，产量要记准确。不能过于随意。同时要加强帮定人员的调机技术水平，对双色灯调机熟练度要像常规型号一样熟练。抓好排测质量和要求操作方法同时要求外观检验人员认真对待此工作。

3、定期每周二召开生产例会，同时四周组织全线人员开班会，落实生产进度，通过这样的会议交流工作经验和沟通思想，增强团队精神。进一步完善我们的规章制度，使我们的规章制度更合理、更科学。进一步加强与各部门的沟通、协调与配合。做好新员工岗前培训和在职培训，其中岗前培训要求有培训计划和培训记录，考核合格，等数据。在职人员要做

更深入的技能培训和产品制成重点管控知识培训，不能让他们只停留在操作工上，让他们做到文武全面手。

4、推进“5s”管理工作每周一组织班长对车间5s检查如果发隐患问题急时处理和制止同时对违章作业人员进行教育和制止，加强危险品的管制工作，将其责任到班长本人。同时做好车间资源管理，减少人力浪费，提高工作饱和度，减少能源损耗，材料浪费，提高大家节约意识。《围绕万州光电节能降耗推行办法》执行。

5、落实方案中提到提高产品形象□led车间质量问题如：碎晶，气泡、缺胶、混料和封反、少数、外观不良、包装不美观等，应该做为20xx年工作重点抓的质量问题。提高我公司产品在客户心中的形象。

固晶工序：基本可以做每天在800k/天。同时要求固晶人员更深入的学习设备，将碎晶和漏固做为重点管制，现在的两位同事要抓以下工作要求，因今年有很多事没有按照要求去执行。同时其它要求见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》要求去做，固晶计划人员：3人，但如果现产量没有起来的情况下还是走2人的目标，如果产量各工序达到800k/天就安排3人，工资到时候再和领导商量。

帮定工序：要求要计划达到每天在800k/天，对每人每天要下任务目标完成情况跟踪，不达标要有原因下步采取的措施。同时要求培养李杰技能和李杰传受技能到新员工的目标，明年班长重点抓帮定技能和新员培训，要将所以设备开得起来的目标，产量要达到目标800k/天，做好双色灯调机的培训和传受工作。人员布局按照人员管理里面第3条措施来做。工资要因该工序每个人发挥的产量来订。重点控制问题按照《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》要求去做。帮定要做为两位班长和主管工作中最高警戒级别来管理。

作调准性大在中间窝工现象。同时明年外发电镀从新申请大的周转箱装着发，所有产品用1k每包，包好。新人员技术要让罗东波传受到新入职人员手上。同时要将罗东波，梁俊瑞变成工作中的全职能手，能独当一面的人员。罗汉辉重点抓好明年的气泡、封反、少胶、数量准确性、胶色不正常、披风和是不是严格按照配胶、固化、老化要求去做的。其它见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》去操作。另加一条为电镀产品，以后电镀产品周期为3天，如果超时没有回来要马上汇报，同时做好外发的数量核对。

冲筋工序：要求达到每天800k/天，现在两位同事才能完成400k左右一天的任务，是远远不够以前的两位同事完成的任务，首先要对做得好的同事，班长谈下了解情况，同时明年来了后也要下任务，未完成要交待情况，如果不行我们只能采取适当的淘汰补充新人，人员计划也是走四人但是最中和帮定要求一样人员稳定下来还是三人标准，其它要求见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》去做。冲筋要做为班长和主管工作中最高警戒级别来管理。

排测工序：明年补充到3人，重点管控我们排测人员对不分光的产量测试严谨性，如果出现客户投诉有不分光死灯一定追究责任人，班长要梳理下测试以前的测试方法和标准不能跑出公司制定的标准范围外，同时要控制计时不合理的部分。其它见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》去做。

外观检验：明年补充到3人，重点管控检验标准内容20xx年外观检验有很多人员对检验内容没有按照标准去走，在这个问题上加玉旭、宁东海，由其是宁东海要将检验人员对产品检验内容拉到我们以前去检的标准上，不能有漏检内容如：封反、披风、少胶、气泡，杂物等问题出来现。同时两位班长要梳理下以前的检验内容和标准，要求作业员按照内容执行如有出现以上提到5点内容要追究责任人。其它要求见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》去做，外观检验要做为

