

<<工厂设备精细化管理手册>>

图书基本信息

书名：<<工厂设备精细化管理手册>>

13位ISBN编号：9787115229540

10位ISBN编号：7115229546

出版时间：2010-6

出版时间：人民邮电出版社

作者：李长宏

页数：258

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>

## <<工厂设备精细化管理手册>>

### 内容概要

本书在提供“组织结构+岗位职责+工作流程+工作制度+工作方案+工作文案”六位一体的工厂全方位地提供设备精细化管理模型的基础上，构建出工厂设备管理组织框架与岗位职责内容，细化了设备采购、设备安装调试、设备验收、设备维护保养、设备点检校正、设备检修维修、设备润滑、设备备件控制、设备技术改造、闲置设备处理、设备安全监控、设备资产档案、全面设备维护共计13个方面的工作内容，真正全方位地提供工厂设备的精细化管理方案，具有很强的实用性与操作性。

本书适合工厂中从事设备管理的人员、操作人员、企业培训师、咨询师和高校相关专业师生阅读。

## <<工厂设备精细化管理手册>>

### 作者简介

李长宏，毕业于中国地质大学材料专业现任福莱克斯光变颜料有限公司倒班经理、QC组长，同时负责5S工作。  
拥有八年生产管理经验，关注品质改善、现场管理、5S管理等领域。  
主讲的课程包括“QC小组导入”、“现场5S管理”等。

## &lt;&lt;工厂设备精细化管理手册&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 设备管理组织设计与岗位职责第一节 设备管理组织设计一、大型工厂设备管理组织设计二、中型工厂设备管理组织设计三、小型工厂设备管理组织设计第二节 设备管理岗位职责一、设备经理岗位职责二、设备采购主管岗位职责三、设备运行主管岗位职责四、设备维修主管岗位职责五、设备管理专员岗位职责六、设备使用人员岗位职责第二章 设备采购精细化管理第一节 编制采购计划一、设备购买决策流程二、工厂设备规划方案三、设备选型操作方案第二节 设备采购招标一、设备采购招标流程二、采购招标管理制度三、采购招标执行方案四、采购招标书编制范例第三节 拟定采购合同一、采购合同管理流程二、采购合同执行规定三、设备采购合同范例第三章 设备安装调试精细化管理第一节 设备安装一、设备安装流程二、设备安装细则第二节 设备调试一、设备调试流程二、设备调试规定第四章 设备验收精细化管理第一节 设备外观验收一、设备外观验收流程二、设备外观验收规范第二节 设备性能验收一、设备性能验收流程二、设备性能验收办法第三节 设备技术资料验收一、设备技术资料验收流程二、设备技术资料验收要求第四节 国外进口设备验收一、进口设备验收流程二、进口设备验收细则第五章 设备维护保养精细化管理第一节 拟订设备维护保养计划一、设备维护保养计划编制流程二、设备维护保养计划编制规范三、设备维护保养计划拟订范例第二节 实施设备日常维护保养一、设备日常维护保养流程二、设备三级保养管理细则三、设备日常清扫工作方案四、设备日常加固工作方案五、特殊设备日常维护办法第六章 设备点检校正精细化管理第一节 设备点检一、设备点检管理流程二、设备点检实施细则三、设备点检实施方案四、点检不良处理方案第二节 设备校正一、设备校正管理流程二、设备校正管理规定三、设备外校验收办法第七章 设备检修维修精细化管理第一节 设备检修一、设备检修管理流程二、设备检修管理办法三、检修周期结构计算方案四、检修定额确定方案五、设备检修复核方案第二节 设备维修一、设备维修管理流程二、设备维修作业办法三、设备日常监测方案四、设备自修验收规范五、设备外修管理办法第八章 设备润滑精细化管理第一节 设备润滑作业一、设备润滑作业流程二、设备润滑管理制度三、设备润滑系统检查方案四、设备润滑五定方案第二节 润滑材料与装置管控一、润滑装置管理工作流程二、润滑装置使用管理手册三、润滑材料定额消耗方案四、润滑材料使用管理规定第九章 设备备件控制精细化管理第一节 备件采购与制造一、备件采购流程二、备件自制流程三、进口设备备件自制方案四、采购备件成本节约方案第二节 备件使用与消耗一、备件使用管理流程二、备件定额消耗规定三、备件分类编码方案第三节 备件仓储与报废一、备件仓储工作流程二、备件仓储实施细则三、备件报废管理办法第四节 备件管理方法一、备件ABC管理方案二、备件3A法实施方案第十章 设备技术改造精细化管理第一节 设备技改决策一、技改决策流程二、技改工作计划第二节 技改实施一、技改实施流程二、技改实施规范第三节 技改评估一、技改评估流程二、技改评估方案第十一章 闲置设备处理精细化管理第一节 设备封存一、设备封存管理流程二、闲置设备封存实施细则三、设备折旧计算方案第二节 设备租赁一、设备租赁流程二、设备租赁办法第三节 设备报废一、设备报废管理流程二、设备报废处理办法第十二章 设备安全监控精细化管理第一节 设备安全防护一、设备安全防护管理流程二、设备安全防护实施细则第二节 设备日常安检一、设备日常安检流程二、设备日常安检规范三、设备安全控制点设置方案第三节 设备事故处理一、设备事故调查流程二、设备事故处理流程三、设备事故处理规定四、设备事故应急预案第十三章 设备资产档案精细化管理第一节 设备资产管理一、设备资产计价流程二、设备资产管理办法三、设备资产计价方案四、设备资产管理工具第二节 设备档案管理一、设备档案管控流程二、设备档案管控制度三、设备档案借阅方案第十四章 全面设备维护(TPM)精细化管理第一节 TPM的导入一、TPM导入流程二、TPM导入方案三、TPM组织设计第二节 TPM的推进一、TPM推进流程二、TPM推进方案第三节 TPM的实施一、6S活动实施方案二、自主维护活动方案三、TPM小组活动方案第四节 TPM活动方法一、PM分析方案二、防呆装置执行方案三、可视化管理操作方案四、失效模式(FMEA)实施方案五、平均故障间隔期(MTBF)计算方案

## <<工厂设备精细化管理手册>>

### 章节摘录

第二章 设备采购精细化管理 第一节 编制采购计划 三、设备选型操作方案 一、目的  
为了作出最佳的设备采购决策，为设备后期管理提供良好的条件，提高工厂的经济效益，特制定本方案。

二、设备选型要求 1.生产上适用。

指选择的设备适合公司现在所能承修设备的实际需要，在一定时期内不会被淘汰。

2.技术上先进。

以获得最大经济效益为目的，在满足生产需要的前提下，设备性能指标保持先进水平，以利于提高产品质量和延长技术寿命。

3.经济上合理。

要求设备价格合理，在使用过程中能耗、维护费用低，并且回收期较短。

三、设备参数选择 1.生产率。

(1) 本公司所有设备的选型必须首先考虑生产率。

生产率可以使用以下指标衡量。

用设备单位时间（分、时、班、年）的产值或产量进行衡量。

用设备的主要参数衡量，如车床的中心高、主轴转速，压力机的最大压力等。

(2) 设备生产率要与公司经营方针、工厂规划、生产计划、技术力量、运输能力、劳动力、动力和原材料供应等相适应，不能盲目要求生产率越高越好，否则会导致生产不平衡，服务供应工作跟不上，不仅不能发挥全部作用，反而造成损失。

<<工厂设备精细化管理手册>>

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>