

2023年车间岗位整合方案 生产车间管理方案(汇总5篇)

为了确保我们的努力取得实效，就不得不需要事先制定方案，方案是书面计划，具有内容条理清楚、步骤清晰的特点。方案的制定需要考虑各种因素，包括资源的利用、时间的安排以及风险的评估等，以确保问题能够得到有效解决。接下来小编就给大家介绍一下方案应该怎么去写，我们一起来了解一下吧。

车间岗位整合方案篇一

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。

车间岗位整合方案篇二

建立生产车间卫生管理制度，保证产品的质量和员工的身体健康。

2范围

适用于本公司的所有药品、食品生产管理人员。

3责任者

生产部负责组织实施，公司办负责监督检查。

4内容

4.1窗明壁净见本色，无浮尘，无霉斑，无不清洁的死角。

4.2地面光滑、平整、清洁、无积水，无杂物。

4.3 厂房严密，无啮齿类动物及其它害虫。设置电子捕虫装置，防止蚊蝇进入。

4.4 辅料、半成品应分类、定点码放整齐，有遮盖离尘措施，有明显的状态标志，可以有效地防止交叉污染和差错。

4.5 一切非生产用品不得带入车间，不得在车间内吸烟、吃饭、睡觉、会客，不得从事与生产无关的活动，不得晾晒工作装。

4.6 过道、走廊不得放置任何生产用具或其它物品，不得堆放成品及半成品，保持运输通道的清洁、畅通。

4.7 单一车间或相邻车间的操作安排要合理，不得相互妨碍，不得产生交叉污染。

4.8 生产中的废弃物应装在密闭的容器内存放，每日必须及时清理到规定的废弃物堆放站，并立即将容器清洗干净和消毒。

4.9 生产不连续，时间间隔超过24小时（含24小时）以上，必须对生产车间进行清场，彻底清洁消毒后方可下班。下次上班前需对生产车间、工用具进行消毒后方可进行生产活动。

4.10 转换生产品种，需进行清场。生产场地不得有上次品种的成品、半成品、包装材料以及废弃物。

4.11 生产区内各操作间应设置相应的清洁间，卫生工具齐全，消毒措施完备，通风良好，工房清洁。用具使用后及时放入清洁间处理干净，车间内不得存放清洁工具。清洁工具及清洁剂（消毒剂）要分别存放，不能造成对药品、食品生产环境的污染。

文档为doc格式

车间岗位整合方案篇三

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。

车间岗位整合方案篇四

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：

生产管理以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。

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。

车间岗位整合方案篇五

一、为了提高员工的工作激情，稳定人员的流失，提高工作效率，保障生产的正常运作。

二、范围：生产全体员工

三、主要内容

3.1 保底方式生产部全体员工从入职当天开始，薪资按计件进行核算，为了保障员工的收入，在新员工操作技能不熟练或公司在订单量不足时及出现较大生产异常时，员工计件薪资偏低时对员工薪资采用薪资保底核算。

3.2 保底要求

1、工作时间内必须严格遵守公司的规章制度，服从公司的工作安排。

2、计件保底薪资按当月全勤进行核算，（每天按11小时工作时间计），月请假在两天内按保底核算，但扣除相应的请假时间工资，月请假超过3天或旷工在1天以上（特殊情况除外），取消当月的保底资格按计件进行核算薪金。

3、在工作时间内，上班玩手机、随意串岗、消极怠工、不服从上级领导的临时性工作调动等违规违纪行为，一次警告，二次以上视情节严重将取消保底工资核算资格。

4、因触犯公司规章制度或相关的法律法规而受到辞退处理的将取消保底核算按实际计件工资核算。

5、在公司订单充足、物料正常、设备正常的情况下，生产员工应尽职尽责做好本职工作，务必达到当天所在岗位的最低产能标准，否则公司保底薪资按计件薪资进行核算。

3.3 保底薪资

1、注塑工保底薪资为2800元/月

2、普通工保底薪资为2500元/月

制定： 审批：