

## 精益成本管控与交期改善系统

突破传统室内教育、突破传统咨询方式，浓缩多年企业推行实战咨询和培训经验！！

**通过此次系统训练可实现以下目标：**

- ✦ 训练一批具备发现问题和解决问题能力的成本管控及交期改善人才；
- ✦ 从系统分析长期以来企业交货不及时的原因所在；
- ✦ 从系统分析制造成本，并为企业提供降低制造成本的办法；
- ✦ 从理论方法及样板实践传授学员提升准时交货率的工具方法；
- ✦ 系统掌握效率改善 18 法宝的使用方法；
- ✦ 系统掌握人力和设备的需求数量的计算方法，使人员效率和设备效率最大化；
- ✦ 系统掌握现场设备管理与改善方法，使之更加精确、更加快速、产能更大；

### 培训方式

互动授课 + 现场样板辅导 + 学员样板实践 + 作业安排 + 作业点评

### 培训对象

- 生产系统的班组长及以上人员；
- 品质管理者及以上人员
- PMC 人员及关联单位负责人
- 想把企业生产系统做好的生产副总、总经理

### 课程纲要

模块	培训内容	培训方式	培训收益	培训时间
(一) 建立系统 基础	<p>■ 成本管控体系与交期关系</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 企业现状分析</li> <li>2. 企业存在的“根”在哪？</li> <li>3. 企业成本、效率、利润的三角关系</li> <li>4. 成本与交期因果循环剖析</li> <li>5. 成本的构成分析</li> <li>6. 制造成本剖析</li> </ol> <p>※ 模拟游戏---影响企业成本因素分析</p>	互动式授课 小组讨论 案例分享 模拟游戏	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掌握成本管控体系</li> <li>2. 学会分析成本与交期</li> </ol>	0.5 天

	<p>■ <b>成本与交期改善基石制定——标准工时</b></p> <p>1. 七大浪费因果循环剖析</p> <p>※ 案例练习---“地毯式”寻找现场浪费</p> <p>2. 标准工时的定义及计算方法</p> <p>3. 宽裕时间的制定方法与技巧</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>4. 正常时间的制定方法与技巧</p> <p>※ 案例剖析：1) 秒表法观测与制定技巧 2) 观测注意事项与技巧 3) 观测数据处理技巧 4) 作业速度评定技巧</p> <p>※ 案例：MOD 法制定技巧</p> <p>5. 标准工时在不同领域的运用</p> <p>※ 案例讲解&amp;练习</p>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	1. 掌握标准时间制定方法 2. 掌握标准时间的用途	1天
	<p>■ <b>现场辅导：标准工时制定</b></p> <p>1. 分组并选定标准工时测定对象样板</p> <p>2. 产品工时测定辅导</p> <p>3. 测定数据处理辅导</p> <p>4. 标准工时计算方法辅导</p>	老师亲自到现场辅导学员	手把手教会标准工时制定方法	2.5天
	<p>■ <b>作业安排：制定或修定某产品标准工时</b></p>			
(二) 精益 6S 管理	<p>■ <b>成本管理与交期的基础改善：精益 6S 管理</b></p> <p>1. 精益 6S 管理的精髓</p> <p>2. 6S 管理的本质与关系循环图剖析</p> <p>3. 6S 推行三大原则</p> <p>4. 成功推行 6S 的秘诀在哪？</p> <p>5. 整理原则与要点</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>6. 布局规划三原则</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>7. 3 定——定点、定类、定量分析</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>8. 3 要素——场所、方法、标识</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>9. 清扫要点和污染源防治</p> <p>10. 清洁推行实施技巧</p> <p>11. 安全推行方法和技巧</p> <p>※ 案例练习&amp;讨论</p> <p>12. 素养推行工具与技巧</p>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	1. 掌握 6S 管理体系内容 2. 掌握 6S 推进与改善方法和技巧	1天

