

生产应急管理内容 生产车间管理方案(大全8篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

生产应急管理内容篇一

1. 直通率最低95%以上，终极目标100%。
2. 不良率，基于3 σ 准则的0.27%，终极目标：基于6 σ 准则的3.4ppm□
3. 客诉1件.年，终极目标：客诉0件.年。

1. 对生产的产品的工艺和工序进行标准化。
2. 严格执行工艺标准，按规定的工艺要求进行生产作业，严格执行规定的工序，严禁任意增加或减少工序，降低不确定因素。在生产过程中，需要变更生产工艺或生产工序时，必须先申报发出，经批准后，方可执行，严禁擅自行动。
3. 鼓励基于工艺和工序的ie研究，推进既定工艺和工序的进步，以达到降低加工难度和减少工序的目的，对效果明显的工艺和工序改进的提报，公司设立奖励制度。
4. 重点监控重点工站.难点工站，以及新员工所在的工站，减少不稳定因素，降低不良品出现的可能性。
5. 加强对员工进行产品质量认知度教育与培训，以保证员工

对所生产的产品的品质能有充分的认识，可设立员工进步奖和优秀奖。

6. 加强管理员和员工应对生产异常的处理能力的培训和教育，以保证生产线在所有的时间和任何情况下都能保质保量地正常生产。

7. 对新产品进行试生产或进行产前研讨，以便充分了解和掌握全工序和工艺要求，并确定重点难点工序，以便在正式生产中严格管控。

8. 对机器设备、工模夹具等进行产前检查，以保证投入生产时性能稳定。

生产应急管理内容篇二

前言：

感悟管理：管理之最高目标-无为而治。

管理思路：工作标准化，流程化+标准化作业+责任人制度。

管理理念：方法总比问题多；品质是制造出来的；管理员是为员工服务的（即：员工是系统的组成者，管理员是系统的维护者）；员工的错都是管理人员的责任；细节决定成败；缺乏执行力的方案是失效的；没有数据对比的成绩是空动的和不具有说服力的（任何成绩都拿数据说话）；别人的投诉能提升自己的管理水平。

一. 管理之基础篇一：7管理。

1) 目标：

1. 车间干净，整洁。

2. 物料归位管理，标识清楚，摆放整齐.
3. 生产线摆放的物料都是正在生产的产品所用，无关的物料全部归入相关暂放区.
4. 员工操作机器设备都是经过培训上岗，知道正确安全操作机器设备.
5. 生产区域没有物料浪费，物料掉到地板上，都能及时主动拾起.
6. 产线换线时，员工都能主动将前一个产品多余物料收集并由拉长归到相应暂放区.
7. 员工都能主动对自己的工作区域随时进行7s管治.

2) 措施:

1. 制定生产车间员工清洁卫生值日轮次表，每天下班时，由生产车间员工按轮次表安排对车间地板进行清扫，其他员工负责做好自己的工作台面和机器的清扫与整理工作，并由拉长监督，对不认真的，由拉长劝导返工，不服从安排等态度不纠正者，建议每次小额罚金处罚并进行公告以警示其他员工，罚金作为生产部车间员工公积金，到一定额度，安排员工集体活动，对屡教不改者，建议清除出工厂.

2. 在车间进行定置管理:

a. 一. 设置”原材料暂放区”. ”待质检成品暂放区”. ”质检不良暂放区”. ”待包装暂放区”. ”待检验成品区”. ”已检验成品区”等物料暂放区.

b. 在生产线上按生产工序设置”加工区”. ”装配区”. ”成品老化区”. ”成品质检区”. 等，并用挂标识卡的方式进行标

识. 要求:标识卡要大一点, 并挂在醒目的地方.

3. 所有装物料的容具(包括胶框纸箱等)都必须清楚标明所装物料的规格数量.

4. 对车间进行7s管理区域划分, 车间的每一块地方都指定专门的同工负责管理, 并用7s管理标识卡(上面标明员工的姓名)的方式进行7s管理, 将7s管理标识卡贴在相对应的区域, 并要求标识卡能醒目, 一眼就能看到此区域属于谁管理, 便于大家共同监督执行.

5. 要求所有员工应该随时管理好自己的7s管理区域, 对没有责任心的员工, 由拉长劝导, 不服从安排, 或7s管理不到位的员工, 建议每次小额罚金处罚并进行公告以警示其他员工, 罚金作为生产部车间员工公积金, 到一定额度, 安排员工集体活动, 对屡教不改者, 建议清除出工厂.

6. 对7s管理区域划分的问题, 原则上, 应将每个员工的工作台面或自己所工作的机器设备所在的区域, 作为员工的7s管理范围, 其他区域, 应该指定专门的责任心比较强的员工进行管理.

