

最新冲压车间管理方案 车间管理方案(通用5篇)

“方”即方子、方法。“方案”，即在案前得出的方法，将方法呈于案前，即为“方案”。那么我们该如何写一篇较为完美的方案呢？下面是小编精心整理的方案策划范文，欢迎阅读与收藏。

冲压车间管理方案篇一

对于制造业来说，现场就是指生产车间，针对目前生产车间现场出现的瞎忙(表面上看每个人都很忙，其实，尽在做多余的事情，或者所做的是无功效。)、盲目(由于太忙，人们总是机械地做事，没有工作方向，效率不高)、迷茫(长期盲目的工作导致人们思想麻木，意识迷茫，整天不知自己在干什么，干什么都是糊里糊涂)这三种现场“三忙”现象，我们可以利用现场管理方法进行合理有效的计划、组织、协调等。使现场管理处于良好的发展状态，达到优势、高效、低耗、均衡、安全、文明生产的目的。

现场管理

现场管理就是指用科学的标准和方法对生产现场各生产要素，包括人(工人和管理人员)、机(设备、工具、工位器具)、料(原材料)、法(加工、检测方法)、环(环境)、信(信息)等。现场管理是生产第一线的综合管理，是生产管理的重要内容，也是生产系统合理布置的补充和深入。

现场管理的核心要素□4m1e

人员(man):数量，岗位，技能，资格等。

机器(machine):检查，验收，保养，维护，校准

材料(material):纳期, 品质, 成本

方法(method):生产流程, 工艺, 作业技术, 操作标准

环境(environment)

现场管理的案例分析

[例]

某塑胶成型车间

一成型机发生故障, 产品出现严重飞边现象。管理员立即奔赴现场, 经检查模具无问题, 按下启动键, 成型机在锁模过程中出现激烈“点动”, 且时快时慢, 伴随剧烈振动和巨大的声音。采用手动后, 发现: 锁模力不足, 确认参数无问题, 检查供油系统, 发现一油阀供油力不稳定。据经验判断为该阀堵塞, 影响供油畅通。最后问题解决。

----一般处理

反思正常机器故障处理会是什么情况?

1、联络维修, 一般情况, 需要2天时间, 加上检查修理, 2.5天较为正常,

如果遇到维修厂商人员正好有其他事, 时间更不可以控制。

2、生产损失: 按2.5天计, 该机器24小时单产20000个,

$2.5 \times 20000 = 50000$ 个, 每个价值0.5元, 整个损失为25000元。

3、维修费:

4、生产维修总计损失 $25000+9760=34769$ 元。

-----三直三现法

运用三直三现法

三直三现主义(直接现场、直接现物、直接现象)

马上现场，马上现品，马上现象

第一时间进入问题的中心，找出问题就变得容易；

短时间找到症结，并实施策略解决故障；

节省了时间，缩短维修周期。

-----标准化

现场发生问题-----到达现场观察现象-----找出问题根源-----
--确认解决问题方式有效-----找出新的工作程序予标准化。
确定以后不发生同样的问题！

生产车间现场管理方法

1、标准化

所谓标准化，就是将企业里有各种各样的规范，如：规程、规定、规则、标准、要领等等，这些规范形成文字化的东西统称为标准(或称标准书)。制定标准，而后依标准付诸行动则称之为标准化。那些认为编制或改定了标准即认为已完成标准化的观点是错误的，只有经过指导、训练才能算是实施了标准化。

