

2023年车间出入管理方案(精选5篇)

方案是指为解决问题或实现目标而制定的一系列步骤和措施。优秀的方案都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？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。

车间出入管理方案篇一

建立生产车间卫生管理制度，保证产品的质量 and 员工的身体健康。

2范围

适用于本公司的所有药品、食品生产管理人员。

3责任者

生产部负责组织实施，公司办负责监督检查。

4内容

4.1窗明壁净见本色，无浮尘，无霉斑，无不清洁的死角。

4.2地面光滑、平整、清洁、无积水，无杂物。

4.3厂房严密，无啮齿类动物及其它害虫。设置电子捕虫装置，防止蚊蝇进入。

4.4辅料、半成品应分类、定点码放整齐，有遮盖离尘措施，有明显的状态标志，可以有效地防止交叉污染和差错。

4.5一切非生产用品不得带入车间，不得在车间内吸烟、吃饭、睡觉、会客，不得从事与生产无关的活动，不得晾晒工作装。

4.6 过道、走廊不得放置任何生产用具或其它物品，不得堆放成品及半成品，保持运输通道的清洁、畅通。

4.7 单一车间或相邻车间的操作安排要合理，不得相互妨碍，不得产生交叉污染。

4.8 生产中的废弃物应装在密闭的容器内存放，每日必须及时清理到规定的废弃物堆放站，并立即将容器清洗干净和消毒。

4.9 生产不连续，时间间隔超过24小时（含24小时）以上，必须对生产车间进行清场，彻底清洁消毒后方可下班。下次上班前需对生产车间、工用具进行消毒后方可进行生产活动。

4.10 转换生产品种，需进行清场。生产场地不得有上次品种的成品、半成品、包装材料以及废弃物。

4.11 生产区内各操作间应设置相应的清洁间，卫生工具齐全，消毒措施完备，通风良好，工房清洁。用具使用后及时放入清洁间处理干净，车间内不得存放清洁工具。清洁工具及清洁剂（消毒剂）要分别存放，不能造成对药品、食品生产环境的污染。

文档为doc格式

车间出入管理方案篇二

为了提高各车间产品质量，减少不良的发生、保证产品质量的合格性、稳定性，特制定本此规定。

本规定适用于各车间各道工序所有成品、半成品的量产和试产

3.1 操作者负责各工序产品的质量检查，及标识、区分、定位摆放；

3.2生产部各班组责任人负责对各工序产品件的质量抽验、入库管理；

3.3技术质检员负责对生产中的产品件进行抽样检验确认；

自检：产品形成过程中，操作者本人对本作业过程完成的产品质量按照检验标准规定的技术标准进行自行检验，并作出是否合格的判断。

互检：在产品生产过程中，上、下相邻作业过程的操作人员或组长相互对作业过程完成的产品质量进行二次检查确认。

4.3技术检验员负责产品件专检；

专检：产品在生产过程中，检验人员对产品形成所需要的物料及工序完成的产品质量特性进行专项检验。

5.1下料车间：

5.1.1操作者在生产过程中负责本工序产品与上工序产品的质量检验，要严格执行自检、互检的管理规定，杜绝不良的发生，如发现不良产品，及时通知当班班组长与检验员，协助班组长与检验员对不良产品共同进行判定，确认是否合格；如果产品不合格，应及时对已经生产的产品进行排查确认，在不良产品上做标识，并隔离放置。

5.1.2生产班组长在生产过程中负责对所生产工序的人员进行安排、指导，对生产的产

5.1.7在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品可以返修；

5.1.7.1（3件以下者）给予警告处理，并车间通告；

5.1.7.2（3件以上20件以下者）处以50元至100元罚款，并全

厂通告；

5.1.7.3（20件以上者）处以100元以上500元以下罚款，并全厂通告；

5.1.8在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品不能返修的；

5.1.8.1在2%报废率范围的，给予警告处理，并车间通告；

5.1.8.2超出报废率的，处以：“报废品数量x原材料价格x1.5倍”的罚款；

5.1.9所有处罚条例直接关联部门领导；

5.2合装车间：

5.2.1焊接岗位操作人员在生产过程中负责对本工序生产产品的自检及各附件的检验，对生产的首件进行确认，并交予同工位人员进行互检，如产品合格交予班组长进行检查，确认产品状态，并在生产过程中对所有产品进行自检，确保产品质量，如发现不良产品，及时通知班组长与技术检验员，协助班组长与技术检验员对不良产品共同进行判定，确认是否合格；如果产品不合格，应及时对已经生产的产品进行排查确认，在不良产品上做标识，并隔离放置。

