

<<生产现场精细化管理全案>>

图书基本信息

书名：<<生产现场精细化管理全案>>

13位ISBN编号：9787115276094

10位ISBN编号：7115276099

出版时间：2012-3

出版时间：人民邮电出版社

作者：姚小风

页数：514

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<生产现场精细化管理全案>>

内容概要

《生产现场精细化管理全案(第2版)》通过大量的流程、制度、方案和文案样例，细化了生产制造企业生产现场诊断与评价、生产现场环境管理、生产现场标准化管理、生产现场作业任务管理、生产现场物料管理、生产现场设备管理、生产现场质量管理、生产现场安全管理、生产现场成本控制、生产现场信息管理、生产现场9S管理、生产现场改善管理、生产现场员工管理共13大工作事项，并对生产现场各部门人员的岗位职责、能力素质要求进行了规范说明，还提供了大量绩效考核管理制度和细则，可以帮助企业对生产现场进行精细化管理，具有很强的操作性。

《生产现场精细化管理全案(第2版)》适合企业经营管理人员、生产现场管理人员、生产现场作业人员以及企业培训师、咨询师、高校相关专业师生阅读和使用。

<<生产现场精细化管理全案>>

书籍目录

第1章 生产现场诊断与评价

- 1.1 生产现场诊断
 - 1.1.1 生产现场诊断指引
 - 1.1.2 生产现场诊断流程
 - 1.1.3 生产现场诊断方案
 - 1.1.4 生产现场诊断报告
- 1.2 生产现场评价
 - 1.2.1 生产现场评价关键点
 - 1.2.2 生产现场评价流程
 - 1.2.3 生产现场评价方案

第2章 生产现场环境管理

- 2.1 生产作业环境设计
 - 2.1.1 生产作业环境设计规则
 - 2.1.2 生产作业环境设计方案
 - 2.1.3 生产作业环境管理制度
- 2.2 生产作业环境检测
 - 2.2.1 生产作业环境检测流程
 - 2.2.2 生产作业环境检测制度
- 2.3 生产作业环境改善
 - 2.3.1 粉尘作业环境改善办法
 - 2.3.2 噪声作业环境改善办法
 - 2.3.3 辐射作业环境改善办法
 - 2.3.4 有毒作业环境改善办法
 - 2.3.5 非常温作业环境改善办法
- 2.4 生产作业环境体系推进
 - 2.4.1 ISO 14001的建立流程
 - 2.4.2 ISO 14001初始环境评审流程
 - 2.4.3 ISO 14001体系建立实施方案

第3章 生产现场标准化管理

- 3.1 标准化作业管理
 - 3.1.1 标准化作业管理流程
 - 3.1.2 标准化文件管理流程
 - 3.1.3 现场作业标准管理制度
 - 3.1.4 作业指导书标准化管理规范
 - 3.1.5 现场责任标识标准化方案
- 3.2 标准化作业考核
 - 3.2.1 标准化作业考核流程
 - 3.2.2 标准化作业考核制度
 - 3.2.3 标准化作业考核方案

第4章 生产现场作业任务管理

- 4.1 现场生产计划管理
 - 4.1.1 车间生产计划编制流程

<<生产现场精细化管理全案>>

- 4.1.2 班组生产计划编制流程
- 4.1.3 生产计划变更作业流程
- 4.1.4 车间生产调度管理流程
- 4.1.5 车间生产计划编制制度
- 4.1.6 生产调度管理工作制度
- 4.1.7 生产现场派工实施方案
- 4.2 现场作业进度控制
 - 4.2.1 现场作业进度控制流程
 - 4.2.2 现场作业进度控制制度
 - 4.2.3 现场作业进度跟踪办法
 - 4.2.4 作业进度异常处理方案
- 4.3 现场作业交期控制
 - 4.3.1 生产交期管理控制制度
 - 4.3.2 生产交期缩短工作方案
 - 4.3.3 生产紧急插单处理方案

