

# 2023年车间党员的思想汇报 车间管理制度 (通用5篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 车间党员的思想汇报篇一

1、传达调度会精神和工作生产任务。带领本车间所有人按时完成任务。

2、针对装置上在实际生产过程中存在的问题。提出自己的整改计划。以及装置停工后需要做的检修计划。报主管部门审核。

3、组织本车间人员学习安全知识，进行安全教育，提高职工的安全意识，确保安全生产。

4、宣传企业文化，贯彻执行本厂厂规厂纪，培养职工的职业道德，提高职工的素质。

5、督促本车间人员爱护本车间公共财物；不乱丢工具等。节约生产成本，降低生产消耗，提高节约意识。

6、督促本车间职工熟练掌握生产工艺，操作规程，工艺流程，工艺指标，开停工方案，提高职工工作水平。

7、做好职工的思想教育工作。搞好职工间的团结。加强集体意识，提高职工的工作效率。

1、督促本车间职工遵守劳动纪律，遵守生产制度，按时进行巡检，认真填写生产操作记录。

2、对装置生产中出现的事故，分析其产生的原因，提出整改措施或合理建议。

3、对生产过程遇到的实际问题，要及时解决。不能及时解决的上报主管领导。

4、督促职工学习和巩固事故预案，提高职工解决装置上实际问题的能力，提高操作水平。

5、督促职工加强学习生产知识，努力提高操作技能和实际分析能力，确保生产平稳。

6、挖掘生产中问题，提高整改措施，节能降耗，降低生产成本或优先生产条件，上报主管部门。

7、督促本车间职工，按开停工方案上的开停工程序开、停工。按操作规程操作，严格工艺指标。保质保量的完成公司下达的生产任务。

1、提高装置上各设备的维护工作。经常检查设备是否有异常现象，及时发现问题，处理及时，确保装置能长周期的运行。

2、督促本车间员工掌握设备的使用方法，操作步骤，注意事项，避免误操作损坏设备。

3、督促车间员工按时给装置上没有运行的动设备进行盘车保护好备用设备的完好。

4、督促车间员工维修好各设备的卫生。对脱漆、脱保温、油污的设备及时清理或处理。

5、督促员工按时巡检各设备运行情况，发现跑、冒、滴、漏的设备及时处理或联系机修处理。

6、对于泄漏严重的设备，要按事故预案果断处理，并上报上

级主管部门，拿出解决方案。

7、对装置停工后需要进行检修的各设备，列出详细的资料，上报主管部门，检修时所需要的各种材料尽早上报。

1、配合车间主任，副主任的工作。完成车间下达的各项任务。

2、督促员工正常生产，按时巡检，认真填写记录。保持工作环境的卫生。

3、熟悉本装置的生产工艺，对生产中遇到实际问题及时想法解决。特殊问题不能解决的上报车间或上级主管领导，请示解决方法。

4、对装置实际运行出现的故障或问题，提出自己的合理化建议，上报上级领导部门。

5、督促员工正确使用各设备，避免误操作损坏设备，经常对设备进行检查。

1、组织职工学习安全防护知识，严格遵守安全生产41条禁令，遵守消防法规。

2、新员工上岗执行厂级、车间级、班组级三级安全教育后，并经岗前培训后上岗。

3、指导职工会正确使用灭火器。扑救初起火灾，会具体使用各种灭火方法，会疏散群众和正确拨打火警电话119。

4、严格执行动火票制度，确认动火处的安全性，坚持没有动火票不动火，防火措施没落实不动火，监火人不在场不动火的“三不动火”原则。

5、督促员工进入生产区，遵守安全规定，穿工作服，戴安全帽，戴手套等劳动保护用品。工作时不穿钉子鞋，高跟鞋，

露脚趾凉鞋。

6、对生产中安全上的重点部位。要经常巡检，确保生产的安全，禁止超温、超压、冒罐等操作的发生。

1、根据车间下的生产任务，领导全班人员按计划完成。

2、带领全班，熟悉掌握本装置生产工艺，开停工方案，操作规程，事故预案。

3、认真贯彻执行厂内和车间的各项规章制度，劳动纪律，按时经行交接班。

4、解决生产中出现问题，有异常情况按事故预案果断处理，并做好分析其产生的原因，上报车间。

5、搞好班内团结，加强员工的凝聚力，合理安排好班内工作，办事公平，公道。处处起到带头的模范作用。

6、对本班所有人员在工作中的人身安全负责，从下达生产任务时起应经常提醒职工的安全意思，保证工作的安全性。

7、爱护本车间公共财物，不乱丢工具，保持工具干净，保持工作环境卫生。

## **车间党员的思想汇报篇二**

1、各车间主任应严格履行自己的职责、协调工作。

2、对生产中的关键过程要按规定严格控制，对出现的异常情况，要查明原因，及时排除，使质量始终处于稳定的受控状态。

3、认真执行“三检”制度，教育操作人员对自己生产的产品

要做到自检，检查合格后，方能转入下道工序，下道工序对上道工序的产品进行检查，不合格的产品有权拒绝接收。如发现质量事故时要做到责任者查不清不放过、事故原因不排除不放过、预防措施不制定不放过。（三检：自检、互检、巡检）（要让员工明白后工序就是客户的原则）