5.2.5.1附件开焊、漏焊或者型号错误：直接对相关责任人给予50元至100元罚款，并全车间通报。

5.2.7在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品可以返修；

5.2.7.1（3件以下者）给予警告处理，并车间通告；

5.2.7.2（3件以上20件以下者）处以50元至100元罚款，并全厂通告；

5.2.7.3（20件以上者）处以100元以上500元以下罚款，并全厂通告；

5.2.8在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品不能返修；

5.2.8.1在0.5%报废率范围的，给予警告处理，并车间通告；

5.2.8.2超出报废率的，处以：“报废品数量x产品价格x2倍”的罚款；

5.2.9所有处罚条例直接关联部门领导。

5.3喷涂车间

喷涂岗位操作人员在生产过程中负责对本工序生产产品的自检，对色卡进行确认，并交予同工位人员进行互检，如产品合格交予班组长进行检查，确认产品状态，并在生产过程中对所有产品进行自检，确保产品质量，如发现不良产品，及时通知班组长与技术检验员，协助班组长与技术检验员对不良产品共同进行判定，确认是否合格；如果产品不合格，应及时对已经生产的产品进行排查确认，在不良产品上做标识，并隔离放置。

5.3.1在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品可以返修；

5.3.1.1（3件以下者）给予警告处理，并车间通告；

5.3.1.2（3件以上20件以下者）处以50元至100元罚款，并全厂通告；

5.3.1.3（20件以上者）处以100元以上500元以下罚款，，并全厂通告；

5.3.2在生产过程中对人为操作不当造成产品不良的，如不良产品不能返修；

5.3.2.1在0.5%报废率范围的，给予警告处理，并车间通告；

5.3.2.2超出报废率的，处以：“报废品数量 \times 产品价格 \times 2.5倍”的罚款；

5.3.3所有处罚条例直接关联部门领导

5.3返修处理

5.3.3在返修过程中，因操作不当造成的产品报废，直接对相关责任人以“报废产品数量 \times 原材料价格倍”进行处罚。

5.3.4所有处罚条例直接关联部门领导；

5.4奖励

5.4.1能及时发现本工序产品质量问题的隐患，避免批量不合格发生员工，每举报一次给予奖励50次/元。

5.4.3发现技术检验员将不合格品误判为合格，避免或减少质量损失者，视其影响程度每举报一次奖励50~100元/次。

5.4.4互检时发现上工序产品存在严重质量问题，避免不合格流入下工序者，每举报一次给予奖励20次/元。

5.4.5对本工序存在的质量问题或隐患，能积极提出改善建议被采纳者，视其改善效益，给予奖励50~500元/次。

它山之石可以攻玉，以上就是为大家整理的3篇《车间的管理方案车间管理方案格式》，希望对您的写作有一定的参考作用，更多精彩的范文样本、模板格式尽在。

车间出入管理方案篇三

由于车间的设备相对来说大多为大型设备，设备结构及原理较为复杂，设备的预防护工作的难度也就相对大些，因此车间设备的预防护工作必须实行全员的设备管理(tpm)管理方案如下：

