第一图书网, tushu007.com

<<企业班组日常管理与制度规范工作手册>>

图书基本信息

书名：<<企业班组日常管理与制度规范工作手册>>

13位ISBN编号：9787500852483

10位ISBN编号：7500852487

出版时间：2012-9

出版时间：中国工人出版社

作者：滕宝红，吴日荣 著

页数：273

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

内容概要

《企业班组日常管理与制度规范工作手册》是一本涵盖不同行业、不同形态的企业的通用性班组制度设计和管理实用工具书，旨在为企业提供班组日常管理和制度建设的建议及一些实操性的范本。本书从企业班组日常管理活动与要点介绍人手，对班组员工管理、生产管理、质量管理、设备管理、物料管理、安全管理、工艺管理、现场管理等方面均作了详细阐述，全书共八大部分，每个部分又细分了不同章节，力求对班组的管理工作给予面面俱到的导引。

作者简介

滕宝红，中国大学生就业促进工程项目专家团成员，资深顾问，长期从事管理培训和企业管理工作，有深厚的理论功底和丰富的实践经验。
著有《转危为机：制造业脱困之路》《企业自省：解决问题背后的问题》《中小企业班组长培训手册》等管理图书和培训教材。
主要培训课程：中小企业班组长培训、中小企业主管培训等。
吴日荣，高级企业管理师，有多年大型企业高层管理经验，擅长于企业战略管理以及营销策划。
主编《工厂精细化管理制度范本》《工厂精细化管理表格范本》《工厂仓储物料精益管理》等管理图书。

书籍目录

导读 班组日常管理与制度建设一、班组日常管理活动二、班组管理要点三、班组规范化管理第一部分 班组员工管理第一章 常用术语解析一、定岗定员二、班组定岗三、员工定岗四、员工时间管理五、员工状态管理六、岗位轮换制七、多能工八、OJT培训九、师带徒培训十、辞退十一、辞职十二、劳动合同十三、加班十四、加班工资十五、劳动纪律第二章 班组员工管理流程一、员工转正流程二、员工内部调整流程三、多能工培训流程四、员工离职流程五、员工劳动合同管理流程第三章 班组员工管理制度一、新员工人职工作指引二、车间劳动纪律管理制度三、员工奖励与处罚实施细则四、班组培训管理制度五、“ 师带徒 ”管理办法六、“ 师带徒 ”工作考核评价办法第四章 班组员工管理表格一、部门增员申请表二、新进员工培训确认表三、员工离职交接表四、奖惩通知单五、“ 师带徒 ”培训任务书六、“ 师带徒 ”培训协议书七、多能工训练计划表八、多能工资格鉴定表九、人员去向显示板十、员工违纪处罚单十一、员工奖励申请单十二、员工补卡单十三、员工加班审批表十四、员工请假、休假审批表……第二部分 班组生产管理第三部分 班组质量管理第四部分 班组设备工具管理第五部分 班组物料管理第六部分 班组安全管理　第七部分 班组工艺管理第八部分 班组现场5S管理参考书目

章节摘录

5.4.1对于因设计错误或元器件确认错误而影响产品质量的，主管工艺员以“质量信息反馈单”反馈给质量管理部进行组织处理，并与技术部协商提出正常生产的处理意见，填发“工艺通知单”，生产车间按“工艺通知单”临时处理质量问题，如经协商不能用临时处理措施进行补救的，应汇报到生产物控部经理处，由其决定生产是否正常进行。

5.4.2为了改善产品质量，或提高设计的工艺性，使制造过程中降低制造成本，提高生产效率，主管工艺员需进行充分的工艺试验，必要时请技术部有关人员一同参与试验，通过实验确实对质量、效率有改进的项目由主管工艺员编制“工艺试验研究报告”，并填写“业务联络书”，反馈到技术部进行设计、工艺更改，并跟踪更改进度及更改实施情况。

5.4.3为降低制造成本，提高生产效率，主管工艺员要求对工装进行更改的，由主管工艺员绘制草图，跟踪其制造进度并负责检验工艺效果。

5.4.4生产物控部工艺设备处根据质量管理部编制的年度产品质量改进项目计划，针对电子车间内部制造过程中的改进项目编制相应的实施计划，由主管审核后报生产物控部经理批准实施。

如有涉及其他部门或需其他部门配合的，须经相关部门经理会签。

5.4.6生产物控部工艺设备处负责对质控点进行管理，详细内容见《工序质量控制管理标准》。

5.5公司级工艺纪律检查　　5.5.1公司级工艺纪律检查在每季度中间一个月的上旬进行，具体时间由质量管理部通知。

5.5.2参加公司级工艺纪律检查人员为：质量管理部有关人员、生产物控部工艺设备处主管、工艺主管人员、设备主管人员、车间主任。

5.5.3公司级工艺纪律检查对象主要为各车间的关键工序（I类工序）和主要工序（II类工序），次要工序（III类工序）可根据实际需要进行检查。

上述三类工序的包含范围可参见“工艺纪律检查项目记录评价表”的注解。

……

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