7. 对那些从事机器设备操作的员工, 一定要求先培训再上岗, 或者在岗培训(边培训边上岗), 一定要他们能完全正确安全地操作机器设备后, 方可让员工独立进行机器设备的操作.

8. 所有新员工或投入一个新的产品时, 班/组长都应该对员工进行在岗培训或平时休息时进行专门培训, 并加强制程监管, 避免因员工的不熟练而带来的物料的损坏和产能的低下, 以节约成本, 降低报废品, 快速提升效率.

9. 物料掉到地板上, 班/组长应该要求员工及时主动拾起, 要经常对员工进行宣导, 使其在员工心中成为一种常识性的动作.

10. 关于生产线换线时，前一个产品的多余物料，班/组长也应该要求收集并归及时到相应暂放区，不能放到生产线，导致物料混乱。

生产应急管理内容篇三

1、目标工时14200远完成11717元差2483元

2、目标台次1520台完成1560台超40台

1、执行力问题：执行不到位、理由多、有情绪以后再出现此问题一次bs扣5分罚款100元。

2、卫生维持：完工时和正在维修时打扫卫生比以往有所提高，但还不够及时、不够干净还有很大的提升空间，打扫卫生不及时的bs扣2分。

3、厕所：平时打扫还可以，但保持不是很，还是有些个别人不自觉打扫. 以后每发现一人不自觉打扫罚10元，第二次罚20元, 以此类推。

4、关于午餐交接：去时登记不全，回来时登记完就不见人，以后吃饭登记不及时的，吃完回来不见人的，每发现一次bs扣2分，罚10元。

5、接油机，加油机，有滴油的情况，主要是保持不建议，以后接油机谁用完后，检查一下，有油漏外面的都擦一下. 滴油，用完后擦下加油机油桶的上面、侧面、底部油管放。

6、维修作业期间：如发现新增损坏的配件，特别是和你修的地方有关连的一定通知服务顾问和车主。如车主不维修，要求在派工单上签字确认，以免以后产生不必要的损失和麻烦，如不提醒的，出现问题的，所有费用及后果由当事人承担。

7、提高安全意识、避免安全隐患。

车间所有维修人员将努力争取完成6月份的目标任务，我将会高效率执行领导的工作安排，提高现场管理、提高维修质量，努力解决所提出的和出现的问题。

生产应急管理内容篇四

1、准时出货率100%、

2、车间整体生产效率提升30%以上、

5、车间头天必须做好第二天生产任务的准备工作，包括：物料、机器设备、工模夹具、人员的规划等。机器需要老化的，午休时老化时间未到的`需要安排人员值班，以免发生事故。

6、重点监控重点工站、难点工站，以及新员工所在的工站，加强对新员工的培训力度，使员工对自己从事的工序能正确理解并按作业指导书或拉长的要求进行正确快速生产。

7、及时处理生产线异常情况，不能及时处理的，要求第一时间逐层向中一级管理人同汇报并要求问题能得到处理和解决，做好应对措施。

8、严格执行生产进度安排，只能提前不能向后延缓，没有特殊情况，禁止延缓生产进度，当完不成生产进度时，必须提前向上一级管理人员汇报原因并要求快速解决。

9、对生产线进行平衡率研究，要示各班/组长每天做生产线平衡率报表，目标：生产线平衡率必须达到85%以上，以降低生产线在制品堆积过多的现象，同时提升生产效率。最终目标：生产线平衡率95%。

10、降低产品与产品之间的切换时间，降低第一道工序与最

后一道工序之间等待的时间差，要求所有员工快速作业。

生产应急管理内容篇五

根据公司销售部门与客户签订的销售合同，结合工厂的生产能力和技术能力制定完善的、可行的生产计划是保障生产顺利进行的重要前提，它给生产指明了明确的任务和目标，要做好生产计划，必须做好以下几点：

1、积极严肃的进行合同评审。针对客户所需要的产品种类、质量指标、产品数量、交货日期等相关要求和条款，结合工厂的生产能力和生产技术水平，对合同进行严肃的研究和分析，从而判断是否工厂有能力完成生产。

2、合同通过合同评审，制造部根据合同所签订的条款制定周密详细的生产计划。计划内容包括：

（1）原辅料的采购计划。

（2）工艺调整计划。

（3）设备调整计划。

（4）生产进度及日程安排计划。根据合同产品数量及产品交付日期。结合设备生产能力制定每生产工作日的生产完成量。

3、质检部门建立对半成品、成品计划。

4、对已经制定的生产计划在实施过程中，因市场行情的变化及销售部门的合同变更或新签订合同的轻重缓急等情况的变化，制造部门必须对计划及时的作出相应的调整或更改，以保证生产适应市场和客户的需要。

