

# 2023 车间安全生产管理制度(11 篇)

## 车间安全生产管理制度 1

### (一) 机修车间

- 1、在汽车上作业时必须使制动处于有效位置，防止溜车；
- 2、车辆刚进站，不宜马上针对高温部位作业，防止烫伤；
- 3、移动车辆观察周围情况；
- 4、使用举升机或千斤顶时一定要按安全操作规程操作；
- 5、车辆开进、开出格外小心；
- 6、作业时工具、设备使用，要按照正确方法使用；
- 7、车间内避免明火，杜绝吸烟。

### (二) 喷漆车间

- 1、油漆、喷漆场地和库房严禁烟火；
- 2、穿戴好防护用品，保持通风；
- 3、切勿在蓄电池附近进行钣金打磨作业，防止发生爆炸事故；
- 4、喷漆时，掀开风机；停止喷漆后再关风机。

### (三) 设备安全

- 1、设备要定人保管、定期维护（设备安全检查维护表）；
- 2、检查用电设备接地良好；

3、作业用照明设备应有防暴装置；

4、定期检查设备维护记录；

5、设备安全操作规程齐全。

#### （四）工具安全

1、气动工具必须在规定压力下工作；

2、手动工具保持清洁完好，避免使用时发生事故，伤及人身；

3、任何操作不宜过度探身，防止滑倒事故；

4、不要将压缩空气对着设备或人吹；

5、电动工具使用严格按照使用要求操作；

6、使用锐利或尖角工具时防止划伤。

#### （五）用电安全

1、停电检修，应将带电部分遮挡，悬挂安全警示标识；

2、移动电器设备时应切断电源；

3、电器设备不能带故障运转，发生故障立即请电工维修；

4、经常接触使用开关、插座及导线保持完好；

5、电器设备清洁严禁使用水冲或湿抹布清洁。

#### （六）、防火防毒

1、控制空气中有毒物质浓度：施工场所通风良好，使空气流通；车辆免拆清洗作业或大修着车试验使用尾气抽排设备；采用暖风情况下，一般不采用循环风。

2、防毒措施：穿戴好防护用具；施工时出现不适，应及时离开现场到通风处。

## 车间安全生产管理制度 2

一、安全生产人人有责，生产必须安全，安全促进生产。

二、各级领导在所属职责范围内，是安全第一责任人。

三、定期进行安全大检查，要求做到群管、群防、群查、群治的安全工作方针，确保无安全事故。

四、新工人进厂必须坚持进行安全知识教育，考核合格者方可上岗。车间安全生产管理制度。

五、酒库、酒成品仓库、包装材料仓库，严禁使用明火烧焊，要有严格的防火安全措施，要有明显的禁火标志，室内要保持良好的通风，降低空气中的酒精浓度。

六、发现机、电设备运转声音异常或有异味，必须立即关闭电源、挂牌、停机检查、维修，不得带病运转操作，设备运转部位都必须安装防护罩。

七、车间内不准带小孩、洗衣服。

八、车间、仓库内严禁吸烟、烤火、烧饭，非仓库人员不得擅自入内。

九、公司生产区域及仓库各处要配备必要的消防器材，并妥善保管。

十、公司的所有电器保险丝要适当，不准任意调大或调小，更不能用铜丝代替，不准用湿手湿布去擦电器设备。

