

化工厂车间管理 生产车间管理方案(精选5篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

化工厂车间管理篇一

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。

化工厂车间管理篇二

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。

化工厂车间管理篇三

为了加强公司安全生产工作的管理，有力保障员工的人身安全，确保公司生产活动的正常进行。依据国家和上海市有关部门文件的.规定，结合我公司的实际情况，特制订本规定。

- 1、各部门必须建立健全安全生产的各项制度和操作规程。
 - 2、对公司员工必须进行生产安全教育，填写三级教育卡片备档。生产员工上岗前，部门或车间必须对员工进行操作培训，经考试合格后才能独立操作。
 - 3、公司为从事作业的人员提供必要的安全条件和防护用品。
 - 4、杜绝管理人员违章指挥和强令冒险作业。实际操作人员有权对上述行为拒绝执行。
 - 5、生产人员必须严格遵守操作规程。
 - 6、设备安全防护装置必须始终处于正常工作状况，任何人无权擅自拆除设备安全防护装置，违者将予以重处。为了确保安全，设备安全防护装置不能正常工作时，不准开机运行。
- (3)设备停电检修后的送电，必须由电工执行，送电完毕后由电工通知操作工或班长，正常停机或开机不受此限制。
- 8、禁止乱拉电线、乱接电器设备，非专业人员严禁从事排拉电线、安装和检修电器设备。
 - 9、动用明火必须严格执行。

化工厂车间管理篇四

- 1、准时出货率100%、
- 2、车间整体生产效率提升30%以上、
- 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、

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。

化工厂车间管理篇五

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 \square 4ppm \square

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。