

# 2023年一个车间的管理方案(优秀5篇)

方案在解决问题、实现目标、提高组织协调性和执行力以及提高决策的科学性和可行性等方面都发挥着重要的作用。通过制定方案，我们可以有计划地推进工作，逐步实现目标，提高工作效率和质量。以下是小编为大家收集的方案范文，欢迎大家分享阅读。

## 一个车间的管理方案篇一

我个人对于车间管理的几点建议：

如何根据工厂生产的现状，规范和提高生产管理水平来有效的保障生产的连续顺利进行，提出以下几个管理方面：

### 生产管理及如何保障生产的方案

#### 一、制定完善的生产计划：

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。

## 二、生产安全管理：

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。

## 三、生产技术管理：

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。

#### 四、产品质量管理：

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。

#### 五、生产设备管理：

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。

## 六、半成品和成品的管理

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。

## 一个车间的管理方案篇二

车间精细化管理不只是简单的关注细节，片面地注重量化，而是从车间建设和系统的角度出发，抓好那些能给公司和职工带来效益的关键环节。因此，“精”是管理的关键环节，“细”是关键环节的主要控制点，执行和落实的基础则是公司的职工。在车间精细化管理实施过程中，遵循并始终贯彻“以成本控制为中心，坚持以人为本和谐发展”的原则，才能有效激发职工的主观能动性，引导职工积极参与到车间精细化管理中来，更好地推动企业良性发展。

一、成立组织机构，车间精细化管理是一个永续渐进的过程，是由自上而下的积极引导和自下而上的自觉践行组成的常态管理模式。这种管理理念和模式只有获得员工的普遍理解、认可和支持，才能使职工积极主动地参与进来，把精细化管理的成效发挥到最大。

组 长：沈涛

副组长：马跃伟 黄九锋

理中来。

三、开展并完成好平日的固化工作，班前礼仪的召开，班前

会集体唱歌，统计好每日消耗成本，按时填写车间各类看板，开展好每周成本分析会，每月做一次月度总结，每月定期出一期车间《分解分级新视野》小报，每周定期检查一次岗位“三述”背诵情况等。

四、车间从分管领导到值班长、技术员及成本核算员等要分好工、职责明确、工作目标清晰。

五、制定好车间考核办法，考核要量化（以分的形势）车间已拿出考核办法，主要是班长对员工打分，车间对班组打分，车间对分管主任，值班长，技术员及成本核算员的考核等。

六、强化成本控制

1、车间将把固定成本费用，核算到岗位上（主要分四大项：成品过滤、种子过滤、分解槽、循环水）成本控制的第一责任人是班长、其次值班长、分管车间领导采取节奖超罚。

2、加强生产现场管理，减少固定成本消耗

主要从安全上：减少事故发生；

从设备上：加强操作、巡检、维护和保养，提高设备运转率，减少事故发生；

从生产工艺上：优化工艺指标、提高分解率、杜绝跑冒滴漏、减少生产及环保事故的发生等。

3、长期开展节支降耗、修旧利废，激励员工多提合理化建议，每周、月进行评比，并给予一定奖励。

4、定期培训员工的成本意识：比如从一个螺帽、一点水、一度电等，开始全员参与，并通过图片宣传搞一些活动开展如何降低成本。

## 七、加强精细化现场管理

- 1、继续开展，班前列队唱歌诵读企业理念（车间一直在做），班后总结点评，列队出厂。
  - 2、每月车间要评选首席员工一名，优秀员工三名，并张榜公布，并附先进事迹。张贴本人照片（佩戴胸花），车间将制作胸牌，进行隆重开会，邀请公司领导进行颁发。
  - 3、每月评出一个优秀班组，制作流动锦旗一幅，评出1-2个优秀岗位，制作流动先锋岗牌一块，被评出来的员工除了物质上，工资上进行奖励外，精神上给予激励。
  - 4、为了加强员工与干部之间的亲情和谐，制作一幅生日看板，每月由车间领导或邀请公司领导为不能回家而坚守岗位的员工过集体生日，并颁发纪念品，（纪念品由公司或车间领导签字、附祝福语等）
  - 5、对员工家庭有困难的要进行排查摸底，定期组织人员去看望，解除员工后顾之忧，一心扑到工作岗位上。
  - 6、制作部分岗位现场看板，附一些企业理念图片等，还可把职工自己提炼出来的理念制作上，让职工都能每天看到，在工作中有一定自豪感，快乐感。
- 足，及自身有那些退步。
- 8、车间每个岗位上将悬挂员工去向看板（已经悬挂），无论上级查岗，车间查岗都能知道当班当岗谁上岗，去向何处等，做到一目了然。
  - 9、车间再制作一块亲情和谐看板，也就是车间员工的全家福，附一家的合影留念，并提炼一些体现“亲情、和谐、盼夫、盼妻、盼子/女”等理念，高兴来上班，平安回家去的殷切愿