十一、特殊工种必须持有特殊工种上岗证方可上岗。车间安全生产管理制度。

## 十二、事故发生后“三不放过”

1、事故原因不清不放过；

2、事故者及广大职工不受教育不放过；

3、没有防范措施不放过。

## 质量事故处理报告制度

产品质量是企业的生命，好的产品是生产出来的，在生产过程中发现产品质量问题必须立即停产整顿，找出发生质量问题的原因，提出解决办法，将不合格产品消灭在萌芽状态。

一、发生下列情况之一者为质量事故：

1、产品理化指标不合格；

2、产品外观不合格(酒量有沉淀、酒质混浊、酒中有异物)；

3、外包装不合格，或者装错包装、贴错标签；

4、未执行工艺操作规程，出现的不合格产品。

二、当发生产品质量事故时，应立即停止生产，维护好现场(已发出产品应立即退回，全部返工，重新生产)。

三、立即由分管质量的经理，组织质检、车间等有关部门到现场调查处理。

四、做好质量事故分析处理，找出产品质量事故的原因，提出改进措施，并纳入工艺文件中，以防再次出现质量故障。

## 安全和产管理制度

1、厂部成立安全生产领导小组，厂长任组长，对全公司安全生产负责。

2、安全生产教育要定期对全公司职工进行安全生产基本知识、基本教育，人人树立安全第一的思想。

3、酒为易燃品，公司内和仓库要严禁烟火，酒库附近严禁堆放易燃品。

4、安全用电，电器设备要加防护罩，线路和开关要经常检查，杜绝各类事故发生。

5、安全生产目标，全部无火灾，无重大事故，无伤亡事故

#### 安全生产工作标准

1、消防管理:消防器材设施配置充足，完好齐全、摆放合理、定期保养；消防通道通畅，员工掌握器材使用方法。

2、用电管理:线路完好归位；电器设施完好齐整、定期保养、负荷内使用；电工持证上岗。

3、用气管理:管道完好归位；气瓶配备防震胶圈、立式放置、定期更新；气库设施齐全、值班记录完整。

4、物料管理:归类归位摆放、标识清晰；危险品与易潮品有保护措施；现场无呆滞物料。

5、装卸管理:不损伤产品或物料，不野蛮工作；机动叉车司机持证上岗、限制时速；装卸设备专人保管。

6、危险工序操作管理:关键设备定期保养；冲压人员佩戴耳塞、手套；焊接人员佩戴面具、眼镜手套；喷粉人员佩戴防毒口罩、手套、绝缘鞋；打砂及清洗人员佩戴安全帽、眼镜、手套、防尘口罩等；焊接冲压人员定期培训、持证上岗。

7、环境卫生管理:生产现场、办公场所、走道楼梯干净整洁，无卫生死角、无不明物品；玻璃门窗、休息桌椅、陈列设施定期擦拭、无灰尘覆盖；墙角无蜘蛛网、地面无积水；厕所无异味。

8、防护管理:各类门、窗、护栏无损坏;天花、墙壁、地面、管道无裂缝、损坏或渗漏;各类劳动防护定期更新。

9、文明生产管理:私人物品归位摆放;员工着装、举止遵守车间操作行为规范,不偷盗不祸害;无不明身份外来人员;节约用水用电;新员工入职进行安全知识培训与考核;老员工则单数月进行培训,双月数进行测试。