创新改善与标准化是企业提升管理水平的2大轮子。改善创新是使企业管理水平不断提升的驱动力，而标准化则是防止企

业管理水平下滑的制动力。没有标准化，企业不可能维持在较高的管理水平。

2、目视管理

目视管理是利用形象直观而又色彩适宜的各种视觉感知信息来组织现场生产活动，达到提高劳动生产率的一种管理手段，也是一种利用视觉来进行管理的科学方法。

所以目视管理是一种以公开化和视觉显示为特征的管理方式。综合运用管理学、生理学、心理学、社会学等多学科的研究成果。

3、看板管理

管理看板是管理可视化的一种表现形式，即对数据、情报等的状况一目了然地表现，主要是对于管理项目、特别是情报进行的透明化管理活动。它通过各种形式如标语/现况板/图表/电子屏等把文件上、脑子里或现场等隐藏的情报揭示出来，以便任何人都可以及时掌握管理现状和必要的情报，从而能够快速制定并实施应对措施。因此，管理看板是发现问题、解决问题的非常有效且直观的手段，是优秀的现场管理必不可少的工具之一。

[生产车间管理方案怎么写]

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

冲压车间管理方案篇二

为了给车间员工创造一个干净、整洁、舒适的工作场所和空间环境，激发员工团队意识，提升产品质量，降低生产成本，营造公司特有的企业文化氛围，达到提高员工素养、公司整体形象和管理水平的目的，特制定本方案。

二、活动对象

缝制一车间、缝制二车间

三、成立组织

领导小组成员

组长：

组员：

职责分工：___负责生产部6s工作的执行与监督，___负责组织相关人员每周对6s工作进行大评比，___负责6s方案的制定、物资准备、协助检查评比。

四、实施时间

从__月份开始，每周一次对生产车间不定时进行大检查

五、实施内容

(一) 整理

车间整理

- 2、上班前车间员工应及时清理本岗责任区通道(有用的物品不能长时间堆放，垃圾要及时清理)，摆放的物品不能超出通道，确保通道畅通整洁。
- 3、设备保持清洁，材料堆放整齐。
- 4、工作台面物品摆放整齐，便于取用，各工序都要按照定置标示，整齐的摆放物件，包括工具、半成品、原材料不能随意摆放。

(二) 整顿

车间整顿

- 1、各机台、设备保养干净、摆放整齐；
- 2、产品：良品与不良品不能杂放在一起，摆放有定位，任何人均很清楚；
- 4、车间的垃圾、废品及时清理。

(三) 清扫

车间清扫

- 1、公共通道要保持地面干净、光亮；
- 2、作业场所物品放置归位，整齐有序；
- 3、窗、墙、地板保持干净亮丽，垃圾或废旧设备应及时处理，不得随处堆放；

4、车间员工要及时清除各自岗位卫生，确保干净、整洁。

(四) 清洁

彻底落实前面的整理、整顿、清扫工作，通过定期及不定期的检查，保持公司整体6s意识。

(五) 素养

公司所有员工应自觉遵守《公司员工手册》和《车间6s管理制度》等有关规定，

1□6s活动每日坚持做且效果明显；

2、遵守公司管理规定，发扬主动精神和团队精神；

3、时间观念强，下达的任务能够在约定时间前做好。

(六) 安全

清除事故隐患，保障安全，保证生产正常进行

六、评比方案

(一) 评比方法：

4、以上每月评比分数将纳入各班组长、车间主任当月6s绩效考核；

5、由6s推广小组在该方案实施后的次月5日前组织所有的6s委员会成员的各责任区的负责人召开6s活动推行总结会，公布上月6s活动的评分结果，现场给前第一名发(6s活动标兵)红旗和奖金，给最后一名发(6s活动改善组)黄旗，再讨论各部门或小组所出现的严重不符合的规范的几大项的改善方法。

(二) 评比细则(详见附表《6s评分标准》)

冲压车间管理方案篇三

坚持科学发展、安全发展，坚持安全第一、预防为主、综合治理，全面贯彻落实《安全生产法》，全面落实安全生产责任制，强化企业安全生产主体责任，健全安全生产监管体制，加大投入，夯实基础，深化整治，强化监管，严格执法，使安全生产工作逐步走向法制化、规范化、制度化的轨道，坚决杜绝重特大事故，遏制一般事故，努力实现上级下达的安全生产控制指标，促进工业丝车间安全生产状况进一步稳定提高，不断开创安全生产工作新局面。

