

最新工厂船务部工作计划 工厂工作计划(汇总6篇)

时间流逝得如此之快，前方等待着我们的的是新的机遇和挑战，是时候开始写计划了。那关于计划格式是怎样的呢？而个人计划又该怎么写呢？以下是小编收集整理的工作计划书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇一

新的一年对自己要有新的目标和要求在今后的工作中，我会更加努力，不辜负领导对我的信任。

- 1、加强政治理论学习不放松，努力提高自己的政治理论水平。不断的提高自身的综合素质，更好的适应工作需要，更出色的完成各项任务。
- 2、努力学习技术，不断的充实自己解决生产中碰到的问题，更好的完成工厂和车间交给的各项工作任务。
- 3、加强车间锭位治理工作，确保机台锭位工艺的一致，严格工艺上车、规范操作，保质保量的完成工厂、车间下达的各项生产任务。
- 4、合理安排工厂下达的改纺、试纺工作，新产品的开发实验工作。
- 5、加强统计技术的推广和应用，做到有目的的指导生产。
- 6、认真组织推广qc攻关活动，及时针对生产中出现的问题，有目标的开展攻关活动。
- 7、加强工艺事故的处理和预防措施，提高可预见性防范。做

好不合格品的控制，采取纠正措施。

8、制定更加具体的职工培训计划和内容，使职工能够真正的能够提高自身素质。

9、加强职工培训的监督，对不安时组织学习的工段班组进行考核。

10、坚持落实三合一治理体系的每周检查制度。

11、认真编写20xx年内部审计计划，在工作中不断查找不足，不符合三合一有关要求的及时采取纠正预防措施，不断的持续改进，使20xx年的认证工作再上新台阶。

回顾过去一年的工作，虽然自己尽力的努力工作，但工作成绩与领导的要求还相差很远，在新的一年里自己将更加努力的工作，认真完成领导安排的各项任务。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇二

为了贯彻落实“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，强化安全生产目标管理。结合工厂实际，特制定20xx年安全生产工作计划，将安全生产工作纳入重要议事日程，警钟长鸣，常抓不懈。

全年实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大事故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标，综合粉尘浓度合格率达80%以上。

要以公司对20xx年安全生产目标管理责任为指导，以工厂安全工作管理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一，预防为主。”为原则，以车间、班组安全管理为基础，以预防重点单位、重点岗位重大事故为重点，以纠正岗位违章指挥，违章操作和员工劳动保护穿戴为突破口，落实各项规章制度，

开创安全工作新局面，实现安全生产根本好转。

，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“管生产必须管安全”的原则，力保安全生产。

根据工厂现状，确定出20xx年安全生产工作的重点单位、重点部位，完善各事故处理应急预案，加大重大隐患的监控和整改力度，认真开展厂级月度安全检查和专项安全检查，车间每周进行一次安全检查，班组坚持班中的三次安全检查，并要求生产科、车间领导及管理人员加强日常安全检查，对查出的事故隐患，要按照“三定四不推”原则，及时组织整改，暂不能整改的，要做好安全防范措施，尤其要突出对煤气炉、锅炉、硫酸罐、液氨罐等重要部位的安全防范，做好专项整治工作，加强对易燃易爆、有毒有害等危险化学品的管理工作，要严格按照《安全生产法》、《危险化学品安全管理条例》强化专项整治，加强对岗位现场的安全管理，及时查处违章指挥，违章操作等现象，最大限度降低各类事故的发生，确保工厂生产工作正常运行。

有关安全生产法规、法律及安全生产知识，做好新员工上岗及调换工种人员的三级安全教育，提高员工安全生产意识和自我保护能力，防止事故的发生，特种作业人员要进行专业培训、考试合格发证，做到100%持证上岗。认真贯彻实行《安全生产法》，认真学习公司下发的“典型事故案例”。不断规范和强化安全生产宣传工作，深入开展好“安康杯”竞赛活动，充分利用好6月份的全国安全生产月活动，通过粘贴安全生产标语、安全专题板报、发放安全宣传小册子、树立典型等开展形式多样的安全生产教育工作，加大宣传力度，达到以月促年的目的。提高员工遵纪守法的自觉性，增强安全意识和自我保护意识；引导车间、班组建立安全文化理念，强化管理，落实责任；将安全生产与保工厂稳定、和谐、发展紧密结合起来，做到安全生产警钟长鸣。