在任何时候、在任何条件下安全生产管理永远是生产车间的

第一管理理念，车间的任何员工必须保证生产的安全性。每一员工有责任和义务担负安全生产的责任。对于生产管理，安全生产实施一票否决权。车间员工必须清楚的认识自己身边的原辅料的特性和生产设备的危险性，以及出现安全事故后的救护措施。

拥有先进的生产技术作保障，不断地提升工厂生产技术和提高产品技术含量，是当今企业竞争市场的一个重要前提。为此只有不断的强化生产技术的管理促进公司的生产技术水平，才使公司具有更强的市场竞争活力。不断的提高车间岗位员工的技术水平和操作水平。定期的开展岗位技能培训工作，使员工的生产技术水平和操作水平不断的提高以满足公司生产技术的不断进步和发展。发掘和培养车间各岗位的操作能手使之形成一批稳定的基础技术骨干来带动全厂的生产技术水平的整体提高。

以生产合格的产品是保证公司经营利润的唯一途径，也是公司成立和发展的最终目的。产品的质量是公司赖以生存的根本条件，也是公司的生命体现。让每个员工形成良好的质量观是不可忽视的重要工作。要保障产品质量的合格率及稳定性。必须做好以下几项工作：

(1) 明确产品质量责任。根据生产任务对车间各岗位、各操作员工直接下达产品生产的各项质量指标，将质量责任落实的班组及个人，实行严格的质量考核制度。对产品质量出现的异常事故保持可追溯性。

(2) 严把原辅料关。对于任何进厂的原辅料，都必须经过质检部门的严格检验和确认后方可投入使用。

(3) 严格执行操作规程。所有岗位操作员工必须严格按照工厂所颁发的《生产岗位操作规程》执行生产操作，任何个人或班组不得擅自改变操作规程或违规操作。对于生产过程中所出现的任何异常情况，必须及时的报告相关的管理人员以

作出及时处理和调整，出现重大异常时，岗位操作工有权停车等候处理，防止产品质量事故扩大化。

（4）防止产品受到污染。我们所生产的机车城轨电缆，使用的材料要求非常的严格，对使用的材料的过程中要注意线团、烟头、纸屑、薄膜、铁屑等杂质污染产品，还要注意不同材料的使用时一定要把机筒中前面使用的材料清理干净。

（5）按时定检产品质量。在生产过程中生产员工要进行自检、互检。

车间的生产设备是公司从事生产工作的最基本的工具。保证生产设备设施的安全性、可靠性、完好性，才有能力保障生产的安全性、连续性、稳定性，由此可见加强对生产设备管理的重要性。对于生产设备的管理主要工作有以下几点：

1、建立健全设备实施台帐。

2、设备的日常保养和维护。将车间的设备保养与维护工作按所属岗位分别落实到个人，实行专人专管（包括：设备加油、设备防锈蚀、设备除尘、设备清洁等与设备相关的日常保养和维护）。

3、对生产过程中，设备出现的故障，机电维修班组必须在规定的时间内完成抢修或维修工作，并对设备出现故障的原因予以分析和追查。因人为原因造成设备故障的必须予以追究相关责任，对非人为原因造成故障的必须作出相应的预防措施。

