# 路面叉车整治工作总结(热门4篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2025-04-22

*路面叉车整治工作总结1十大安全隐患如下（1）叉运货物不得超过叉车核定载荷，货叉须全部叉入货物下面，使货均匀分布货叉上避免偏载；（2）不要叉运未固定松散堆垛货物；（3）装载货物高度遮挡视线时，应倒向行驶；（4）叉运较宽货物时一定保证通道畅通，...*

**路面叉车整治工作总结1**

十大安全隐患如下

（1）叉运货物不得超过叉车核定载荷，货叉须全部叉入货物下面，使货均匀分布货叉上避免偏载；

（2）不要叉运未固定松散堆垛货物；

（3）装载货物高度遮挡视线时，应倒向行驶；

（4）叉运较宽货物时一定保证通道畅通，与两侧货架、建筑、设备保留足够距离；

（5）在叉高和传送货物的时候，必须留意头顶的任何障碍物，例如管道、横梁、电缆、消防喷头、灯管、支撑结构等；

（6）装货行驶应把货物尽量放低，门架后倾、门架起升时，不允许行驶或转弯； （7）转弯时降低速度，防止叉车倾覆；

（8）遇到路口时减速慢行，并鸣笛示警；

（9）叉车带载行驶时，应避免紧急制动；

（10）坡道行驶时应小心，在大于十分之一的坡道上行驶时，上坡应向前行驶，下坡应倒退行驶，上下坡切忌转向，叉车下坡行驶时，请勿进行装卸作业；

**路面叉车整治工作总结2**

技术总结

叉车做为装卸生产的主要生产工具，在提高作业效率，减轻工人劳动强度等方面起着重要的作用，随着铁路集装化运输的不断发展，叉车的利用率有了进一步的提高。我从事铁路装卸已30年了做叉车司机也25个年头了，亲身经历了铁路叉车作业的发展，也不断丰富了我的知识和技能。

一、加强训练，提高操作技能。为了把自身工作做好，我充分利用有限的时间，加强操作技能的训练，提高了装卸作业的效率，保证了装卸作业的安全。尤其是在唐山南站叉车作业品类较多，作业的难度较大，为我叉车操作技能的提高创造了有利的条件。象装大纸作业，作业前必须对所装大纸的件数、规格进行认真的研究，确定码放标准，从而保证装满整车的容积。记得刚开始从事叉车作业时，我曾经因装大纸倒装了两次，才勉强装完一车。从那以后，我加强各方面技能的培养，取得了很好的效果，现在我已经带出了十几位叉车司机徒弟，总结了一套叉车司机培训方法。

二、加强学习，提高安全作业水平。作业安全是一切工作的基础，为此我加强了各项规章制度的学习，全面掌握了叉车作业的技术要求、货物的堆码标准，为现场作业安全奠定了坚实的基础。在20xx年，我在现场作业中发现卸汽车大纸，由于汽车装载层数较多，叉车起升较高，造成大纸超

出门架高度，对叉车司机的安全构成威胁，为此我们利用磨短的货叉进行改造，把直角货叉从直角处切断，重新焊接，安装在货叉架上，提高了货叉护栏的高度，保证了叉车司机的作业安全。此项小改小革，还获得了原天津铁路分局的优秀成果奖。20xx年我们装卸分公司新进了六台晋江生产的叉车，在作业中我发现当货叉起升到一定高度，前进对货位时，起升油管就暴露在外部，有可能因前部顶撞硬物而使油管破裂，那样货物就会急速下降，造成货物的损坏。为此我们对所有叉车起升油管用角钢进行了防护，保证了作业的安全。

三、加强维修，提高设备质量。做为叉车司机维修保养是必须的基本技能，也是保证叉车正常运用的基础。我充分利用有限的时间加强了叉车理论的学习，从基本结构到典型故障的处理都得到了系统的提高，为现场叉车故障的处理奠定了坚实的基础。而且我抽出时间参加维修工作的二保以及大修，通过实践丰富了自己的知识。

四、通过改造，提高设备效能。俗话说：“事事有改善的余地”，设备也如此，我们通过现场的使用，及时发现设备运用中存在的问题，再通过努力去改善它，以更加适应现场作业的需要，这样我们的设备质量就将不断提高。原有北京铁路装卸机械厂生产的CPQ10型叉车，发动机采用的是有触点的分电器，断电器触点经常烧蚀，造成点火系统故障，给现场作业带来了很多问题。为此我们用491无触点分电器