1、设备操作者：设备的管理工作应从基层做起，从操作者的使用做起，操作者在使用过程中应负责的工作有：

a□设备地面上距地面两米以下的设备表面的清洁工作，保证设备一般表面的光洁，设备操作面板的整洁及各元件的完好。

b□保证设备各气源接头、电源插头、顶杆孔盖、各连接销链及其他附属配件的齐全。

c□保证设备工作区域无废料、杂物。

d□定期对设备有关项目进行点检及检查。点检内容见《设备点检卡》、检查内容见《操作者设备检查卡》。

e□协助维修人员完成维修任务。

2、设备维修人员：设备的维护工作应以设备维修人员为主，每台设备都有主要的设备维修负责人，维修人员的职责内容为：

b□设备发生故障时立即对设备进行维修，并填写《维修记录单》，记录设备发生故障的现象，分析故障原因，提出预防再次发生的改善措施。

c□在生产过程中维修人员负责设备运行状况的巡视，巡视内容包括设备地面、横梁及地坑内，发现异常现象及时进行处理。

3、技术人员：每条生产线都有主要的设备技术负责人，其主要工作职责为：

a□设备技术人员负责根据设备处下发的《设备年保全计划》制定设备每个月的《设备点检卡》及《设备保全计划》。

b□监督设备维修人员对设备保全计划的实施情况，指导及协调设备维修人员对设备的维修工作。

c□总结设备的故障发生的频率，调整设备保全的重点汇总设备的故障率及设备保全的实施率上报给设备处。

4、车间领导：车间领导根据计划产量对生产与设备的维护进行调控，使生产时间与设备维护时间相平衡。

车间出入管理方案篇四

为有效开展县城基本无煤区建设，扩大我县烟尘控制区建设成果，积极推进二氧化硫量减排工作，进步改善县城大气环境质量，逐步提高人民生活水平。结合我县“三城同创”要求，特给出以下方案。

深入贯彻落实《国务院关于落实科学发展观加强环境保护的决定》，促进城市大气污染防治从点源治理向区域控制、综合防治转变，以建设“宜居”、“生态”和“魅力”为总体要求，以削减污染物排放总量为主线，以改善环境质量和保障人民身体健康为目标，强化环境质量和执法监管，抓好城市环境综合整治，从源头控制污染，促进全县经济社会可持续发展。

优化城区燃料结构，取消燃煤，大力推广天然气、液化石油气、电等清洁能源，取缔城区内燃煤锅炉、窑炉、茶水炉和大灶，减少烟尘和二氧化硫污染，提高城区大气环境质量。

基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作必须于年11月15日前完成，11月30日前申请市上验收。

（一）准备阶段（年9月5日—9月10日）

一是制定创扩建工作方案，明确创扩建工作内容；

二是成立领导机构。明确分工，落实责任，精心组织，确保各项工作落实到位。

三是深入宣传发动。县电视台、报社等媒体及钟多镇各居委运用多种形式，广泛宣传扩建烟控区工作的目标任务和意义。

（二）调查摸底阶段（年9月10日—9月15日）

由县环保局、钟多镇政府牵头负责对基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作的所有单位的锅炉、窑炉、茶炉、营业灶和集体大灶的分布、数量、燃料种类及其治理情况进行统计，确定烟尘控制单位名单，填写登记表，建立档案。由县环境监测站对烟尘控制区范围内林格曼黑度进行监测，县环保局根据统计和监测结果，对锅炉、窑炉、茶炉和大灶超标排放污染物以及不符合清洁能源使用规定的单位，责令其限期整治，确保达标排放。

（三）综合整治阶段（年9月15日—11月10日）

根据烟气和烟尘超标排放单位名录，将任务分解到有关单位和主管部门，落实整治措施，完成创扩建任务。

1、在烟尘控制区内大力推广使用天然气、液化气、电、燃油

等清洁燃料的锅炉、灶具；

3、超标准排放烟尘的企事业单位必须进行治理，实现达标排放。凡燃烧技术落后和难以治理的锅炉、窑炉必须限期搬迁、淘汰或更新。

（四）监测阶段（年11月10日—11月15日）

专项整治完毕，由县环保局环境监测站对基本无煤区暨烟尘控制区范围内的排气情况进行全面监测，根据监测结果统计达标率，并撰写创扩建工作报告。

一是数据汇总。由县环保局将基本无煤区暨烟尘控制区创扩建区内所有污染源的基本情况、监测结果进行汇总，填写有关表格。二是建立健全污染源档案和环境监测档案。三是撰写工作报告，对创建基本无煤区、巩固和扩建烟控区的组织、监测、管理和治理等各项工作完成情况进行总结分析。四是由领导小组组织县环保局、钟多镇政府等有关部门和单位，组成验收工作组对照验收要求各整治单位开展自查验收，对存在的问题及时提出整改要求并督促落实。

一是年11月30日前，由县环保局向市环保局提出基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作的验收申请；二是验收合格后，县环保局要加强日常监督管理，并建立监管长效机制。