4、各车间主任要对所生产的产品质量负责，做到不合格的材料不投产、不合格的半成品不放行。

5、各车间要严格划分“三品”（合格品、返修品、废品）隔离区，做到标识明显、数量准确、处理及时。

1、严格贯彻执行工艺规程。

2、对新员工和工序变更人员要进行岗位技能培训。

3、对材料进入车间后要进行自检，符合标准方可投入生产，否则不得投入生产。

4、严格执行标准，如需修改或变更，应提出申请，并经试验鉴定，报请生产技术部审批后方可用于生产，严禁私自修改。

5、生产线工装应保持完好。

6、合理使用设备、工位器具，保持精度和良好的技术状态。

1、各车间物料或产品应按区域、按类放置，合理有效的利用空间。生产加工部位除随时清扫保持清洁整齐外，工作台附近不得有杂物。

2、工具箱内各种物品要摆放整齐。

3、各车间要勤检查、勤清理，对于产品要轻拿轻放，保证产品外观完好。

4、加强各车间不合格品的管理，应有记录，标识明显，处理及时。

5、安全通道内不得放置任何物品，不得阻碍。

6、消防器材定置摆放，不得随意挪动，并保持其清洁卫生。

1、各车间的设备应指定专人管理。

2、坚持做到设备管理“三步法”即：日清扫、周维护、月保养。

3、坚持“六字要求”即：整齐、清洁、安全。

4、设备管理要做到“三好”“四会”三好即：管好、用好、保养好。四会即：会使用、会保养、会检查、会排除一般故障。

1、严格现场管理，要做到生产任务过硬、操作技能过硬、管理工作过硬、劳动纪律过硬、思想工作过硬。

2、经常不定期开展车间内部工艺、纪律、产品质量的自检自纠工作。

3、大力开展岗位练兵，努力达到并提高各个岗位的技能要求。

4、各车间区域内应保持清洁，地面不得有积水，不得堆放垃圾。

5、车间内使用工具、设备附件等均应指定摆放，做到整齐有序。

6、坚持现场管理文明生产、文明操作、根治磕碰、划伤等现象。每天下班要做到设备不擦洗保养好不走，物料不按规定摆放好不走，工作场地不打扫干净不走。

7、边角料及废料等分类放到指定地点存放。

8、认真考核，须秉持公平、公正之原则。

1、严格执行各项安全操作规程。

2、规定每个操作人员工作位置和活动范围，严禁串岗；每个员工要养成良好工作作风和严明的纪律，不断提高全体员工自身的素质。

3、操作人员要正确使用劳保用品，确保起到安全防护作用，严禁违章作业。

4、经常开展安全教育，不定期进行认真整改、清除隐患。

5、贯彻“安全第一，预防为主”的方针，认真执行安全生产，防止生产工作中安全事故的发生。

6、发生事故按有关规定及程序及时上报。

### **车间党员的思想汇报篇三**

1、车间内外严禁烟火，禁止携带任何火种，穿带钉鞋和化纤衣服进入车间。

2、非车间工作人员严禁入内，因工作需要进入灌瓶车间时必须经过领导批准。外来参观人员要由厂内专人陪同参观。

3、操作人员必须经过培训考试，合格者方可独立操作，未经培训考试不合格者不得独立操作。

4、操作人员工作时必须穿着防静电的劳动保护用品，不得赤手、赤膊操作；操作人员必须监守岗位，不得随便离岗，因故必须离开时，应安排好替岗人员。

