

# 整改方案和整改措施 企业整改方案格式 如何写(通用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。方案的格式和要求是什么样的呢？下面是小编帮大家整理的方案范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 整改方案和整改措施篇一

### 1、安全管理机构方面

我公司在安全管理机构建设方面，尤为重视现场技术、安全人员的配备，每个生产车间都配备了重要的人员及部门，生产现场每个工点都有现场技术人员及专职安全员全程监督，并全部对各人员签订了安全管理终端责任状，明确各管理人员的职责，确保生产现场安全质量可控。

### 2、安全生产管理制度方面

通过自查自纠活动，部分工点原安全生产管理制度不完善、安全防护设施不齐全的，现逐步走上正规，例如总经理利用晚上空闲时间对生产管理人员和生产人员进行了安全技术交底，并对相关责任人签订了责任状，对员工生产过程中要注意的事项逐一制定了措施。

### 3、隐患排查治理和重大危险源监控方面

目前随着我公司部分项目安装、调试设备接近尾声，重大危险源点主要控制在大型设备安装过程中，其他重大危险源点基本上已施工完毕。我公司由总经理每月组织两次大型的安全生产自查自纠检查，每周由经理带领生产安全检查小组成员组织两次的安全生产自查自纠的检查，由每月旬报进行通

报各工区各工点的隐患排查治理和重大危险源监控情况，并及时进行了整改，对不及时整改的部门或个人进行了经济处罚和安全教育。

#### 4、安全教育培训和特殊工种持证上岗情况

随着安全生产重点由下部结构升至上部结构，我公司生产部分是带电作业，安全教育培训工作显得尤为重要，公司每月都制定了对生产车间员工进行一次安全教育培训；对每位现场生产操作人员的持证情况进行审查，现我告诉现场特殊工种人员将近2人，现场持证情况来看作到了特殊工种100%持证上岗。

#### 5、特种设备使用管理情况

由于我公司特种设备基本上都集中在生产车间，每日都必须进行生产设备的安全性能检查，对部分受力构件在使用后，重新对使用设备的疲劳情况作试验，对不能满足安全性能的设备进行拆换处理，及时对设备进行保养。

#### 6、安全投入情况

我公司在安全投入方面吸取各类工程现场发生的安全教训，在安全生产投入方面不惜成本，确保施工安全，现我公司全线各工点没有因为安全投入资金不到位而忽视安全的问题，也没有因为安全投入资金不到位而影响施工进度的。

#### 7、应急预案编制及演练情况

根据员工的突发意外伤害方面所采取措施知识，针对我公司安全施工生产实际情况，特在公司厂区内组织了一次应急急救演练，演练顺利结束，取得了大家的认可。

## 二、存在问题

在这次安全生产大检查中，发现问题，当即整改。检查中发现的主要问题是：

- 1、厂区车辆未按规定停放在指定地点；
- 2、现场施工用电未按要求设置，乱接电问题存在，线路杂乱；
- 3、施工现场缺少安全防护设施；
- 4、车间安全防护不到位，临边所设立安全防护栏不符合要求；
- 5、设备使用管理不规范；
- 6、消防器材配备不足、过期，不放在明显位置；
- 7、针对以上检查出的安全隐患，现已整改完毕。

### 三、整改措施

针对以上检查出的问题，在下步工作中，我们要强化措施，督促企业按时整改，按期复查，跟踪整治，确保整改到位。

1、加强领导、树立安全生产意识。要强化措施，认真落实安全生产责任制，要把安全生产工作纳入重要日程，一把手要亲自抓。要加大安全生产工作力度，认真贯彻落实“安全第一、预防为主”的方针，坚持谁主管谁负责的原则，把安全生产工作责任制层层落实，切实做到抓实、抓细。特别是停产、半停产及设备安装车间的安全防火，要严格按照有关规定做好安全生产和安全防火工作。

2、遵章守法，建立健全安全生产规章制度。对安全生产工作的要求，把安全生产工作规章制度、岗位操作规程，组织机构建立健全，真正做到有章可循，有法可依，组织落实，制度落实，措施落实。同时，要抓好安全生产的宣传教育培训工作，增强领导和工人的安全生产意识和法制观念。