#### 车间消防安全生产“十不准”

一、不准在车间内吸烟,擅自进行明火作业。

二、不准占用疏散通道。

三、不准在安全出口或疏散通道上安装栅栏等影响疏散的障碍物。

四、不准在生产工作期间将安全出口大门上锁或关闭。

五、不准随便动用消防器材。

六、非机修人员不准擅自拆装机器设备。

七、不准无证上岗操作危险机台。

八、故障设备未修好前,不准使用。

九、上班时间不准怠工、滋事、打架或擅离职守。

十、不准赤膊赤脚进车间,不准带小孩进车间。

#### 仓库防火制度

一、仓库内严禁吸烟及使用明火,并设明显标志牌。

二、仓库内部照明用灯,应使用 60w 以下白炽灯或大于 60w 具有防爆功能的灯具,禁止乱拉乱设临时电源线。

三、应根据货物的不同性质分类存放。

四、严禁使用电热器。

五、各种灭火器材，消防设施不得擅自用。

六、仓库保管员下班前要进行一次防火检查，在确认无问题后关闭电源，锁门离开。

七、知道所在部门灭火器材的位置并会使用各种灭火器，能熟练地掌握其性能、作用和使用方法。

八、未经许可，无关人员不准进入仓库。

电、气焊防火制度

仓库防火制度

一、仓库内严禁吸烟及使用明火，并设明显标志牌。

二、仓库内部照明用灯，应使用 60w 以下白炽灯或大于 60w 具有防爆功能的灯具，禁止乱拉乱设临时电源线。

三、应根据货物的不同性质分类存放。

四、严禁使用电热器。

五、各种灭火器材，消防设施不得擅自用。

六、仓库保管员下班前要进行一次防火检查，在确认无问题后关闭电源，锁门离开。

七、知道所在部门灭火器材的位置并会使用各种灭火器，能熟练地掌握其性能、作用和使用方法。

八、未经许可，无关人员不准进入仓库。

## 电、气焊防火制度

一、焊工应经过专门培训，掌握焊割安全技术，并经过考试合格后，方准独立操作。

二、焊割前按规定进行“动火作业申请”，核准后方可进行。

三、焊割作业要选择安全地点，焊割前要仔细检查上下左右情况，周围的可燃物必须清除，如不能清除时，应采取浇湿、遮隔等安全可靠措施加以保护。

四、盛过或盛有可燃性气体或粉尘的易爆场所焊割，在这些场所附近进行焊割时，应按有关规定，保持一定距离。

六、焊割操作不准与油漆、喷漆、木工等易燃操作同部位、同时间、上下交叉作业。

七、电焊机地线不准接在建筑物、机器设备、各种管道、金属道、金属架上，必须设立专用地线，不得借路。

八、不得使用有故障的焊接工具。电焊的导线不要与装有气体的气瓶接触。

九、焊割工作点火前要遵守操作规程，焊割结束或离开现场时，必须切断电源、气源，并仔细查现场，清除火灾隐患；在闷顶，隔墙等隐蔽场所焊接，在操作完毕半小时内反复检查，以防暗燃发生。

十、焊割现场必须配备灭火器材，应有专人现场监护。

## 安全生产管理制度——设备、工程建设、劳动场所

第一条各种设备和仪器不得超负荷和带病运行，并要做到正确使用，经常维护，定期检修，不符合安全要求的陈旧设备，应有计划地更新和改造。

第二条电气设备和线路应符合国家有关安全规定。电气设备应有可熔保险和漏电保护，绝缘必须良好，并有可靠的接地或接零保护措施；产生大量蒸气、腐



蚀性气体或粉尘的工作场所，应使用密闭型电气设备；有易燃易爆危险的工作场所，应配备防爆型电气设备；潮湿场所和移动式的电气设备，应采用安全电压。电气设备必须符合相应防护等级的安全技术要求。

第三条引进国外设备时，对国内不能配套的安全附件，必需同时引进，引进的安全附件应符合我国的安全要求。

第四条凡新建、改建、扩建、迁建生产场地以及技术改造工程，都必需安排劳动保护设施的建设，并要与主体工程同时设计、同时施工、同时投产（简称三同时）。

第五条工程建设主管部门在组织工程设计和竣工验收时，应提出劳动保护设施的设计方案，完成情况和质量评价报告，经同级劳资、卫生、保卫等部门和工会组织审查验收，并签名盖章后，方可施工、投产。未经以上部门同意而强行施工、投产的，要追究有关人员的责任。