（一）加强领导。为切实加强基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作的领导，县政府成立以分管领导任组长，县环保局、市政局、经信委、工商局、教委、质监局、报社、电视台、规划局、钟多镇政府等单位为成员的县基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作领导小组。领导小组在县环保局设立办公室，由县环保局局长兼任办公室主任，负责处理创扩建工作的日常事务。

（二）明确职责。县环保局负责根据规划部门提供的城区建

成区面积确定基本无煤区暨烟尘控制区创扩建区范围，对创扩建工作实施统一监督管理，依法查处违反环境保护法律、法规的行为，加强监督检查和监测，根据监测情况督促超标排放烟尘的单位和个人进行限期治理，对治理后仍不能达标排放的，报请县政府对其依法进行搬迁或关停。钟多镇政府负责辖区内居民户生活燃煤的监管，配合有关职能部门开展创扩建各项工作，设置基本无煤区和烟控区标志牌。县市政局负责在控制区范围内大力推进禁煤工作，取缔控制区范围内所有餐饮娱乐服务行业店堂外燃煤炉具；督促宾馆、饭店、单位食堂和饮食业设置必需的抽排油烟设施，防止油烟对周围环境造成污染；加强巡查，禁止在烟控区范围内焚烧沥青、油毡、橡胶、塑料、皮革、垃圾及其他产生烟尘或恶臭气体的有毒有害物质。县工商局负责落实餐饮行业工商登记与环保监管协作机制，配合各职能部门查处控制区范围内的违法、违规企业及个体工商户。县质监局负责对烟控区范围内的锅炉进行技术改造，对新添置不符合环保要求的锅炉不予审批。县城乡建委负责督促建筑施工单位使用固定熔化装置熔化沥青，并采取密封方式进行；督促建设单位在建设施工过程中采取控、降尘措施。县经信委负责会同有关部门加快产业结构转型，严格高污染企业准入，督促烟控区范围内的现有企业实施清洁生产、限期治理、搬迁或关闭。县教委负责控制区内的中、小学燃煤锅炉、窑炉、茶炉和大灶的禁煤工作。县电视台、报社等新闻媒体负责创扩建工作的宣传报道，加大对超排违法违规行为的曝光力度。

（三）督查督办。基本无煤区暨烟尘控制区创扩建工作是党政一把手环保实绩考核的重要内容，是“三城同创”的重要考核指标。有关乡镇及部门要按照各自职能职责，密切配合，按时、保质完成基本无煤区暨烟尘控制区创扩建的建设、巩固和扩建工作，县委县政府督查巡察办每10天一次督查，并对各责任单位工作完成情况进行通报。

车间出入管理方案篇五

1) 目标:

1. 直通率最低95%以上，终极目标100%。
2. 不良率，基于3 σ 准则的0.27%，终极目标：基于6 σ 准则的3.4ppm□
3. 客诉1件.年，终极目标：客诉0件.年。

2) 措施:

1. 对生产的产品的工艺和工序进行标准化。
2. 严格执行工艺标准，按规定的工艺要求进行生产作业，严格执行规定的工序，严禁任意增加或减少工序，降低不确定因素。在生产过程中，需要变更生产工艺或生产工序时，必须先申报发出，经批准后，方可执行，严禁擅自行动。
3. 鼓励基于工艺和工序的ie研究，推进既定工艺和工序的'进步，以达到降低加工难度和减少工序的目的，对效果明显的工艺和工序改进的提报，公司设立奖励制度。
4. 重点监控重点工站.难点工站，以及新员工所在的工站，减少不稳定因素，降低不良品出现的可能性。
5. 加强对员工进行产品质量认知度教育与培训，以保证员工对所生产的产品的品质能有充分的认识，可设立员工进步奖和优秀奖。
6. 加强管理员和员工应对生产异常的处理能力的培训和教育，以保证生产线在所有的时间和任何情况下都能保质保量地正常生产。

7. 对新产品进行试生产或进行产前研讨，以便充分了解和掌握全工序和工艺要求，并确定重点难点工序，以便在正式生产中严格管控。

8. 对机器设备、工模夹具等进行产前检查，以保证投入生产时性能稳定。