代替原有分电器进行试验，取得了很好的.效果，减少了发动机故障的发生。另外，原有北京装机厂叉车化油器与空气滤清器接口采用橡胶波形管连接，密封性不好，造成化油器脏，加速了缸筒、活塞的磨损，为此我们根据每一个化油器的实际尺寸，用白铁皮制作成接口，密封性大大增强，适应了现场作业环境的需要。20xx年我们使用的晋江叉车相继出现化油器故障，而原发动机所配装的双腔化油器每件1000多元，而且在一年的实际运用中发现该发动机油耗还非常大，为此，我把原太原480发动机的化油器对接口进行改装试装到该车上进行试用，改造后即解决了原化油器成本高的问题，又减少了油耗，现在我们已经把所有运用的车都进行了化油器的改装。

化油器改造前后对比（正常作业条件下）

以上是我个人近几年的一些工作总结，我认为我自身的不足之处还很多，距离领导的要求还很远，但我有信心把叉车司机干好，体现我的人生价值。

**路面叉车整治工作总结3**

>一、前言

合力工业园叉车事业部项目建设是安徽合力股份有限公司实现“加速做大、做强，跨越式发展”目标的战略举措。叉车事业部项目建设促进了合力股份产业结构、资产结构和组织结构的调整，实现有效资源裂解与重组，进一步优化资源配置。通过叉车事业部项目建设，进一步强化叉车核心技术手段，实现生产体系的重构与再造，由于生产体系的完整，生产手段的先进，极大增强企业的竞争实力。合力工业园叉车事业部项目建设使合力股份具备了国内先进水平、达到国际同类水平的小吨位内燃叉车规模化、规范化、专业化、柔性化、生产效率高、配套程度高、拥有核心技术手段的、先进的生产体系。

>二、合力工业园叉车事业部项目的项目建设目标

以产品为龙头，专业化协作生产为基础，全面提升合力股份小吨位内燃叉车规模化、柔性化生产能力，具有国内领先，国际同行业同等水平的生产体系。项目建设将围绕主导产品的生产。项目建设及投资重点在形成核心制造能力的结构件制造、涂装、产品装配、生产柔性和高效率上。同时，根据生产流程、专业化生产的原则，组建和设置生产车间，建立新的生产模式，形成年产叉车20000台的生产能力。

具体目标：

1、强化物流的合理性，能够搭建物流信息平台，实现事业部物流的最优化。

2、强化事业部生产系统的效率，在提高产品质量、不断换型和提高生产效率上具有更大的灵活性、柔性，能够适应市场的`变化。

3、生产工艺及布局合理，工艺装备整体水平达到国内先进水平，关键工艺及工序达到国际同类企业水平。

4、公用设施完整配套。

>三、小吨位内燃叉车事业部项目的主要组成、特点、优势

主要组成

叉车事业部主要由结构件制造、涂装、装配、检测、仓库、办公及辅助6大部分构成，建筑面积25000m2。

先进的物流体系和信息管理系统。

采用Andon系统，该系统是综合生产管理及控制系统。

Andon系统的主要功能表现在生产过程中的质量与生产的计算机自动化监控。生产线质量及物料管理系统主要由质量ANDON和物料ANDON组成。

本Andon系统采用大型的PLC为主控制器，以上位计算机为主配置和监视器，以总线网络结构连接Andon板、控制台、开关、按钮等和若干个控制器。

具有国内先进水平、达到国际同类水平的生产工艺设备

结构件制造体系

能力达到20000台叉车事业部主要结构件——车架、内门架、外门架、货叉架的制作任务。包括车架生产线、内、外门架生产线、货叉架生产线。各线按生产流程合理布置。

（1）车架焊接线

①由左箱体焊接线、右箱体焊接线、尾架焊接线及总成焊接线4条部件线组成。左、右箱体焊接线平行布置，尾架线布置在车架总成胎附近，总成焊接线从车架总成组对好后上线进行总成焊接、二次组焊、钻孔、清理打磨、校正、屏蔽等工作。4条线上的部件通过空中悬挂吊和地面辊道输送，配以先进的控制系统。

②左右油箱、左右箱体的焊接采用焊接机器人工作站。

③车架的清理、校正、焊前板等工序采用在地面辊道上完成，工件按节拍顺利流动。

（2）内、外门架焊接线

①内、外门架总成组对时间较长，各个零件定位要求高，设计将零件预先组焊成小部件，并设立轴头组焊工位，然后组对门架总成，保证产品精度。

②门架小部件外形小，结构简单，采用简易部件线，运输以地面无动力辊道，组对、焊接、加工设备按流程布置。

（3）货叉架焊接线

①货叉架的焊接采用焊接机器人工作站。

②货叉架焊后采用油压机校正，设备在线布置。

涂装线

涂装线控制采用分散控制方式，强调控制方式、数据传输、与ERP系统的联系。涂装线输送系统不但连续运输，而且具有自动认址、转挂、停止、定位、统计、积存、升降、旋转等功能，通过PLC控制，实现复杂生产过程的自动化，有效地组织快节奏、高效率的大规模生产。