望，让员工在工作中时刻注意安全，精心操作，认真干好每分钟。

10、严格细化车间的标识，编码、及定路工作，无论员工、设备、物品、各岗位及各区域都有清晰的标识、编码、定路等，严格按标识、编码、定路去做，让员工形成一种习惯。

《车间精细化管理方案》全文内容当前网页未完全显示，剩余内容请访问下一页查看。

分解分级车间

2017-4-27

按照集团公司的统一部署和要求，深入贯彻股份公司《“精益管理年”及精益大比拼活动》，全面落实股份公司“开展精细化、专业化管理，稳定生产，优化工艺，节能降耗，增加效益”的总体要求，结合车间生产运行的实际，为进一步完善车间管理考核机制和激励机制，充分调动全体职工的工作积极性，优化操作，精细管理，完成公司年度生产经营指标和任务，特制定本试行方案。

## 一、车间精细化管理的目标

- (1) 实现安全生产
- (2) 提高工作效率
- (3) 杜绝跑冒滴漏，降低生产成本
- (4) 减少甚至消除故障
- (5) 实现满负荷生产，完成生产经营计划



(6) 环境整洁，工作场所条理化，改善员工的精神面貌

(7) 实现规范的流程化管理和操作

## 二、精细化管理的实施步骤

(1) 成立成品车间精细化管理推进小组：

组 长：王忠林

副组长： 巴宗福、陈冰泉

成 员： 曾喜文、张守年、刘花、徐秋、曹发忠、刘志林、陈吉翔、贾建斌、王伟斌

(2) 制定精细化管理的工作计划和实施方案

### 1

精细化管理活动的工作计划和实施方案是整个精细化管理活动的基础，制定一个好的计划就相当于拥有了一个良好的开端。计划是在各种预测的基础上订立的，对于整个精细化管理活动有着指导意义。

(3) 精细化管理的培训教育

深化全员培训，强化工具运用。继续按照“领导负责、全员参与”的原则，围绕卓越绩效评价准则、精益工具的运用、精益改善的流程等内容，分两级开展精益管理培训。要全面引入卓越绩效思想，把提升车间绩效作为推进精益管理的最终目标。

(4) 是全面推进6s管理，打牢精益管理基础。

### （5）精细化管理活动的宣传造势

推进组织已经建立起来，各项相关准备工作也已逐步到位，接下来就需要开展大规模的宣传造势（车间培训、交接-班会议等形式），创造良好的精细化管理活动氛围。

### （6）精细化管理活动的考评

精细化管理活动的评比与考核是车间是否有效推行精细化管理，以及推行效果如何而进行的内部自检过程，它是车间推行精细化管理的一种有效手段，是促进精细化管理持续改进，不断提高的基本方法。

## 三、精细化管理的基本要求和保证

（1）领导重视和亲自抓：车间领导和车间各级管理人员要高度重视，要亲自抓，落实精细化管理活动的宣传发动、教育培训、方案制定及实施等工作，抽调精干力量，集中开展活动，持续推进。

（2）全员参与：从车间主任到一线员工要全员参与。

（3）全过程：精细化管理要涉及到车间生产经营的每一个环节、每一个过程，每个角落，不论多高，不论多么隐蔽，确保不留精细化管理死角。

（4）持续性：按照精益求精、持续改进的要求，使精细化管理活动常态化，把精细化管理提升到企业文化的范畴。

## 2

（5）有序性：按步骤、按阶段，分单位、分重点逐步推进，思想上，行动上要同步开展，确保成熟一步，推进一步。

(6) 加强学习：车间要以精细化管理为重点，学习和培训相结合的方式，积极组织员工学习精细化管理的知识，掌握基本方法，从感性认识到理性认识，保证精细化管理的实施效果。

