

《多品种少批量生产方式》

在产品品种越来越丰富，产品生命周期越来越短的市场环境之下，竞争越来越激烈。客户向生产部门施加了巨大的压力，提出了如下的要求：

- 小批量多品种
- 更短的、更准确的交货期
- 满足常常发生的设计变更与订单变更
- 更低的价格、更好的品质

精益生产课程，所有理论依据均来自于生产实践，落实于生产实践。精益生产追求两大目标：◆ 实现最赚钱的工厂现场

- ◆ 灵活快速的反应市场，最大限度的满足客户需求

课程收益

通过课程模拟演练，系统的掌握多品种少批量生产方式在企业的收益及如何运用

- ◇ 提升改善意识和改善能力
- ◇ 掌握多品种少批量生产方式的实施技法与推行方法
- ◇ 解决生产过程的常见疑难问题如：准时效货率低、库存日益增多、生产不均衡及人员变动大、停工待料、难以应付紧急插件等
- ◇ 缩短生产周期时间、提升面积生产性……

培训对象

管理者，IE 部门主管、经理，生产经理、厂长，物控部门主管、经理，现场制造工程师、主管及有兴趣之人士。

培训方式

全程模拟演练 + 互动式讲授 + 成功案例分析 + 小组讨论 + 模拟游戏演练

课程内容简介

<p>一、多品种少批量生产方式体系</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 市场环境的变化 2. 可怕的解决办法 3. 企业生产计划制定方法再现 <p>※ 模拟演练</p> <p>二、现场改善---从识别浪费开始</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工厂情况再现 2. 现场浪费因果循环分析图 3. 现场七大浪费分析 <p>※ 案例练习：某企业现场典型浪费剖析</p> <p>※ 模拟演练</p> <p>三、价值流分析</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 价值流程图精益管理中的作用 2. 绘制价值流程图的方法与技巧 3. 价值流图使用与分析方法 <p>四、现场变革---CELL 生产</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 何为 Cell 生产 2. Cell 生产的七大优势 3. 一个流与 Lead Time 4. 实施 Cell 生产五步法 5. 剖析四类 Cell 布局方式 6. 案例练习：计算节拍的方法与技巧 7. Cell 布局规划与设计 4 步曲 8. 实施 Cell 生产的 3 大要素 <p>※ 模拟演练</p>	<p>五、持续改善---优化生产线</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 运转 Cell 的常见问题与对策 2. 均衡生产 <ol style="list-style-type: none"> 1) .TOC 理论的运用 2) .整体效率与局部效率 3) .平衡改善法则 4) .人机联合改善法则 5) .案例：活用动作经济原则 <p>3. 迈向“0”切换</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) .SMED 的定义 2) .切换过程与时间损失剖析 3) .实现“0”切换 3 步法 <p>※ 案例分享</p> <p>※ 模拟演练</p> <p>六、设备故障的天敌---TPM</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 设备 8 大 LOSS 分析 2. 自主管理的 3 项能力要求 3. 设备自主管理 5 步曲 4. 设备点检效率化：目视管理 <p>七、拉动看板</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 拉动生产与推动生产 2. 实现拉动看板 7 步法 <p>※ 案例练习：如何计算看板数量</p> <p>※ 模拟演练</p> <p>八、多品种少批量生产方式推行实战技法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 推行多品种少批量生产方式四忌 2. 成功推行多品种少批量生产方式 7 步骤 <p>案例分享：某企业成功推行多品种少批量生产方式经验分享</p>
---	--