



生产流程规范标准

机械加工技术专业



目 录

迁西县职业技术教育中心教学生产流程规范标准及质量监控体系标准	1
企业生产流程规范标准	8
生产工艺流程管理规范	11



迁西县职业技术教育中心教学生产流程规范标准及质量 监控体系标准

根据职业教育科学发展规律，结合中职学生成长现状，我校把学生在校学习过程分为递进式、互通式的四个阶段，即认知阶段、教学阶段、教学生产阶段和顶岗阶段四个阶段。

其中教学生产阶段通常安排在第二学年，依据教学需求，以典型生产任务为导向安排项目开展教学，使学生熟练、巩固和提升教学阶段所学的专业理论和专业技术技能。在这一阶段，依据学生教学阶段的表现和学业水平分批次分层次组合进入教学生产车间学习。教学生产过程中，实施“三位一体”（一位师傅、一名实习生、一名见习生）教学组织形式。现就教学生产流程规范和标准如下：

一、学生教学生产学习规范

（一）进入教学生产阶段学习的学生由教务处结合教学需求情况确定，上报学校批准后，进行安全教育，考试合格后才能进入教学生产车间学习。

（二）进入教学生产车间的学生，各教学生产车间也要组织车间级的安全教育，要有内容、有记录、有考核。

（三）各教学生产车间每天都要召开班前会进行安全教育，学生做好记录，每天学习结束后要认真填写教学生产学习手册。

（四）学生进入教学生产车间要穿戴好劳动防护用品，不兼备的不允



许进入教学生产车间学习，各教学生产车间设立安全检查岗，每天定期检查学生防护用品的穿戴情况，登记学生外出情况，纠正不安全行为。

(五) 教学生产车间根据教学要求制定学生的教学生产计划，每天根据教学生产任务组织学生进行相关专业知识学习，做好笔记，定期考核。

(六) 所有在教学生产车间学习学生外出都要按学校规定履行请假手续。

(七) 所有在教学生产车间学习学生必须严格遵守学校的各项规章制度。

(八) 各教学生产车间要严格、规范管理学生学习，按教学生产实际需要将实习学生分组，落实管理人员及职责，各教学生产车间要做到场地及设备定点定位定人定责。

二、教学生产教学规范

(一) 集合：

课前 10 分钟，学生在教学生产车间门前集合，班长整理队伍。每个实训组站成一行，组长位于本组的最左列。

(二) 点名：

课前 5 分钟，教师持点名册点名，掌握详细的出勤情况。

确认学生请假和无故旷课情况，对旷课学生，应与班主任联系，以便班主任及时处理，防止出现管理上的疏漏。

(三) 检查实训服装，带入：

上课时间到，学生依次进入实训室。



教师在教学生产车间门前检查学生实训服装、绝缘鞋和其它防护物品是否符合本实训室的具体要求。

凡不符合要求的学生，责令其暂时停止学习，由班干部带队交班主任处理。多次教育仍不能达到要求的，可直接向教务处反映有关问题，责令其家长到校，配合学校共同教育学生。

（四）集中讲授：

学生进入教学生产车间后，教师先进行集中授课，学生按集合队形听讲，做好笔记。

教师介绍本次学习项目的具体内容、方法、操作要领、技术关键、注意事项等。

特别是安全教育，教师更要精心准备，“每课必讲”，努力做到“安全意识深入人心，安全知识时刻谨记”。

为提高学习效率，教育学生节约耗材、珍惜时间，指导教师应根据经验，事先确定本学习项目的具体耗材、操作时间，即“定项目定材料定时间”，严格做到“多者不予，少者不补”。当次学习项目结束时，立即收回实产品，准备进入下一项目。

（五）示范演示：

依照教学要求，边示范边讲解，做到步骤清晰可辨，动作准确无误，操作方法规范，讲做协调一致。

（六）学生分组操作：

学生按工位号或组别号进入工位学习。

每个学生在独立工位操作的，要求学生按工位号，到达相应的实训工位，开始操作。

（七）教师指导：

学生开始教学生产学习，为便于组织管理和学生提问，教师应确定一个固定的指导位置。

在技术指导上，要突出整体管理，随时掌握整个学习的进展和共同存在的技术问题。

在技术指导的同时教师还应注意做好秩序维持、安全监控。保证整个学习过程的安全、安静、整齐和卫生。发现学生的违纪行为，特别是涉及设备、人身安全的问题，要迅速反应，加强教育批评，如问题严重可上报教务处，给予责令暂停学习等处分。

