

最新车间现场管理工作报告(精选8篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

车间现场管理工作报告篇一

安全生产的实质是将各种安全隐患消灭在萌芽状态，防止各类安全事故的发生，实施安全生产风险管理及“四预”管理就是防范事故发生的有效措施之一。

今年以来，机电车间根据电焊、清洗、磨削及齿轮加工等不同形式的作业特点，按风险管理的要求，认真分析各个作业环节中存在的风险源、伤害类型，及时采取防护措施，预防各类安全事故的发生。通过安全生产风险管理，对涉及机床设备、工作环境、操作规范、工艺流程等方面的内容逐一梳理，先后完善了动平衡机、滚齿机等设备操作规程，整修了车间边跨照明，规范了车间安全通道的设置和工件的码放，细化了滚齿、磨削、铣削等作业安全操作流程及作业标准，使车间安全风险管理工作落到实处。

开展“四预”管理，是落实安全风险管理工作的重要内容之一，在实施“四预”管理的过程中，车间利用生产交班会、班组每日例会及车间周安全学习会等形式广泛宣传“四预”管理的理念、做法及目的，使“四预”管理的理念牢固树立在每位职工的头脑中。针对职工年龄老化、职工岗位变化较多，产品种类及作业程序复杂，设备故障率较高的特点，及时进行安全技术及安全警示教育，记名传达局、段有关安全会议精神及安全事故案例。

安全生产工作的重心在现场，在推进安全管理工作中，车间

将现场安全工作，作为车间管理的核心要务之一，以保证职工作业健康与安全作为行动的出发点，牢固树立关心职工、关爱职工、以人为本的工作思路，使职工切实感受到安全是最大的效益，安全是最大的福祉。

车间通过干部包保及专项整治工作，增强了管理人员服务职工、服务一线的责任意识，在段安全科、材料科的配合下，为职工配发了劳保服、防砸鞋、防护口罩等防护用品。根据夏季高温作业特点，及时开展防暑降温教育，配发防暑降温用品、设置通风机，改善职工作业环境。针对有毒有害作业岗位，及时调整作业人员，保证职工权益，预防职业病的发生。对符合发放劳动保健费标准的岗位，按规定发放保健津贴。

通过安全检查及专项整治，车间的各项管理工作更加贴近实际、贴近生产，对设备安全防护装置不全、脚踏板损坏、操作规程不全、起重设备吊带磨损、油泥污染等问题进行整治完善。针对滚齿、磨齿等劳动安全风险较大的作业岗位，安排生产骨干负责设备调试、生产监控、及质量保证工作，充分发挥生产骨干在安全生产中的核心作用。

今年，车间根据段安全规范化管理的要求，制定和细化了车间各级管理人员的安全职责、明确了安全管理职能，确保安全生产。职工日常安全技术教育与学习常态化，车间职工安全素质明显提高，顺利通过段职教科组织的《劳动安全》及新版《技规》考试。

车间班组安全管理、季度安全考核、星级班组（星级职工）评选等工作，全面融入段各项安全管理和考核制度，车间安全基础管理工作得到稳固和加强。

根据段“两违”活动组织安排，强化务工人员管理，确保车间安全管理工作无死角、无盲区。加强特种设备、特种作业人员管理，做到持证上岗。根据《兰西机务段危险废弃物管

理制度》的要求，对车间废乳化油、废棉纱，定点管理、定点收集，严禁随意倾倒、丢弃，防止环境污染事故的发生。

1、劳动安全仍然是车间工作重点之一，管理工作中考核力度不足，惯性违章时有发生，防止人身伤害还需要持续不断的推进。

2、工作现场文明程度不高，距离“5s”规范管理的要求，差距较大。车间现场仍然存在一定的火灾安全隐患，需要从工艺和管理入手解决问题。车间安全文化宣传、安全教育设施需要一定的投入。

3、设备惯性质量问题突出，设备老化、带病作业的问题，制约着车间安全管理水平的提高和生产进度的完成，提高设备质量和可靠性是车间的重点整治工作。

4、在安全管理工作中，发现的问题及制定的整改措施，需要继续巩固和深化。在干部管理上需要进一步加强督导，真正树立服务一线、服务班组的思想，切实解决安全生产中的实际问题。