#### 四、细分目标，细化措施，以专项突破确保工作见效

在精细化管理工作中，成品车间以专项管理为突破口，把精细化管理分解到重点管理领域，确保重点领域优先见效，进而带动和辐射各个环节精细化管理工作的全面铺开。

增强制度的严密性、规范性、时效性、强制性和可操作性；二是把车间领导和各级管理人员带班、巡检与走动式管理、夜间安全生产交接等制度结合，形成严谨有效的管理检查机制；三是强调强化红线意识，强化安全生产岗位责任制。

(2) 现场管理精细化。按照制度精细、现场规范、监督到位、落实有力的闭环管理的要求，一是对现场管理进行有效整分闭合，对作业现场各种要素进行科学合理计划、调度、执行；二是结合日常安全检查，按照责任、措施、时限、资金和预案“五到位”要求，建立分级、分类的动态事故隐患台账；三是加大对重大危险源的管控，重新梳理修订重大危险源档案，编订应急预案并按要求组织演练；四是明确风险辨识范围、方法、频次和责任人，对危险工艺、危险流程、重大危险源等进行评估，将危险源识别和环境因素识别扩大到每个人，强化职工风险辨识和预防能力。

(3) 作业过程、生产流程控制精细化。对生产流程进行细分，围绕关键环节开展工作，明确节点、细化责任，定岗、定额、定位、定责，层层落实，切实做到对每个岗位、每件事、每一物、每一处、每一时的要素的过程控制。同时把事故预防的关口前移，加大对职工操作技能、安全防护技能的培训和考核，并对开展的提升系统、危化品、排污系统、外来施工队等专项整治工作取得的效果进行阶段性评价，确保各项整

治活动取得实效。

（4）安全设施管理精细化。按照装备检查、故障分析、日常维护、定期检修、效果评价的流程，对设施设备进行不定期和定期点检、巡检，提高设备利用率，并指定专人进行维护管理。

成品车间：

2017.04.03

3

## 一个车间的管理方案篇三

为全面落实企业安全生产主体责任，加强安全生产风险监控管理，提高员工安全风险辨析与防范能力，按照我县安委办下发的《自治县安全风险辨识管控工作方案》的通知（围安办字〔20xx〕27号）和县安监局下发的《围场满族蒙古族自治县机械轻工纺织行业企业安全风险辨识分级管控工作方案》的通知（围安监字〔20xx〕31号）的要求，决定在全公司范围内开展安全生产风险管理工作，现根据有关要求制定以下实施方案：

公司成立“安全风险辨识管控”活动领导小组：

组长□xxx

副组长□xxx□xxx

成员□xxx□xxx□xxx

风险辨识遵循“科学性、系统性、全面性、预测性”的原则，

从人、物、管理和环境四个方面查找生产过程中可能遇到的各类风险因素，进行分析、归纳和整理，从而发现各类风险的规律和控制方法。

风险辨识主要依据《河北省xx行业安全风险辨识分级管控工作指南（试行）》来进行□xxx有限公司目前从事的作业项目有关的致害方式主要有以下几种：

1、物体打击：指物体在重力或其他外力作用下产生运动，打击人体造成人员伤亡事故，不包括因机械设备、车辆、起重机械、坍塌等引发的物体打击。

2、车辆伤害：指公司内机动车辆在行驶中引起的人体坠落和物体倒塌、飞落、挤压伤亡事故，不包括起重设备提升、牵引车辆和车辆停驶时发生的事故。

3、机械伤害：指机械设备运动（静止）部件、工具、加工件直接与人体接触引起的夹击、碰撞、剪切、卷入、绞、碾、割刺等伤害，不包括车辆、起重机械引起的机械伤害。

4、触电：包括雷击伤亡事故。

5、淹溺：包括高处坠落淹溺，各储水池，排污井淹溺

6、灼烫：指火焰烧伤、高温物体烫伤、化学灼伤（酸、碱、盐、有机物引起的体内外灼伤）、物理灼伤（光、放射性物质引起的体内外灼伤），不包括电灼伤和火灾引起的烧伤。

7、火灾：一切引起火灾的事故。

8、高处坠落：指在高空作业中发生坠落造成的伤亡事故，不包括触电坠落事故。

10、物理性爆炸：包括锅炉爆炸、容器超压爆炸、轮胎爆炸

等。

11、中毒和窒息：包括中毒、缺氧性窒息、中毒性窒息。

12、其他伤害：摔、扭、挫、擦、刺、割伤和非机动车辆碰撞、轧伤等。

车间操作人员应以作业项目进行风险辨识。

活动分三个阶段进行。

### （一）发动阶段（7月10日至7月18日）

公司制定《安全风险辨识管控工作实施方案》，对辨识活动的方法、时间安排等进行统一部署。各部室、车间依据公司统一要求，广泛发动全员，组织学习公司下发的《安全风险管控表》，掌握风险因素辨识、风险评价和制定预控措施的方法，组织全员参与风险辨识活动。

