

精益生产培训

课程目标:

- ① 掌握精益思想
- ② 能够识别和消除浪费
- ③ 掌握一个流、快速换模、标准化作业和视觉管理等精益技术
- ④ 能用物流信息流图分析浪费
- ⑤ 掌握 IE 工具，提升改善水平

课程内容设置:

单元名称	主要学习内容	时间
<p>第一讲 精益基本思维</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、精益生产方式 2、为什么是精益生产方式 3、精益生产方式的基本概念 4、精益生产方式的核心思想 <ol style="list-style-type: none"> ① 成本主义 ② 作业和浪费 ③ 浪费的种类 ④ 平准化生产 ⑤ 批量生产和流水生产 ⑥ 后工序引受 ⑦ 少人化 ⑧ 开工率和可动率 5、精益生产方式的推进 <ol style="list-style-type: none"> ① 目标 ② 进行程序 ③ 理想图 ④ 进行范围 ⑤ 主要内容 ⑥ 缩短 Lead time 的方法 6、精益方式成功企业 	<p>第一天 9:00-12:00</p>

<p style="text-align: center;">第二讲 认识浪费</p>	<p>1、浪费的概念 2、全面生产系统 (5MQS) 的浪费 3、七大浪费</p>	<p style="text-align: center;">第一天 13:00-16:30</p>
<p style="text-align: center;">单元名称</p>	<p style="text-align: center;">主要学习内容</p>	<p style="text-align: center;">时间</p>
<p style="text-align: center;">第三讲 一个流</p>	<p>1、批量生产和一个流生产 2、一个流实践手法体系 3、实现一个流的实践手法 ① 生产线化 ② 平准化 ③ 负责多工序 (多能工化) ④ P u l l 生产 ⑤ 一个流 4、如何进行一个流生产</p>	<p style="text-align: center;">第二天 9:00 - 10:30</p>
<p style="text-align: center;">第四讲 快速换模</p>	<p>1、换模时间的定义 2、与 Lean 生产方式的关系 3、缩短换模时间的活动 4、换模时间的浪费 5、缩短换模时间的示例</p>	<p style="text-align: center;">第二天 10:30- 12:00</p>
<p style="text-align: center;">第五讲 标准作业</p>	<p>1、何谓“标准作业” 2、标准作业三要素 3、作业时间的观测 4、标准作业组合票 5、标准作业票</p>	<p style="text-align: center;">第二天 13:00- 15:30</p>
<p style="text-align: center;">第六讲 可视化管理</p>	<p>1、目视管理的定义 2、可视化管理的意义与目的 3、可视化管理的表现方式 4、可视化管理的应用</p>	<p style="text-align: center;">第二天 15:30- 16:30</p>
<p style="text-align: center;">第七讲 IE 工具</p>	<p>1、工业工程简介 2、工序分析 3、动作分析 4、时间研究</p>	<p style="text-align: center;">第三天 9:00- 16:30</p>