车间现场管理工作报告篇二

为进一步加强生产现场管理，创造良好的生产经营环境，提升车间整体管理水平，促进公司发展目标的早日实现，特制定本办法。

组长： 副组长：

成员：

二、总则

1、为了确保生产现场人员和作业符合要求，实现优质、高低

均衡、安全、卫生生产；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定本制度。

四、考核办法

考核共分六大项，满分100分，每个季度为一个考核周期，当某项的底分扣完时，不再扣为负分数。公司监管小组每周不定期对车间的现场卫生进行检查，并进行打分，并对车间各直接负责人以及班组长考核，共分差、良好、优秀三个档次。评分在70分以下为差，对相关直接责任人罚款50元，班组长罚款30元；评分在70-90分为良好，不奖不罚；评分超过90分的为优秀，奖相关直接责任人50元，奖班组长30元。

每次检查出来的不符合项，进行通报，相关责任人必须在规定期限内进行整改，凡是没有按规定期限整改的，对相关责任人罚款100元，每一项对班组长罚款50元。

2011年6月13日

车间现场管理工作报告篇三

时光如水，日月如梭，转眼间我来到车间工作已经有一年的了’时间，这一年的时间，承蒙车间领导和各位同事的帮助指导，再通过自己的努力，在思想上、业务工作水平上都有了很大的提高，基本上完成了自己的本职工作，并取得了一些较好的成绩。现将一年来工作总结如下。

日常工作中，我积极向其他人员学习。我觉得，每位同事都是我的老师，他们中有业务高手，有技术尖兵。正是不断地虚心向他们求教，使我在调入车间后，在最短的时间内熟悉了工作环境，懂得了各种材料的使用、一般问题出现的原因、维修的方法也都基本掌握。在业务上，将以前的维修工作经验和车间的实际情况结合起来，使自身的素质和工作能力得

以不断提高。

年初，我被任命为维修主任，我深感自己肩上任务的重大。为了不辜负领导的期望，我在严格要求自己的同时，还加强了班组管理：按照班前、后会议程序要求，开好会议，并做好记录。将矿部、车间的各种文件和要求快速的传达给班组成员，使自己上承下达、承上启下的作用得以充分发挥。使班组工人尽量了解好、了解透彻上级的精神。加强班组管理。我制定了较为详细的班组规章制度和考核标准，特别强调从根本的管理入手。

我和车间领导一起，对设备进行了规划、从维修组织(设计、测量)到维修控制(工时、材料、库存量、费用)，都做到有据可查。我认为，做好设备的保养工作，将设备的备品备件预备的充足，是减少在故障发生后缩短维修时间的必要前提。维修的方式有两种，一是事后维修，二是定期维修。我们不能单纯的做到损坏了再维修，只要设备能用就尽量用，坏了再修。而是应该在设备损坏前将故障排除，降低设备的故障率。

对设备的了解还不够深入，有些情况没有及时地掌握。服务的深度还不够，需进一步加强自我和班组管理，应强调意识和态度。对于隐患的整改有时存在一定的时间差，在今后争取在第一时间内完成，确保整改率达到100%，在维修时有影响生产的现象出现。

建立点检制：继续建立、健全设备点检制度、准确掌握设备运行情况，重新制定点检标准。制定计划，对设备检修以时间为基础，到期必修。强化员工培训：加强岗位技能培训，提高维修工素质，通过培训逐步转变原有观念。实施全员设备管理：在全车间推广设备规范化管理，推行设备的规范化生产维护。以设备润滑为重点，加强润滑部位的维护，继续实行设备专人负责，真正落实全员设备管理。

总结这些日子的工作，我可以说：自己尽了心，努了力，流了汗。在平时的工作中，对领导交办的工作，保质保量完成；对自己分内的工作也能积极对待，努力完成，做到既不越位，又要到位，更不失职。在今后的工作中，我会更加积极、努力的工作，以“服务第一”为准绳，为今后矿上的发展尽自己的绵薄之力。

车间现场管理工作报告篇四

- 1、员工必须遵守上下班作息时间，不迟到，不早退；严格按照公司规定进行刷卡操作。
- 2、员工生产现场必须着工作服，戴工作帽，穿工作水鞋，正确佩带员工证。
- 3、员工因特殊情况需请假，应严格按照公司请假程序逐级向各级主管请假，得到批准后方可离开。
- 4、禁止将个人衣物，餐具、茶叶等用品带入生产现场，饮用水杯放在现场指定位置。
- 5、未经生产或相关部门会签批准，禁止将原物料、半成品、设备部件等物品带出现场。
- 6、生产现场除相关品尝制度确认人以外，严禁其它人员吸食果冻和其它半成品。
- 10、员工责任区内物品必须按定置规定码放在定位线内，严格遵守《消防安全管理规定》。
- 11、严禁将消防器材挪为他用，特殊情况须报基地消防委员会批准。
- 12、员工工作期间不得佩戴手表、戒指、耳环等物品，不得