3、经常检查，认真排查隐患整改隐患。我们对安全生产的检查工作要做到经常化，制度化、规范化，在工作中主要体现一个“勤”字上。要勤过问、勤督促、勤检查。对检查中提出的安全隐患问题要督促企业加快整改，把隐患消灭在萌芽中，减少安全生产事故的发生。

4、严明纪律，严肃责任追究。要做好安全生产事故防范工作，杜绝各类事故的发生。一旦发生事故，要认真执行事故报告制度，要逐级及时上报，对发生安全生产事故的单位要按照“四不放过”的原则，严肃追究企业主要负责人和相关责任人的责任，确保国家和人民生命财产安全。

四、安全生产大反思、大检查自查自纠活动取得的成效通过对公司厂区内生产车间、设备安装车间的工点安全生产大反思、大检查自查自纠活动，排除了我公司项目各工点中存在的安全质量隐患，消除了重大安全隐患苗头，杜绝了安全质量事故的发生，尤其在各工区，各部门以及施工队安全隐患排查意识上形成了一股绳。总之，项目部通过此次安全生产大反思、大检查自查自纠活动的开展，有力地促进了现场生产的安全生产工作。现场生产安全生产责任主体更加明确、社会责任感进一步增强，员工的安全意识得到了明显提升，在全公司范围内形成了浓厚的人人讲安全的良好氛围。

## **整改方案和整改措施篇二**

为牢固树立“安全第一，预防为主”的安全生产方针，加强安全隐患排查与整改力度，以确保人员安全、设备运行安全，保证公司安全生产。

1. 人身安全：车间员工劳保用品佩戴齐全，上岗前安全培训，班前会强调员工安全生产。

2. 设备安全：车间设备重大安全隐患都已排除。

3. 消防安全：车间安全警示牌完好，各处灭火器都配置齐全，灭火器状态良好。

4. 现场安全：车间杂物、碎玻璃都及时清理。

5. 交通安全：要求员工上下班骑车必须遵守交通法规。

1、车间部分员工安全意识薄弱，通过培训、班会进一步强化员工安全意识。

2、设备点巡检工作做得还不够细，需进一步加强对设备的点巡检工作，确保车间设备的安全运行。

3、灭火器配备还不够齐全，车间现有3瓶灭火器需要补充，需要在配备与补充的已向公司申请并登记。

4、现场碎玻璃有时清理不及时，进一步加强做符合实际现场的规范。

根据车间的具体情况制定了以下燃气操作流程及规范，以保证燃气安全规范的使用

1. 天然气瓶的换气操作

2. 天然气使用安全规程

3. 天然气巡检与维护

4. 天然气检漏方法以及泄漏应急处理。

以保证燃气安全规范的使用

至此，真空管车间安全隐患排查与整改工作均已完成或申报。在以后的工作中，我们真空管车间仍一如既往积极配合公司的安全整改工作，努力把车间安全工作做好。

## 整改方案和整改措施篇三

x月xx日至xx日市委市政府安全生产专项督查组对我县安全生产工作开展情况进行了督查发现本公司存在负责人对安全生产工作认识不清、职责不明，安全生产管理不到位。

我公司，是园区x年承接沿海发达地区产业转移新引进的一家沿海电子科技企业，该企业主要生产、等产品□x年xx月部分生产线已投入试生产。企业目前正处在人员配备、生产组织管理、规章制度建立阶段。通过市督查组对企业安全生产的督查提高了企业领导人对安全生产工作和职责重要性的认识。本公司将从以下方面认真进行整改。

1、提高思想认识。安全生产是企业发展的坚实基础，没有安全就没有效益，没有安全就没有企业长足的发展。在进行市场经济建设的今天，安全工作的重要性，特别是随着社会的不断进步和发展，安全工作已经越来越被摆在重要的位置，这关系到国家财产和人民的生命安全，关系到社会的稳定与健康发展。在现实生产、工作中不管是什么样的产业，什么样的企业都存要在需要安全生产，不能对安全生产掉以轻心，疏忽大意。安全生产责任重于泰山。

认真贯彻落实关于安全生产工作的重要论述精神和全国安全生产电视电话会议部署，全面贯彻落实新《安全生产法》，进一步健全安全生产责任体系，强化企业安全生产主体责任落实，认真学习国家安全监管总局制定的《企业安全生产责任体系五落实五到位规定》。落实“党政同责”要求，董事长、党组织书记、总经理对本企业安全生产工作共同承担领导责任。落实安全生产“一岗双责”，所有领导班子成员对分管范围内安全生产工作承担相应职责。按照《安全生产法》的规定做到企业主要负责人对本单位的安全生产工作全面负责。