第5章 生产现场物料管理

- 5.1 现场物料领用管理
 - 5.1.1 现场物料领用流程
 - 5.1.2 现场物料领用制度
 - 5.1.3 超量领料控制规定
 - 5.1.4 物料调拨作业细则
- 5.2 现场物料存储管理
 - 5.2.1 现场物料存储规定
 - 5.2.2 现场物料盘点管理办法
 - 5.2.3 现场物料目视管理实施方案
- 5.3 现场物料搬运与防护管理
 - 5.3.1 现场物料搬运作业规定
 - 5.3.2 搬运动作改善方案
 - 5.3.3 现场物流环境设计方案
 - 5.3.4 现场物流工具使用规定
- 5.4 现场物料使用管理
 - 5.4.1 呆废料处理作业流程
 - 5.4.2 现场物料使用管理制度
 - 5.4.3 现场物料退库实施细则
 - 5.4.4 现场呆废料预防及处理办法

第6章 生产现场设备管理

- 6.1 设备操作管理
 - 6.1.1 设备运行管控流程
 - 6.1.2 设备标准化操作流程
 - 6.1.3 设备操作管理办法
 - 6.1.4 设备操作安全规定
- 6.2 设备养护管理
 - 6.2.1 设备养护管理流程--
 - 6.2.2 设备润滑管理流程
 - 6.2.3 设备防腐管理流程

<<生产现场精细化管理全案>>

- 6.2.4 设备点检管理流程
- 6.2.5 设备点检管理制度
- 6.2.6 设备保养管理规定
- 6.2.7 设备养护工作规程
- 6.2.8 设备养护评比方案
- 6.3 设备故障管理
 - 6.3.1 设备故障处理流程
 - 6.3.2 设备故障处理办法
 - 6.3.3 设备故障分析方案
 - 6.3.4 设备零故障管理推行方案
- 6.4 模具与治具管理
 - 6.4.1 模具与治具管理流程
 - 6.4.2 模具与治具管理制度
 - 6.4.3 模具使用操作管理细则
- 6.5 计量器具管理
 - 6.5.1 计量器具管理流程
 - 6.5.2 计量器具使用规程
 - 6.5.3 计量器具检定制度

第7章 生产现场质量管理

- 7.1 现场质量检验
 - 7.1.1 质量检验管理流程
 - 7.1.2 工序质量控制流程
 - 7.1.3 制程质量检验流程
 - 7.1.4 现场质量管理责任制度
 - 7.1.5 在制品质量检验细则
 - 7.1.6 制程质量异常处理办法
- 7.2 现场质量改善
 - 7.2.1 现场质量技术改善流程
 - 7.2.2 质量统计分析管理流程
 - 7.2.3 质量改善教育培训规定
 - 7.2.4 现场质量改善实施方案
 - 7.2.5 不合格现象纠正方案
- 7.3 现场不良品管理
 - 7.3.1 现场不良品管理流程
 - 7.3.2 现场不良品管制办法
 - 7.3.3 不良品退回实施方案
 - 7.3.4 不良品统计考核细则
- 7.4 质量保证六大工具
 - 7.4.1 质量定期检查实施方案
 - 7.4.2 质量顺次检查实施方案
 - 7.4.3 OS&D分析工作流程方案
 - 7.4.4 关键工序控制法运用方案
 - 7.4.5 品质会议工作开展方案
 - 7.4.6 品质稽核工作开展方案