化妆。员工工作期间佩戴手机必须关闭电源且放于工裤内。

13、提倡文明礼貌，现场作业严禁使用侮辱性字眼，不讲脏话。

15、现场员工必须专心作业，严禁嬉闹聊天，偷闲怠工，

16、现场各工段应做好人员定岗工作，禁止脱岗、串岗、溜岗、睡岗等。

18、现场人员在工作期间不得做与工作无关事情，生产现场禁止吃食物、吸烟、看小说、报刊等。

19、员工必须服从合理工作安排，尽职尽责作好本岗位工作，坚决反对故意刁难、疏忽或拒绝上级主管命令或工作分配。

20、现场人员必须自律自觉，勇于检举揭发损害公司利益，破坏车间生产的不良行为，反对一切坏现象。

21、现场人员必须妥善保管自己的更衣柜，严禁不关锁、撬锁、混用等破坏更衣室管理行为。

22、员工必须按照生产工艺规定，操作指导进行现场作业，严禁向半成品投放异物或故意损坏机器设备。

23、提倡节约，生产现场严禁水、电、气（汽）浪费现象。

24、生产现场无特殊情况员工一律不允许坐上级主管办公桌椅。

25、上班中途外出员工凭出入证进出车间，并正确登记出入时间。

26、严禁私自撕毁公司公布的各项通知、规定，严禁在现场各白板上乱涂乱画。

27、严禁在现场打架、聚众闹事。

a□人卫生制度

1、员工上岗前必须取得健康证。

2、员工保持良好的个人卫生习惯，勤洗澡、勤理发、勤剃须、勤剪指甲、勤换衣服。

3、员工进生产现场双手必须清洗消毒。

4、现场严禁随地吐痰和唾液，严禁随地乱扔纸巾、杂物。

5、员工工作期间严禁挖鼻孔，掏耳朵，剔牙抓头，等不合食品企业卫生规范的行为，在生产现场打喷嚏须背对生产线，并用手遮住嘴巴和鼻孔。

6、员工应做到衣帽整洁，头发不外露，工鞋保持干净，做到勤洗勤换。

7、员工使用卫生间严禁穿着水鞋，使用完毕后必须及时冲洗卫生间。

8、员工必须按公司要求规范着装，防止作业时汗液，脏物污染半成品。

9、严禁抱病带伤上班，作业前双手消毒。

10、工衣柜及时清洁，避免产生卫生死角，饮用水杯自觉保持干净。

11、现场应做好卫生宣传教育工作，员工应自觉配合遵守。

b□车间卫生制度

- 1、现场必须经常清理、整顿、保持地面无积水、污物和油污。
- 2、保持现场排水沟畅通、墙壁洁净、无卫生死角。
- 3、必须对作业责任区域内卫生负责，及时对区域内设备、地面及其它生产用品进行清洁卫生。
- 4、现场门窗、楼梯通道、桌凳、现场目视牌等保持干净。
- 5、定期对现场各蒸汽、水、空压管道、照明用具等进行清扫、清洁，保持无灰尘积压。
- 6、设备上物品按规定要求整齐挂放，严禁员工随意踩踏、涂污设备。
- 7、设备应做定期清洁，防尘罩、安全罩禁敞开，机器底部物应定期清理。
- 8、卫生清洁用具使用前后清洗、清理，未使用须摆放在指定位置。
- 9、生产作业过程中计划内不用的原物料应及时清理整顿。
- 10、生产作业过程中出现的不良品、废品、垃圾必须及时整理清除。
- 11、严禁未获批准，使用各种有毒、有害化学物品或药剂。
- 12、保持各种半成品周转箱，垃圾用箱，输送平板洁净。
- 13、生产现场过程中落入地面的半成品应及时清理到专门收集不可回收半成品的红色塑料斗中。
- 14、车间内设备、管道、墙壁不允许随意贴胶带。