第六条劳动场所布局要合理，保持清洁、整齐。有毒有害的作业，必须有防护设施。

第七条生产用房、建筑物必须坚固、安全；通道平坦、畅顺，要有足够的光线；为生产所设的坑、壕、池、走台、升降口等有危险的处所，必需有安全设施和明显的安全标志。

第八条有高温、低温、潮湿、雷电、静电等危险的劳动场所，必须采取相应的有效防护措施。

第九条雇请外单位人员在公司的场地进行施工作业时，主管单位应加强管理，必要时实行工作票制度。对违反作业规定并造成公司财产损失者，须索赔并严加处理。

第十条被雇请的施工人员需进入机楼、机房施工作业时，须到保卫部办理<出入许可证>；需明火作业者还须填写<公司临时动火作业申请表>，办理相关手续。

### 安全生产管理规定

为了加强公司安全生产工作的管理，有力保障员工的人身安全，确保公司生产活动的正常进行。依据国家和上海市有关部门文件的规定，结合我公司的实际情况，特制订本规定。

#### 一、生产安全管理的规定

1、各部门必须建立健全安全生产的各项制度和操作规程。

2、对公司员工必须进行生产安全教育，填写三级教育卡片备档。生产员工上岗前，部门或车间必须对员工进行操作培训，经考试合格后才能独立操作。

3、公司为从事作业的人员提供必要的安全条件和防护用品。

4、杜绝管理人员违章指挥和强令冒险作业。实际操作人员有权对上述行为拒绝执行。

5、生产人员必须严格遵守操作规程。

6、设备安全防护装置必须始终处于正常工作状况，任何人无权擅自拆除设备安全防护装置，违者将予以重处。为了确保安全，设备安全防护装置不能正常工作时，不准开机运行。

7、为了保证用电安全，严禁开启设备的电气箱，发生电气故障，必须由电工进行修理，并认真执行设备检修期间附：设备检修期间的停送电规定

(1)设备遇大修、小修时都必须事先停电，并悬挂“设备检修”标志牌，示明设备处在检修状态，设备检修完毕，需要送电调试前，必须认真巡视设备各部

位,并通知在场操作人员和其他检修人员,设备调试合格后交付使用同时撤走“设备检修”标志牌;

(2)日常维修(尤其是电气维修)原则上要求停电检修,除非某些部位的检修可以或者需要带电时,但必须确保人员和设备的安全上有保证。设备的日常维修是否需要停电,由当班检修人员根据当时实际情况确定并通知操作工,生产车间不得强制要求带电检修;

(3)设备停电检修后的送电,必须由电工执行,送电完毕后由电工通知操作工或班长,正常停机或开机不受此限制。

8、禁止乱拉电线、乱接电器设备,非专业人员严禁从事排拉电线、安装和检修电器设备。

9、动用明火必须严格执行〈动用明火审批制度〉。

的停送电规定。

生产车间管理制度

第一条生产纪律

1、生产过程中必须严格按设计图纸及有关要求生产,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。

## 第二条操作规程

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、生产过程中的产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。

## 第三条产品质量

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，严格按图纸配料，配好料，确保符合规范。

3、注意生产过程中的细小环节，要求包装良好，码垛整齐美观。

5、检查产品的标签、名称、型号规格、做到万无一失。

6、装车前需最后检查、核对(产品名称，规格、数量、包装情况)，做到单货相符。

7、文明装车，堆码合理。

## 第四条安全生产

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、生产时必须戴好防护口罩、手套，防止机械伤人。

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，

#### 第五条设备管理与维修

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

### 车间安全生产管理制度 3

#### 车间主任工作标准：

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。

工艺副主任的工作标准：

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。

设备主任的工作标准：

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、油污染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。

#### 工艺员工作标准：

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。

#### 安全员工作标准：

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。

#### 班长的的工作标准：

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、解决生产中出现的问题，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。

#### 车间安全生产管理制度 4

为进一步加强车间安全管理规定的落实，提高各级各类人员执行安全管理规定的执行力，切实做好安全预防工作，坚决杜绝车间各类事故的发生，车间决定加大对工段长、班组长、工位长安全管理工作的考核和奖惩力度。经车间研究决定，制定以下制度以保证工段、班组、工位安全生产的控制。

##### 一、安全职责：

1、工段长、班组长、工位长应认真执行各项安全生产规定，开好班前会，切实做到安全生产“五同时”（“五同时”是指企业的生产组织及领导者在计划、布置、检查、总结、评比生产的时候，同时计划、布置、检查、总结、评比安全工作）。

