

<<优秀班组长现场管理>>

图书基本信息

书名：<<优秀班组长现场管理>>

13位ISBN编号：9787506489706

10位ISBN编号：7506489708

出版时间：2012-9

出版时间：中国纺织出版社

作者：杨剑，黄英 编著

页数：267

字数：305000

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>

<<优秀班组长现场管理>>

内容概要

一个企业的现场管理水平体现着其整体管理素质，决定着其效率的高低和竞争力的强弱。班组长是现场管理的直接负责人，具有举足轻重的作用。

本书从班组长的管理职权、现场管理的目标与内容、现场管理的基本法则、现场管理的项目出发，系统而详尽地介绍了5S管理、目视管理、标准化管理、看板管理、TPM（全面生产维护）活动、TQM（全面质量管理）活动等管理工具的应用方法和技巧，以创造清洁有序的工作环境，让管理“一目了然”，减少差错，强化产品质量，达到提高设备综合利用率和生产效率的目的。

<<优秀班组长现场管理>>

作者简介

杨剑，拥有多年大型制造业企业厂长任职经验，其所著的“优秀班组长”系列图书荣获中国书刊发行业协会“全行业优秀畅销品种”称号，累计销量逾二十万册。

<<优秀班组长现场管理>>

书籍目录

第一章现场管理概述

- 班组长现场管理的六大任务
- 班组长现场管理的职责
- 班组长现场管理的权限
- 现场管理的基本内容
- 现场管理项目如何确定
- 现场管理的工作原则
- 现场工作有效推进的步骤
- 现场管理的方法
- 现场指导工作的步骤
- 如何确定作业速度与作业时间
- 如何进行生产线安排
- 如何执行标准化作业
- 如何进行4M变更处理
- 如何进行作业切换管理
- 如何进行生产进度控制
- 如何进行生产异常处理
- 如何进行日常作业检查与巡查
- 如何进行交接班管理
- 如何推行日常工作的QCDS
- 班组日常工作QCDS要项
- 如何进行作业日报管理

第二章创造清洁有序的现场——5S管理的推行

- 现场管理的最佳工具——5S
 - 5S推进的三个阶段
 - 5S活动的三大原则
 - 推行5S活动的步骤
 - 5S推进的七大方法
 - 第一个S整理(Seiri) 在班组的具体实施
 - 第二个S整顿(Seiton) 在班组的具体实施
 - 第三个S清扫(Seiso) 在班组的具体实施
 - 第四个S清洁(Seiketsu) 在班组的具体实施
 - 第五个S素养(Shitsuke) 在班组的具体实施
 - 5S的安全作业基准
 - 定置管理与5S活动的关系
 - 定置管理的类型
 - 定置管理的内容
 - 按内容划分的定置物类型
 - 按重要性划分的定置物类型 (
 - 定置管理的程序
 - 定置管理的技法
 - 定置管理图的悬挂
 - 定置管理操作项目内容
 - 班组长推行定置管理的实务技巧
- 附录:5S推行手册