15、超出时间效期的公告、通告、标语应及时清理。

16、岗位员工因工作需要接触料液时，必须戴手套或双手消毒。

18、《食品企业卫生规范》中规定的其它卫生要求。

1. 现场应做好安全宣传教育，安全防范保障工作。

2. 员工必须时刻谨记“安全第一”观念，时刻注意人身安全，设备安全，

对于安全规定必须无条件服从。

3. 员工必须掌握本岗位安全操作规范，熟悉设备性能特点，按操作规程作业。

4. 岗位员工应定期对设备进行保养与维护，减少事故隐患，发现设备异常应立即上报维修。

5. 保养、维修设备时，必须挂警示牌，作业时禁止其他人员触动设备开关。

6. 员工在操作设备时须集中精神，不得说笑或在疲倦、不清醒状态下工作，不得在现场嬉戏、逗闹。无紧急情况，禁止在车间现场跑动。

7. 员工须熟悉消防器材的位置和掌握其使用方法，熟悉安全门位置和疏散和路线。

8. 非本岗位员工不得操作其他工序的设备。

9. 注意蒸汽管道，阀门及用汽设备，严禁随意触摸以免烫伤。

10. 现场开水等高温液体多使用时注意防止烫伤。

11. 设备、管道消毒时，注意防止化学用品溅到皮肤上或衣服上或其它易被腐蚀的设备上。
12. 员工须熟悉紧急停止按钮，事故发生后停机停电，妥善处理，及时上报。
13. 工作时员工应时刻注意防止撞伤、触伤、卷带等伤害。
14. 车间现场地面应时刻保持清洁，随时注意滑倒。
15. 现场严禁踩、踏、敲、打机器设备。
16. 严禁将生产器具未按规定挪为他用。
17. 消防栓1米以内不得摆放任何东西。且消防通道、安全通道须时刻保持畅通。

以上处罚条例适用于灌装车间任何管理人员和生产人员，并且一律平等《条例》执行受灌装车间每位成员监督。

车间现场管理工作报告篇五

一、操作维修人员的技能

维修技能是需要一定的时间积累渐渐提高且机、电和操作技能相互交错的一个复合型的技能。维修又分故障的定位也就是说问题到哪里，故障的处理就是具体到针对故障怎么处理。

1：故障的定位：维修人员在分析确定故障部位的及时性和准确度就体现的他对设备的结构工作原理工件方式的熟悉程度上，对设备的各种性能越了解发现定位的故障部位就越准确及时。

2：故障的处理：具体的故障点上就细化为单个零部件的工作原理性能工作方式，一台设备由成百上千个配件组成，在区

分故障的表象和实质，如何修需先处理什么后处理什么，如何防止故障的进一步扩大。修复到何精度为合格，故障产生的原因如何预防。此时需要的维修经验就占相当比重。

个人的维修经验是不能一下子提高的，但集体的整体水平可以通过互帮互学，取长补短来相互协作来提高。

二、针对上述情况下年在提高员工的操作技能和维修技能上采取

（一）：自立互学方式

对新入职员工安排一定时间针对工种安全机床性能工件原理进行的理论学习和实际培训。考核通过方可正式上岗。定期组织员工进行相关的操作和各种技能的交流活动，提供一个共同学习提高的平台。

（二）：走出去请进来的方式

对某些特种设备可以派相关人员去设备厂参加各种培训。外培人员再回来传授一批，带动一批。也可以请相关的专业人员来我公司组织员工进行培训。

（三）：油品的管理

润滑油对机械设备可等同与人体的血液一样重要，正确使用合格的润滑油可以延长设备的使用寿命，降低设备的故障率，提高利用率。

1)：本年度中后期也对油品进行了相关的工作安排，但因管理制度的不细致人员的调动更换，新员工对油品的不熟悉，在使用和库存管理上的要求有所下降，目前还发现有的操作工将含水油加入设备的，合格油品容器与废油品容器混用的情况，尽快制定油品的详细管理规定，加大使用过程控制，