2、工段长、班组长、工位长有责任对所属员工进行安全培训和安全教育。对新进人员进行安全培训、定专人进行帮带，传授技能，保障安全。建立班组联保互保安全网络体系，以保障班组安全作业。

3、工段长、班组长、工位长对安全工作环境有主动监控和隐患消除的责任，对于无法解决的问题应逐级上报并协助解决。

4、工段长、班组长、工位长每天应对员工安全作业情况、劳保用品使用情况进行监控，对员工因身体或疲劳作业等原因无法进行原来的生产作业时，应给予适当的调配以保障员工作业安全。对于无法进行协调的应主动的进行上报，寻求上级帮助安排解决。

5、工段长、班组长、工位长有责任对本单位设备、工具的安全使用情况进行检查和监控。对出现的违章作业情况有权进行制止和主动予以消除，对无法进行的正常管理有主动进行上报的义务。

6、工段长对本工段安全生产情况负有监管责任，要对员工的安全、健康负责。对工段内违章作业、违章操作行为进行制止和处理，检查安全防护用品使用情况。领导本工段班组开展安全活动，推广安全生产经验。

## 二、安全考核项目：

工段、班组、工位每个月被公司、车间检查以下问题：

1、存在隐患未主动消除、上报和采取安全防范措施的。

2、隐患未在规定时间内排除。

3、员工违章作业、违章操作设备、工具、车辆。

4、设备、工具等安全装置不全或损坏后不及时进行维护、维修继续使用的。

5、新进员工未进行安全培训进行上岗作业的。

6、新进员工未定老员工进行监护和帮带。

7、员工劳保用品使用不当。

8、公司、车间规定的其他违章行为。

## 三、安全奖惩和考核：

车间每年拿出部分拨款和安全考核罚款成立安全管理基金，对安全工作管理较好的工段长、班组长、工位长、员工进行奖励。对于安全管理效果较差的工段长、班组长、工位长进行考核和处罚（员工的安全管理和考核由工段长、班组长、工位长进行）。班组长、工段长的奖惩和考核：设立安全积分，制定工段长、班

组长、工位长年度安全分考核制度。对年度安全分被扣完的工段长、班组长进行下岗处理。（工段长每年安全分 60 分，班组长、工位长每年安全分 30 分。）

1、对于公司、车间检查出的安全隐患每次对班组长、工位长扣除 1—2 分，出现安全事故的班组、工位扣除安全分 3—5 分。工段长连带 50%的进行扣分。

2、安全分每月公布一次。对本月没有扣分的工段长每月 200 元安全基金奖励，扣分在 3 分（不含 3 分）以下的每月 100 元安全奖励。扣分超过 5 分（含 5 分）的，除扣发安全奖励另外每多扣 1 分进行 100 元经济处罚。对本月没有扣分的班组长、工位长每月 100 元安全基金奖励，如出现扣分则扣发当月安全奖励，扣分在 3 分（含 3 分）以上的，每多扣 1 分给予 100 元经济处罚。

3、车间安全管理实行季度评比，每 3 个月对安全管理较好的 1 个工段长，9 个班组、工位长（A、B、C、F、吊装、准备、备料、试交、特改）进行季度安全奖励，每人每次 300 元。（本季度出现安全事故的工段、班组、工位将不得参加本项评比）。

4、对员工的安全奖励：车间积极推行员工对安全隐患的主动排查、自主消除，多提安全合理化建议的自主安全管理制度。每月 20 日班组对本班组内安全隐患消除和安全合理化建议搜集情况进行上报。经工段、车间对实际效果进行确认后，车间每次予以 100—200 元的奖励。为积极推行此项活动的展开，每三个月对此项奖励获得最多的工段车间给予 500 元的工段组织奖。

## 车间安全生产管理制度 5

### 一、安全生产责任制

#### 1、生产部长安全责任制

#### 2、生产组长安全责任制

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/855030002104012011>