

最新车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案(精选5篇)

无论是个人还是组织，都需要设定明确的目标，并制定相应的方案来实现这些目标。方案书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇方案呢？下面是小编精心整理的方案策划范文，欢迎阅读与收藏。

车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案篇一

（一）安排部署：根据本公司结合实际，研究制定开展安全生产隐患排查治理专项行动的具体行动方案，并督促各部门认真落实。

（二）各部门自查自改：各部门，深刻吸取本公司和其他公司以往发生的事故教训，结合实际制订具体方案，认真开展自查，全面治理事故隐患，一时难以治理的要列入计划，落实资金和责任，限期整改，并制订应急预案，加强监控。各部门要将排查治理情况按照监管关系及时上报安全监管部门。

（三）检查督查：公司负责人牵头组织各部门参加，对本公司开展安全生产隐患排查治理工作进行督促检查。主要内容包括：一是查安全生产主体责任落实情况；二是查隐患排查治理工作到位情况、存在的问题和应急措施制订情况；三是查安全生产投入和隐患治理资金落实情况；四是查已发生的事故按照“四不放过”的原则处理情况；五是查员工安全生产教育培训情况。

（四）再检查阶段：为巩固隐患排查治理专项行动成果，确保取得实效，在第四季度组织开展“回头看”再检查。主要对排查出的重大隐患是否治理到位，隐患排查监管机制是否建立健全等。

（一）、自查自改的共同内容

1. 安全生产责任制落实情况。分管负责人、安全管理人员、各职能机构、各岗位安全生产责任制建立及落实情况。
2. 安全生产规章制度建立和落实情况。设立安全生产管理机构、配备专（兼）职安全管理人员情况；技术设备安全管理制度和岗位安全作业规程建立、执行情况；隐患排查整改、重大危险源监控、作业现场安全监督检查情况；外来施工队伍（承包商）安全监管情况等。
3. 贯彻落实安全生产法律法规和标准情况。安全生产费用提取和使用、风险抵押金缴纳、为从业人员缴纳保险费等情况；新建、改建、扩建项目依法履行安全设施“三同时”制度情况。
4. 安全培训教育情况。建立健全安全培训教育制度、保证经费情况；全员（包括农民工）培训教育及考核情况；负责人、安全管理人员及特种作业人员持证上岗情况。
5. 应急管理情况。建立专（兼）职应急救援队伍或与相关应急救援队伍签订协议情况；应急救援物资、设备配备及维护情况；应急救援预案制订及演练情况。
6. 事故处理和责任追究情况。事故报告制度建立情况；已发生的事故按照“四不放过”的原则要求，认真吸取事故教训，对有关人的责任追究和落实整改情况。

（一）、提高认识，加强监管。各部门要认真组织学习有关文件精神，提高对隐患排查治理专项行动重要意义的认识，全面贯彻上级提出的安全生产“落实年”、“攻坚年”要求，把此次专项行动作为重点工作、基础工作来抓。切实把隐患排查治理专项工作抓紧、抓细、抓实、抓好，确保隐患排查治理专项行动取得实效。

（二）、制订方案，精心组织。本次安全生产隐患排查治理专项行动由公司统一领导，各部门抓好具体落实。并做好相互间的工作衔接，制定切实可行的工作方案，突出重点，明确责任，狠抓落实。对各生产系统、每一个岗位、重点部位、生产环节进行深入全面的隐患排查，不留死角，发现隐患，及时整改。

（五）、建章立制，标本兼治。各部门通过隐患排查治理专项行动，掌握重大危险源以及重大隐患的具体数量、分布情况和发展态势，实行跟踪监管、动态监管，督促落实监控防范责任，完善监测监控措施，并制订应急预案。要以这次隐患排查治理专项行动为契机，推动重大危险源监督管理工作和事故隐患排查治理工作的深入开展，既要切实消除当前严重威胁安全生产的突出隐患，又要做到标本兼治，落实治本之策，加强制度建设，建立重大危险源管理、监控和重大隐患排查治理长效工作机制。

