

生产车间管理方案管理建议和意见 生产车间管理方案(实用5篇)

为保证事情或工作高起点、高质量、高水平开展，常常需要提前准备一份具体、详细、针对性强的方案，方案是书面计划，是具体行动实施办法细则，步骤等。方案书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇方案呢？下面是小编精心整理的方案策划范文，欢迎阅读与收藏。

生产车间管理方案管理建议和意见篇一

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员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。

生产车间管理方案管理建议和意见篇二

- 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。

生产车间管理方案管理建议和意见篇三

1) 目标：

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。

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。

生产车间管理方案管理建议和意见篇四

前言：

感悟管理：管理之最高目标-无为而治。

管理思路：工作标准化，流程化+标准化作业+责任人制度。

管理理念：方法总比问题多；品质是制造出来的；管理员是为员工服务的(即：员工是系统的组成者，管理员是系统的维护者)；员工的错都是管理人员的责任；细节决定成败；缺乏执行力的方案是失效的；没有数据对比的成绩是空洞的和不具有说服力的(任何成绩都拿数据说话)；别人的投诉能提升自己的管理水平。

一。管理之基础篇一：7管理。

1)目标：

1. 车间干净，整洁。

2. 物料归位管理，标识清楚，摆放整齐。

3. 生产线摆放的物料都是正在生产的产品所用，无关的物料全部归入相关暂放区。

4. 员工操作机器设备都是经过培训上岗，知道正确安全操作机器设备。

5. 生产区域没有物料浪费，物料掉到地板上，都能及时主动拾起。

6. 产线换线时，员工都能主动将前一个产品多余物料收集并由拉长归到相应暂放区。

7. 员工都能主动对自己的工作区域随时进行7s管治。

2) 措施:

1. 制定生产车间员工清洁卫生值日轮次表，每天下班时，由生产车间员工按轮次表安排对车间地板进行清扫，其他员工负责做好自己的工作台面和机器的清扫与整理工作，并由拉长监督，对不认真的，由拉长劝导返工，不服从安排等态度不纠正者，建议每次小额罚金处罚并进行公告以警示其他员工，罚金作为生产部车间员工公积金，到一定额度，安排员工集体活动，对屡教不改者，建议清除出工厂。

2. 在车间进行定置管理:

a.一。设置”原材料暂放区”。”待质检成品暂放区”。”质检不良暂放区”。”待包装暂放区”。”待检验成品区”。”已检验成品区”等物料暂放区。

b.在生产线按生产工序设置”加工区”。”装配区”。”成品老化区”。”成品质检区”。等，并用挂标识卡的方式进行标识。要求：标识卡要大一点，并挂在醒目的地方。

3. 所有装物料的容具(包括胶框纸箱等)都必须清楚标明所装物料的规格数量。

4. 对车间进行7s管理区域划分，车间的每一块地方都指定专门的同工负责管理，并用7s管理标识卡(上面标明员工的姓名)的方式进行7s管理，将7s管理标识卡贴在相对应的区域，并要求标识卡能醒目，一眼就能看到此区域属于谁管理，便于大家共同监督执行。

5. 要求所有员工应该随时管理好自己的7s管理区域，对没有责任心的员工，由拉长劝导，不服从安排，或7s管理不到位的员工，建议每次小额罚金处罚并进行公告以警示其他员工，

罚金作为生产部车间员工公积金，到一定额度，安排员工集体活动，对屡教不改者，建议清除出工厂。

6. 对7s管理区域划分的问题，原则上，应将每个员工的工作台面或自己所工作的机器设备所在的区域，作为员工的7s管理范围，其他区域，应该指定专门的责任心比较强的员工进行管理。

7. 对那些从事机器设备操作的员工，一定要求先培训再上岗，或者在岗培训(边培训边上岗)，一定要他们能完全正确安全地操作机器设备后，方可让员工独立进行机器设备的操作。

8. 所有新员工或投入一个新的产品时，班/组长都应该对员工进行在岗培训或平时休息时进行专门培训，并加强制程监管，避免因员工的不熟练而带来的物料的损坏和产能的低下，以节约成本，降低报废品，快速提升效率。

9. 物料掉到地板上，班/组长应该要求员工及时主动拾起，要经常对员工进行宣导，使其在员工心中成为一种常识性的动作。

10. 关于生产线换线时，前一个产品的多余物料，班/组长也应该要求收集并归及时到相应暂放区，不能放到生产线，导致物料混乱。

生产车间管理方案管理建议和意见篇五

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。