保证油品的正确使用和废油的及时回收。

2)：分批组织操作、维修工针对所使用、维修责任区内的设备进行润滑点润滑部位，润滑油的牌号、使用更换周期的要求进行讲解。

3)：编制设备的润滑油更换、过滤周期表，油品领用去向，做到有据可查。加强监督检查。

三、备品备件的出入库管理、维修成本的控制

1：备品备件的采购及入库验收：主要配件采购原则上以设备生产厂商提供为主，验收环节上应由有相关经验的质检员检验，而不是流于表面形式；拒不合格品于入库前。

2：加强库存管理

1) 硬件上专用备品备件，分类专架，明码标号，（型号，生产日期，所属设备，）做好防锈防尘。软件上做到帐物相符，每月进行一次盘点汇总。

2) 做好大件备件的质量保证文件的存档，为联系保修提供可靠依据。

3：备品备件的出库，严格管理，能修不换。

四、其它

1：生产车间形象方面

1-1：各车间机加班组工具箱，大小、形状、颜色不一、（附照片现各车间工具箱），建议统一定制。

1-2：如下年结束转子支架的生产，建议热处理炉在现车间南侧仓库东安装，一可以挪出更多的空间让位于生产，二消除

起重机吊运过程中的安全隐患，三优化车间环境，四；随着法兰车间的改造，可以挪出一根120mm²电缆用于法兰车间。

1-4：立车，钻床铁屑建议一是用沉坑（安全问题可以解决，一次性投资大）。二每班清理车间外放置（一次投资小但长期人工费增加）

1-5：车间北侧原氧气存放点拆除，可再建于集中供气区适当位置，内钢丝绳等完好材料应入库存放，杂物清理，定期清理车间角落杂物，拆除自建躺坐椅。

2：加强仓储管理

应让它们存在于应该在的位置上（各车间螺栓，焊丝、焊剂、油漆：采取计划多少领多少固定统一摆放规范使用）半成品（吊具、模具□pvc管等）控制。

3：生活方面

食堂饭盘，汤桶，残菜回收，确有许多不尽人意之处；真是汤撒饭盘；饭粒黄，饭盘地上，饭粒躺。汤桶周围，似海洋。

4：安全方面

4-1：车间大门原为上挂式，现下加滑轮，门重且高，年久恐风吹门倒生隐患，改之。

4-2：部分配电箱，消防栓前安全操作距离不够，或有杂物等堵塞操作区，有个别消防箱门还无法打开。

4-3：2、4号起重机小车跑偏，起重机明年五月份需进行安全及质量验收，在此前需进行整改。

以上即我这一年来的工作总结，仔细想想真的是酸甜苦辣五

味陈杂，该说的不该说的都说了，该做的不该做的也都做了，亲戚朋友由于耿直的性格更是没少得罪，回味下来这一年虽然没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的磨砺与考验，更是坚定了来年接受考验与磨砺的决心，本着负责任的态度，一定会做好本职工作，为公司创造贡献。另提出车间的一些设备、设施所存在的安全隐患，望领导能尽快解决，肺腑之言，请领导审查。

本年度中后期也对油品进行了相关的工作安排，但因管理制度的不细致人员的调动更换，新员工对油品的不熟悉，在使用和库存管理上的要求有所下降，目前还发现有的操作工将含水油加入设备的，合格油品容器与废油品容器混用的情况，尽快制定油品的详细管理规定，加大使用过程控制，保证油品的正确使用和废油的及时回收。

6s管理推行以来，公司**6s**管理取得了如下阶段性成果

- 1、车间现场井然有序，条理分明。车间通道黄色地坪漆已涂刷完毕。
- 2、各小组的工作区域已按照**6s**管理要求整理整顿完毕，每个作业区域都有标识，每天检查，合格后才能进行生产。
- 3、收集、整理了各区域标识，制定了各区域标识方案，制作了各项目看板。
4. 车间原有电源箱是几块钢板利用车间钢结构立柱对接而成，安全没保障。经讨论把车间的电源箱全部换成标准、统一的正规电源箱，每日专人检查。
5. 各种设备统一摆放，配备了设备保养卡，做到专人负责，专人管理。
6. 成立卫生检查小组，每天下班检查，第二天公布结果，把

每天存在的不足提出来，便于改进。

7. 坚持合理化建议的收集，有合理化建议三天内回复到本人，坚定提合理化建议人的积极性。

推行6s管理以来，车间管理出现了较大的变化，部分区域工作现场整洁有序，区域明确、通道畅通、标识清晰；工具柜架物品摆放整齐有序、标识清楚，有力地促进了工作质量和工作效率的提高，提高了空间利用率和工作效率。同时治理整改了部分消防安全、生产安全隐患，提高了员工安全防范意识，生产车间整体形象得到了提高。

