

<<数控加工生产管理>>

图书基本信息

书名：<<数控加工生产管理>>

13位ISBN编号：9787504587886

10位ISBN编号：7504587885

出版时间：2010-12

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 编

页数：65

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>

## <<数控加工生产管理>>

### 内容概要

职业功能模块系列教材之《数控加工生产管理》，共分5章。

主要内容包括：生产管理在工业企业中的地位与作用、生产计划、生产过程控制、班组管理、现代管理技术。

本书根据《数控机床加工（数控车工）专业预备技师职业功能模块课程体系培养方案及课程大纲（试行）》的要求，以职业标准为依据，以职业能力为核心，以职业活动为导向，以提高从业人员的核心技能、核心素质为目标。

本书主要作为技工院校数控机床加工（数控车工）专业预备技师培训教材，也可作为高等职业技术学院、成人职业学校、广播电视大学的技能项目培训教材，还可作为社会培训用书或数控车削从业人员的辅助用书。

## <<数控加工生产管理>>

### 书籍目录

#### 第一章 生产管理在工业企业中的地位与作用

- 一、工业企业的基本任务和基本活动
- 二、生产过程
- 三、生产管理的地位、作用
- 四、工业企业生产系统的构成

#### 第二章 生产计划

- 一、生产计划的作用、分类
- 二、生产计划的编制
- 三、生产作业计划

#### 第三章 生产过程控制

- 一、生产作业控制的任务
- 二、生产过程控制的内容及方法
- 三、生产调度
- 四、生产进度控制

#### 第四章 班组管理

- 一、班组建设
- 二、班组管理

#### 第五章 现代管理技术

- 一、管理信息系统在企业中的应用
- 二、精益生产
- 三、企业资源规划

章节摘录

企业应根据集中领导、分级管理的原则，在分管生产的副总经理领导下，建立一个强有力的生产调度系统。

调度的主要权力应集中在厂部。

各级调度人员是同级生产领导的助手，在分管副总经理的统一领导下行使调度职权和发布调度命令。

各级调度人员应做到步调一致，各级领导应维护调度的职权，共同维护计划的统一性。

(5) 群众性 生产调度工作要发扬民主，深入群众，倾听群众意见，做到集思广益。

在进行调度时，要把生产作业计划的执行情况和生产进度向员工公布，讲清楚完成工作任务的意义和作用，调动广大员工的积极性和主动性。

如果调度命令和实际情况不符，要及时倾听员工意见，改变命令。

只有发扬民主精神，才能防止瞎指挥和乱指挥，做好调度工作。

4. 生产调度工作的机构和分工 企业的生产调度部门，是实施生产作业（进度）控制，进行日常生产管理，以实现生产作业计划的责任部门。

因此，企业都应该按照上下贯通、左右协调、集中统一、灵活有效的原则建立起生产调度工作系统。

在各个生产环节中都应设置专职的或兼职的调度机构和人员，负责处理日常生产活动中产生的各种偏差。

一般大中型企业设厂级、车间和工段三级调度。

<<数控加工生产管理>>

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>