20xx年安全生产工作将继续本着“安全第一，预防为主。”的方针，按照“谁主管、谁负责”的原则，进一步分清责任，从维护工厂发展的大局出发，保持生产员工艰苦奋斗、吃苦耐劳的工作作风，严格履行公司的安全生产工作部署，控制指标，积极行动，把安全生产工作抓紧、抓好，为工厂经济发展做大做强做出新的贡献。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇三

xx年是我们xxx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。预计20xx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，争取全年产量超过8000吨，达到10000吨。为实现这些目标，我们将认真做好以下几项工作。

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、交等记录，将整个生产过程记录在案，便于分析查找问题。

应对20xx实芯焊丝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产品一次合格率达到98%。

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。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，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化管理，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。

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%。

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 and 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。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇四

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。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，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，我们将在这个月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%。

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维护行为，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。

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%。

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，力争在七月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。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇五

为了贯彻落实“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，强化安全生产目标管理。结合工厂实际，特制定20xx年安全生产工作计划，将安全生产工作纳入重要议事日程，警钟长鸣，常抓不懈。

全年实现无死亡、无重伤、无重大生产设备事故，无重大事故隐患，工伤事故发生率低于厂规定指标，综合粉尘浓度合格率达80%以上（如下表）。

要以公司对20xx年安全生产目标管理责任为指导，以工厂安全工作管理制度为标准，以安全工作总方针“安全第一，预防为主。”为原则，以车间、班组安全管理为基础，以预防重点单位、重点岗位重大事故为重点，以纠正岗位违章指挥，违章操作和员工劳动保护穿戴为突破口，落实各项规章制度，开创安全工作新局面，实现安全生产根本好转。

各单位部门要高度重视安全生产工作，把安全生产工作作为重要的工作来抓，认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，进一步增强安全生产意识，出实招、使真劲，把“安全第一”的方针真正落到实处，通过进一步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“管生产必须管安全”的原则，力保安全生产。

根据工厂现状，确定出20xx年安全生产工作的重点单位、重点部位，完善各事故处理应急预案，加大重大隐患的监控和整改力度，认真开展厂级月度安全检查和专项安全检查，车间每周进行一次安全检查，班组坚持班中的三次安全检查，并要求生产科、车间领导及管理人员加强日常安全检查，对查出的事故隐患，要按照“三定四不推”原则，及时组织整

改，暂不能整改的，要做好安全防范措施，尤其要突出对煤气炉、锅炉、硫酸罐、液氨罐等重要部位的安全防范，做好专项整治工作，加强对易燃易爆、有毒有害等危险化学品的管理工作，要严格按照《安全生产法》、《危险化学品安全管理条例》强化专项整治，加强对岗位现场的安全管理，及时查处违章指挥，违章操作等现象，最大限度降低各类事故的发生，确保工厂生产工作正常运行。

工厂船务部工作计划 工厂工作计划篇六

成员：白焕英陈明云陈华军郑振江

牛金平曹志军谭必胜周龙军

1、棉机检修工作完成时间

(1) 检修工作从5月21日至7月5日，45天时间各车间检修工作全部结束。

(2) 各线轧花机部分从5月21日至7月5日（包括籽清机、回收机、尘笼、三辊分离器、闭风器、风机等）完成。

(3) 各线皮棉打包机、短绒打包机、清绒机从5月21日至6月21日完成。

(4) 剥绒机从5月21日至7月5日完成。

(5) 各线电器及收购输送机从5月21日至7月5日完成。

2、检修期间的材料领取和管理

(1) 检修期间各车间的材料必须由车间主任开单，并由检修负责人亲自到库房领取。

(2) 检修期间的大小配件必须通过鉴定后，确定修复使用还是报废更新，方可领取新的配件。

(3) 检修期间的材料领取按厂制定的材料领取实施条例执行。

3、各车间检修期间的安全要求

(1) 各车间检修负责人在检修期间必须服从领导安排，对检修质量负责，合理安排车间的各项工作，认真做好安全工作，确保不出机械事故，做到“三不伤害”。

(2) 检修期间用电，必须经过车间主任批准，由电工安装操作，任何人不得私自安装用电。

(3) 各车间检修工作必须按规定时间或提前完成，验收时必须达到开机状态，保证籽棉上场能正常运转，实行谁检修、谁负责、谁保养，生产期间安全运转率达到97%以上，全额发放检修工资，生产期间出现重大机械故障的，扣检修工资的15%或奖励15%。

