

所谓刚性管理是指以规章制度为中心,凭借制度约束、纪律监督、奖惩规则等手段对企业员工进行的管理。与此相对的则是柔性管理,即依靠民主管理、权利平等、人性尊重等调动每个员工发自内心的主动性、积极性和创造性,从而使他们在心理上产生驱动,形成内在的驱动力和自我约束力。应该来说两种管理各有千秋,常常是刚柔并济、互相融洽。

但是对于一个以出口品为主的生产型企业,在很多方面固然要提倡以人为本,坚持柔性管理。但对于生产环节的几个重要因素,如质量、交期、安全等方面必须坚持高举刚性管理的大旗。

弹丸岛国新加坡的环境卫

## 坚持刚性管理

生饮誉全球,据说对违规者采用鞭刑,人们为了免受皮肉之苦,会很自觉地讲卫生讲文明。回想起前不久外部客诉事件,给我们的生产管理狠狠敲响了警钟。在质量问题上,没有什么似是而非,有的只是制定了严格的标准,然后不折不扣的去执行,坚持以生产管理中的规章制度为核心。如果每一个环节、每一道工序都坚持质量管理之中的“三不”原则,即不制造、不传递、不接受,那么外部投诉的比例就会大大的减少。

坚持刚性管理就是杜绝人为因

素、人情观念,奖惩分明。以操作规程为行动指南,以公司规章制度为实施依据。

质量问题是一票否决,交期管理也同样如此。一旦确定好的生产出货交期,就是刚性的时间,不可能有哪架飞机或哪艘轮船在等你。刚性的时间必须用刚性的行为去保证和操作。生产计划单这一张薄薄的纸张就是我们生产管理中的行动准则,就是“军令如山倒”。我有时候剖析“计划”这个词,常常这样理解:“计”是一个“言”加一个“十”,就是要求我们一言十鼎,承诺并且

负责;同样“划”是一个“戈”字加“刀”旁,就是如果不能承诺和负责,就要刀戈相见,受到刚性的考核。

相比较质量和交期,在安全管理上就更只有刚性一条途径。对待安全事故,隐患整改等必须坚决反对放任自流,反对妥协和调和,坚持日事日毕,坚持安全管理“四不”放过原则。无数成功企业的实践证明,通过刚性管理,使企业的管理更加规范化,使制度公开透明,标准统一。同时能振奋人心,提高士气,为进一步的柔性管理打下坚实的基础。(大东  
曹新雷)



工作交流

的敬业精神,对上级的命令绝对服从,人人争做企业的优秀员工。

我们是企业的主人,我们有责任和义务为企业的的发展做贡献。面对机遇与挑战,我们要时时刻刻以节能降本作为自己的天职,并付诸以实际的行动,人人为公司节约一滴水,一度电,一张纸,积少成多,以小见大,才能使我们的企业在同行业的竞争中立于不败之地。作为企业的主人,我们要时时处处勇挑重担、严格要求、努力学习,不断丰富和完善自己,强化服务意识,执着敬业开展一流的工作,生产一流的产品,创造一流的效益,赢得一流的信誉,出色的完成集团赋予的“打造百年英瑞”的伟大使命。

(大东西厂 缪勇建)

步,而是突然有一天感觉到上了一个新的台阶,我们不应该只看到眼前,如果能从失败

与挫折中吸取教训、积累经验,我们终有一天能够转败为胜,由失败走向成功。

深夜打开窗户看夜空,有人看到是星光璀璨,有人看到的是黑暗一片。除了吃饭睡觉,正常人做得最多的就是工作,我们无法选择不去工作,因为只有工作,我们才能维持自己的生计,但我们可以选择对工作的态度。如果视工作为一种乐趣,人生就是天堂;如果视工作为一种负累,人生就是苦役。上天不会惩罚追求幸福的人,拥有梦想可以体会到幸福的感觉,同时,幸福感也可以孕育梦想。追求自己的梦想,分阶段的实现,那幸福的感觉就会变得真实亲切,如同空气般自然存在。

“从事一项工作,不如喜欢这项工作;喜欢这项工作,不如享受这项工作”让我们带着这种心态投入到工作中去,感受工作所带给我们的快乐,抓住生活中从我们身边流过的幸福,不要把幸福挡在门外,靠自己的努力争取到本应属于自己的幸福生活,站在阳光下拥抱和享受幸福吧……

(泰慕士 唐蓉蓉)

作为一家服装生产企业,我们的生产计划有两个层次:一是贯穿整个生产系统的生产计划,由生产部制订并下达,主要内容是各环节生产进度要求,目的是协调各个环节间生产进度,确保前、后道之间计划的一致性;二是各环节自身的生产计划,主要是各环节为完成生产部下达的进度要求所作的生产安排。

一般而言,生产部所下达的生产计划属于指导性的生产进度安排,但本质上,它是各环节制订生产计划的依据;而各环节生产计划,则是生产部计划的细化,是保证前者计划得以实现的基础。那么,如何保持两者的一致性呢?

影响一个环节计划实施的因素主要有产、供、销三个方面,即自身生产能力(包括设备、人员、技术工艺等)、原辅料供应、后道需求。这就要求各环节计划管理人员要具有很强的工作主动性:

首先,要了解后道需求,这样才能更好地服务于后道,才能保证前、后道之间生产计划的无缝链接。

第二,要掌握前道供应状况,做到有备而战。俗话说“巧妇难为无米之炊”就是这个道理。掌握了前道供应状况,就掌握了工作的主动权,可以在一定程度上主动调整,以缓解和消除因此造成的不利影响,为整个计划调整腾出时间,从而,有效避免“临时抱佛脚”的情况发生。

第三,就是合理调配,实现产能最大化。一个环节内部各工序间的生产应该是有序进行,并适当保持前道工序略快于后道工序,这样才不至于出现“等”、“追”的现象。否则,不是后道等,影响效率,就是前道被后道追着不断地进行人员和设备的调整,这是一种典型的“救火”型的生产管理模式。这就要求各级计划人员特别是班组长一线人员,要树立任何不符合计划要求的生产都无效生产,都是生产能力的浪费的思想,并加强对工序间生产进度的掌控与平衡。

每个环节都是计划链中的一个节点,任何无序生产都是产能和效率的浪费,都会牵一发而动全身,不仅对其内部,也会影响到整个生产链造成很大的负面影响。

所以,各环节都应该树立服务全局,服务后道的意识,摒弃“等”、“靠”陋习,做好本环节的产能调配,更好地服务生产需求。

(泰慕士 朱建平 石建明)



今年以来,大东公司的生产任务一直处于超负荷状态,尤其是后道包装任务紧迫。图为6月10日科室人员在参加小包装劳动。

(上接4版)能手,再想想我自己,感觉自己的差距太大了。窦铁成坚持28年自学成才,而我工作也10年了,技术还很浅薄,面对公司小品种生产,积累经验知识还很不够,工作中缺少创新精神。因此,我要向窦铁成学习,向身边的技能能手学习,我要努力工作,在学中干、干中学,每天的工作都要有提高,争做学习型、知识型、技能型、创新型的新时代工人!

(泰慕士 钱亮)

# 如何做好生产计划管理?