①适合叉车结构件涂装的多工艺流程。

②适合叉车结构件涂装加抛丸设备不下件的要求。

③适合叉车结构件油漆复杂程度不一的特点。

④适合叉车结构件涂装线工件烘烤、强冷要求时间长的特点。

⑤适合叉车结构件涂装线节能的要求。

⑥适合叉车结构件涂装线连接段较长的特点。

⑦适合车间组织生产

⑧适合大产量要求。

装配线

包括总装线和部装线。

①总装线采用计算机管理及调度、总线控制系统，在装配线设立计算机终端显示，总装线生产节拍按5分钟，采用连续式板链，运行速度～，工艺设计按设。 14个工位。

②生产过程中，所有待装配零件输送到总装线或部装线指定装配工位，每个零件均进行编码，方便识别，减少辅助时间。

③桥箱总成采用采用地面输送小车由外协外购件库送到部装区，发动机、配重、轮胎采用自行葫芦由外协外件库送到总装工位；车架、门架采用地面移载小车或悬挂起重机由涂装线直接送到车架予装区和门架装配区，消声器、空滤器等采用AGV小车由专用件库送至指定装配工位，形成地面、空中立体输送网络。

④为加强部件的装配，提高部件装配的自动化水平，能够在部件装配的零件安排在线下装配，缩短总装线上的装配时间。发动机、桥箱总成装配、仪表架总成装配采用自动辊子输送机或板链按流水线组织生产，使部装和总装节拍相等。

⑤根据不同的零件装配要求，配备各种形式的起重设备和装配工具，对于超过15KG的零部件如油箱总成、电瓶、机罩等均采用悬挂起重机等设备配备专用夹具起吊，减轻工人的劳动强度，提高工作效率。

⑥新车检查包括空载试验、满载试验，门架起升、制动速度、密封性能检查，可将室内试车间缩短为左右。

生产体系优势

项目建设围绕主导产品的生产，着眼于生产和管理的全过程和整体系统的高效益。重点研究和解决了生产物流、工艺、物料搬运、人机工程、生产计划与控制、质量控制、工程经济及成本控制等多方面问题。在形成核心制造能力的结构件制造、涂装、产品装配、生产柔性和高效率上，以系统工程为指导，在全面性、整体性的基础上,吸收了信息技术的特点,从而成功建成一个柔性化、集成化、高效的叉车生产体系。

生产效率优势

建立实用先进叉车制造系统，利用了系统工程理论和物流系统分析技术，优化工程及技术设施，探索出提高生产率的有效途径。

组织优势

根据生产流程、专业化生产的原则，组建和设置生产车间，建立新的生产模式。建立综合性的管理系统，把生产、库存、采购、以及财务成本等多项管理集成，充分提高企业生产经营活动的有效性和整体效益。

>四、主要技术创新点

柔性化精益生产

本项目采用以产品为对象布置生产工艺和生产设备，整个生产组织严格按市场要求制定，形成柔性化精益生产的模式，上下工序间衔接紧密，最大限度降低中间品积压，带有信息化识别装置的物流系统，极大的提高生产效率，对市场的反应快，同时，在提高产品质量和柔性化生产上也具有极大优势。

先进高效的核心制造能力

合力工业园叉车事业部现具有的结构件制造系统、涂装系统、装配与试验系统，信息采集与管理系统、物流配送系统等均属叉车生产的核心制造能力。由于各系统有效衔接，高效运行，保证生产过程中产品质量全面提高和柔性化生产的实现。

先进设备和先进工艺

采用的机械手焊接工作站、焊接生产线、涂装线、总装线、以及各种输送系统、输送方式，数据采集方式与控制系统等一大批先进设备和先进工艺，大大提高了生产制造技术水平。

上述生产工艺及设备不仅达到国内先进水平，也达到国际较先进水平。

>五、促进行业科技进步作用及应用推广

在合力工业园叉车事业部建成前，我国叉车行业的生产体系多为以工艺为对象设定，存在工序复杂、管理难度高、生产效率低、对市场反应慢、柔性化程度低，半成品积压严重、无法实施或难以实施信息化管理。叉车事业部是国内第一家叉车年产量超过万台的生产车间（或事业部），其生产组织完全按照以产品为对象设定，在物流管理与配送、生产线组织与功能、生产系统效率、生产过程中的相互协作、技术经济指标等多方面均有开拓和创新。现生产实际表明，叉车事业部已成为我国搬运车辆行业（叉车）的样板工程，其建成与投产，对我国搬运车辆行业（叉车）行业的发展将起到示范与推动作用。