<<优秀班组长现场管理>>

第三章让管理“一目了然”——目视管理的实施

什么是目视管理

为什么要进行目视管理

实施目视管理的三大原则

目视管理的常用工具

目视管理的基本要求与关键因素

实施目视管理的方式与手段

现场资源管理目视化

现场信息目视化

目视管理的应用范围

班组常用的目视管理方法

物料目视管理的实施方法

设备目视管理的实施方法

质量目视管理的实施方法

安全目视管理的实施方法

附录：班组目视管理检查表

第四章提高生产率、减少差错发生——标准化的执行

什么是标准与标准化

标准的维持与改进

现场作业标准化的应用场合

班组现场有关的作业标准

班组长作业标准化的职责

班组现场作业标准的应用

标准作业的三要素

标准作业的推进方式

什么是作业指导书

作业指导书编制注意事项（

作业指导书的内容及表现形式

现场作业指导书如何编制

第五章揭示问题、防微杜渐——看板管理的运用

什么是看板管理

看板的种类

班组现场布局看板的编制

班组工作计划看板的编制

JIT生产专用看板的编制

班组生产线看板的编制

班组品质现状看板的编制

班组工作看板的编制

班组人员动态看板的编制

如何改进看板管理

JIT看板的功能与使用原则

JIT看板管理实施的先决条件

JIT看板在班组的八个作业步骤

班组生产看板管理要项

各类看板的具体使用方法

第六章提高设备综合利用率——TPM活动的推进

什么是班组设备维护

<<优秀班组长现场管理>>

- 设备工作规程
- 什么是TPM（全面生产维护）
- TPM的特点与目标
- 实行TPM的效果
- TPM活动的内容
- TPM推进的五大原则
- TPM推行的三个阶段与十个步骤
- 什么是自主保养
- 自主保养的三个阶段（
- 自主保养的七个步骤与三大法宝
- TPM的主要手段——OEE
- 如何开展TPM班组自主活动
- 什么是TPM设备点检制
- TPM设备点检制的“八定”
- 班组设备点检制的六大要求
- 设备点检的分类与作业
- 如何进行设备内部点检
- 如何进行设备日常巡检
- TPM设备维护保养的分类与方式
- 设备的三级保养工作实务
- 附录：检查标准书及日常检查表
- 班组工具管理的内容
- 班组日常工具管理的实施
- 附录：机器保养作业规范
- 第七章强化现场质量管理——TQM（全面质量管理）活动的运行
- 什么是TQM
- TQM的基本特点
- TQM的关键点
- TQM中班组长必须了解的质量观点
- TQM过程的质量管理
- TQM现场质量管理
- 班组质量管理的要点
- ISO 9000质量体系对班组的要求
- 班组现场质量控制方法
- 防止不良品的要诀
- 如何在班组推行生产要素4M管理
- TPM的基本方法——PDCA循环
- TQM的常用方法——质量控制（QC）手法
- 如何在班组开展质量控制（QC）小组活动
- 第八章标本兼治——现场改善手法的应用
- 班组长与现场改善的关系
- 现场改善的三大终极任务
- 现场改善的三项基本原则
- 现场改善的三大必备意识
- 如何应用提案改善手法
- 如何运用（U M E M O）现场改善手法
- 班组现场改善的实施技巧

<<优秀班组长现场管理>>

班组现场作业人为失误的改善方法
班组现场安全作业改善的实施
参考文献

<<优秀班组长现场管理>>

章节摘录

第七章 强化现场质量管理——TQM（全面质量管理）活动的运行 什么是TQM最早提出全面质量管理概念的是美国通用电气公司质量管理部的部长菲根堡姆博士。

1961年，他出版了一本著作，该书强调保证质量是公司全体人员的责任，应该使全体人员都具有质量的概念和承担质量的责任。

其后，TQM在全世界得到充分推广，为全球产品质量的提升作出了巨大贡献。

那么，什么是全面质量管理呢？

全面质量管理就是从消费者完全满意的角度出发，企业各部门综合进行开发、保持、改进质量的努力，以便最经济地进行生产和服务的有效体系。

1 全面的定义全面是全面质量管理中的关键词语，它主要包括三个层次的含义，即运用多种手段，系统地保证和提高产品质量；控制质量形成的全过程，而不仅仅是制造过程；质量管理的有效性应当是以质量成本来衡量和优化的。

因此，全面质量管理不仅只停留在制造过程本身，而且已经渗透到了质量成本管理的过程之中。

2 TQM的定义全面质量管理的英文原文为Total Quality Management。

其中，Total指的是与公司有联系的所有人员都参与到质量的持续改进过程中；Quality指的是完全满足顾客明确或隐含的要求；Management则是指各级管理人员要充分协调好。

3 “三全”的TQM根据ISO 9000的定义，质量管理是指一个组织以质量为中心，以全员参与为基础，目的在于通过让顾客满意和本组织所有成员以及社会受益而达到长期成功的管理途径。