### （二）实施阶段（7月18日至10月30日）

各部室、车间按照实施方案，逐级开展风险辨识活动。操作人员填写“工作项目风险辨识表”（附件1），由各部室车间汇总存档。

### （三）总结验收阶段（11月1日至11月15日）

公司对各部室、车间风险辨识活动开展情况进行检查，对各部室、车间上报的“风险辨识呈报表”进行归纳、总结、提炼。

1、各部室、车间要高度重视此次风险辨识活动，部室、车间主管领导亲自抓，依据《自治县安全风险辨识实施方案》的要求，确保人人参与，不留死角。

2、公司各级领导、安全管理人员要对基层车间、岗位职工辨识活动进行必要的指导，通过科学合理的方法辨识出各专业、各岗位生产过程中存在的风险因素，为进一步完善风险控制措施奠定基础。

## 一个车间的管理方案篇四

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%.

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。

## 一个车间的管理方案篇五

### 一、序：

一个团队就象人一样，有出生、成长和成熟的过程。

### 二、管理理念

#### ——精益生产管理

精益生产是永无止境的精益求精的过程，它致力于改进生产流程和流程中的每一道工序，尽最大可能消除价值链中一切不能增加价值的活动，提高劳动利用率，消灭浪费。精益是一种全新的企业文化，而不是最新的管理时尚。



精益生产方式的目的是——最大限度地消除浪费（过多制造造成的浪费； 库存的浪费； 品质不良的浪费； 等待造成的浪费； 搬运造成的浪费； 加工造成的浪费； 动作造成的浪费）

管理方法：团队工作法、注重关键细节

团队工作法[teamwork]努力营造一种“团队协作”的整体氛围。团队工作的基本氛围是信任，以一种长期的监督控制为主，而避免对每一步工作的稽核，提高工作效率。每位管理人员在工作中不仅是执行上级的命令，更重要的是积极地参与，起到决策与辅助决策的作用。团队成员强调一专多能，要求能够比较熟悉团队内其他工作人员的工作，保证工作协调的顺利进行。团队成员要增强大局观念。当发生不协调时，应该“求大同存小异”。在工作中应发扬“有人负责我服从，无人负责我负责”的精神，但不主张盲目而越位负责，这将会严重影响管理的执行力。在团队当中，知识是一种共同的思维基础。在传统观念中，知识是个人私有的力量、权力，是不可以共享给别人的。要充分发挥团队的力量，只有大家把知识经验共享出来，才更易碰撞出创新的火花。每个员工的成功才有企业的成功。 只有把团队成员的利益放在心上才有凝聚力。

注重关键细节：

小天鹅公式

海尔法则

三、实现目标的过程；

3.1 生产现状

品质不良状况；

管理人员主要精力处理事物，如生产异常？、品质异常？

员工是否劳动效率低？

原、辅料是否没有进行有效控制？

### 3.2 管理意识的更新

如何提高产品的一次合格率？

如何通过彻底消除各类损耗和浪费，提高生产效率和降低生产成本？

如何通过建设优秀现场管理文化，创造环境整洁、设备完好、管理有序的工厂？

如何开展5s活动，改善员工精神面貌，激活员工和员工团队精神？

### 3.3 改进生产活动

#### 3.3.1 品质不良原因分析及对策

#### 3.3.2 设备管理

设备维护的状况直接影响到生产管理和产品质量的好坏消除停机时间。全面生产维修[totalproductive maintenance[tpm]]是消除停机时间最有力的措施，包括例行维修、预测性维修、预防性维修和立即维修四种基本维修方式。