1、继续深化标识要求和宣传栏、看板，实施现场整体规划（地面处理、标识等），全面实施整理整顿。

2、开展6s管理专业培训教育，开展包括质量、安全等知识在内的系统6s管理专业培训教育，培养一批既熟悉6s管理知识和推行技巧，又具有一定质量、安全等专业管理知识的6s管理骨干。

3、开展6s管理简报、知识竞赛□6s看板和6s宣传专题等行之有效的宣传形式，逐渐形成6s管理文化氛围。

4、加强宣传教育培训工作，组织开展亮点创意、征文演讲竞赛活动，加强单位内部和单位之间的交流学习，做好班组长骨干培训，为公司长远发展打下坚实的基础。

5、制定针对性强、可操作性强的检查评价文件，在检查考核评比基础上，每季度进行一次检查评比，年底按累计成绩评出6s管理优秀单位予以表彰，最终实现6s规范管理。

一、管理实践

缺乏管理经验，管理这个岗位是我的第一次任职我从不同的

岗位成为公司管理基层，这就导致了我理论知识缺乏，如何快速提高自己的管理知识、更新自己的知识结构，制定工作计划并深入到实际工作的每个环节将尤为重要。

二、工作中的不足

1. 10月份发生了一起车间淹水事故，虽然起源于员工没有一种良好的习惯，作为管理的我也负有监督不力的责任，这也从此给我敲响了警钟，每天下班后一定要巡视门窗还有水电是否有关好，才能安心下班。
2. 在工作中还不够用心，可能是和我的年纪有关吧，对于问题的处理还不够独立，个人修养、基本素质还需要进一步加强。
3. 对现场的管理还需进一步加强，执行力不够。
4. 对于车间的整理自己没有能够及时整理，对于一些半成品退仓不够及时。
5. 对员工队伍建设方面努力还不足。少数员工观念陈旧，工作不实，技术不精、质量意识薄弱、依赖心强等都有待转变、改善和提高。进一步提高员工队伍整体素质，将是下阶段的工作安排。

三、制定工作计划

明年将遵照公司的规章制度和本职的工作职责制定自己的工作计划表明确工作目标。

四、个人建言

1. 公司应重申公司的管理规章制度并严格执行

我们公司制度但是从来只是贴出来给员工看的就算是犯了

错误也只是无关痛痒的警告也没有惩罚。制定并执行这完善的管理制度不仅仅是管理人员的需要也是这个公司现在所欠缺的，对于这点我也深感惭愧，明年这一点也是我接下来的工作重点。加强对员工素质理论，厂规厂纪的培训，让公司的形象得以升华。员工当中总有一些刺头，他们以身试法，经常抱着你们不敢开除我，开除了我你们也不能马上招到人的想法，挑战公司的管理制度，而我们又没有强硬的管理手段来制约他们，但我们公司又提倡的是人性化管理又或者确实如他们所想的那样，无法马上做出相应的处理，致使管理上有了很大的漏洞，亡羊补牢，要把这漏洞补上，不仅是要员工的配合和遵守也要我们作为管理的以身作者，严格执行，带头遵守，才能有效的弥补缺失，像我就是还少了这份担当，在接下来的工作中，会把我所要担当的扛起，不辜负领导的期望。

2. 对新员工、操作机台的员工定期进行安全培训

前段时间工作中不尽如人意，这段时间深刻反省，在这里即对自己前段时间工作批评，也是反省，总结如何做好自己的本职工作，亡羊补牢争取在日后的工作中能有好的表现。我知道我还有很多缺点也很感谢公司领导的海涵，在新的一年里我也会用心工作，持之以恒。

车间现场管理工作报告篇六

- 1、生产过程中必须严格按产品配方生产，勤俭节约，杜绝浪费。
- 2、厂区及生产车间内严禁吸烟。
- 3、爱惜生产设备、原材料和各种包装材料，严禁损坏。
- 4、服从生产主管的安排，及时作业，保证按时、按质、按量完成生产任务。