车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案篇二

这次能够深入工厂企业参观学习，我感到高兴。虽然只有半天时间，但在这段时间里，对于一些平常理论上的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。同时从这次参观中，我体会到了实际工作与书本上的知识是有一定距离和差别的，正如古语云：“读万卷书，不如行万里路”，大概就是这个道理。只是仅作为一次参观，对工厂及企业的认识及了解，只停留在粗略、肤浅的表面认识，对一些工艺及与本专业相关的工业技术认识还是甚微，当然，这需要我们在日后的学习生活中，不断地探索及实践。

我们第一站到的是厦门三维丝环保股份有限公司。其公司地址在翔安某区，几经辗转，才初见其面容。在厂负责人的引领下，穿过简单的双扇玻璃大门，在进入一扇铁门，里面却有不一样的天地。巨大的机器到处都是，并发出震耳的响声。在负责人热情的解说下，我们了解了该公司的发展情况。其

生产的无纺材料为工业性用料，具有耐高温耐腐蚀性能，其通过将有机纤维积聚、梳理、碾压、并夹一层纱，经过针扎粘合，最终成成品。全套制作流程均为机器化生产，不禁让人感叹科技的伟大进步！

第二站到了集美的一家纱厂。

相比前一公司，其更具有工厂的气

派与规模。林立的一间间厂房，远

图表1整经机图表2织布机

后

来才知道叫整经机），好多纱线通过中间的一个漉网再集合统一捆绕在这个整经机上。继续往里走，在厂负责人的一一示意下，我们分别参观了从纱线整理、浆纱的过程；进入另一个车间，里面全部都是织布机，几十架织布机正在不停的运作着，老师介绍说，该厂所使用的织布机是通过高压水流将一根根纱线送到另一头，也就是将纬纱横穿过经纱，最终形成类似里布的面料。

这次的工厂参观学习，虽然很短暂，但对我们帮助很大。许多概念在脑子变得更清晰、形象了。我希望以后还会有这样的机会。虽然在生产过程中，各个流程看起来很轻松，但其中的奥妙及更深层次的知识我们还不得而知，怀着这样的好奇与期盼，让我对以后的学习及工作实践更加信心倍注。

车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案篇三

第一条为规范企业环境保护诚信管理，充分发挥公众和社会监督作用，引导企业实施污染控制和环保守法，根据《_环境保护法》、《_清洁生产促进法》和国家环境保护部《环境信

息公开办法》的要求，特制订本办法。

第二条 本办法所指企业环境保护诚信管理是指企业通过公开承诺的形式，向全社会承诺信守国家环境保护的法律法规及规章，全面落实环境保护责任制，从而达到约束和规范自身的行为。

第三条 本办法适用全县所有涉水、声、气及固废的生产经营单位。

第四条 环境保护诚信企业管理坚持公平、公开、公正的原则，诚信管理的信息采集、处理、评价、公开、反馈和监督过程坚持制度化和规范化。企业环境保护诚信认定周期为1年，按照各生产经营单位的环境行为诚信状况，认定结果分“好”、“一般”和“差”（环保黑名单）三个等级，依次以绿牌、黄牌和黑牌标示。

第五条 各企业必须对做好环境保护工作进行承诺，并主动接受环境保护诚信管理与监督。

第二章 认定指标体系

（一）执行环保法律法规情况

1. 依法取得环保部门行政许可；
2. 不虚报、瞒报或者拒报排放污染物情况，依法缴纳排污费。
4. 无偷排、漏排、直排污染物等行为。
5. 无因环境违法行为被环保部门作出行政处罚。