第8章 生产现场安全管理

<<生产现场精细化管理全案>>

- 8.1 安全纪律与责任
 - 8.1.1 生产现场工作纪律
 - 8.1.2 生产现场工艺纪律
 - 8.1.3 生产现场文明纪律
 - 8.1.4 生产现场安全责任制执行方案
- 8.2 安全防护与检查
 - 8.2.1 安全防护实施流程
 - 8.2.2 安全生产检查流程
 - 8.2.3 安全预防管理制度
 - 8.2.4 防火安全管理规定
 - 8.2.5 生产安全会议制度
 - 8.2.6 安全检查管理制度
 - 8.2.7 安全防护管理制度
- 8.3 安全事故处理
 - 8.3.1 安全事故处理流程
 - 8.3.2 安全事故分析方案
 - 8.3.3 安全事故预防方案
 - 8.3.4 安全事故处理预案
 - 8.3.5 安全事故处理报告
 - 8.3.6 安全生产奖惩办法

第9章 生产现场成本控制

- 9.1 材料成本控制
 - 9.1.1 限额领料管理规定
 - 9.1.2 材料浪费控制方案
 - 9.1.3 原材料消耗控制方案
 - 9.1.4 辅助材料使用管控方案
 - 9.1.5 材料使用成本控制方案
- 9.2 质量成本控制
 - 9.2.1 质量成本管理流程
 - 9.2.2 质量成本分析方案
 - 9.2.3 质量成本控制方案
- 9.3 制造成本控制
 - 9.3.1 制造成本控制制度
 - 9.3.2 车间电费控制方案
 - 9.3.3 大修理费用控制方案
 - 9.3.4 车间维修费用控制方案
 - 9.3.5 直接人工成本控制方案
- 9.4 生产定额管理
 - 9.4.1 工时定额管理流程
 - 9.4.2 物料消耗定额管理流程
 - 9.4.3 劳动定员定额管理办法
 - 9.4.4 材料消耗定额管理制度
 - 9.4.5 能源消耗定额管理制度

第10章 生产现场信息管理

- 10.1 现场信息收集与分析

<<生产现场精细化管理全案>>

- 10.1.1 现场信息收集与分析流程
- 10.1.2 现场信息收集与分析制度
- 10.2 现场信息传递与应用
 - 10.2.1 现场信息传递管理流程
 - 10.2.2 现场信息传递应用办法
- 10.3 生产异常信息的处理
 - 10.3.1 生产异常信息处理流程
 - 10.3.2 生产异常信息处理办法

第11章 生产现场9S管理

- 11.1 整理
 - 11.1.1 整理活动推行方案
 - 11.1.2 非必需品处理制度
 - 11.1.3 现场整理工作细则
 - 11.1.4 红牌作战实施方案
 - 11.1.5 整理效果查核标准
- 11.2 整顿
 - 11.2.1 整顿活动推行方案
 - 11.2.2 现场定置管理办法
 - 11.2.3 作业场地整顿方案
 - 11.2.4 材料整顿管理办法
 - 11.2.5 工具设备整顿办法
 - 11.2.6 在制品整顿管理办法
- 11.3 清扫
 - 11.3.1 清扫活动推行方案
 - 11.3.2 清扫作业管理办法
 - 11.3.3 机器设备清扫细则
- 11.4 清洁
 - 11.4.1 清洁活动推行方案
 - 11.4.2 现场清洁工作细则
 - 11.4.3 现场4M清洁检查细则
 - 11.4.4 现场"三不"清洁检查细则
 - 11.4.5 现场五大任务清洁检查细则
- 11.5 节约
 - 11.5.1 现场浪费查找指引
 - 11.5.2 现场八大浪费控制指引
 - 11.5.3 3U-MEMO法节约方案
 - 11.5.4 现场成本节约活动方案
 - 11.5.5 节约提案征集活动实施方案
- 11.6 安全
 - 11.6.1 安全作业管理制度
 - 11.6.2 安全生产岗位责任制度
 - 11.6.3 现场安全隐患查找指引
 - 11.6.4 现场安全隐患整改指引
 - 11.6.5 现场安全可视化推行方案
- 11.7 服务
 - 11.7.1 内部客户服务活动方案