（八）卫生清洁、设备清理：

每天学习结束前 5 到 10 分钟，学生按分工表清理各工位设备、工具、地面、窗台、水盆、教学生产车间周边绿地。

教育学生规范摆放学习用具，清点每个工位设备、工具缺损情况，发现问题，及时处理，保证教学生产车间设备工具以及其它财物的完好率。

（九）点名、小结、下课：

教师组织整队清点人数，记录逃课学生，简单讲评，上午 11：30、下午第 6 节课后组织学生下课。

（十）交接班：



为明确责任，教师应履行交接班程序，填写交接班记录并及时上交教务处。

（十一）实训件考核：

每一项目结束时，教师应对学生完成的教学生产学习情况按相关技术标准打分，记入平时考核成绩并公布。

三、“三位一体”管理规范

教学生产过程中，实施“三位一体”（一位师傅、一名实习生、一名见习生）教学组织形式即：每个工位由三位人员组成，一名师傅、一名实习生、一名见习生；师傅全程负责对实习生和见习生的技能指导及安全教育管理，实习生按师傅指导及要求进行加工训练，见习生根据师傅要求进行全方位理论学习。规定如下：

（一）师傅、实习生、见习生职责

1. 师傅职责

师傅除按规定完成定额任务外，要做到如下职责：

（1） 每班次拿出 0.5 至 1 个工时对学生进行专业指导（根据学生实际，按阶段进行粗、精加工）。

（2） 指导见习生适当参加生产。

（3） 全面负责实习生和见习生的安全督导及教育。

（4） 分阶段确定学生的学习及训练项目并进行考核。

（5） 指导学生进行机床日常维护保养。

（6） 检查督导实习生及见习生的安全防护用品。



(7) 三个月后由学校对学生进行全面考核。

2. 实习生职责

(1) 服从师傅管理，配合师傅完成生产任务。

(2) 在师傅指导下完成各阶段的技能训练任务。

(3) 配合师傅做好设备维护。

(4) 依据每批次工件，配合师傅做好加工工件的工艺记录并掌握各生产工件的技术参数。

(5) 与实习生一起负责场地及机床卫生。

3. 见习生职责

(1) 服从师傅管理，配合师傅完成生产任务，并完成各阶段的技能训练任务。

(2) 配合师傅做好设备维护。

(3) 依据每批次工件，配合师傅做好加工工件的工艺记录并掌握各生产工件的技术参数。

(4) 与实习生一起负责场地及机床卫生。

(二) 管理规定

1. 学生按照实习及见习要求按指定位置严格站位，积极训练。

2. 通常教学生产学习三个月为一个学习周期。

3. 实习生学习期满后，由学校组织根据学习项目进行考核。成绩合格者具有参与生产和被推荐工作的资格。

4. 学生在操作过程中，因师傅监管不到位而造成的人为损失，全部

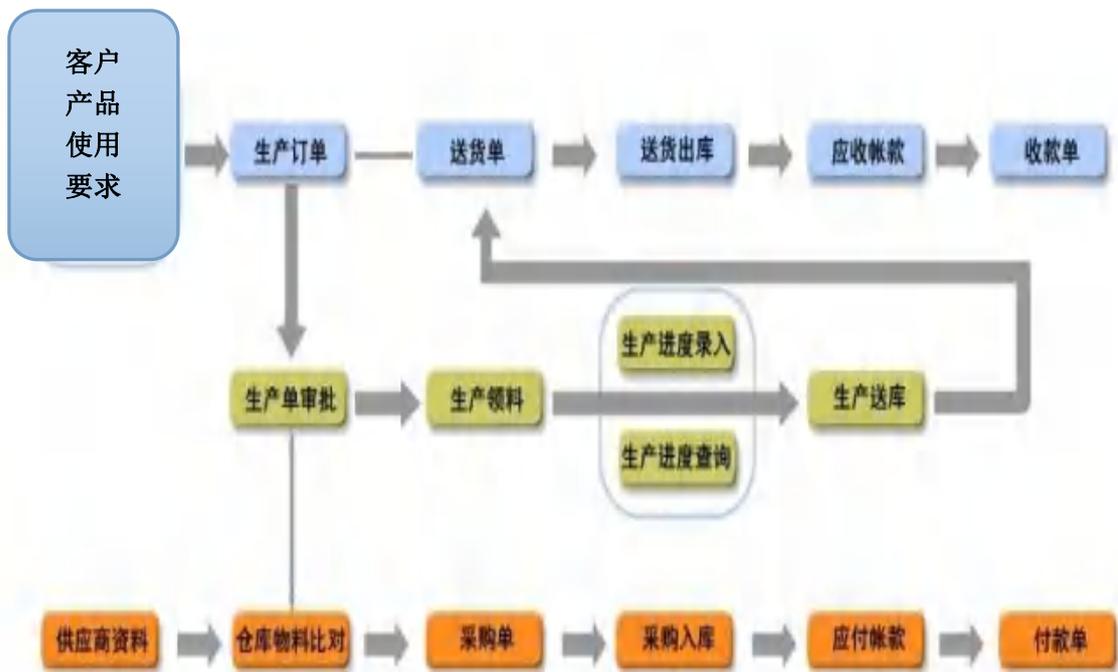
由师傅承担。

5. 师傅、实习生、见习生要严格遵守生产车间各项制度及操作规程。



企业生产流程规范标准

一、生产管理流程图主要有以下程序



二、生产流程规范标准：

1.营销部门 2.生产部门 3.质检部门 4.库管部门

(一) 生产计划的确定标准

