

<<生产部>>

图书基本信息

书名：<<生产部>>

13位ISBN编号：9787121185489

10位ISBN编号：7121185482

出版时间：2012-11

出版时间：电子工业出版社

作者：姚小风

页数：396

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>

<<生产部>>

内容概要

本系列图书从企业各个职能部门组织结构出发，详细介绍了各个部门目标分解、部门岗位职责、部门主要业务、部门工作流程、部门绩效考核、部门薪酬体系、部门培训体系、部门风险规避、部门问题解决。

在此基础上，后附附录，给出各个部门在开展各项业务需要掌握的关键业务术语和重要的法律法规。

作者简介

姚小凤

北京弗布克管理咨询有限公司生产管理课程开发师，生产管理内容研发专员。

主要从事生产管理内容研发、企业生产培训课程开发、课件开发、培训体系设计等研究。

<<生产部>>

书籍目录

目录

第1章 部门组织结构

1.1 部门职能

1.1.1 职能概述

1.1.2 职能分解

1.2 部门任务

1.2.1 工艺技术管理

1.2.2 计划调度管理

1.2.3 生产物料控制

1.2.4 生产质量管控

1.2.5 生产设备管理

1.2.6 生产安全管理

1.2.7 生产车间管理

1.2.8 成本费用控制

1.3 岗位设计

1.3.1 综合管理岗

1.3.2 工艺技术岗

1.3.3 计划调度岗

1.3.4 物料控制岗

1.3.5 质量管控岗

1.3.6 设备管理岗

1.3.7 安全管理岗

1.3.8 车间管理岗

1.3.9 成本管控岗

1.4 组织架构

1.4.1 大型企业生产部组织结构

1.4.2 中型企业生产部组织结构

1.4.3 小型企业生产部组织结构

第2章 部门目标分解

2.1 部门目标总括

2.1.1 部门目标概要

2.1.2 部门目标描述

2.2 工艺技术管理目标分解

2.2.1 工艺技术管理目标概要

2.2.2 工艺技术管理目标分解表

2.3 计划调度目标分解

2.3.1 计划调度目标概要

2.3.2 计划调度目标分解表

2.4 物料控制目标分解

2.4.1 物料控制目标概要

2.4.2 物料控制目标分解表

2.5 质量管控目标分解

2.5.1 质量管控目标概要

2.5.2 质量管控目标分解表

2.6 设备管理目标分解

<<生产部>>

- 2.6.1 设备管理目标概要
- 2.6.2 设备管理目标分解表
- 2.7 安全管理目标分解
 - 2.7.1 安全管理目标概要
 - 2.7.2 安全管理目标分解表
- 2.8 车间管理目标分解
 - 2.8.1 车间管理目标概要
 - 2.8.2 车间管理目标分解表
- 2.9 成本管控目标分解
 - 2.9.1 成本管控目标概要
 - 2.9.2 成本管控目标分解表
- 第3章 部门岗位职责
 - 3.1 综合管理岗岗位职责
 - 3.1.1 生产总监岗位职责
 - 3.1.2 生产部经理职责
 - 3.1.3 生产主管岗位职责
 - 3.2 工艺技术岗岗位职责
 - 3.2.1 工艺技术主管
 - 3.2.2 生产工艺员
 - 3.3 计划调度岗岗位职责
 - 3.3.1 计划调度主管
 - 3.3.2 生产计划专员
 - 3.3.3 生产调度员
 - 3.4 物料控制岗岗位职责
 - 3.4.1 物料控制主管
 - 3.4.2 物料控制专员
 - 3.4.3 物料采购员
 - 3.4.4 仓库管理员
 - 3.4.5 账管员
 - 3.5 质量管控岗岗位职责
 - 3.5.1 质量管控主管
 - 3.5.2 质量管控专员
 - 3.5.3 质量检验专员
 - 3.6 设备管理岗岗位职责
 - 3.6.1 设备管理主管
 - 3.6.2 设备维修专员
 - 3.7 安全管理岗岗位职责
 - 3.7.1 安全管理主管
 - 3.7.2 安全监察员
 - 3.8 车间管理岗岗位职责
 - 3.8.1 车间主任
 - 3.8.2 班组长
 - 3.8.3 领料员
 - 3.8.4 操作工
 - 3.8.5 生产统计员
 - 3.9 成本管控岗岗位职责
 - 3.9.1 成本控制主管