由此可见，质量管理的全过程应该包括产品质量的产生、形成和实现的过程。

因此，要保证产品的质量，不仅要管理好生产过程，还需要管理好设计和使用的过程。

通常认为，影响质量的因素主要有五个，即人员、机器、材料、方法及环境，可简称为人、机、料、法及环，如图7-1所示。

为了保证和提高产品质量，既要管理好生产过程，还要管理好设计和使用的过程，要把所有影响质量的环节和因素控制起来，形成综合性的质量体系。

因此，全面质量管理不仅要求有全面的质量概念，还需要进行全过程的质量管理，并强调全员参与，即“三全”的TQM。

图7 - 1影响产品质量的五大因素关系图 TQM的基本特点TQM不仅要求质量管理部门进行质量管理，还要求从企业最高决策者到一般员工均应参加到质量管理过程中。

同时，TQM还强调，质量控制活动应包括从市场调研，产品规划，产品开发、制造、检测到售后服务等产品寿命循环的全过程。

可以看出，TQM的基本特点是全员参加，全过程管理，全面运用一切有效方法，全面控制质量因素以及力求全面提高经济效益的质量管理模式。

要点提示TQM的核心思想是，企业的一切活动都围绕着质量来进行。

全员参加意味着质量控制由少数质量管理人员扩展到企业的所有人员。

无论高层管理者还是普通办公职员或一线工人，都要参与质量改进活动。

参与“改进工作质量管理的核心机制”，是TQM的主要原则之一。

全过程是指将质量控制从质量检验和质量控制扩展到整个产品寿命周期。

全面运用一切有效方法是指应用一切可以运用的方法，而不只是数理统计法。

全面控制质量因素意味着把影响质量的人、机器设备、材料、工艺、检测手段及环境等全部予以控制，以确保质量。

全面的质量包括产品质量、工作质量、工程质量及服务质量。

事实证明，产品的质量与制造成本的关系很大，为了保证产品质量并降低生产成本，要取得全面经济效益，就必须进行TQM。

另外，TQM还强调用户第一的观点，并将用户的概念扩充到企业内部，即下道工序就是上道工序的用户，不能将问题留给用户；预防的观点，即在设计和加工过程中消除质量隐患；定量分析的观点，只有定量化才能获得质量控制的最好效果；以工作质量为重点的观点，因为产品质量和服务均取决于工

<<优秀班组长现场管理>>

作质量。

TQM的关键点1 质量第一始终把质量放在第一位。

2 为顾客服务一切围绕顾客的需要。

3 质量形成于生产全过程产品质量形成于生产的全过程，这一过程是由若干个相互联系的环节所组成的，从供应商提供原料、进厂检验控制、上线生产、质量检验，直到合格品入库，每一个环节都或大或小地影响着产品质量的最终状况。

这样也就决定了TQM的管辖范围。

4 质量具有波动的规律掌握质量变化的波动性。

5 质量控制以自检为主在TQM过程中，对质量的控制应该以自检为主。

这样的质量管理方式也就意味着我们在全过程的生产制造中必须树立强烈的自我质量意识，而不是等到质量部门检验后才形成质量的概念。

6 质量的好坏用数据来说话 平常要有记录。

要以记录为依据。

7 质量以预防为主在传统的质量管理中，往往是通过产品生产后的检验来控制产品的质量，这种质量保证方式并不能防止缺陷的产生，仅仅是一种补救措施。

在TQM中，必须意识到质量应该以预防为主，通过事前管理的方式来降低产品的成本。

8 科学技术、经营管理及统计方法相结合注重科学技术的应用，科学统计样本，不断提高管理水平。

……

<<优秀班组长现场管理>>

编辑推荐

《优秀班组长现场管理》以深圳两个数千人的大型科技制造企业的先进管理流程和方案为蓝本编撰而成，2006年第1版问世以来，就因其较强的指导性与实操性而广受读者欢迎。

《优秀班组长现场管理（第3版）》在第1、2版的基础上进行了认真细致的修订，以深入浅出的文字阐述了班组现场管理的方方面面，书中还附有大量管理常用图表，较之前两版更加丰富、科学和实用。

<<优秀班组长现场管理>>

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>