（二）企业污染控制情况

6. 水、气、声、固废等各类污染物均稳定达到相应的排放标

准；

7. 满足总量控制指标和环境管理要求；

9. 危化企业制订应急预案，并组织落实。

（三）公众监督情况

10. 没有被查实的环境污染信访投诉案件。

11. 没有因环境违法行为被新闻媒体曝光。

第七条诚信企业认定基本程序

车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案篇四

锻打车间现状主要体现在以下两大方面的问题

1. 现场管理的混乱，

材料，工具，产品，报废物品堆放的混乱，及无明显的物料标识。这会明显的导致车间的产量、产品质量，及工伤事故的发生。比如就有好几次工人使用错误的材料锻打产品，并且把不合格的产品当作合格品流入下道工序，在找工具的时候不知道工具放置具体的位置，增加寻找工具的时间。并且给人的感觉就好像进入了一个垃圾场一样。不管是在这里面工作，还是客户到工厂来考察。给人的第一印象可想而知。

车间场地太脏，基本上很少清扫。其实也很难清扫。地上的工具，报废的模具，材料到处都是根本就无法清扫。

2. 机器、设备故障严重

每天锻打车间开工，总是以修理机器设备为前提的情况下开

工的，我们的时间大部分都是7、8个人，有时甚至10几个人在那里花上一两个小时甚至几个小时来修理机器。并且在加工过程中也经常的发生修理机器设备的事故。数控车间如果也这样，那可想而知。何来产量。

未对工人如何正确的操作设备进行规范的指导，比如：工人在开中频炉的时候没有打开水泵，最终导致中频炉故障。

3. 现场没有一张生产工艺图纸，经常是在无图纸的情况下生产，工人操作的随意性较大，容易导致模具的损坏，及产品质量的不稳定。

锻打车间整改方案

1. 对现场进行清理。主要负责人：甲，乙9月13日开始。完成日期9月15日。

对现场的棒料、不合格产品、工装夹具、工具及废料进行整理，整顿。

对现场进行彻底的打扫，

对以上物品进行清点，归类。

2. 区域划分。主要负责人：甲，乙9月16日开始。完成日期9月16日。

主要分为4大区域

棒料放置区域，锻打件堆放区域，不合格品放置区域，切边料放置区，切边完产品放置区及通道的划分。

指定工具箱及模具放置区域

3. 物料放置：锻打完的产品、棒料、不合格产品应单独用箱

子装好，杜绝乱扔，乱放。并由邓道宇、乙进行监督。

主要负责人：甲，乙9月13日开始。完成日期9月15日。

4. 车间的模具，工装夹具、工具、必须统一放置相应的架子或者柜子里面杜绝乱扔，乱放。

主要负责人：甲，乙9月16日开始。完成日期9月17日。

5. 车间里面与生产无关的东西拒绝存放，比如：员工的自行车，椅子。

主要负责人：甲，乙9月3日开始。完成日期9月3日。

6. 机床、设备保养。主要负责人：席少辉、甲、乙9月31日开始。完成日期9月15日。

内容：每台机床设备必须建立保养卡，由席少辉在9月3日之前确定内容，并由甲指定相应的人员进行保养。9月16日之前进行保养，席少辉监督保养情况，对表现较差的责任人进行通报。责令车间负责人进行整改并验证整改效果。

7. 对每个区域由指定相关责任人进行整理、整顿、清扫、清洁的保养。并由邓道宇、乙进行监督，对表现较差责任人进行通报。责令车间负责人进行有效的整改并验证整改效果。

主要负责人：甲，乙9月13日开始。完成日期9月14日。

8. 设置现场看板：对表现好的及较差的责任人现场进行对比，并责令较差的责任人进行改进并处罚责任人2小时义务劳动。
主要负责人：甲，乙9月13日开始。完成日期9月14日。