<<生产部>>

- 3.9.2 生产成本会计
- 第4章 部门主要业务
- 4.1 工艺技术管理
 - 4.1.1 生产工艺设计
 - 4.1.2 编制工艺文件
 - 4.1.3 现场工艺管控
 - 4.1.4 工艺更新改善
- 4.2 计划调度管理
 - 4.2.1 生产订单处理
 - 4.2.2 产能负荷分析
 - 4.2.3 生产计划制订
 - 4.2.4 生产信息统计
 - 4.2.5 生产进度控制
 - 4.2.6 生产调度管理
 - 4.2.7 生产计划变更
 - 4.2.9 生产交期控制
- 4.3 生产物料控制
 - 4.3.1 物料需求计划
 - 4.3.2 物料采购作业
 - 4.3.3 物料在库管理
 - 4.3.4 物料出库管理
 - 4.3.5 物料使用管理
 - 4.3.6 物料调拨管理
 - 4.3.7 现场物料暂存
 - 4.3.8 呆废料处理
- 4.4 生产质量管理
 - 4.4.1 进料检验管理
 - 4.4.2 制程质量控制
 - 4.4.3 质量异常处理
- 4.5 生产安全管理
 - 4.5.1 安全监督巡查
 - 4.5.2 安全隐患整改
 - 4.5.3 安全事故处理
- 4.6 生产车间管理
 - 4.6.1 车间生产排程
 - 4.6.2 班组任务分配
 - 4.6.3 设备日常使用
 - 4.6.4 交接班管理
 - 4.6.5 车间环境管理
 - 4.6.6 班组建设管理
 - 4.6.7 车间人员管理
- 4.7 外协生产管理
 - 4.7.1 选择外协时机
 - 4.7.2 外协厂商评选
 - 4.7.3 外协生产跟踪
 - 4.7.4 外协收货验收
- 4.8 生产成本管控

<<生产部>>

- 4.8.1 生产成本控制
- 4.8.2 消除生产浪费
- 4.9 工作标准设计
 - 4.9.1 作业标准化
 - 4.9.2 标准工时制定
 - 4.9.3 制定标准作业程序
 - 4.9.4 作业指导书编制
- 4.10 生产部各类活动推行
 - 4.10.1 车间评比活动
 - 4.10.2 生产节约活动
 - 4.10.3 3定5S活动
 - 4.10.4 现场改善活动
- 第5章 部门工作流程
 - 5.1 生产工艺管理流程
 - 5.1.1 工艺文件编制流程
 - 5.1.2 现场工艺管控流程
 - 5.1.3 工艺改善更新流程
 - 5.2 计划调度管理流程
 - 5.2.1 订单审查处理流程
 - 5.2.2 订单变更管理流程
 - 5.2.3 产能负荷分析流程
 - 5.2.4 生产计划制定流程
 - 5.2.5 生产计划变更流程
 - 5.2.6 生产进度控制流程
 - 5.2.7 生产信息统计流程
 - 5.2.8 生产调度工作流程
 - 5.2.9 生产交期管控流程
 - 5.3 生产物料控制流程
 - 5.3.1 物料需求计划编制流程
 - 5.3.2 物料需求计划执行流程
 - 5.3.3 生产主料请购工作流程
 - 5.3.4 物料采购作业管理流程
 - 5.3.5 物料验收入库管理流程
 - 5.3.6 半/产成品入库管理流程
 - 5.3.7 物料仓储管理工作流程
 - 5.3.8 生产物料发放工作流程
 - 5.3.9 车间物料领用工作流程
 - 5.3.10 车间物料调拨工作流程
 - 5.3.11 半/产成品出库工作流程
 - 5.3.12 现场物料使用控制流程
 - 5.3.13 不良物料处理工作流程
 - 5.4 质量管理控制流程
 - 5.4.1 制程质量控制流程
 - 5.4.2 首件检验工作流程
 - 5.4.3 巡回检验工作流程
 - 5.4.4 完工检验工作流程
 - 5.4.5 不合格品处理流程