二、目标任务

- 1、坚决杜绝各类重特大事故，杜绝车间内安全隐患造成的死亡事故。全面实现上级下达我县安全生产控制指标。
- 2、进一步落实安全生产工作责任制，保障车间对安全生产工作的投入，建立健全各班组安全生产监督管理机构，坚决杜绝各岗位和高危场所漏管现象发生。
- 3、严格落实企业安全生产管理主体责任。稳步推进职业安全健康管理建设，防治职业病，保障企业职工健康安全。
- 4、切实加强生产安全生管理人员、特种作业人员（兼职工种）、各岗位从业人员培训工作，确保培训率达100。
- 5、继续深化高温高压危险化学品联苯、氮气；特种设备牵伸卷绕机、电切丝刀、行车、电动葫芦；消防预防等安全专项整治。车间内无非法运行设备，无违章操作，无无证上岗，无无证临时施工。
- 6、认真做好ssp纺丝楼防火工作，不发生火灾死亡事故。

7、进一步健全全县重特大事故应急救援体系，规范安全生产信息管理，安全生产信息报告及时、准确，无瞒报、漏报、谎报、迟报现象。

三、主要措施

1、全面加强对安全生产工作的领导。要将安全生产工作纳入车间和班组发展计划。要采取各种有效措施，保障安全生产投入，保障各项安全生产工作的正常开展。主要领导要主持召开安全生产专题会议，要亲自研究部署安全生产工作，解决安全生产工作中的突出问题并切实加强对各项安全生产工作的领导。

2、实行“属地管理”和“岗位管理”双重责任制。全面推行安全生产责任制，把安全生产责任落实到班组、个人。要把安全生产作为班组考核重要内容，将考核结果纳入班组十星级评比中。

3、严格安全生产工作年度目标管理制度。按双重责任制进行双重考核，对完成年度安全工作目标的先进班组给予表彰奖励，对考核不达标的班组实行一票否决和给予经济处罚。

年初，各班组必须向车间签订安全生产工作责任书；并将安全生产各项指标进行层层分解，层层签订安全工作责任书，认真组织考核，严格兑现奖惩。

4、全面加强安监工作机构建设。各班组配备一名以上专职的安监员，建立一套完善的日常工作制度和档案，列支一定数额的安监工作专项经费，确保运转正常，确保监管有力。

5、严格遵守高危行业安全许可证制度，严把源头关、准入关。确保办证率达到100。

6、严格执行“日日检查”制度。各班组每日必须进行一次安

全生产检查。对安全检查中查出的各类问题和事故隐患，要文秘站做好现场检查记录，并当场下发整改通知书，督促整改责任人认真落实整改措施，限期整改到位。对重特大事故隐患，一经发现应立即报告，立即采取措施，并在24小时内以书面形式向公司。同时严格执行“定人包岗，日日见面”的监控制度。各班组，每周二前必须将本班组的安全检查情况以及存在的重大隐患和处理措施形成书面材料报车间安全员。

7、进一步深化各项安全生产专项整治，强化隐患整改。坚持落实车间禁烟的规定，严禁疲劳上岗，履行佩戴劳保用品义务及消防安全等方面的安全生产专项整治，作为整顿规范车间质量管理一项重要任务，坚持不懈地勤抓下去。要切实强化专项整治中的隐患整改工作，建立隐患整改责任机制，确保整治工作取得实效。

8、逐步推广班组安全信用等级管理制度，建立班组安全生产评先评优管理机制。在卷绕，纺丝，上料，包装逐步推广安全质量标准化建设活动，将工作中各方面、各环节、各过程的安全质量行为纳入制度化管埋。切实加大对低等级安全信誉责任班组和个人的安全监管力度。

9、强力推进职业安全健康管理体系建设，切实防治职业病，保障职工健康安全。每个班组和个人都有义务按规定佩戴劳动保护用品，采取切实有效的措施防治职业病，并通过自己在日常工作中的对自身行为的一一点一滴注意，逐步消除职业危害。

