第一图书网, tushu007.com

<<注塑生产现场管理手册>>

图书基本信息

书名：<<注塑生产现场管理手册>>

13位ISBN编号：9787122111470

10位ISBN编号：7122111474

出版时间：2011-8

出版时间：赵勤勇^曹阳^蔡恒志、 广东省塑料工业协会注塑专业委员会 化学工业出版社 (2011-08出版)

作者：赵勤勇 等 著

页数：88

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

前言

在大大小小的注塑生产现场,多数都有一个技术型的向导(注塑主管或注塑经理)。
他们多年从事注塑生产和管理,经验丰富,处理事情得心应手,责任心也很强,对自己掌控注塑生产的能力都十分自信。
企业老板关心的则是注塑部管理怎么样才能提高效率,减少材料浪费,使员工效率更高等。
调查发现,老板们并不了解注塑部生产的现实情况,根本不知道现在注塑部的效率是多少、材料利用率多高……甚至注塑部主管或经理也没有确切知道自己部门的生产效率和材料使用情况,大家都是凭感觉臆断。
注塑成型生产现场普遍存在以下七个方面的问题。
1. 缺陷--生产出有缺陷的产品或用错原材料方面的浪费;包括对第一次加工中没有正确处理的部件进行重新加工所形成的浪费,也包括处理有缺陷的产品或进行再加工导致的正常加工过程中断所引起的生产效率降低方面的浪费。
2. 过量生产--生产那些不准备马上使用或出售的部件。
3. 运输--移动原材料超过必要的限度,流程中额外的步骤,远距离运送,移动过多的库存……,这通常是由布局较差引起的。
4. 等待--两项作业之间的等待时间,以及由于等待原材料、生产线不平衡或作业计划出错等导致的某项作业过程中的闲置时间。
5. 库存--过量地以原材料、在制品和产成品的形式储存存货。
6. 多余动作--完成作业所不必需的任何多余动作,明显的动作形式的浪费包括在工作台上往返移动和寻找部件或者工具。
不太容易察觉的动作形式的浪费包括工人重心的变化等额外步骤,例如从椅子走到工具箱再回到椅子等。
7. 过度加工--对产品做不必要的过分加工,这是最难确定和消除的浪费。
减少这类浪费通常需要消除不必要的工作要素(包括自动化实施过程中的检查)。
这些浪费和产品生产效率不高等问题,是制约注塑成型制造利润的最大原因,生产控制和管理的目的就是要找到最佳的方式来控制这些项目,以实现注塑生产创造利润的目的。
本书将探讨注塑生产现场管理的一些方法,以期能为高效经济完成注塑提供一些帮助。
由于编者水平有限,不妥之处在所难免,欢迎读者不吝指正。
编者2011年6月

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《注塑生产现场管理手册》是从提高注塑生产的效率和效益出发，系统总结了注塑生产现场管理方法和实用表格，介绍了注塑生产的组织架构、质量管理、设备管理、工艺管理、材料管理以及5S、企业培训的组织和注塑精益生产。

《注塑生产现场管理手册》可供注塑及其他相关行业企业管理人员、技术人员参考。

书籍目录

第一章 管理的一般原则一 管理者需遵循的原则二 注塑生产企业现状第二章 注塑生产现场组织架构一 注塑生产现场目标管理二 注塑生产现场目标管理任务和目的三 注塑生产现场组织结构模型四 注塑生产现场各级岗位职位考核表五 实行岗位职位考核的必要条件和难度六 注塑生产现场绩效工资第三章 注塑生产现场过程质量管理一 什么是质量二 ISO9000与全面质量管理三 塑料零件质量标准四 质量目标五 质量控制第四章 设备与机械稼动率管理一 设备机械稼动率统计二 设备稼动率分析三 注塑机保养及更新指南第五章 注塑成型工艺管理一 标准注塑成型工艺二 注塑成型工艺管理制度三 注塑成型工艺管理现状及改善对策第六章 注塑成型教材管理一 注塑成型材料定额二 材料回收利用三 材料回收利用中的技术问题四 料房管理五 注塑材料利用管理第七章 5S一 5S的作用二 5S方法三 5S的实施第八章 培训一 注塑工场培训计划二 企业培训方法三 培训效果评价第九章 注塑精益生产一 时间研究二 作业方法研究三 零缺陷四 零库存五 合理布局六 消除过度过量参考文献后记

章节摘录

版权页：插图：公平原则应把公平与公道区分开来：公道是实现已订立的协定，但这些协定不能什么都预测到，要经常地说明它，补充其不足之处。
为了鼓励其所属人员能全心全意和无限忠诚地执行他的职责，应该以善意来对待他。
公平就是由善意与公道产生的。
也就是说，贯彻公道原则就是要按已定的协定办。
但是在未来的执行过程中可能会因为各种因素的变化使得原来制定的“公道”的协定变成“不公道”的协定，这样一来，即使严格地贯彻“公道”原则，也会使职工的努力得不到公平的体现，从而不能充分地调动职工的劳动积极性。
因此，在管理中要贯彻“公平”原则。
所谓“公平”原则就是“公道”原则加上善意地对待职工。
也就是说在贯彻“公道”原则的基础上，还要根据实际情况对职工的劳动表现进行“善意”的评价。
当然，在贯彻“公平”原则时，还要求管理者不能忽视任何原则，不忘掉总体利益。
人员的稳定原则一个人要适应他的新职位，并做到能很好地完成他的工作，这需要时间。
这就是“人员的稳定原则”。
按照“人员的稳定原则”，要使一个人的能力得到充分的发挥，就要使他在一个工作岗位上相对稳定地工作一段时间，使他能有一段时间来熟悉自己的工作，了解自己的工作环境，并取得别人对自己的信任。
但是人员的稳定是相对的而不是绝对的，年老、疾病、退休、死亡等都会造成企业中人员的流动。
因此，人员的稳定是相对的，而人员的流动是绝对的。
对于企业来说，就要掌握人员的稳定和流动的合适的度，以利于企业中成员能力得到充分的发挥。
首创精神想出一个计划并保证其成功是一个聪明人最大的快乐之一，这也是人类活动最有力的刺激物之一。
这种发明与执行的可能性就是人们所说的首创精神。
建议与执行的自主性也都属于首创精神。
人的自我实现需求的满足是激励人们的工作热情和工作积极性的最有力的刺激因素。
对于领导者来说，要有分寸地、积极地激发和支持大家的首创精神。
当然，纪律原则、统一指挥原则和统一领导原则等的贯彻，会使得组织中人们的首创精神的发挥受到限制。

编辑推荐

《注塑生产现场管理手册》为现代注塑生产技术丛书之一。

第一图书网, tushu007.com

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