(4) 检修期间各车间负责人必须认真履行各自的职责，

并填写所有的单据及记录表。

1、轧花机锯片辊筒、毛刷辊筒、刺钉辊筒□u型刺辊等部位的检修及清理。

2、气流皮清机各部位的检修及清理。

3、皮棉机清理机尘笼、剥棉罗拉、给棉罗拉、给棉板、排杂刀、密封胶板及各轴承和传动部位检修及清理。

4、集棉尘笼的密封胶、钢丝网面、压、刮罗拉的检修及清理。

5、籽棉清理机的刺钉辊筒、格条栅各轴承传动部位的检修及清理。

6、各生产线有风机设备传动部位的轴承及轴头磨损情况检查修理更换。

7、回收机尘笼板网、刺辊、密封胶板及各轴承和传动部位的检修及清理。

8、从喂花口至车间各种管道、风机、卸料器的维修保养和清理。

9、剥绒机主机，锯片辊筒、毛刷辊筒、喂籽辊、肋条排、各天绞、地绞、各管道、管口、风机、棉籽提升机、卸料器、回收机各部轴承及传动部位的维修和保养。

10、清绒机喂料器、齿辊、尘笼、多辊机、各部轴承及传动部位的维修和保养。

11、打包机油路、踩箱、油箱、包箱、推包器、接包小车、输送带、各部轴承及传动部位的`坚固件的维修保养。

12、电器，各生产线的电器包括各车间的分线沟、线路检查整理，电机保养，电器部件更换等工作。

13、收购用的输送机。

14、检修标准按照《兵团棉花加工企业管理规程（试行）》中的有关规定技术标准进行检修。

一号生产线：

（1）材料费：

轧花机4.5万元；皮棉打包机0.8万元；脱绒机3.5万元；短绒

机包机0.3万元。修理、加工费：0.8万元。

(2) 工资报酬：

总额40000元(按各机组工作量,核定各机组工资报酬)。

二号生产线

(1) 材料费：

轧花机6万元；皮棉打包机0.8万元；脱绒机4.5万元；短绒机包机0.5万元。修理、加工费：1.2万元。

(2) 工资报酬：

总额55000元(按各机组工作量,核定各机组工资报酬)。

三号生产线

(1) 材料费：

轧花机4.5万元；皮棉打包机0.8万元；脱绒机3.5万元；短绒机包机0.3万元。修理、加工费：1.1万元。

(2) 工资报酬：

总额40000元(按各机组工作量,核定各机组工资报酬)。

消防设施

(1) 材料费

根据实际需要确定材料费用,该换的设施材料100%更换。

(2) 工资报酬：总额3000元。

收购

(1) 材料费输送机5000元。

工资报酬：总额4800元。

在检修前组织职工进行培训，并同师棉花加工中级证培训结合起来，采取理论与实践相结合的方法，使职工熟练掌握棉花加工工艺及设备性能特点和技术操作规程，熟悉了解168轧花机的新工艺、新技术、新设备的性能和操作规程。

1、培训时间□20xx年5月314日。

2、培训内容：

(1) 棉花加工机械的维修与保养及故障拔除；

(2) 籽棉预处理概述、籽棉的清理与烘干；

(3) 机械设备的用电知识；

(4) 168轧花机设备性能及160双层脱绒机的操作规程；

□□□mdy□□□型打包机调整及故障排除；

(6) 厂制定的各车间操作规程及标准化管理，

(7) 消防安全知识；

(1) 验收：在检修期间，定期不定期的由厂组织人员进行检查，每检修完一台机器，由车间组织检查小组进行自查；7月10日厂设备验收组人员进行第一次检查验收，对检修不合格的部位进行整改；7月20日由团、厂组织人员对检修工作进行全面检查验收。

（3）轧花前设备检修验收后，对今年的设备检修工作进行全面总结，找出不足之处。

轧花厂20xx年度

20xx年九十团轧花厂设备检修计划

轧花厂20xx年度