5、操作人员必须严格控制灌装质量，对超重瓶、漏气瓶要及时处理，不得交给下班或过夜，不准在车间内存放。

6、车间通风设备要保持良好，生产前应首先打开通风设备降低车间内液化石油气的浓度；在生产中，要定时对灌瓶车间的液化气浓度进行检测。当液化气的浓度达到规定值（爆炸下限的40%）时，应停止灌装，查找漏气原因并及时排除。

7、车间内应加强设备的维护保养，杜绝或减少跑、冒、滴、漏，以及保持车间内的液化石油气浓度保持在规定值以下。

8、车间内严禁摔、砸、滚钢瓶，严禁用铁器互相敲打、碰，防止产生火花。钢瓶灌装前应进行严格检查，不合格钢瓶不得进行灌装。

9、车间内应配备相应的消防器材。操作人员必须做到人人会使用消防器材。

## 车间党员的思想汇报篇四

实施铁路局直接管理站段体制改革和大范围运输生产力布局调整后，站段和车间一些管理制度和办法带有明显的过渡性、阶段性特征，如在两违范围的界定上，同一系统无统一标准，导致本系统各单位对同一工种的两违定性定责五花八门。在生产力布局调整中一些站段合并后规章制度建设滞后。如个别运输生产单位合并调整后，仍沿用合并前的管理制度，一个段几个运用车间仍沿用不同的作业标准。有些站段整合后工效挂钩考核分配办法迟迟不能整合统一，一些临时、过渡性措施纳入规章制度相对滞后。同时，站段和车间对铁路局的长效规章制度制定具体操作办法不细不实。从铁路局各部门和站段制订的细化措施来看，存在照搬照抄现象，没有从本部门、本单位的实际出发，制订切实可行的相应措施。如在干部安全检查量化考核上，没能对安全检查表进行细化，对量化标准满足于数字要求，没能有针对性地对生产实际具

体制定量化检查内容和标准，量化考核流于形式。

### 1.3 车间干部能力不强

规章制度制定以后，干部是决定因素。但当前一些车间干部工作不到位，总是浮在表面，流于形式。一是业务不精。部分干部是站段科室优化精简进来的，对车间业务不精。二是方法简单。有的车间干部为了不被考核扣分而被违章，忽视对职工的教育沟通，致使干群关系紧张，职工产生抵触情绪。三是作风不实。部分干部不能正确认识和理解改革，对工作产生短期行为，不下现场，不摸实情，怕伤感情。四是政绩观念片面。部分车间领导本位主义现象严重，对待事故和上级检查发现的问题，不是眼睛向内查原因、找教训，而是托人找关系，推脱抹赖，导致隐患和问题越积越多，最终造成事故。五是安全管理出现梗阻，安全信息不畅，安全措施和规章制度的落实停留在会议上、文件上、口头上，缺乏依法、依规抓安全的责任意识，缺乏踏踏实实、认真细致的工作作风和负责精神。要求力度上逐级递减，管理上形成不了闭环甚至出现断层。六是不善于发现问题。一些车间干部管理粗放、方法简单，对违章违纪司空见惯，放任自流。七是动态考核没有形成。在路局组织的安全评估中，发现部分站段只有结果考核，没有过程动态考核。如安全管理委员会确定的阶段安全重点工作在分解到车间到岗到人后，对工作完成情况缺少相关过程跟踪考核制度。安全检查工作量化完成情况，只有月底汇总，没有效果考核；一些车间干部安全管理日常考核基本是走形式，不能有效发挥作用。