9. 规定每个岗位的操作要求 及上班工作纪律。

主要负责人：甲，乙9月13日开始。完成日期9月18日。在9

月20日之前必须让工人按照规定好的操作要求工作并遵守上班工作纪律。

10. 生产工艺完善。主要负责人：吴哲9月15日之前完成所需产品工艺，生产部从9月16日开始执行，邓道宇进行监督。如果按照工艺生产的确有问题的必须通过技术部确认后方可更改，否则对未按照工艺要求生产的班组及车间主任进行处罚。

计划项目负责人：

补充：现场清理要点如下

要点：要根据物品的实际使用频率判断，决定是否留在工作现场。

整顿：对必需品进行合理的规划摆放并标示清楚。整顿的真意在于提高效率并实现动态管理。

要点：“三易”：易取、易放、以管理；“三定”：定点、定容、定量

以上实施内容责任人必须在规定的时间内全部完成，由屠总、严总监督完成情况，如完成时有困难情况应及早提出以便及时解决。执行时间待定。

一、数控车间

1、机台的清洁、保养

目前我们的设备大多表面油污很多，而且内部清理不彻底，整个设备看上去很不清爽。

2、机台严重存在滴漏现象，导致底托及工位周边环境污染。

3、各工位器具及物品摆放不规范，由其是工作台存在摆放

与当班工作没有关系之物件。

4、 大多机台内部照明不良，这将影响产品、设备以及操作人员的安全和工作顺畅。

5、 机台、操作工工位通道不畅通，存在隐患，有逃生障碍。

6、 部分员工还没有养成良好的工作习惯，在生产现场吸烟，此为最大的隐患，因为我们生产现场还是有易燃物和油料。

二、清洗、包装车间

1、 现场略显凌乱，使用后的站板、纸箱、筐等未及时清理

2、 现场虽物料不多，但仍缺乏整理,应及时整理归位

三、下料车间

1、 大量废弃料头堆放，未定期清理

2、 锯床防护罩拆卸后仍在使用设备，存在安全隐患

3、 此设备根本不存在维护保养

消防设施方面： 设施配置不足且消防栓没有配置完善

老厂这边： 半成品库一台手提式灭火装置，无消防栓

下料车间、包装车间、磨工班、清洗车间及成检均无消防设施

注： 由其是成检车间，若外面发生火灾，成检员工逃生机会很小

声明： 并非危言耸听，我们必须防患于未然。安全生产我们

必须重视!安全才是最大的节约!建议补充部分消防设备,并且设置消防疏散指示灯箱和平面图,还得加强消防安全知识培训。

机:机台,设备的正确使用、运行和保养,并做好点检记录

法:工厂制度,员工手册,技术资料文件、作业指导书、各作业标准等

我们应制定相应的“5s”执行标准,并成立稽查小组,每天对各部门、各车间的“5s”执行进行监督,并对执行不及时、不到位的进行指导、整改。

车间改善案例及改善方案 生产中问题改善方案篇五

为深入贯彻落实科学发展观,根据《20xx年河南省教育系统节能减排工作要点》,结合我镇“节约型校园”的创建工作制定本方案。

以邓小平理论和“三个代表”重要思想为指导,全面贯彻落实科学发展观,坚持发展与节约、节水、节地、节粮、节材为主要内容,运用宣传教育。组织管理和技能改造等多种手段,采取各种有效措施,在全镇大力开展节能减排行动,推进“节约型校园”的建设。

