

<<工厂现场精细化管理手册>>

图书基本信息

书名：<<工厂现场精细化管理手册>>

13位ISBN编号：9787115229298

10位ISBN编号：7115229295

出版时间：2010-6

出版时间：人民邮电出版社

作者：吴明

页数：369

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>

<<工厂现场精细化管理手册>>

前言

“弗布克工厂精细化管理手册系列”图书将“精细化、模板化、图表化”的思维贯穿于每章内容的写作过程中，既能帮助读者系统地把握内容，又能针对读者某一方面的阅读需求提供解决方案。

“弗布克工厂精细化管理手册系列”图书以工厂各工作事项精细化管理为中心，立足于工厂各个部门的管理实践，针对某一部门、某一岗位、某一类事件的管理问题，提供了工厂各个部门规范化运作的系统工具，实现了“结构+职责+制度+流程+方案+工期文案”六位一体的解决方案模型，将执行落实到具体的岗位和人员，并给出了可操作的方案。

《工厂现场精细化管理手册》不仅详细叙述了工厂现场组织设计与岗位职责内容，而且对生产现场环境布置精细化管理、生产现场作业流程精细化管理、现场生产计划执行精细化管理、生产现场作业管控精细化管理、生产现场工艺管制精细化管理、生产现场设备保全精细化管理、生产现场质量控制精细化管理、生产现场物料管制精细化管理、生产现场物流改善精细化管理、生产现场人员精细化管理、现场安全生产精细化管理、现场5S推进精细化管理、生产现场精细化管理技巧、生产现场改善精细化管理、精益生产现场精细化管理共计15个方面的工作内容做了详细的介绍，涵盖了工厂现场管理的全部工作。

本书详细设计了大、中、小型工厂及人、物、场地优化结合的4种现场管理组织结构、8类岗位职责、34个工厂现场精细化管理流程、49个工厂现场精细化管理制度、38个工厂现场精细化管理方案以及众多的工厂现场精细化管理工具，通过这些内容的设计，构建出一套完整的工厂现场精细化管理框架体系。

在本书编写的过程中，孙宗坤、董连香、刘井学负责资料的收集和整理以及数字图表的编排，姜巧萍、叶亚宁参与编写了本书的第一、二章，姚小凤、孙斌参与编写了本书的第三章，肖凤姣、蔡昕宏参与编写了本书的第四章，韩伟静、金成哲参与编写了本书的第五章，李慧、杜立辉参与编写了本书的第六、七章，袁燕华、姚俭胜参与编写了本书的第八、九章，曹晓琼、梁华参与编写了本书的第十、十一章，李艳、张俊娟参与编写了本书的第十二、十三章，莫子剑、包萨日娜参与编写了本书的第十四、十五章，王裕清、李金山参与编写了本书的第十六章，全书由吴明统撰定稿。

<<工厂现场精细化管理手册>>

内容概要

《工厂现场精细化管理手册》在提供“组织结构+岗位职责+工作流程+规章制度+实施方案+实用工具”六位一体的工厂现场精细化管理模型的基础上，构建出工厂现场管理的组织框架与岗位职责内容，细化了生产现场环境布置精细化管理、现场生产作业流程精细化管理、现场生产计划执行精细化管理、现场生产作业管控精细化管理等共计15个方面的工作内容，真正全方位地提供了工厂现场的精细化管理方案，具有很强的实务性与操作性。

《工厂现场精细化管理手册》适合工厂中生产现场的各级管理人员以及企业培训师、咨询师和高校相关专业师生阅读。

<<工厂现场精细化管理手册>>

作者简介

吴明，LG化学大中华区人事副总监，10年外企工作经历，从事过品质管理、生产革新等方面的工作，曾以：Project Manager（Six sigma Black Belt）方式带领团队对微波炉箱体生产线、压缩机转子生产线进行生产性提高、品质改善的革新项目，并且获得企业大奖；借助丰富的品质管理经验，参与和实施了TQM体系在组织中的建立和执行，并作为TQM内部审查者进行评价和督导，先后8次到韩国总部进行培训，能够熟练地运用5S、IE、Six si.gma等工具进行生产现场改善，并取得了MFG和TQSix sxgma BB资格。