5、衣着清洁整齐，按照要求穿制服上班。

6、严禁私自外出，有事必须向生产主管请假。

7、保持车间环境卫生，不准在车间乱扔杂物，禁止随地吐痰，每次生产任务完成后要将地面清扫干净。

8、当产品出现不良时应立即停工并上报，查找原因后方可继续生产。

1、正确使用生产设备，严格按操作规程进行，非相关人员严禁乱动生产设备。

2、生产过程中的药品要按使用说明正确操作使用，注意防火、防爆、防毒。

3、严格按照设备的使用说明进行生产，严禁因抢时间而影响产品质量。

1、必须树立“质量第一、用户至上”的经营理念，保证产品质量。

2、严把原材料进库关，高品质原料出高品质产品。

3、禁止使用替代原料，严格按配方配料，配好料，配足料。

3、注意生产过程中的细小环节，要求包装密封良好，码垛整齐美观。

5、检查产品的标签、名称、生产日期、做到万无一失。

6、装车前需最后检查、核对(产品名称，数量、包装情况)，做到单货相符。

7、文明装车，堆码合理。

- 1、生产过程中注意防火、防爆、防毒。
 - 2、严格按照设备使用说明操作，防止出现伤亡。
 - 3、预混料生产时必须戴好防毒口罩、手套，防止腐蚀。
 - 4、注意搬运机械的操作，防止压伤、撞伤。
 - 5、正确使用带电设备及电气开关，防止遭受电击。
 - 6、易燃、易爆物品应单独堆放，并树立醒目标志。
 - 7、原材料、包装物、零小的.设备应布局合理，堆放整齐，
- 1、大宗设备应有专人负责。
 - 2、所有设备应定期保养，每日检查。
 - 3、制订完善的设备维修及保养计划，并做好维修保养记录。

车间现场管理制度【二】

车间现场管理工作报告篇七

随着世界经济的发展，5s已经成为工厂管理的一股新潮流，5s广泛应用于制造业、服务业等改善现场环境的质量和员工的思维方法，使企业能有效地迈向全面质量管理，主要是针对制造业在生产现场，对材料、设备、人员等生产要素开展相应活动。

将车间现场内需要和不需要的东西分类，丢弃或处理不需要的东西，管理需要的东西。

腾出空间，空间活用，防止误用、误送，塑造清爽的工作场所。

1. 车间内废品、边角料当天产生当天处理，入库或从现场清除。
2. 班组产生的返修品及时返修，在班组内存放不得超过二天，避免与合格品混淆。
3. 用户返回的产品应及时处理，如暂时无时间处理，应存放在临时库，不得堆放在生产现场。
4. 外来产品包装物及时去除，货品堆放整齐。工作现场不能堆放过多(带包装)外购产品。
5. 合格部件、产品经检查人员确认后及时入库，不得在班组存放超过一天。
6. 报废的工夹具、量具、机器设备撤离现场存放指定的地点。
7. 领料不得领取超过二天用量的部件材料，车间内不允许存放不需要的材料、部件。
8. 工作垃圾(废包装盒、废包装箱、废塑料袋)及生活垃圾及时清理到卫生间。
9. 窗台、设备、工作台、周转箱内个人生活用品(食品、餐饮具、包、化妆品、毛巾、卫生用品、书报、衣物、鞋)清离现场。

对整理之后留在现场的必要的物品分门别类放置，排列整齐。物品的保管要定点、定容、定量，有效标识，以使用最快的速度取得所需之物。

工作场所一目了然，消除找寻物品的时间

1. 车间绘制现场《定置图管理图》。
2. 车间对各类设备，工装，器具进行分类编号。
3. 废品、废料应存放于指定废品区、废料区地点。
4. 不合格品、待检品、返修品要与合格品区分开，周转箱内有清晰明显标识。
5. 周转箱应放在货架上或周转车上，设备上不得放置周转箱、零件。
6. 操作者所加工的零部件、半成品及成品的容器内，必须有明显的标识(交检单，转序卡)，注明品名，数量，操作者，生产日期。
7. 搬运周转工具(吊车、拖车、升降车、周转车)应存放于指定地点，不得占用通道。
8. 工具(钳子、螺丝刀、电烙铁、通路仪)、工位器具(周转箱、周转车、零件盒)、抹布、拖布、包装盒、酒精等使用后要及时放回到原位。
9. 部件、材料、工装、工位器具按使用频率和重量体积安排摆放，使物品使用和存放方便，提高工作效率。
10. 员工的凳子不得随意乱放，下班时凳子全部靠齐机脚。

