# 工厂洗总装车间劳动生产竞赛方案

来源：网络 作者：梦回江南 更新时间：2025-02-05

*工厂洗总装车间劳动生产竞赛方案一、活动主题提高员工的工作积极性和工作技能，充实员工的精神生活以创造良好的工作氛围。二、竞赛目的通过开展生产劳动竞赛，激发和调动全体员工的工作积极性和创造性，形成“比、学、赶、帮、超”的大环境，从而不断提升员工...*

工厂洗总装车间劳动生产竞赛方案

一、活动主题

提高员工的工作积极性和工作技能，充实员工的精神生活以创造良好的工作氛围。

二、竞赛目的通过开展生产劳动竞赛，激发和调动全体员工的工作积极性和创造性，形成“比、学、赶、帮、超”的大环境，从而不断提升员工的工作素质，提高工作技能，大力弘扬“敬业爱岗、无私奉献”的精神，在全厂营造出“尊重劳动、尊重知识、尊重人才、尊重创新”的良好氛围。

三、劳动竞赛组织机构：

劳动竞赛活动领导小组组长：x

副组长：x、x、x、x

评审人员：x、x、x、x、x、x、x、x

x、x及各班组长

参赛人员：

x全体员工

四、竞赛时间：2025年6月～7月

五、竞赛方案及考核细则：

参赛项目共涉及到：产品质量、物料消耗、安全生产、工艺纪律执行及团队协作能力等五个部分。

（一）团体生产高效奖

1、在生产机型的物料、设备及人员（人数相同）准备好的情况下，每条线同时生产同种机型，按同等时间下，以整机下线数量为主，5个参赛项目为辅来综合区分名次。

裁判：

奖项：优胜团队，全线人员每人奖励价值20元磨砂纪念杯一个，附带线体表彰锦旗一个。

竞赛细则：1）、赛前，生产机型物料准备充足，生产所用工具及线条设备检查完好。生产中如遇因设备或其他原因造成停产，则按即时产量进行折算。

2）、赛前，生产线上机型数量一样，线体工位板数量一样。

3）、竞赛期间，每条线需同时休息、同时工作。

4）、竞赛期间，生产工艺操作流程可以不一致，但必须保证产品质量。

5）、评分细则参考竞赛评选标准。

2、在生产机型物料及生产所用工具准备好的情况下，由线长带领各线5个班组长同时进行组装同一种机型洗衣机5台，以整机完成时间为主，5个参赛项目为辅来综合区分名次。

裁判：

奖项：优胜团队，奖励金额200元，根据团体参赛人员配置情况获得相应份额奖金。

竞赛细则：1）、赛前，生产机型物料准备充足，生产所用工具准备完好。

2）、面架及外桶组件组装必须在线上操作完成，待组装完毕后在指定区域进行整机组装完成。

3）、评分细则参考竞赛评选标准。

3、在生产机型物料及生产所用工具准备好的情况下，由5个班组长分别带领2名员工同时进行组装同种机型洗衣机5台，以整机完成时间为主，5个参赛项目为辅来综合区分名次。

裁判：

奖项：优胜团队，奖励金额200元，根据团体参赛人员配置情况获得相应份额奖金。

竞赛细则：1）、赛前，生产机型物料准备充足，生产所用工具准备完好。

2）、面架及外桶组件组装必须在线上操作完成，待组装完毕后在指定区域进行整机组装完成。

3）、评分细则参考竞赛评选标准。

4、在生产机型物料及生产所用工具准备好的情况下，由3名员工组成竞赛团体，同时进行组装同种机型面架或外桶组件5台，以整机完成时间为主，5个参赛项目为辅来综合区分名次。