<<生产现场精细化管理全案>>

- 11.7.2 内部客户投诉处理办法
- 11.8 满意
 - 11.8.1 满意活动执行流程
 - 11.8.2 员工满意度管理制度
 - 11.8.3 生产人员满意度调查方案
 - 11.8.4 生产人员满意度调查问卷
- 11.9 素养
 - 11.9.1 素养活动推进方案
 - 11.9.2 现场员工礼仪守则
 - 11.9.3 素养活动实施细则
 - 11.9.4 每日晨会开展方案

第12章 生产现场改善管理

- 12.1 现场改善流程
 - 12.1.1 现场改善推进流程
 - 12.1.2 标准时间制定流程
 - 12.1.3 作业分析与改善流程
 - 12.1.4 零切换操作实施流程
 - 12.1.5 人机配合分析与改善流程
 - 12.1.6 生产线平衡分析与改善流程
 - 12.1.7 Layout(布局)设计与改善流程
 - 12.1.8 生产流程分析与改善流程
- 12.2 现场改善方法
 - 12.2.1 目视管理推行活动方案
 - 12.2.2 现场看板管理推行方案
 - 12.2.3 标准工时观测实施方案
 - 12.2.4 生产现场零切换实施方案
 - 12.2.5 现场动作分析改善方案
 - 12.2.6 防呆法改善运用实施方案
- 12.3 改善提案管理
 - 12.3.1 改善提案制度建立流程
 - 12.3.2 现场改善提案管理制度

第13章 生产现场员工管理

- 13.1 生产定员管理
 - 13.1.1 生产定员管理流程
 - 13.1.2 生产定员编制制度
- 13.2 车间班组岗位职责
 - 13.2.1 车间主任岗位职责
 - 13.2.2 生产班长岗位职责
 - 13.2.3 操作工岗位职责
 - 13.2.4 领料员岗位职责
 - 13.2.5 统计员岗位职责
 - 13.2.6 生产调度员岗位职责
 - 13.2.7 生产技术员岗位职责
 - 13.2.8 生产安全员岗位职责
- 13.3 车间班组员工日常管理

<<生产现场精细化管理全案>>

- 13.3.1 现场交接班管理流程
- 13.3.2 车间交接班管理制度
- 13.3.3 班组员工士气提升办法
- 13.3.4 生产班组员工考核办法
- 13.3.5 班组长绩效考核方案
- 13.4 生产现场员工培训管理
 - 13.4.1 生产人员培训需求调查问卷
 - 13.4.2 生产车间年度培训计划书
 - 13.4.3 车间培训管理工作细则
 - 13.4.4 安全生产教育培训制度
 - 13.4.5 在岗培训(OJT)实施方案
 - 13.4.6 单点课程(OPL)培训实施

<<生产现场精细化管理全案>>

章节摘录

第1章 生产现场诊断与评价 1.1 生产现场诊断 1.1.4 生产现场诊断报告 以下是××工厂生产现场诊断报告,供读者参考。

生产现场诊断报告 一、总则 (一)我厂面临的经济形势 目前,我厂所面临的经济形势主要有两个方面的特点:一是国内外的市场环境趋于冷清;二是原材料的价格一路上涨,而产品的售价却由于竞争的加剧有下跌的可能。

为了应对上述局面,我厂应该在生产现场管理上狠下工夫,提高生产一线人员及管理人员的工作效率,将产品生产过程中的浪费降至最低,以此来消除外部环境给工厂经营带来的负面影响。

基于以上情况,工厂领导特决定对生产现场开展一次全面、彻底的诊断行动。

(二)加强生产现场管理的必要性说明 加强生产现场管理的必要性主要表现在以下五个方面

1. 实施标准化的作业流程,提高产品的质量。
2. 减少不必要的环节,提高生产效率,间接降低生产成本。
3. 确保生产现场资源得到合理的配置和使用,减少浪费。
4. 保持生产现场的整洁有序,给来厂参观的客户留下良好的印象。
5. 将发生安全事故的可能性降至最低。