长期关注品质管理及生产陸改善、现场管理领域。

<<工厂现场精细化管理手册>>

书籍目录

第一章 生产现场组织设计与岗位职责 1第一节 生产现场组织结构 3一、大型工厂生产现场组织结构 3二、中型工厂生产现场组织结构 4三、小型工厂生产现场组织结构 4四、人、物、场地优化组合的生产现场组织结构 5第二节 生产现场岗位职责说明 6一、车间主任岗位职责 7二、班组长岗位职责 8三、调度员岗位职责 9四、领料员岗位职责 10五、工艺员岗位职责 11六、检验员岗位职责 12七、统计员岗位职责 13八、操作人员岗位职责 14第二章 生产现场环境布置精细化管理 15第一节 现场平面布置 17一、现场平面布置流程 17二、现场平面布置设计 18第二节 作业环境设计 20一、照明设计 20二、温湿度设计 22三、振动与噪音控制 23四、防毒与防尘设计 25五、作业环境设计方案 27第三节 现场环境检测 29一、现场环境检测流程 29二、现场环境检测办法 30三、现场环境改善办法 32第三章 生产现场作业流程精细化管理 35第一节 标准化生产作业 37一、标准化作业实施流程 37二、标准化作业管理规定 38三、作业指导书编制规范 41第二节 生产作业流程管理 44一、生产作业流程诊断分析 44二、生产作业流程优化实施 47三、生产作业流程再造实施 47第四章 现场生产计划执行精细化管理 51第一节 编制生产计划 53一、生产计划编制流程 53二、生产计划编制规范 54三、基准日程计划编制 58第二节 执行生产计划 60一、生产计划执行流程 60二、生产计划控制流程 61三、生产现场派工方案 62第三节 现场生产调度 65一、现场生产调度流程 65二、生产调度实施细则 66第五章 生产现场作业管控精细化管理 69第一节 生产进度控制 71一、生产进度控制流程 71二、生产进度控制制度 72三、进度信息收集办法 75四、进度信息分析方案 78第二节 产品交期控制 80一、产品交期控制规定 80二、交期异常改善方案 82三、产品交期缩短方案 85第三节 交接班管理 87一、交接班管理流程 87二、交接班运行细则 88三、三班倒排班方案 90第六章 生产现场工艺管制精细化管理 93第一节 工艺监控 95一、现场工艺监控流程 95二、现场工艺纪律规定 96三、现场工艺巡检办法 97四、工艺异常处理规定 99第二节 工艺装备管制 103一、工艺装备管制流程 103二、工艺装备管制制度 104三、模具使用管理规范 106第七章 生产现场设备保全精细化管理 109第一节 标准化操作 111一、设备标准化操作流程 111二、设备标准化操作细则 112第二节 日常运行管控 113一、设备运行管控流程 113二、设备点检与润滑细则 114三、设备三级维护保养规定 117四、设备运行控制实施方案 120五、现场TPM活动实施方案 122第三节 设备故障处理 126一、设备故障处理流程 126二、设备故障处理办法 127第八章 生产现场质量控制精细化管理 131第一节 制程质量控制 133一、制程质量控制流程 133二、制程质量控制办法 134三、制程质量检验细则 137四、抽样检验实施规定 139五、不合格品处理办法 143第二节 计量工具控制 146一、计量工具控制流程 146二、计量工具管控规定 147三、计量工具使用规范 150四、计量工具校正方案 155第三节 工序质量控制 161一、工序质量控制流程 161二、工序质量控制点控制规范 162三、工序质量控制图操作规程 164第四节 质管工具使用方法 166一、柏拉图法 166二、直方图法 168三、因果图法 171四、散布图法 173五、系统图法 174六、PDCA法 175第五节 品管圈活动控制 178一、品管圈控制流程 178二、品管圈活动规范 179第九章 生产现场物料管制精细化管理 183第一节 物料领取与发放 185一、生产物料领取流程 185二、生产物料领取规定 186三、生产物料发放细则 188第二节 物料定额消耗 190一、物料定额消耗规定 190二、物料消耗定额计算 192第三节 物料存储与监控 194一、现场物料存储规定 194二、物料使用监控办法 197第四节 物料退库与盘点 200一、物料退库细则 200二、物料盘点流程 203三、物料盘点方案 204第五节 不良物料的处理 208一、不良物料处理流程 208二、不良物料处理规范 209第十章 生产现场物流改善精细化管理 213第一节 现场物品搬运 215一、现场物品搬运细则 215二、搬运动作改善方案 216第二节 现场物流改善 220一、物流环境设计方案 220二、物流工具使用规定 222三、生产物流改善方案 224第十一章 生产现场人员精细化管理 227第一节 生产人员培训 229一、生产人员培训流程 229二、生产人员培训制度 230三、生产人员培训方案 232四、师带徒培训实施方案 235五、现场多能工培训方案 237第二节 生产人员考核 240一、生产人员考核流程 240二、生产人员考核规定 241三、操作人员考核方案 244四、现场班组长考核方案 246第十二章 现场安全生产精细化管理 251第一节 安全生产责任 253一、安全生产责任管理制度 253二、现场安全责任分解方案 255第二节 安全防护措施 257一、安全防护实施流程 257二、现场安全防护方案 258第三节 安全生产培训 260一、安全生产培训管理规定 260二、新员工安全生产培训方案 262第四节 安全生产检查 266一、安全生产检查流程 266二、安全生产检查制度 267第五节 安全事故处理 270一、安全事故处理流程 270二、安全事故处理预案 271第十

