

<<怎样做一个合格的工段长>>

图书基本信息

书名：<<怎样做一个合格的工段长>>

13位ISBN编号：9787502443719

10位ISBN编号：7502443711

出版时间：2007-11

出版时间：冶金工业出版社

作者：杨自华

页数：204

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>

<<怎样做一个合格的工段长>>

内容概要

工段长是每个企业生产现场的直接指挥者，其理论水平和管理水平的高低，决定着企业的市场竞争力。

本书介绍了工段长应知应会的知识。

本书共分10章，包括工段长在企业管理中的地位 and 作用、作业程序的制订方法、作业方法的改善、人员的正确配置方法、现场指导与教育方法、现场监督和指导的方法、设备的安全化及环境改善方法、安全检查的方法、异常情况下的处置措施、安全活动的推进方法、激发职工作业创新积极性的方法和冶金企业各工序操作程序实例等。

本书主要适用于冶金企业的焦化、炼铁、炼钢、轧钢等工序从事班组管理的班组长、工段长、技师、高级技师以及工程师阅读，也可供化工、石油、石化、建筑、铁路、公路等领域的班组长和工段长参考。

<<怎样做一个合格的工段长>>

书籍目录

1 工段长在企业管理中的地位和作用 1.1 工段长在企业管理中的地位 1.2 工段长在企业管理中的作用 1.3 工段长的职责和任务 1.4 工段长在安全管理方面的具体责任与工作要点 1.4.1 工段长的具体责任 1.4.2 工段长日常工作要点 1.4.3 工段长的职责范例 1.5 工段长的基本素质及现状调查分析 1.5.1 工段长基本素质的现状调查 1.5.2 工段长安全素质的调查结果与分析 1.5.3 工段长的基本业务素质和能力要求

2 作业程序的制定方法 2.1 作业程序的要点 2.2 作业程序的编制要领和注意事项 2.2.1 作业程序的编制要领 2.2.2 作业程序的注意事项 2.2.3 各步骤的联络动作及要点 2.2.4 标准化作业(5w1H) 2.3 作业程序的编制步骤 2.3.1 作业分类 2.3.2 作业分析 2.3.3 研究与探讨 2.3.4 文件化 2.4 钢铁企业典型工序的作业程序范例

3 作业方法的改善 3.1 作业方法改善的程序 3.2 标准作业的检查表 3.3 作业方法改善的着力点 3.4 钢铁企业标准化作业范例

4 人员的正确配置方法 4.1 人员配置的目的 4.2 人员的正确配置的条件和对策 4.3 不同岗位对人的素质的基本要求 4.4 发挥班组长的作用 4.4.1 班组长的重要性 4.4.2 发挥班组长作用的方法和途径 4.4.3 一些班组典型经验的实例 4.5 “生物节律曲线”与人员配置 4.5.1 人体生物节律概述 4.5.2 人体生物节律的应用 4.5.3 应用举例

5 现场指导和教育方法 5.1 教育指导的机会 5.2 教育指导的方法 5.3 有效的作业指导要点和原则 5.4 生产现场常用的教育和指导方法 5.4.1 安全教育的内容要求 5.4.2 安全教育的方法及步骤 5.4.3 几种常见的安全教育模式 5.4.4 企业普通员工安全教育的目标

6 现场监督和指导的方法 6.1 关注作业现场的安全状态 6.2 防止不安全行为的检查表 6.3 明确作业要点

7 设备的安全化及环境改善的方法 7.1 设备本质安全化的推进 7.2 对现场的日常点检8 安全检查的方法

9 异常情况下的处置措施

10 安全活动的推进方法附录

<<怎样做一个合格的工段长>>

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>