### 1.4 职工素质有待提高

强化车间管理总的思路是，以专业管理为基础，以强化现场控制为核心，以调动职工积极性为根本，以有利于劳力组织、有利于安全控制、有利于利益调整、有利于应急处理为重点，把车间建设成协调有序、运转高效、管理到位、控制有力的自控型车间。

2.1合理设置生产车间。按照优化生产组织、有利于安全生产、便于安全管理协调的原则，根据生产力布局、劳动组织调整后作业流程的变化，结合各业务系统生产性质、组织结构、工装设备、作业场地等因素设置不同类型车间。管辖范围过大的主要车间，还可按合理管辖跨度分区域设置。

2.2配齐配强管理干部。选拔车间管理干部，应按照干部选拔任用程序，把有较强的车间管理、现场指挥能力，有丰富的实际经验和综合性的系统管理知识，善于学习新技术和科学管理方法，能创造性地开展工作，具有较强的应变能力，善于处理复杂矛盾和问题的能人放在车间主要领导岗位上。同时，还要舍得把思想品德好、政治觉悟高、工作作风实、生产业务精的“得力干将”放到车间。

2.3科学调配技术人员。消除管理体制转换形成的管理空档，迫切需要专业管理重心下移，推动系统安全管理由间接向直接管理转变，实现专业人员技术管理与现场工作“无缝”对接，使技术人员在研究专业技术问题的同时，深入一线检查指导，切实解决车间安全生产中的具体问题。各车间要建立专业技术人员深入现场检查指导、调查研究、量化考核、对规对标和问题库管理制度，按月排定时间表和工作质量反馈表，全面加强车间安全生产全过程控制。针对当前专业技术人才总量、结构和素质还不能适应铁路跨越式发展和新技术装备提升要求的现状，各车间要加大专业技术、高技能人才选拔、培养和使用力度，加强对高技能人才的配备和管理，充分发挥专业技术人才技术创新，高技能人才解决实际问题重要作用，完善激励和约束机制，充分调动专业技术人员和高技能人才的积极性。一是科学合理设置车间专业技术岗位，实现技术力量重心下移，技术岗位前移，不断满足运输生产需要；二是按照编制定员，配齐配强专业技术人员，合理使用各类专业技术人才；三是车间专业技术岗位原则上从具有相应专业技术职务资格的全日制大学（含大专）毕业生中选配，选配有困难的可在具备相应专业技术职务资格的其他人员中选配；四是主要车间都应配备有技师。随着自控型车间建设的完善和深入，有条件的应配备高级技师。要加强高技能人才队伍建设，逐年提高

技师、高级技师占技术工人的比例。五是合理使用高技能人才，将其安排在生产最需要的岗位上，发挥其解决实际问题和攻关克难技能带头人的作用。

2.4完善基本管理制度。各基层站段要针对铁路改革的新形势，尽快修订、完善规范统一、行之有效的的车间基本规章制度，进一步明确车间对安全管理、生产管理、人事管理、财务管理、材料管理等权限，使车间主体地位突出、操作运转流畅、作用发挥明显。

2.5理顺车间管理关系。一是明确职责。要尽快赋予车间相应的权力，做到权责统一。要改变过去车间管理的思维方式，在车间责任与权力统一上实现创新发展。对较大车间和远离本部的车间，可在资金保证、职工奖惩、奖金分配、人员使用等方面适当扩大权限，为加强车间管理创造条件。如由车间进行生产组织指挥、经济责任制考核、车间内部职工岗位调整、职工“两违”处理、车间成本管理、车间内部设施调整等，甚至由车间自行任免车间干部和班组长。通过适当放权，充分调动车间干部加强安全管理、组织生产指挥的积极性和创造性。对路局的方针政策，各站段可在认真领会基本精神的基础上，结合车间实际进行整合，形成具体的指导意见，便于车间理解和执行。二是分工负责。对车间主任、党总支书记、副主任的分工要细致、要具体、要明确；要按照专业化管理要求，把车间的管理职能分解、细化到每个管理岗位，什么事该谁管必须界定清楚，各负其责，各司其职。同时，也要加强协作，分工不分家，防止出现管理“空档”。