4、温、高压、高速、存在一定危险性的设备，必须由专人操作，巡检工作也必须加强，防止出现任何安全事故。

5、设备的使用环境必须干净、干燥、防止设备电器元件的因工作环境受潮短路或烧废。

6、备使用之前遵循“一看、二听、三检查”的原则，使用完毕后必须对设备进行清洁清理工作。

7、于长期不使用或工厂停产放假等情况，必须对设备进行彻底的清洁和维护，并切断其电源进行封存处理，以保证设备能够因生产工作的需要而随时能够正常启动。

1半成品的管理：

2成品管理：

(1) 有成品必须按类别、订单号堆放于指定的地点。

(2) 涉及成品的相关数据（包括：产品型号规格、生产日期、数量、合同编号等）都必须真实、准确、完整、明白无误的记录在统计台帐中，保证产品的可追溯性。

生产应急管理内容篇六

1) 目标：

1. 直通率最低95%以上，终极目标100%。

2. 不良率，基于3 σ 准则的0.27%，终极目标：基于6 σ 准则的3.4ppm□

3. 客诉1件.年，终极目标：客诉0件.年。

2) 措施：

1. 对生产的产品的工艺和工序进行标准化。

2. 严格执行工艺标准，按规定的工艺要求进行生产作业，严格执行规定的工序，严禁任意增加或减少工序，降低不确定

因素。在生产过程中，需要变更生产工艺或生产工序时，必须先申报发出，经批准后，方可执行，严禁擅自行动。

3. 鼓励基于工艺和工序的ie研究，推进既定工艺和工序的'进步，以达到降低加工难度和减少工序的目的，对效果明显的工艺和工序改进的提报，公司设立奖励制度。

4. 重点监控重点工站. 难点工站，以及新员工所在的工站，减少不稳定因素，降低不良品出现的可能性。

5. 加强对员工进行产品质量认知度教育与培训，以保证员工对所生产的产品的品质能有充分的认识，可设立员工进步奖和优秀奖。

6. 加强管理员和员工应对生产异常的处理能力的培训和教育，以保证生产线在所有的时间和任何情况下都能保质保量地正常生产。

7. 对新产品进行试生产或进行产前研讨，以便充分了解和掌握全工序和工艺要求，并确定重点难点工序，以便在正式生产中严格管控。

8. 对机器设备. 工模夹具等进行产前检查，以保证投入生产时性能稳定。

生产应急管理内容篇七

1) 目标:

1. 准时出货率100%.

2. 车间整体生产效率提升30%以上.

3. 车间生产线平衡率目标:生产线平衡率最低必须达到85%以

上，以降低生产线在制品堆积过多的现象，终极目标:生产线平衡率95%.

2) 措施:

1. 严格执行标准作业方法，加强员工的动作管理，对员工的动作时行监督，对那些不规范的动作进行纠正，达成降低不良品，提升效率的作用.
2. 按标准生产流程安排生产线员工作业，不额外增加不必要的工序，以便减少工时浪费.
3. 在生产实践中，对生产流程和工艺进行优化改造，对员工进行熟练度培训和教育，达成降低员工人数和提升效率的作用.
4. 对员工的动作进行研究，将员工安排到最适合的. 工站，以提升效率和整条生产线的平衡率.
5. 车间头天必须做好第二天生产任务的准备工作，包括:物料. 机器设备. 工模夹具. 人员的规划等。机器需要老化的，午休时老化时间未到的需要安排人员值班，以免发生事故。
6. 重点监控重点工站. 难点工站，以及新员工所在的工站，加强对新员工的培训力度，使员工对自己从事的工序能正确理解并按作业指导书或拉长的要求进行正确快速生产。
7. 及时处理生产线异常情况，不能及时处理的，要求第一时间逐层向中一级管理人汇报并要求问题能得到处理和解决，做好应对措施。
8. 严格执行生产进度安排，只能提前不能向后延缓，没有特殊情况，禁止延缓生产进度，当完不成生产进度时，必须提前向上一级管理人员汇报原因并要求快速解决。

9. 对生产线进行平衡率研究，要示各班/组长每天做生产线平衡率报表，目标：生产线平衡率必须达到85%以上，以降低生产线在制品堆积过多的现象，同时提升生产效率。最终目标：生产线平衡率95%。

10. 降低产品与产品之间的切换时间，降低第一道工序与最后一道工序之间等待的时间差，要求所有员工快速作业。

生产应急管理内容篇八

第七条消防管理：消防设施配置充足、完好齐全、摆放合理、定期保养；消防通道通畅；员工掌握器材使用办法。

第八条用电管理：线路完好归位；电器设施完好齐整、定期保养、负荷内使用；电工持证上岗。

第九条用气管理：管道完好归位；气瓶配备防震胶圈、立式放置、定期更新；气库设施齐全、值班记录完整。

第十条物料管理：归类归位摆放、标识清晰；危险品与易潮品有保护措施；现场无呆滞物料。

第十一条装卸管理：不损伤产品或物料，不野蛮工作；机动叉车司机持证上岗、限制时速；装卸设备专人保管。

第十二条危险工序操作管理：关键设备定期保养；冲压人员佩戴耳塞、手套；焊接人员佩戴面具、眼镜手套；喷粉人员佩戴防毒口罩、手套、绝缘鞋；打砂及清洗人员佩戴安全帽、眼镜、手套、防尘口罩等；焊接冲压人员定期培训、持证上岗。

第十三条环境卫生管理：生产现场、办公场所、走道楼梯干净整洁，无卫生死角、无不明物品；玻璃门窗、休息桌椅、陈列设施定期擦拭、无灰尘覆盖；墙角无蜘蛛网、地面无积

水；厕所无异味。

第十四条防护管理：各类门、窗、护栏无损坏；天花、墙壁、地面、管道无裂缝、损坏或渗漏；各类劳动防护定期更新。

第十五条文明生产管理：私人物品归位摆放；员工着装、举止遵守车间操作行为规范，不偷盗不祸害；无不明身份外来人员；节约用水用电；新员工入职进行安全知识与考核；老员工则单数月进行培训，双月数进行测试。