二位和主管工作中最高警戒级别来管理同时由宁班长负责牵头处理。

分光工序：分光计划配3人但是有一人加在切脚人数内的，所以要将分光和切脚时间、数量分开计算，切脚人员没有事做可以参与分光那里去切脚，但是切脚后的产品要求切脚人员自己打包，按照0.1元去计算，如有问题按照情景来订，切脚、分光同时也要规定产量，产量由班长看个人能力定，后往上加。分光工序明年主要抓的问题是，少数、设备卡坏产品，作业员自己对调机的熟练，产品封口不良，等问题。班长对分光简单的调机熟练程度要加强不能再有出现问题几个月没有搞定它。同时要传受经验到作业员如何调机。不能依赖性过强。其它要求见《生产计划管理中erp建设中要注意的问题》去做，分光要做为加班长、宁班长和主管工作中最高警戒级别来管理同时由加玉旭负责牵头处理。

切脚工序：计划2人都为女性，做简单的切脚和分光切脚打包，人员有一名和分光组合试生产，但是要求作业员要服从该项工作的分配，如何去计算见分光工序设计到切脚人员要求去操作，同时要订任务没有完成要有原因，多次未达到要有处理措施和办法。

车间工作计划篇四

20xx年是我们xx公司谋求发展的关键一年，也是我们公司的效益年、质量年。20xx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。20xx年铜加工行业形势大好，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，争取全年产量超过xx吨，达到xx吨。为实现这些目标，我们将认真做好以下几项工作。

一、产量目标

按本年度xx吨成品为准，本车间从2月分开始每月至少完成挤压毛管xx吨，刨皮管坯xx吨，轧制管坯xx吨。挤压方面，销售旺季挤压毛管需完成xx吨/月，按现有生产能力在xx吨左右，需新增一台铜锭感应加热炉，另需增加半班加压人员，充分发挥好2台挤压机的效率。拉伸刨皮方面，销售旺季刨皮管坯需xx吨/月，按目前满负荷生产能力在xx吨左右，需增加一个小夜班。轧制方面，销售旺季轧制管坯需xx吨/月，目前满负荷生产能力在xx吨左右，需增加7名轧制人员，确保每天至少10台机运转正常生产才能完成。

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20xx年度挤压毛管偏心，刨皮管及轧制管坯外表在质量管理上存在的一系列问题，我们将在20xx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车间产品成品率达78.4%。

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。工模具，油耗在我们车间成本中占很大的比重。

20xx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，增加油盘，增加工业用油的2次利用，为企业节省每一分钱。

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；四是将消耗与员工的收益挂钩，有奖有罚。

四、保证工艺贯彻率

在20xx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%。

五、加强设备管理

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。

六、加强现场管理，推进5s管理制度

在20xx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20xx年生产管理工作不断提高，走上新台阶。

总之，为实现20xx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，实现公司保证xx吨，力争xx吨的经营指标。

七、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。

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。

车间工作计划篇五

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。

车间工作计划篇六

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。

车间工作计划篇七

即将过去的一年里公司经历了比较大的起伏，在新的市场形势和经营环境中，公司的发展充满着更多的挑战。在行业市场持续疲软、产品利润逐步微利化的情况下，除了推出新产品增加新的利润点和加大营销力度外，如何优化公司内部管理也是摆在我们面前亟待解决的问题之一。

“不改革则弊端永远存在”，但改革必然是艰辛和痛苦的过程。摆在我们面前的是同样的问题：如何开始新一轮的工作？我认为我们要改革但不能大变，革新不是完全否定过去，至少我认为80%的要保持并应更坚决地落到实处做到更好，还