<<工厂现场精细化管理手册>>

三章 现场5S推进精细化管理 275第一节 5S推进控制 277一、5S推进流程 277二、5S推进方法 278第二节 5S实施方案 283一、整理实施方案 283二、整顿实施方案 288三、清扫实施方案 293四、清洁实施方案 298五、素养实施方案 303第十四章 生产现场精细化管理技巧 309第一节 定置管理 311一、生产现场定置管理流程 311二、现场定置管理实施方案 312三、定置管理检查考核方案 315第二节 目视管理 319一、物料目视管理方案 319二、设备目视管理方案 320三、质量目视管理方案 322四、目视管理工具使用方案 324第三节 看板管理 328一、看板管理流程 328二、看板编制规范 329三、JIT专用看板编制要求 331四、现场看板管理操作方案 332五、生产现场看板使用方案 334第十五章 生产现场改善精细化管理 337第一节 生产现场诊断 339一、生产现场诊断流程 339二、生产现场诊断方案 340第二节 生产现场改善 343一、现场改善推进流程 343二、现场改善提案制度 344第三节 IE/VE改善 350一、标准工时计算 350二、工作程序分析 353三、人体动作分析 355四、人机配合分析 357第十六章 精益生产现场精细化管理 359第一节 识别浪费 361一、浪费识别改进流程 361二、七大浪费识别方案 361第二节 单元生产 364一、单元生产线设计流程 364二、单元生产线编程规范 364第三节 拉动看板 367一、拉动看板实施流程 367二、拉动看板运行规则 367三、拉动看板运行方案 368

<<工厂现场精细化管理手册>>

章节摘录

第十六章 精益生产现场精细化管理 第一节 识别浪费 二、七大浪费识别方案 三、定义说明 超过客户需求的、生产所必需的任何设备、材料、场地及人工均为浪费。

四、职责划分 1. 工厂总经理是推动浪费识别活动的总指挥，负责推动浪费识别意识与管理活动。

2. 生产经理负责建立精益生产管理小组，并组织小组开展浪费识别与改进活动。

3. 精益生产管理小组负责在进行浪费意识宣传中，推动浪费识别活动。

4. 现场作业人员负责落实浪费的识别与消除工作，配合进行精益生产管理。

五、浪费识别 (一) 等待浪费的识别 1. “停工待料”的浪费 由于前一道工序的零件尚未运达或缺等因素，而无法进行加工作业的时间浪费。

2. “闲视”的浪费 机器设备自动加工时，作业人员需在旁监视等待产生的时间浪费。

3. “等待决策、指示”的浪费 由于管理者在生产过程中做决策时等待信息所浪费的时间。

4. “作业安排不当”的浪费 由于生产计划安排不当，导致作业无法正常进行而浪费的时间。

(二) 搬运浪费的识别 1. 不必要的搬运产生的浪费。

2. 设置暂时性放置场所导致的搬运次数、存放管理费用的浪费。

3. 搬运距离过长，导致的时间、人力浪费。

4. 搬运批量过大，导致在制品库存增加、库存费用上升等浪费。

(三) 不合格品浪费的识别 1. 生产不合格品过程中的材料、设备和人工等的浪费。

2. 对不合格品进行修整所耗费的材料、设备、人工等资源。

3. 不合格品流入下一道工序产生的加工作业浪费。

(四) 动作的浪费识别 常见的浪费动作有以下几种。

1. 两手空闲、单手空闲。

2. 动作停止。

3. 动作幅度过大。

4. 左右手交换。

5. 步行距离过长。

6. 转身角度大。

7. 移动中变换动作。

8. 由于未掌握作业技巧而进行的多余动作。

<<工厂现场精细化管理手册>>

编辑推荐

结构、职责、流程、方案、制度、工具“六位一体”的工厂精细化管理。
构建工厂现场管理组织结构，设置工厂现场管理岗位职责，设计工厂现场管理工作流程，制定工厂现场管理规章制度，编制工厂现场管理操作方案，制作工厂现场管理实用工具。

<<工厂现场精细化管理手册>>

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>