二、诊断小组的成员构成 诊断小组由主管生产的副总×××担任组长,具体成员名单如下。

1. 副组长:张××。
2. 组员:刘×、王××、何×、马××、孙××。

三、现场诊断的方法与步骤 (一)现场诊断的方法 此次现场诊断主要采用现场观察法与访谈法相结合的办法,即通过诊断小组成员的观察以及与生产一线操作人员和车间管理人员的交谈,来获得生产现场的相关信息。

(二)现场诊断的步骤 此次现场诊断的步骤及工作内容具体如下表所示。

第11条每周一、三、五下午下班后,工时定额员要延后半小时下班,处理发生的各类工时问题,做到日事日清,当天的工时问题必须当天处理完毕。

第12条任何人不得阻碍工时定额员执行工厂制定的工时定额标准。

第13条对于工艺卡上的原始工时定额,任何人不得更改。

若需增加工时定额,需由工时定额员开出工时追加单,追加单上必须有生产部经理、工艺技术部经理签字方为有效。

第14条若一道工序由两个岗位共同完成,工时拆分由两个岗位的当事人自己商定,定额员不参与工时分配。

第15条上道工序必须为下道工序负责。

上道工序如未按图纸加工,或工序产成品不符合工艺要求也未进行返修即转入下道工序,使下道工序工作难度和工作量增加,因此而增加的工时(增加的工时=下道工序实际加工工时-下道工序原工时)由上道工序负责,开工票人员将其记录在工票上,月底由车间核算员直接将工时划拨至上道工序。

第16条报废零件再制时必须要有质检部门的处理意见单,且要图纸、工艺齐全,然后方可制定工时定额。

由经理、技术人员确定为技术攻关零件的除外。

第17条定额员对要求增加工时的人员进行登记,月底复核增加工时人员的出勤、加班、停机时间等,如总工时有超出总劳动量的部分,定额员将超出部分减去,不再通知本人。

第18条定额员照章执行工时定额标准时,对于个别人员提出的无理要求,应呈报相关主管人员处理。

情节严重者,视情况下浮其1-3个月的岗位津贴。

第19条所有人员都应支持、监督定额员的工作,如发现定额员违规,可直接向定额员本人指出或向主管领导汇报。

第20条每月25日为实际耗用工时上报时间,车间核算员负责收取每个人的工票。

<<生产现场精细化管理全案>>

1.每张工票必须填写齐全，必须有检验合格章（非零件加工工票除外），当月工时当月报，隔月作废。

2.工票不得随意涂改、转借，否则视为废票。

第21条若规定的手续不齐全，定额员有权不统计定额，若统计则为失职；若手续齐全但定额员仍不统计定额的，为定额员严重失职，工厂将追究其责任。

第4章附则 第22条本办法原则上每年修订一次，但下列两种情况除外。

1.生产条件发生变化且对定员定额标准影响较大时，应适时地予以修订。

2.采用新技术、新设备以后，应及时制定新的定员定额标准。

第23条本办法报工厂总经理审批通过后执行。

9.4.4材料消耗定额管理制度 材料定额消耗是指在一定的生产技术条件下，为生产产品或完成工作所需消耗的材料数量标准。

一般情况下，企业基于以下几大原因而进行材料定额的消耗控制。

.....

<<生产现场精细化管理全案>>

编辑推荐

依托先进科学的生产现场管理技术，为企业提供拿来即用、立竿见影的生产现场操作指南；51个生产现场管理流程；80个生产现场管理制度；73个生产现场管理文案；59个生产现场管理方案。

《弗布克精细化管理全案系列：生产现场精细化管理全案（第2版）》精华本、图文并茂、方便实用！

细化到每一个工作事项的流程和模板，五位一体的高效执行工具和方案大全！

流程：细化每项工作流程，制度：制定相关工作规范，文案：提供实用工作文案，方案：设计具体操作方案，表单：汇总各类工具表单。

<<生产现场精细化管理全案>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>