10、进一步加大安全生产宣传教育力度。增强职工安全观念、增强自我保护、逃生能力，努力营造遵纪守法、安全生产的良好氛围。

11、加强特种作业人员监管。确保特种作业人员持证上岗率达100。

文档为doc格式

冲压车间管理方案篇四

生产现场管理的核心是人，人贯穿于整个生产的所有环节，做好了人的管理，现场管理也就做好了一大半，产品质量才能得到坚实的保证。所以个人认为，要想做好现场管理首先得做好以下几点：

责任分明、减少浪费

再好的设备也不能完全保证每次都能生产出100%合格的产品，所以在生产现场，生产主管必须将各个生产环节可能出现的问题进行汇总，然后条理分明的将责任“划拨”到各个岗位。但应尽量减少惩罚的次数和罚款额度，车间员工挣的都是体力钱、辛苦钱，本着互相理解的态度，从轻处理能让员工心存感激，更利于以后工作的开展。但对于那些重复出现的问题，就必须下重拳，这个时候不能过于手软。生产现场的成本管理就是四个字：减少浪费。所以，改善现场最重要的是降低浪费现象。现场浪费怎么减少？很简单，我们只要去看哪些地方浪费了，去堵住就可以了。在企业生产管理的现场，最常见的现象是珍惜看得见的钱，却忽视变成物的钱。因此我们的成本也是我们自己的观念，降低成本唯有从改变自身及其员工观念开始做起。

少管多理、公正透明

员工不是机器设备，他们都是实实在在的人，有其自身的思想和认识，所谓的“少管”，就是以简单有效为宗旨，运用规范的制度进行适度的行为约束，不能过分地运用“管理”的办法来管死员工，这样才能充分调动员工的工作积极性。“少管”并不等于“不管”，对车间的管理，应该更多地体现在“理”字上，所谓的“多理”就是要理顺车间内部各岗位之间的关系，实现车间内部各岗位之间的有效配合和

良性互动，唯有如此，生产效率才能发挥到最佳水平。

车间一线生产员工是负责产品质量的“第一把手”，多从员工的角度看待出现的各种问题，寻找合理的途径或方法进行解决，才能取得良好的实际效果。同时，被实践认可的行为要不断重复、不断提醒，当重复的行为变成习惯，管理者和员工就会自觉按照这样的思维去做，生产管理也就顺利多了。另外，发现问题，要及时理顺岗位之间有异议的地方，谁的责任谁承担，处理的结果必须公正、透明，让所有员工都能够清楚的看到和感受到“质量问题面前人人平等”，营造一个公平、合理的生产现场管理氛围，如此，员工都会自觉的减少操作过失，实现产品质量的稳步提高。

无缝衔接、勤于巡查

“下一道工序是上一道工序的顾客”，其意思就是阐述了生产现场上下工序之间衔接的重要性。每个岗位的工作内容不同，与之对应的岗位职责也就不尽相同。生产主管的主要作用就是减少不同岗位之间在生产过程中存在缝隙的数量，能够及时的发现这些缝隙并解决。首先要做到的就是现场多监督、勤巡查，现场巡查切勿走直线，只有“之”字形地走，才能及时发现问题。当问题出现的时候，主管首要的责任就是去消除生产异常，保证正常生产减少时间和能耗的浪费，而不是一味指责、更不是斥责。其次，做为主管不要单一的强调巡查的次数，而是在现场巡查中的眼睛要不断的转、不断的发现异常，并能在最短的时间内找出对策消除异常保证全部的员工都能正常工作，这样，无缝衔接才真正做到了实处。