**路面叉车整治工作总结4**

一年来，首先我们明确了今年叉车班工作任务和目标：落实和加强叉车日常安全操作及管理，完善叉车日常管理制度和操作规程，叉车工季度安全培训工作计划和提高叉车维修水平与质量。

一年中，我们叉车班全体人员坚决执行了厂部和部门提出的：“加强安全意识教育、提高操作技能和水平，全员参与、提高质量、降低成本”的要求!全班人员通过自身努力，安全意识、操作技能不断地提高。并落实了叉车班仓管员班前会与及叉车班组工作总结会。落实了班组季度现场培训、技能技术演练和叉车技能竞赛活动与及对新员工重点安全教育培训，有明显的成效。

>一、主要工作

通过这一年，叉车班按照\_\_年制定的工作计划和要求;加强对叉车和人员日常操作管理、监督和现场巡查、保养与及维修。从而，进一步地提高整体工作效率，杜绝人为事故发生，与及降低车辆维修成本。叉车班的全体人员通过一年的共同努力，胜利地完成了全年工作任务和计划。

绩效如下：

1、全年培训合格率98%。

2、叉车安全事故率为0。

3、人员流动率为6%。

4、叉车使用率95%以上。

5、叉车出入库运载量1—11月份为：支装水万箱。

五加仑万桶。空卡板/架万次。

6、叉车月度突发故障率控制在5%以下。

7、日常保养和定期保养与及年审计划完成率100%。

8、叉车年度费用：

a)\_\_叉车未包括(2台\_电瓶车)：万元，比去年下降44%。

b)\_\_叉车：万元，比去下降5%。

c)柴油：\_\_年产值比\_\_年产值高5%情况下;叉车/发电机用油量为万升，比去年下降了4%。节约费用为：万元。

>二、管理与措施：

1、落实叉车司机每天必须做好日常车前检查，例如;

车辆卫生清洁、车辆性能安全检查与及填写车前点检记录。

2、完善叉车操作规程，杜绝违规操作，严厉禁止酒后开车，疲劳驾驶，患病操作的规定。

3、在日常运作中，设备管理员应不定时地巡查，抽检车辆，如发现故障时，应迅速查明原因并及时排除故障。

4、叉车除了日常保养外，我们制定了：

车辆定期保养，车前故障风险预测，并对车辆故障维修、保养做数据记录。

5、严格监管

禁止无国家颁发的特种设备操作证人员和非叉车司机驾驶叉车，以免导致不必要的机械事故和安全事故的发生。因此，制定了班前车辆分配责任人，负责当班叉车使用情况的监督并做记录。

6、为进一步加强叉车现场管理，及时纠正叉车在日常操作中的乱开、乱放问题和设备故障分析与及人为事故责任人评定准确性。

在\_\_年中我们已经落实了叉车随车记录卡，主要确定叉车使用人和车辆运行时间。以便领班，维修人员随时快速知道设备运行情况和操作人员是否按照要求做到：定人、定岗、定车操作。

7、费用控制与措施：

a、车辆故障判断，要求准确性100%。

b、对车辆消耗品质量，易损件磨损率的分析和判断要求达到95%。

c、车辆零件质量控制，我们要求做到：有疑点的件不要，材料差的件不用为原则。在使用车辆配件时，部分配件必须有保养期限，目的\'：确保配件因质量问题再次发生费用。

d、在叉车配件性价比上，尽力配合协作采购员对配件价格的评定。

>三、存在问题：

1、20\_\_年新员工的技能培训和安全培训内容不够丰富。

2、在运作中，存在一些违规操作现象。

3、团队协作精神不尽人意。

>四、20\_\_年工作计划

\_\_年，我们叉车班在今年各项工作已经取得较好成绩的基础上，结合现场运作管理实际出发，通过深入开展“比安全超技能”活动，着力在叉车安全操作管理和队伍建设上细化规程及标准，努力降低维修成本，提高队伍素质、建设安全、无事故、稳定的叉车队伍。以及进一步明确班组工作职责，任务和目标，为打造一个优秀团队而努力。

(一)叉车班管理

1、进一步提高\_\_年度维修质量，减少维修费用，加强叉车现场操作管理与及设备使用管理。

2、优化叉车操作规程和要求。

3、加大对叉车设备现场巡查的力度，与及叉车技能操作的监督。

4、加强对叉车司机技能操作的指导。

5、落实叉车司机班组周会。

6、落实季度、年度叉车技能安全操作理论培训。

(二)计划工作

(1)具体执行目标(计划)

a、短期计划(周计划)

b、中期计划(月计划)

c、长期计划(年计划)

以上是我叉车度的工作计划。我相信通过大家共同努力下，班组各项工作一定会落到实处，一定会呈现出一种良好的风貌，一定会更上一层楼，我将会用实际行动带领叉车班为这个目标努力而奋斗!

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！