学校在保持教育规模适当发展,保证教育质量持续提高的基础上,通过开展节能减排学校行动,认真开展节能减排及环境保护教育实践活动,培养全校师生的环保意识。

1、加强组织领导,明确工作职责

为确保“节能减排学校行动”的贯彻落实,抓出实效,成立“节能减排学校行动”领导小组。主要负责组织、检查、落实各校节能减排。各成员明确工作职责,层层落实,

以“绿色、和谐”为主题，通过宣传发动，制定措施、实施推进、检查改进、巩固发展等阶段，积极开展节能减排学校行动工作。

2、开展宣传教育，增强全员节约意识

(1)每学期初一个月內，安排一次国旗下“节能减排学校行动”主题讲话。

(2)每学期安排一次“节能减排学校行动”主题班会。

(3)每学期利用全国节能宣传周、全国城市节水宣传周及世界环境日、地球日、水日、土地日等时机各出一期“节能减排学校行动”主题板报。

(4)每位教师在授课过程中，适时对学生进行节能减排的教育，使节能减排的观念深入人心。

(5)向全校师生发出节能环保倡议

每学期开学团委、学生会要向全校师生发起倡议：节能减排、从我做起。倡议全校师生在不降低现有生活水平的前提下，选择科学合理、节约能源的绿色生活方式。从日常生活的衣、食、住、行、用等六方面入手，从生活点滴做起，转变不合理的消费模式，崇尚节约、科学文明的生活方式，形成节约资源、减少污染、保护环境的社会风气。

(6)营造节能减排校园文化

利用广播、板报、小报、标语等多种方式，在广大师生中开展节能、环保宣传活动，营造良好氛围。在学校教育教学中充实丰富节能、环保教育内容，将节能、节水、节电、节粮、节材等教育内容，以综合实践的形式，纳入学校课堂教学，真正落实节能环保进学校、进课堂。学校组织节能环保知识

竞赛活动，让学生树立节能减排的意识。

(7)、全面采取节能减排措施。根据学校实际情况，开展“节约每一滴水、每一度电、每一粒粮食、每一张纸”的活动，节约资源、保护环境。促使学生养成人走水停、人离灯灭、废纸入篓入桶并回收利用的好习惯。

3、建筑节能、设备节能和节能产品推广使用

学校进行的每项建筑工程，都对建筑标准、建筑工艺、建筑材料、设备提出明确的环保要求，使学校的每一项建筑工程都符合国家的节能、环保要求；学校新购置的设备、零部件、耗材均符合国家环保节能要求。自20xx年6月1日起使用含节能审批的采购申请表。有计划地淘汰和改造部分严重被破损、老化和超期使用的设备，努力降低能耗；在学生宿舍、食堂等耗能集中的地方，推广使用太阳能、地热、热泵等节能设备。路灯照明尽量使用节能灯具，射灯只在重大节日开启使用。

5、办公室节能和教室及走廊节能

各办公室使用电暖器、电炉，要向学校申报，学校审核同意后才能使用。下班时关闭电脑，上课关闭电脑或显示器。每半年进行一次办公室节能减排效果评比。所有年级办公室按人均用电多少排序，排前5名的办公室写出说明和整改措施，最后5名给予适当奖励。其他办公室也按人均用电多少排序，前三名写出说明及整改措施，后五名办公室由学校给予适当奖励；教室是节能的重要场所，班主任要采取措施，把教室用电量降下来。做到人走灯灭，人少灯少。晴朗天气白天不开灯，特别是走廊旁没有办公室的教室要关灯，走廊没人走动时要关灯。学生不得在教室利用公共电源给私自带电的各类电器充电、用电。每半年进行一次教室节能减排效果评比，按教室用电总量多少排序，前几名教室的班主任写出说明和整改措施，后几名的教室由学校对班主任给予适当奖励，并授予“节能减排先进班集体”荣誉称号。

6、宿舍节能、食堂节能和机房、图书馆、音乐教室、美术教室等节能

严禁学生在宿舍内私接使用电源，一经发现由保卫科没收电器，并要求学生写出说明及检讨，屡犯的，由学校取消住校资格。学生宿舍水电节约情况纳入班主任及内管人员考核内容要经常对工作人员进行节约用电的教育，同时要逐步改善耗能较大的设备，或已经老化的设备。学校在设备更换上给予财力支持，食堂要出台专项的节能减排办法；学生电脑机房、图书馆、音乐教室、美术教室等要及时关灯。

7、建立节能减排专项档案资料

有关节能减排文件、学校有关节能减排措施、督查检查评比等资料由各校收集整理，专项管理。