2.6加强现场作业控制。一是认真抓好自控、互控、监控。深入全面地开展自控型车间、自控型班组建设，提高车间、班组、岗位的自控能力；加强班组、岗位之间的互控，营造“个体自控、群体互控”的良好环境；车间要强化监控手段，落实干部巡查制度，加强对重点岗位和关键环节的监控。采用先进科技手段，有效确保对作业过程的全方位监督。如在关键作业环节和部位安装监控装置，终端安装在车间和站段安全调度室，确保监控有效，形成自控、互控、监控三位

一体的现场卡控机制。二是带班作业与跟班作业相结合。在现场作业过程中，做到工长带班作业，干部跟班监督，落实现场卡控“双保险”。特别是管理跨度大的车间，在各个不同的“点”上，必须有管理人员，最好是干部驻扎跟班。干部编制受限的，可以考虑选拔业务强、会管理的生产工人、技术骨干，以安全员或是技术员的身份跟班。三是专业管理与重点控制相结合。坚持专业管理的基本要求和基本手段，使之贯穿车间管理的始终。同时，加强对关键环节的控制，作到既突出重点，又兼顾全面。

2.7增强车间管理能力。一要转变观念。促使车间，特别是车间党政正职实现三个转变。一是由被动型、执行型管理向主动型、创新型管理转变；二是由“等、靠、要”向“自我加压、自强不息”转变；三是由单一型管理向综合型管理转变，以适应新形势的要求。二要因地制宜。要结合自身实际，突出自身特点，积极探索车间管理办法，扎实推进，注重实效，不搞“一刀切”、“大呼隆”。系统内部、单位内部的车间管理办法，在突出特色的基础上，力求做到相对统一。站段要进一步改进管理、调整力量，采取有效措施解决好一些地区性异地车间由于后勤事务、对外协调等方面牵扯精力过多的问题，为车间管理“松绑”、“减负”，让车间干部集中精力抓好安全管理。要“删繁就简，管用实际”的原则，清理车间现有的管理措施、办法和基础台帐，努力做到精简优化，便于操作。要加强车间主任培训，根据车间管理的新形势，采取有效措施，对车间主任进行全面培训，提高他们的综合素质。

2.8提升班组自控能力。班组是站段一切管理工作的落脚点，站段的各项专业管理和基础工作最终落实到生产现场。离开班组，管理将成为空中楼阁，安全也成为一句空话。新体制下，传统的“人盯人”式管理已经明显不适应，必须激发班组这个安全生产基本“细胞”的活力，增强安全生产前沿阵地的自控能力。因此，必须把班组管理的优化做为现场管理的首要环节抓紧抓实，并和“岗位达标、班组升级”活动紧

密结合起来，为强化车间自控能力提供基础保证。

抓好班组管理，应突出抓好以下几方面的工作：一是选好、用好班组长。首先要对班组长严格考核，优胜劣汰。可依据班组达标等级考核办法、班组长安全管理达标考核办法、竞争上岗考核办法、预备班组长制度，对班组长进行考核选拔。在班组管理上，要求班组长敢于管理、善于管理，既要敢于碰硬，又要做思想工作，真正把规章制度落实下去，真正了解班组职工的作业情况，帮助职工养成良好的标准化作业习惯。二是要建立健全以班组长责任制为主要内容的各项管理制度，做到工作有内容、考核有标准。依靠班组长的指挥来贯彻执行严格的规章制度，保障和推动班组各项管理工作的开展。三是运用科学管理方法和手段，提高班组各项管理工作水平。四是要加强思想工作、搞好班组民主管理，组织职工群众参加管理，激励、发挥、依靠班组每个成员在管理上的积极性、智慧和创造力，推动班组各项管理工作向前发展。