2、加强安全生产管理组织机构的建立，成立安全生产领导小

组，由总经理担任安全生产领导小组组长。车间、班组和相关部门负责人为成员。安全生产领导小组负责对安全生产工作的统一领导和组织协调。主要职责是定期分析企业安全生产形势，统筹、指导、督促企业安全生产工作，研究、协调、解决安全生产重大问题。

3、建立企业安全生产管理制度。建立从厂部到车间到班组的三级《安全生产责任制度》、《全员安全生产管理制度》、《岗位安全操作规程》、《生产设施、设备管理及检查制度》，建立车间、班组安全生产执行情况记录台帐。

4、加强对员工的培训和对规章制度和安全生产法律法规的学习。加强对员工岗位操作技能和正确的操作方法的培训，提高操作技能水平。加强对安全生产法律法规和规章制度的学习，熟悉操作规程和掌握设备的性能、杜绝违章操作和违法行为。

5、加大对安全设施、设备配置的投入。做好安全生产事故的防范，加大企业安全生产设施建设和相关设备配置的投入，确保人力、资金、物资配置到位。

6、建立对不安全隐患的排查。公司确定一名专职安全员和生产一线管理人员，定期或不定期对厂区和生产现场进行全面排查，并作好相关记录，做到不安全隐患早发现、早处理，确保将不安全的隐患消除在萌芽中。

## **整改方案和整改措施篇四**

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，

1.1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。

1.2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

2.1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。

2.2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。

1.2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。

1.3对现场进行彻底的打扫，



1. 1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

2. 1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。

2. 2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：

计划时间□20xx/09/10完成日期□20xx/09/20验收人：严总

补充：现场清理要点如下

整理：区分现场的必需品和非必需品，将非必需品处理出去。  
整理的真意在于腾出空间

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。

工厂车间现场存在的问题和整改方案

## 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

仪表钳工班一台手提式灭火装置，金工转子班三台手提式灭火装置及一处消防栓

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。

## 整改方案和整改措施篇五

### 一、原料区：

首先将原料放置区进行画线定位，画线时要根据原料的型号和大小来决定画线的范围，在结合原料的多少情况画上排放的行数，（即1、2，）在将原料统一的进行定位排放和管理，原料区域规划好后要根据原料的1行2行3、4、的排放情况放置原料！

规定区域负责人，挂用料记录表。用料记录表需在拿料时及时填写并在工作完成后把用料数量记录在当日的日工作报表中。

### 二、高冲区

对高冲区两台高冲车床进行编号管理，（编号为：高冲一号机和高冲二号机）指定负责人、落实保养维护方法并做成文件挂于设备上，（另外还要落实设备运行记录表）规划高冲区使用和维护范围并画线定位，具体实现；空箱放置、木托放置、工装家具架放置、制定生产出来的产品临时放置的方法和要领，对放置范围需明确标识（挂牌）

### 三、压转区域

将现有的压转现场分为两个区域，压转a区个b区，集合场地实际画线固定两区操作范围，规定除车间主任外的区域管理人员，规定管理维护方法，对两区的压转设备进行编号管理，修改不完善的作业指导书和设备保养指导书。对压转操作时产品的排放问题要明确（目的在于生产过程中要保持整齐）有必要的可将排放的位置用线勾画出来！

### 三、产品放置区

现可将车间大门进门左边分为产品成品堆放区域，具体可规划为：成品放置，次品放置，和待出厂放置区，规划后需明确的对产品进行标识，对各小区域挂牌做为标示并在区域旁挂发货记录表。

### 四、待压品放置区

待压品即高冲压机生产出来需在加工的半成品、现可将压转区域中部的的位置用来对该品的规划放置场地，画线定位，放置要整齐。

### 五、其他区域

其他区域是车间用来放置其他辅助品所要规划的区域，具体要实现的有：木托放置区、空箱放置区、测量区、饮水区(不少于两处)清洁用具放置区(需做挂架)规划好后都要明确挂牌来标识。备注：

以上规划必须落实到为，车间标示图和车间大的看板需规划落实后在做，后续还需在落实人员的管理培训工作，以便能够掌握规划后的维护理念。