裁判：x、x、x、x、x

奖项：优胜团队，奖励金额200元，根据团体参赛人员配置情况获得相应份额奖金。

竞赛细则：1）、赛前，生产机型物料准备充足，生产所用工具准备完好。

2）、面架及外桶组件组装必须在线上操作完成，待组装完毕后在指定区域进行整机组装完成。

3）、评分细则参考竞赛评选标准。

（二）全才明星员工奖

在物料及生产所用工具准备好的情况下，参赛人员在同一线体上进行组装：面架或外桶，以组件完成时间为主，5个参赛项目为辅来综合区分名次。

裁判：

奖项：一等奖1名，二等奖2名，三等奖3名，奖励金额分别为：200元、150元、80元并附带奖状一张；

竞赛细则：1）、赛前，生产机型物料准备充足，生产所用工具准备完好。

2）、组件必须在线上进行组装操作，待组装完后放在指定区域。

3）、评分细则参考竞赛评选标准。

（三）技术能手标兵奖

在物料及生产所用工具准备好的情况下，参加同种项目参赛选手在规定时间及规定区域内进行完成指定任务，按完成工序程度区分名次。参赛项目主要有以下四种：

1、螺钉紧固：在划定的特定区域及规定时间内，打的螺钉数量多并满足工艺及质量标准者取胜。

裁判：x、x、x、x、x

奖项：待定

竞赛细则：1）、参赛选手抽签决定参赛顺序，之后按先后顺序进行报到并比赛。2）、在裁判“开始”命令后，参赛选手开始竞赛，比赛时间5分钟。

3）、偏离划定区域及力矩未达标螺钉不予计算数量。

4）、裁判宣布时间到后，参赛人员需立即停止比赛，否则超时所打螺钉不予计算数量。

2、底托缓冲垫安装紧固：参赛选手分别把底托缓冲垫安装紧固在底托上，每人组装10个。按组装码放完毕时间多少及工艺质量取出胜利者。

裁判：x、x、x、x、x

奖项：待定

竞赛细则：1）、参赛选手抽签决定参赛顺序，之后按先后顺序进行报到并比赛。

2）、在裁判“开始”命令后，参赛人员方可开始竞赛。

3）、在指定地点，把缓冲垫安装并用螺丝紧固在底托上，待组装完成后依次码放在指定位置。

4）、参赛选手组装码放好后立即告知裁判员，裁判停止计时并宣布比赛成绩。

3、“盲眼”辨螺钉：参赛人员用黑布蒙住眼睛，然后用手从零散混合的螺钉中依次挑拣10个螺钉（每次选一个）并说出螺钉的规格型号。

裁判：x、x、x、x、x

奖项：待定

竞赛细则：1）、参赛选手抽签决定参赛顺序，之后按先后顺序进行报到并比赛。

2）、拿出一个螺丝后报出螺钉型号，思考时间≤5s，一次答题机会。

3）、正确一个得分10分，错误不予计分。如有最后得分相同者，则再进行一次以得出最终先后名次。

4、“瞎人”猜数量：参赛人员用黑布蒙住眼睛，然后用手从螺钉盒中抓出一把螺钉并说出螺钉的估算数字。

裁判：x、x、x、x、x

奖项：待定

竞赛细则：1）、参赛选手抽签决定参赛顺序，之后按先后顺序进行报到并比赛。

2）、每次手中抓的螺钉不得小于20个，否则本轮比赛失效。

3）、每人比赛5轮，评分细则：每轮比赛螺钉实际数量与估算数量偏差：

0个≤偏差≤5个，加20分；

5个≤偏差≤10个，加15分；

10个≤偏差≤15个，加10分；

15个≤偏差≤25个，加5分；

25个≤偏差，加2分，基准分：0分，每轮比赛只有1次说出估算数字的机会，思考时间≤10s。

六、竞赛评选标准；

7.1评选标准共涉及到产品质量、物料消耗、安全生产、工艺纪律执行情况四个方面，以满分100分为考核依据，其中产品质量占30%的权重，物料消耗占20%的权重，安全生产占20%的权重，工艺纪律执行情况占30%的权重。

7.2产品质量采取定量评价方式，由一次合格率、返修率及产品质量缺陷三个指标组成，所占权重分别为：40%、30%、30%。

7.3产品物料消耗采取定量评价方式，按照工艺规程要求执行，根据定额完成情况统计该指标得分标准，对不能完成定额标准的，予以扣分，用错及造成损坏一个部件扣1分，扣完20分为止。

7.4安全生产采取定性的评价方式，参赛期间内发生安全事故的，该项得分为0，依据安全操作规程进行操作，对发现违规行为的，发现一次扣5分，扣完20分为止。

7.5工艺纪律执行情况采取定性评价方式，参赛期间内未按工艺要求执行操作的，每发现一次扣2分，扣完30分为止。

7.6涉及到竞赛时间的，则以竞赛时间为主要参考依据，其中涉及质量、物料、安全及工艺纪律执行情况的分值，则按取同等分值处理，相差分值则换算成时间（1分=1s）增加或减少到相应参赛方完成时间内。

注意：请参赛人员直接到各班组长处报名并详细写明竞赛项目名称！

附件：评分表

x劳动竞赛评分表

评分项

竞赛项目

产品质量

≦30分

物料消耗

≦20分

安全生产≦20分

工艺纪律

≦30分

完成时间

总

分

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！