理就必须在原有基础上有所创新。为此，就要结合车间和班组实际，在班组逐步运用现代化管理方法和手段。要使管理思想现代化，就要树立科学技术是第一生产力的思想、人才第一的思想、系统管理的思想、经济效益观念等等；要使管理组织现代化，就要按照职责分工明确、指挥统一高效、信息灵敏准确等要求，搞好班组的组织建设；要使管理思想现代化，就要在总结和继承传统的、行之有效的管理经验和方法的基础上，积极推广先进管理方法，增强管理的科学性。要注意在实践中总结和创新管理方法；要特别重视管理手段现代化。四要做好班组政治思想工作。改革中，企业内部各种利益发生着深刻变化，必然会引起职工队伍的思想活跃和波动。这些最大量的、最经常的思想动态首先从班组反映出来，而职工对改革的支持程度，又关系到改革的成败。所以强化班组政治工作是推动企业改革的关键环节。铁路车间点多线长、流动分散，许多班组环境艰苦，班次工种繁杂，远离领导、独立工作，大量的政治思想工作要靠班组自身去解决，只有加强班组政治思想工作，才能使班组建设建立在坚实的

思想基础上，才能有效保证大联动机的安全运转，也才能保证铁路企业安全、路风、效益三大任务的完成。

2.9提高职工整体素质。职工队伍的整体素质和安危息息相关。一是提高劳动技能。按照“干什么，学什么；缺什么，补什么；弱什么，强什么”的要求，把职工学习培训的内容具体化、现场化、岗位化，以职工个体技能的提高，促进队伍整体素质的提高。二是组织职工学标、贯标、对标。学标，就是把规章制度、技术标准、设备标准、作业标准细化、具体化，组织职工学习熟知标准，全面掌握标准；贯标，就是认真贯彻落实标准，使各项标准成为日常工作的行为规范，时时、处处得到有效落实，在标准范围内行动；对标，就是按标操作，对标作业，保证对标不走样，作业不违规。要大力开展达标竞赛活动，营造“不违章作业、不简化作业、不马虎作业”的“三不”浓厚氛围，增强职工学标、贯标、对标的自觉性。三是切实开展竞技、竞赛、竞争。竞技，就是开展经常性、规范性的技术比武，搞活“每月一大考、每周一小考、每班一道题”等竞技形式，在实际演练中提高职工技术作业能力；竞赛，就是开展班组之间，职工之间的劳动竞赛，形成你追我赶、创先争优的良好氛围；竞争，就是不断完善干部职工竞争上岗机制，把安全业绩和职工竞争紧密挂钩，优胜劣汰，充分调动职工的积极性、主动性和创造性。

4. 强化基本功。要适应新体制、新布局、新变化，明确铁路局、站段、车间职教工作的职责和任务。根据跨越式发展战略的实施和我局实际修订职工教育培训工作发展规划，统筹安排，组织实施；制订相关制度、办法，加强职教工作，解决工学矛盾，做到培训时间、内容、质量三落实；强化基本功大演练，按照部颁岗位标准，开展技能培训，使现场标准化作业行为达到熟练和规范，职工素质整体增强；加强应急处理能力培训，重点突出技能，注重实效，提高职工非正常情况下的处理能力。要根据我局近年大面积电化转型的需要，充分利用局内局外培训资源，加快对主要行车工种和管理干部、专业技术人员的转型培训。培训教育工作要做到有计划、有标准、有考核，并将转型培训与职工竞岗、干部使