例行维修——操作工和维修工每天所作的维修活动，需要定期对机器进行保养。预测性维修——利用测量手法分析技术预测潜在的故障，保证生产设备不会因机器故障而造成时

间上的损失。其意义在于未雨绸缪，防患于未然。

预防性维修——为每一台机器编制档案，记录所有的维修计划和维修纪录。对机器的每一个零部件都做好彻底、严格的保养，适时更换零部件，保证机器不发生意外故障。立即维修——一旦有故障发生时，维修人员要召之即来，随叫随到，及时处理。

### 3.3.3 生产管理

培养高素质的员工队伍（现代化的硬件设施可以投资，技术专才可以引进，但整体的一支高素质、高技能的工人队伍却无法完全引进，而要靠企业长期培训、储蓄、积累起来。一个制造业公司的竞争力在相当程度上取决于工人的素质状况。精益生产可以起到培养用心、有心、肯动脑筋、关心企业的一批优秀工人的作用。要提高中层生产管理干部的管理水平、知识层次，学习生产计划、均衡排产、目视管理、负荷计划、预测管理等现代生产管理知识。

精益生产则强调个人对生产过程的干预，充分发挥人的能动性，同时强调协调，对员工个人的评价也是基于长期的表现。这种方法更多地将员工视为企业团体的成员，而非机器。激发员工创意精神）

拉动式准时化生产（——以最终用户的需求为生产起点。——强调物流平衡，追求零库存，避免一道工序的工作荷载一会儿过高，一会儿又过低，要求上一道工序加工完的零件立即可以进入下一道工序。但是，在某些情况下，还必须保留一定数量的在制品库存，而这个数量就取决于相邻两道工序的交接时间。——组织生产线依靠一种称为看板[kanban]的形式。即由看板传递下道向上退需求的信息。看板的目的在于有效的控制在制品的数量，促进前后工序生产节奏同步，实现各生产环节持续稳定、科学合理、均衡组织生产。——生产中的节拍可由人工干预、控制，但重在保证生产中的韧

流平衡（对于每一道工序来说，即为保证对后退工序供应的准时化）——由于采用拉动式生产，生产中的计划与调度实质上是由各个生产单元自己完成，在形式上不采用集中计划，但操作过程中生产单元之间的协调则极为必要）

生产计划的管理（生产计划安排、产能分析与管理、系统协调各工序衔接）

生产过程中物料的管理（1、原辅料消耗的控制，原材料完全按订单数量进行成套领料、对原材料的报废情况每周进行统计、制定辅料的耗用标准；2、在制品的控制，对各工序建立在制日报，使生产确实掌握在制品的状况、对半成品物料进行管制、对各产品生产尾数进行重点管制）

生产线平衡分析（生产线平衡分析是指：分析生产线中各工序的时间差异状态，并将差异时间给予消除，使生产线保持顺畅的方法，也称工序平衡分析。

生产线平衡分析的作用是提高人员、机械的运作效率；提高作业效率；缩短等待时间等）

生产线平衡改善（工时大的工序的改善、工时小的工序的改善）

增加产品的增值时间，提高效率（制造时间=处理时间+检验时间+搬运时间+等待时间，减少生产准备时间。减少过程准备时间可以相对地增加产品的增值时间，提高效率。减少生产准备时间的做法是，认真细致地做好开机（线）前的一切准备活动，消除生产过程可能发生的各种隐患。消除停机时间。一方面出现故障立即维修，另一方面力争向例行维修和预防性维修的维修方式发展。减少废品产生。严密注视产生废品的各种现象（比如设备、工作人员、物料和操作方法等），找出根源，然后彻底解决。此外，那些消除返工的措施也同样有利于减少废品的产生）

员工劳动效率低原因分析及对策（拉长职责是否不明确？流水线作业是否不平衡，表现为堆积、等待等、各工序员工等待时间是否过长？来料是否延误？来料是否不良？来料数量是否不足？新产品是否较多？工艺是否不成熟？新员工是否多？熟练程度是否不够？员工培训是否不到位？拉长和员工质量意识观念是否不强等？）

### 3.3.4 质量管理

（停线：生产线上任何一个工位的操作人员在发现有不合格品发生时均有权停止生产线的工作，并通过查找和消除产生不合格品的根本原因来杜绝不合格品的发生；防错：采用防错技术防止误操作带来的不合格以及其它问题；可视控制：通过布告板、生产控制板和看板等手段实现可视化控制以便及时发现问题。防止不合格品的发生；自感化：使设备具有判断部件合格与否的能力，消除不合格品发生）