冲压车间管理方案篇五

对于制造业来说，现场就是指生产车间，针对目前生产车间现场出现的瞎忙(表面上看每个人都很忙，其实，尽在做多余的事情，或者所做的是无功效。)、盲目(由于太忙，人们总

是机械地做事，没有工作方向，效率不高)、迷茫(长期盲目的工作导致人们思想麻木，意识迷茫，整天不知自己在干什么，干什么都是糊里糊涂)这三种现场“三忙”现象，我们可以利用现场管理方法进行合理有效的计划、组织、协调等。使现场管理处于良好的发展状态，达到优势、高效、低耗、均衡、安全、文明生产的目的。

现场管理

现场管理就是指用科学的标准和方法对生产现场各生产要素，包括人(工人和管理人员)、机(设备、工具、工位器具)、料(原材料)、法(加工、检测方法)、环(环境)、信(信息)等。现场管理是生产第一线的综合管理，是生产管理的重要内容，也是生产系统合理布置的补充和深入。

现场管理的核心要素□4m1e

人员(man):数量，岗位，技能，资格等。

机器(machine):检查，验收，保养，维护，校准

材料(material):纳期，品质，成本

方法(method):生产流程，工艺，作业技术，操作标准

环境(environment)

现场管理的案例分析

[例]

某塑胶成型车间

一成型机发生故障，产品出现严重飞边现象。管理员立即奔

赴现场，经检查模具无问题，按下启动键，成型机在锁模过程中出现激烈“点动”，且时快时慢，伴随剧烈振动和巨大的声音。采用手动后，发现：锁模力不足，确认参数无问题，检查供油系统，发现一油阀供油力不稳定。据经验判断为该阀堵塞，影响供油畅通。最后问题解决。

----一般处理

反思正常机器故障处理会是什么情况？

1、联络维修，一般情况，需要2天时间，加上检查修理，2.5天较为正常，

如果遇到维修厂商人员正好有其他事，时间更不可以控制。

2、生产损失：按2.5天计，该机器24小时单产0个，

$2.5 \times 20000 = 50000$ 个，每个价值0.5元，整个损失为25000元。

3、维修费：

4、生产维修总计损失 $25000 + 9760 = 34769$ 元。

-----三直三现法

运用三直三现法

三直三现主义(直接现场、直接现物、直接现象)

马上现场，马上现品，马上现象

第一时间进入问题的中心，找出问题就变得容易；

短时间找到症结，并实施策略解决故障；

节省了时间，缩短维修周期。

-----标准化

现场发生问题-----到达现场观察现象-----找出问题根源-----
--确认解决问题方式有效-----找出新的工作程序予标准化。
确定以后不发生同样的问题！

生产车间现场管理方法

1、标准化

所谓标准化，就是将企业里有各种各样的规范，如：规程、规定、规则、标准、要领等等，这些规范形成文字化的东西统称为标准(或称标准书)。制定标准，而后依标准付诸行动则称之为标准化。那些认为编制或改定了标准即认为已完成标准化的观点是错误的，只有经过指导、训练才能算是实施了标准化。

创新改善与标准化是企业提升管理水平的2大轮子。改善创新是使企业管理水平不断提升的驱动力，而标准化则是防止企业管理水平下滑的制动力。没有标准化，企业不可能维持在较高的管理水平。

2、目视管理

目视管理是利用形象直观而又色彩适宜的各种视觉感知信息来组织现场生产活动，达到提高劳动生产率的一种管理手段，也是一种利用视觉来进行管理的科学方法。

所以目视管理是一种以公开化和视觉显示为特征的管理方式。综合运用管理学、生理学、心理学、社会学等多学科的研究成果。

3、看板管理

管理看板是管理可视化的一种表现形式，即对数据、情报等的状况一目了然地表现，主要是对于管理项目、特别是情报进行的透明化管理活动。它通过各种形式如标语/现况板/图表/电子屏等把文件上、脑子里或现场等隐藏的情报揭示出来，以便任何人都可以及时掌握管理现状和必要的情报，从而能够快速制定并实施应对措施。因此，管理看板是发现问题、解决问题的非常有效且直观的手段，是优秀的现场管理必不可少的工具之一。

[生产车间管理方案怎么写]