用紧密挂钩，建立培训考核与使用待遇一体化政策。

2.10严格车间安全考核。一是加强车间干部考核。要量化车间干部到生产现场检查工作的次数和标准，明确每位干部日、周、旬、月、季、年工作重点和考核标准，使干部清楚应该管什么、怎么管、管到什么程度、管不好应承担的责任。每月对车间干部量化指标完成情况、作业发挥情况、工作成效情况进行分析考评，考评结果纳入干部晋职提级体系。二是严格车间职工考核。针对安全管理上出现的“干惯了、看惯了、习惯了”的惯性违章，尽快制定完善考核机制，从严考核，杜绝“两违”。同时，对安全生产作出贡献的，要及时予以奖励，奖惩分明，赏罚得当。完善工资分配办法，把职工安全业绩、干部管理效果同个人收入紧密挂钩，提倡效率，注重公平，充分调动干部职工的积极性。三是严格奖惩。重点是由总体考核路局百日的安全绩效，转向具体考核运输站段、车间的百日安全绩效，由过去全局吃路局安全百日奖励“大锅饭”，改为立足于基层站段、立足于车间自身，谁安全，谁受奖；谁出事，谁受罚，促使基层单位，特别是车间自我加压，规范管理，确保运输安全。对被考核的运输生产站段进行重新分组，把机务段、工务段、工务机械化段、供电段等安全管理难度相对较大的单位作为第一组，站段又把行车（运用）车间作为首要车间，加大百日奖励力度；考核范围内的各单位每实现一个行车安全百日时，由铁路局按分组的奖励标准给予人均100~350元的一次性奖励；铁路局实现行车安全百日时，全局评出3~5个行车安全先进单位，在全局通报表彰，并发给行车安全先进单位流动奖杯，基层单位实现安全1000天及1000天倍数时，路局发给安全奖杯。同时要加大奖罚力度。凡是发生影响单位安全成绩的事故或在一个百日考核期内发生2件及以上不影响安全成绩的责任行车一般a类事故，一律免发百日安全奖励，并分别按照事故责任的轻重程度扣罚责任单位0.5%~3%的工资基数。此外，对发生其他较低级别事故的单位，视事故性质、责任区分情况予以相应经济处罚；对管理失控、工作失职、违章违纪造成较大损失，以及隐瞒事故的单位，给予一次性5000~50000元

经济扣罚。总之，要突出基层的安全责任，加大奖罚力度，激励基层单位，是激励车间强化“三基”，确保安全。3 结束语 在当前铁路不断推进改革的新形势下，各项工作任务十分繁重，运输安全工作任重道远。广大干部职工只有认清形势，理性思考，迎难而上，努力抓好车间安全管理，确保运输安全有序可控，才能为推动铁路跨越式发展创造良好环境。

## 车间党员的思想汇报篇五

1、员工上班应着装整洁，不准穿奇装异服，进入公司需换拖鞋，鞋子按划分区域整齐摆放。必须正确佩带厂牌，穿工作服上班。不得携带任何个人物品，如手机、mp3、手袋、食品等。

2、上班时，物料员须及时把物料备到生产线，并严格按照规定的运作流程操作，不得影响工作的顺利进行。

3、员工在作业过程中，必须保持50-80cm以上的距离，不得挤坐在一起，作业时须按要求带好手套或指套，同时必须自觉做好自检与互检工作，如发现问题并及时向品检与组长反应，不可擅自使用不良材料以及让不合格品流入下道工序，必须严格按照品质要求作业。

4、每道工序必须接受车间品管检查、监督，不得蒙混过关，虚报数量，并配合品检工作，不得顶撞、辱骂。

5、小零配件必须用兰色胶盒盛放，一个盒子只可装一种零配件，安装过程中发现的不良品必须用红色胶盒盛放，所有的物料盒排成一行放于工作台面的左手边。

6、所有员工必须按照操作规程(作业指导书，检验规范等)操作，如有违规者，视情节轻重予以处罚。

7、员工在工序操作过程中，不得随意损坏物料，工具设备等

违者按原价赔偿。

8、工作时间离岗时，需经班组长同意并领取离岗证方可离开，限时十分钟内。

9、上班注意节约用水用电，停工随时关水关电。

10、下班前必需整理好自己岗位的产品物料和工作台面，凳子放入工作台下面。

11、员工之间须互相监督，对包庇、隐瞒行为不良者一经查处严厉处罚。

12、任何会议和培训，不得出现迟到、早退和旷会。

13、本车间鼓励员工提倡好的建议，一经采用根据实用价值予发奖励。