1.产品开发部、营销部按《产品要求评审管理流程》，《订单评审管理办法》组织对客户订单评审。

2.生产部对通过评审的《订单评审生产单》制定《月份滚动生产进度计划》及《日生产计划》，并下发各部门、车间。

(二) 生产计划的实施标准

1. 生产部根据生产计划组织生产，并负责检查执行情况，解决执行过程中出现的各种问题，重点完成如下工作：

(1) 组织生产前的准备；

(2) 控制生产进度，衔接在制品的储备，抓好产品配置，均衡生产，保证生产顺畅，确保生产计划的完成。

(3) 车间生产物料准备依据《仓库管理流程规范标准》进行领料作业。

(4) 生产过程中，各车间按照《工艺管理流程规范标准》进行生产。

(5) 如因客观原因（如供应中断、劳动力短缺、关键设备故障等原因）影响生产计划完成时，生产车间必须马上到仓库检查库存情况，当库存不能保证及时供应时，须及时向生产部与物控部、营销部进行报告，营销部及时与顾客进行沟通、协商，并通知生产部是否需要调整生产计划。生产部在《日生产计划》及《月度生产滚动计划》中体现。

2. 质检部依据《检验和试验管理程序》进行首件确认、过程巡查。

3. 生产过程中不合格品依照《不合格品控制程序》进行处理。
4. 生产设备依照《设备管理流程标准》进行管理。
5. 生产作业员及管理人員的在职培训依照《员工培训管理程序》进行。
6. 生产过程中的产品标识依照《产品标识和与可追溯性控制程序》进行处理。
7. 生产过程中的搬运, 包装及防护依照《搬运、储存、防护、交付管理程序》进行控制。
8. 产品入库前, 由品管部检验员按照《检验管理程序》进行检验; 检验合格的产品依照《仓库管理流程规范标准》进行入库。
9. 生产部每天对生产计划完成情况进行统计, 形成《生产日报表》、《欠产分析情况》每周、月用书面形式分析生产情况, 形成《周、月生产情况》并上报公司相关部门和领导。



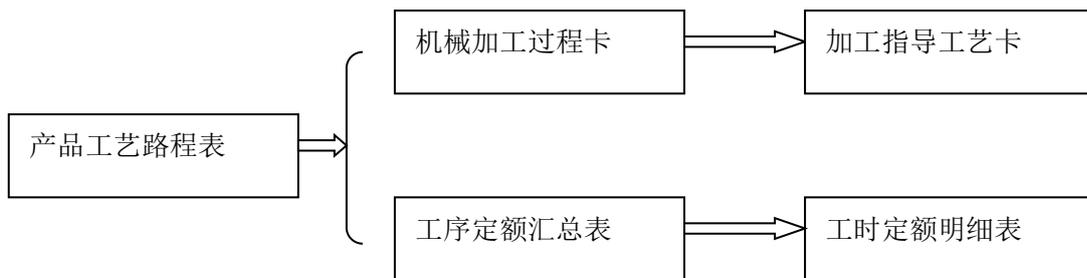
生产工艺流程管理规范

一、 目的：为了严格生产秩序，规范生产管理行为，特制定此生产工艺管理规范。

二、 范围：教学生产中心的机械加工教学生产车间及相关职能部门。

三、 职责：1.教学生产中心管理者负责制度的执行；
2.生产部对本制度的执行情况进行监控。

四、 流程内容：



1. 生产营销部接揽生产加工业务，由质检部进行工艺工时核算，来确定是否承接。
2. 确定承接生产加工业务，通知生产部承接该生产业务。
3. 由质检部确定加工零件的工艺工时，转生产部。
4. 生产部下生产加工单子，并符生产图纸、工艺工时、完工时限。
5. 教学生产车间接收生产产品时要检查工件的数量、外观，以及与图纸是否相符。
6. 承接生产任务的教学生产车间由工人，质检、车间主任共同制定加工工艺。（机械加工工艺标准）



7. 质检人员要进行加工件的首检，车间主任要临检。（质检检验规范）
8. 加工过程中质检人员要抽检和终检。
9. 终检后，质检人员要出示质量检查结果和质检结论。
10. 教学生产车间需要转序的要有转序前的要有质量检验单，并随有机械加工过程卡。