有20%需要我们去革新，用新观点新思维去思考所面临的新问题。

主要是针对各作业区、以及仓库的现场定置和目视化管理。
具体方式为：

1、通过培训5s方面的知识，让全体人员都建立起基本概念和认识；

4、组织定期检查，对于存在的问题坚决进行曝光和公布，而对做得好的要表扬。

3、部门之间关系处理的融洽与否，直接影响到企业的运转效率。部门间应本着既相互协作又相关牵制的原则，公司流程的执行、效率的提高、运行的稳定才能得到保障。14年，将尽量多组织一些部门间的沟通协调会，让普通员工直接参与，面对面沟通，增进相关了解，以减少公司内耗。

1、优化装配和接线的外观工艺质量，树立榜样和样板，逐步改善现有的一部分落后的作业习惯。需和质检部配合完成。

2、坚持做好品质计件工时工作，品质问题责任到人，好的奖，差的和错的罚。提高员工的品质意识和对质量的重视，让每一个人都有品质危机意识，都切身地感受到品质是企业的生存之本也是个人的生存之本。

产品质量对于企业的重要性不言而喻，质量将最终决定市场、效益和企业的发展。质量光靠一个部门是不够的，需要品质、技术、生产其他相关部门和领导共同关注和密切配合才能真正得到保障。

1、制定年度的设备维修保养计划和成本预算，根据预算来控制费用支出。

2、同时加强对生产设备的常规的检查和维护工作，组织设备管理人员、车间负责人、质检负责人每月进行的仪器、设备使用保养状况的检查和监督，督促使用部门将仪器和设备的维护和保养落实到人、责任到人。过去的这项工作基本是流于形式，“坏了再修，没坏不管它”的方式不能再持续下去，今后要实实在在的做好管理和控制。

3、库存成本的控制。继续逐步减少库存量，常用品备库存，不常用的不备库存。不在帐的可用物资逐步应用到后续的合同工程当中去。严格控制非定额物资的采购申报和审批，减少不必要的库存发生。

4、错误成本的控制，主要针对加工、装配错误及其他装配问题，将各项错误问题根据质检的统计整理，通过在完工工程分析会上同质检、技术和车间的讨论，来减少问题的发生几率，从而降低由于错误导致的成本增加。

5、优化计件工时标准，以员工实际完成的定额金额为基础，根据同行业企业的计件工时工资水平做参考，结合本公司的实际情况，适度降低一些柜型的计件工时工资，在一定程度上减少工时成本。

6、制定定额类物料（铜排、铜线）节约或超耗的奖励和处罚方法，提高员工对物料的节约意识。

7、对在生产过程中造成废次品损失的，根据损失金额的大小，相应进行一定比例的现金处罚。目的是以正负激励的方式建立成本意识。

8、完善车间个人工具台账，对于不正当地使用造成工具损坏，或因保存不善造成工具丢失的，按一定比例处罚。

1、首先需提高自身管理能力和素质。很多时候感觉自己在管理控制方面通过学习管理的书籍，开拓管理思路，更新管理

理念；向公司其他优秀管理人员多沟通和多交流管理心得，取人之长为己用；再就是结合本公司实际情况，尝试将一些管理方法应用日常实际工作当中去，摸索更适合本公司本部门的管理方法。因为管理不在于知，而在于行；要让管理创造效益就不能有无为而智的惰性思想。

2、定期组织生产各下属部门负责人（尤其是车间）共同学习管理知识，共同学习的过程就是统一思想的过程，让大家都建立起一种管理的意识，加强执行能力，带动一个团队共同提高才是作为管理者更应该花心思的事。

3、针对生产工作中出现的突发紧急事件，加强组织协调各相关部门的及时参与，深入现场了解问题本质，必要时组织临时碰头会商议解决。

4、针对生产中的出现的错误或失误，发现一起就处理一起。如若是方式方法上存在漏洞，则及时在流程制度上查漏补缺，具体依据流程为：调查—分析—批评教育—完善制度—制定标准和规范或流程—监督执行。

5、在安全管理方面，安全生产部是口号，安全管理不搞形式。继续坚持组织做好每月度的安全检查工作，及时发现反馈问题，并追踪落实整改和预防措施。对于安全责任事故，坚决做好四各方面：1) 查明事故原因；2) 处理责任；3) 教育和组织学习经验教训；4) 制订切实可行的整改措施并实实在在地得到落实。

以上是我新一年的工作计划。