

最新生产主管车间管理方案 生产车间管理方案(通用5篇)

方案可以帮助我们规划未来的发展方向，明确目标的具体内容和实现路径。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的方案吗？下面是小编帮大家整理的方案范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

生产主管车间管理方案篇一

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 \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。

生产主管车间管理方案篇二

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。

生产主管车间管理方案篇三

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。

生产主管车间管理方案篇四

1) 目标：

1. 直通率最低95%以上，终极目标100%。

2. 不良率，基于 3σ 准则的0.27%，终极目标：基于 6σ 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。

生产主管车间管理方案篇五

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水平 and 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塑性。

(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。