

<<优秀班组长现场管理>>

图书基本信息

书名：<<优秀班组长现场管理>>

13位ISBN编号：9787506462389

10位ISBN编号：7506462389

出版时间：2010-3

出版时间：中国纺织

作者：李树春

页数：277

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>

<<优秀班组长现场管理>>

前言

班组长现场管理包括排班、现场调控、走动支持、生产监控、规范检查、出勤检查、突发情况处理等内容，是班组长的一项十分重要的工作。

现场管理的好坏，直接影响产品质量、生产成本、交货期、设备维护、安全保障及员工士气，同时还决定着企业的生产效率、经营效益和管理水平。

为了提高企业的管理水平，培养大批优秀的班组长，我们编撰了本书，以实现班组长管理水平的提高。

本书重点介绍了5S管理、目视管理、标准化管理、看板管理、TPM(全面生产维护)活动、TQM(全面质量管理)活动等管理工具的应用技巧和方法，以实现创

<<优秀班组长现场管理>>

内容概要

一个企业的现场管理水平体现着其整体管理水平，决定着其效率的高低和竞争力的强弱。班组长是现场管理的直接负责人，具有举足轻重的作用。

本书从班组长的管理职权、现场管理的目标与内容、现场管理的基本法则、现场管理的项目出发，系统而详尽地介绍了5S管理、目视管理、标准化看板管理、TPM（全面生产维护）活动、TQM(全面质量管理)活动等管理工具的应用技巧和方法，以创造清洁有序的工作环境，让管理“一目了然”，提高生产率，减少差错，揭示问题，防微杜渐，提高设备综合利用率，强化生产质量，达到标本兼治的目的。

<<优秀班组长现场管理>>

书籍目录

第一章 现场管理的概述 班组长现场管理的六大任务 班组长现场管理的职责 班组长现场管理的权限 现场管理的基本内容 现场管理项目如何确定 现场管理的工作原则 现场工作有效推进的步骤 现场管理的方法 现场指导工作的步骤 如何编制班组计划 如何召开班前会 生产前要进行哪些准备 班组长如何做好生产准备 如何确定作业速度与作业时间 如何制订与管理作业指导书 如何制作标准作业单 如何进行生产线安排 如何执行标准化作业 如何进行4M变更处理 如何进行作业切换管理 如何进行生产进度控制 如何进行生产异常处理 如何进行作业的目视管理 如何进行日常作业检查与巡查 如何进行交接班管理 如何推行日常工作的QCDS 班组日常工作QCDS要项 如何进行作业日报管理

第二章 创造清洁有序的现场——5S管理的推行 现场管理最佳工具——5S 5S推进的三个阶段 5S活动的三大原则 推行5S活动的步骤 5S推进的七大方法 第一个S整理 (Seiri) 在班组的具体实施 第二个S整顿 (Seiton) 在班组的具体实施 第三个S清扫 (Seiso) 在班组的具体实施 第四个S清洁 (Seiketsu) 在班组的具体实施 第五个S素养 (Shitsuke) 在班组的具体实施 5S的安全作业基准 定置管理与5S活动的关系 定置管理的类型 定置管理的内容 按内容划分的定置物类型 按重要性划分的定置物类型 定置管理的程序 定置管理的技法 定置管理图的悬挂 定置管理操作项目内容 班组长推行定置管理的实务技巧 附录：5S推行手册

第三章 让管理“一目了然”——目视管理的实施 什么是目视管理 为什么要进行目视管理 实施目视管理的三大原则 目视管理的常用工具 目视管理的基本要求与关键因素 实施目视管理的方式与手段 现场资源管理目视化 现场信息目视化 目视管理的应用范围 班组常用的目视管理方法 物料目视管理的实施方法 设备目视管理的实施方法 质量目视管理的实施方法 安全目视管理的实施方法 附录：班组目视管理检查表

第四章 提高生产率、减少差错发生——标准化的执行 什么是标准与标准化 标准的维持与改进 现场作业标准化的应用场合 班组现场有关的作业标准 班组长作业标准化的职责 班组现场作业标准的应用 标准作业的三要素 标准作业的推进方式 什么是作业指导书 作业指导书编制注意事项 作业指导书的内容及表现形式 现场作业指导书的编制

第五章 揭示问题、防微杜渐——看板管理的运用 什么是看板管理 看板的种类 班组现场布局看板的编制 班组工作计划看板的编制 JIT生产专用看板的编制 班组生产线看板的编制 班组品质现状看板的编制 班组工作看板的编制 班组人员动态看板的编制 如何改进看板管理 JIT看板的功能与使用原则 JIT看板管理实施的先决条件 JIT看板在班组的八个步骤 班组生产看板管理要项 各类看板的具体使用方法

第六章 提高设备综合利用率——TPM活动的推进 什么是班组设备管理 设备管理的规程 什么是TPM (全面生产维护) TPM的特点与目标 实行TPM的效果 TPM活动的内容 TPM推进的五大原则 TPM推行的三个阶段与十个步骤 什么是自主保养 自主保养的三个阶段 自主保养的七个步骤与三大法宝 TPM的主要手段——OEE 如何开展TPM班组自主活动 什么是TPM设备点检制 TPM设备点检制的“八定” 班组设备点检制的六大要求 设备点检的分类与作业 如何进行设备内部点检 如何进行设备日常巡检 TPM设备维护保养的分类与方式 设备的三级保养工作实务 附录：检查标准书及日常检查表 班组工具管理的内容 班组日常工具管理的实施 附录：机器保养作业规范

第七章 强化现场质量管理——TQM (全面质量管理) 活动的运行 什么是TQM TQM的基本特点 TQM的关键点 TQM中班组长必须了解的质量观点 TQM过程的质量管理 TQM现场质量管理 班组质量管理的要点 ISO 9000质量体系对班组的要求 班组现场质量控制方法 防止不良品的要诀 如何在班组推行生产要素4M管理 TPM的基本方法——PDCA循环 TQM的常用方法——质量控制 (QC) 手法 如何在班组开展质量控制 (QC) 小组活动

第八章 标本兼治——现场改善手法的应用 班组长与现场改善的关系 现场改善的三大终极任务 现场改善的三项基本原则 现场改善的三大必备意识 如何应用提案改善手法 如何运用改善备忘录 (3U MEMO) 现场改善手法 班组现场改善的实施技巧 班组现场作业人为失误的改善方法 班组现场安全作业改善的实施参考文献

<<优秀班组长现场管理>>

章节摘录

第一章 现场管理的概述 如何制订与管理作业指导书 1.作业指导书定义 作业指导书基于零件能力表、作业组合单而制成。是随着作业的顺序，对符合每个生产线的生产数量的每个人的作业内容及安全、品质的要点进行明示。

作业指导书规定了作业的机器配置，记录了周期时间、作业顺序、标准持有量，此外还记录了在什么地方用什么样的方法进行品质检查。

如果作业者按照指导书进行作业，就一定能确实、快速、安全地完成作业。

作业指导书适用范围是供经理办公室、质管部门及现场管理员作为工作的依据，并且明确了产品的流程、特性

<<优秀班组长现场管理>>

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>