<<生产部>>

- 5.4.6 产品返工工作流程
- 5.5 生产设备管理流程
 - 5.5.1 设备日常管理流程
 - 5.5.2 生产设备使用流程
- 5.6 生产安全管理流程
 - 5.6.1 生产安全管控流程
 - 5.6.2 安全生产检查流程
 - 5.6.3 安全事故处理流程
- 5.7 生产车间管理流程
 - 5.7.1 车间生产排程计划流程
 - 5.7.2 班组生产任务分配流程
 - 5.7.3 车间交接班管理流程
 - 5.7.4 生产现场管理控制流程
 - 5.7.5 生产现场5S推行流程
 - 5.7.6 车间人员培训管理流程
 - 5.7.7 车间人员动态汇报流程
- 5.8 外协生产管理流程
 - 5.8.1 生产外协决策流程
 - 5.8.2 外协厂商评选流程
 - 5.8.3 外协收货验收流程
- 5.9 生产成本管控流程
 - 5.9.1 生产成本费用控制流程
 - 5.9.2 生产浪费控制改善流程
- 5.10 工作标准管理流程
 - 5.10.1 作业标准设计流程
 - 5.10.2 标准工时制定流程
 - 5.10.3 作业指导书编制流程
 - 5.10.4 作业标准化落实流程
- 5.11 生产部活动推行流程
 - 5.11.1 活动策划组织流程
 - 5.11.2 活动效果评估流程
- 第6章 部门绩效考核
 - 6.1 定性指标确定
 - 6.1.1 生产部定性指标设计
 - 6.1.2 生产部定性指标的使用
 - 6.1.3 生产部定性目标总表
 - 6.2 定量指标确定
 - 6.2.1 生产部定量目标设计
 - 6.2.2 生产部定量目标使用
 - 6.2.3 生产部定量目标总表

章节摘录

4.4.1 进料检验管理 进料检验管理是指对采购的原材料、半成品等物料进行检验，然后安排在库存区按类进行堆放、储存等工作的过程。

1. 进料检验程序 进料检验工作主要包括检验前的准备、物料验收过程，再到物料检验合格后的入库摆放归位，以及不合格品的处理等工作。

2. 特殊情况的处理 在物料采购完成交货时，物料检验入库的过程中，会出现一些特殊的情况，具体如下。

(1) 超交处理：交货数量超过“订购量”的部分应予退回；属买卖惯例，以质量或长度计算的材料，其超交量在采购量的____%以下时，由物料管理部门于收料时，在备注栏注明超交数量，经生产部门经理同意后，按实接收，并通知采购人员。

(2) 缺交处理：交货数量未达订购数量时，以补足为原则，但经请购部门经理同意时，可免补交并按实接收；短交如需补足时，物料管理部门应通知采购部门联络供应商处理。

(3) 急用品收料：紧急材料交货时，若物料管理部门尚未收到“请购单”，收料人员应先洽询采购部门和用料部门，经过批准后，可以先行做标记使用，并保留相关样品检验；如果检验发现不合格，则应将原料和用其生产的产品一起召回处理。

4.4.2 制程质量控制 制程质量控制，是从物料投入生产到产品最终包装入库整个生产过程的质量控制工作，通过制程质量控制可以使产品质量达到规定的标准。

制程质量控制是产品质量控制的核心，。

制程质量控制的主要工作包括以下几点。

1. 质量三检制 三检制，即实行作业人员的自检、作业人员之间的互检和专职检验人员的专检相结合的一种检验制度。

(1) 自检：指生产者对自己所生产的产品，按照图纸、工艺或合同中规定的技术标准自行进行检验，并做出是否合格的判断。

(2) 互检：指生产工人之间进行的检验。

包括：下道工序对上道工序的产品进行的抽检；同一机床、工序交接时的相互检验；小组质检员或班组长对本小组工人加工的产品进行的抽检。

(3) 专检：指由专业检验人员进行的检验。

.....

编辑推荐

《弗布克部门精细化管理系列：生产部》不仅适合企业经营管理者、行政人事管理人员及其从业人员使用，也适合企业培训师、咨询师、高校师生阅读和使用。

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>