将工作场所清扫干净，使生产现场始终处于无垃圾，无灰尘的整洁状态

消除脏污，保持职场内干净、明亮

1. 车间建立班《车间组清扫责任区》，落实到班组内具体责任人。
2. 地面、设备、模具、工作台、工位器具、窗台上保持无灰尘、无油污、无垃圾。
3. 掉落地面的部件、边角料及时处理，外购成品的包盒、箱随产生随清理。
4. 不在本班组责任区内工作时，工作结束后及时将工作点地清理干净。
5. 维修人员在维修完设备后，协助操作者清理现场，并收好自己的工具。
6. 各班组对在车间内周转的原料、部件、产品做好防尘，防潮措施，罩上塑料袋或将其垫起。
7. 下班时，员工垃圾桶全部清理干净。

将整理、整顿、清扫的做法制度化、规范化，并定期检查进行考核。

目的：

整理、整顿、清扫后，要认真维护，使现场保持完美和最佳状态。

1. 各班组每天下班前15分钟进行简单的日整理活动。
2. 各班组每周最后一个工作日下班前30分钟进行周整顿活动。
3. 各班组每月27日下班前1小时进行一次彻底的整理、整顿、清扫活动。

4. 车间每日依据《班组5s考核表》对各班组责任区进行检查，并做相应的记录，作为考核各班组业绩的依据之一。
5. 车间每月1日对上月各班组5s实施情况进行情况进行一次总结，公布各班组本月5s考核结果。
6. 车间依据《车间劳动管理制度》对5s活动不合格的班组及个进行相应的处罚。

提高员工文明礼貌水准，增强团队意识，养成按规定行事的良好工作习惯。

养成良好习惯，提升人格修养

1. 每日坚持5s活动，达到预期效果
2. 对各班组人员进行公司和部门的各种规章制度的学习、培训。
3. 严格遵守公司各项管理规章制度。
4. 遵守车间内部各种管理制度包括工作流程、劳动纪律、安全生产、设备管理、工位器具管理、周转搬运管理、工资管理等。
5. 工作时间穿着工作服，注意自身的形象。
6. 现场严禁随地吐痰和唾液，严禁随地乱扔纸巾、杂物。
7. 爱护公共环境，卫生间马桶，手盆，水池用后自觉冲洗，不随意乱倒剩饭菜。
8. 每年对车间班组人员进行一次评选，并将优秀员工上报到公司给予一定的奖励。考核的内容主要是个人德(敬业精神、

责任感及道德行为规范)、勤(工作态度)、能(技术能力,完成任务的效率和质量、出差错率的高低)、绩(工作成果、能否开展创造性的工作)四个方面。

班组5s考核表

车间现场管理工作报告篇八

1. 车间每天早上和16:00分别召开点检例会和点检工作汇报会,以了解和掌握设备状况,同时与一检修技术组取得联系沟通。点检人员无故不得缺席。
3. 点检人员每天上报当日已处理项目和计划检修项目,内容要求完整、详实、准确,不得谎报瞒报漏报。
4. 每天的汇报内容包括已处理项目的完成情况和设备状况,以及计划检修项目和存在缺陷的设备状况。
5. 计划检修项目应标明计划完成期限,特殊要求另外注明。
6. 计划检修项目应根据设备状况、生产要求和备件材料的准备情况等因素综合考虑上报。
7. 点检人员每天、每周五统计计划检修未完成的项目,做到心中有数,并及时与一检修技术组联系协调处理,不得对生产造成影响。
8. 检修工作原则上要求日事日毕。当天没有及时处理的或未能处理完毕的项目,要及时向车间汇报并说明缘由。
9. 如有必须停机才能检修的设备问题,
 - a)必须马上停机处理的设备问题,点检人员要立即向车间汇

报请示，同时联系当班工长和一检修技术组，协调停机检修事宜。

b)可以等到高炉计划休风时同步停机处理的设备问题，应及时写入计划检修项目。

c)以上两种情况之外者，点检人员应及时向车间汇报请示，同时联系当班工长和一检修技术组，协调停机检修事宜。

10. 对于其他人员发现的设备问题，点检人员要认真核实，原则上列入计划检修项目。急需处理者，点检人员要及时向车间汇报请示，同时联系当班工长和一检修技术组，协调检修事宜。

11. 本制度未涉及内容，参照喷煤车间已颁布制度执行。如与已颁布制度冲突，则以本制度为准。

12. 本制度的解释权和修改权归喷煤车间所有。

13. 本制度自公布之日起执行。