	<p>■ <b>目视化管理</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>目视化管理的要求</li> <li>办公室目视化管理</li> <li>外围环境目视化管理</li> <li>文件管理目视化</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>安全管理目视化</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>仓库管理目视化</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>移动物品管理目视化</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>工具管理目视化</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>实验室目视化管理</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>设备目视化管理</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>看板管理</li> </ol> <p>※ 案例分享&amp;练习</p> <p>■ <b>6S 推行方法及步骤</b></p> <p>※ 案例分享</p>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	<ol style="list-style-type: none"> <li>掌握目视化管理的要点与要求</li> <li>掌握看板管理的要求</li> <li>掌握各类物品目视化管理的要求与制作方法</li> </ol>	1天
	<p>■ <b>现场辅导：6S 管理</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>样板区的选定</li> <li>整理方法与要求辅导</li> <li>整顿方法与要求辅导</li> <li>红牌作战辅导</li> <li>6S 检查标准的制定与检查方法辅导</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>老师亲自到现场辅导学员</li> <li>把课程中的内容在现场做出来</li> </ol>	手把手教会学员如何推进与落实6S管理要求	2天
	<p>■ <b>作业安排：全面复制样板区</b></p>			
(三) 精益生产 计划与物 料控制	<p>■ <b>PMC 概论</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>生产计划职能剖析</li> <li>物料控制职能剖析</li> </ol>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	学会精益生产计划制定的原理和技巧	1天
	<p>■ <b>如何制定精益生产计划</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>生产能力计算三步曲</li> <li>产能分析技巧</li> <li>案例分析人力负荷</li> </ol>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享		

	<ul style="list-style-type: none"> <li>4. 案例分析机器负荷</li> <li>5. 生产能力调整技巧</li> <li>6. 市场需求预测方法</li> <li>7. 生产安排应注意的原则</li> <li>8. 生产计划排程技巧</li> <li>9. 生产计划实施准备方法</li> <li>10. 三大组织方式剖析</li> </ul>			
	<p>■ <b>生产控制</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 生产控制方式剖析</li> <li>2. 生产进度监控三阶段</li> <li>3. 如何应对生产进度落后</li> <li>4. 跨部门生产进度控制技巧</li> </ul>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	掌握生产计划控制技巧及应对策略	
	<p>■ <b>物料需求计划</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. ERP 架构</li> <li>2. 案例:物料需求计划制定方法与问题处理技巧</li> </ul>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享	掌握物料控制的方法与对策	1天
	<p>■ <b>物料库存控制</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 如何运用经济批量制定库存</li> <li>2. 如何运用有折扣的订货批量</li> <li>3. 定量订货管理法的运用技巧</li> <li>4. 定期订货管理法的运用技巧</li> <li>5. 库存 ABC 分析与运用技巧</li> <li>6. 关键因素法的运用技巧</li> </ul>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享		
	<p>■ <b>物料库存控制</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 精益库存的含义</li> <li>2. 库存的弊端</li> <li>3. 库房管理的关键指标剖析</li> <li>4. 精益库存管理 3 法宝</li> <li>5. 各部门如何降低库存？</li> </ul>	互动式授课 讨论&讨论 案例分享		
(四) 设备管理 与改善	<p>■ <b>设备管理基础</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 设备管理的意义、目的及范围</li> <li>2. 设备管理的发展演进</li> <li>3. 设备管理概要</li> <li>4. 设备保养的基本活动</li> <li>5. 预防保养段与修护保养段</li> <li>6. 操作人员与保养人员的任务方法</li> <li>7. 设备管理的衡量指标及计算方法</li> <li>8. 设备的 8 大 LOSS 分析</li> <li>9. 设备的资料管理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1.互动讲授</li> <li>2.案例讲解</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 案例练习</li> <li>2. 小组讨论</li> <li>3. 实践练习</li> </ul>	0.5天
	<p>■ <b>设备自主保养</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 自主保养的重要性</li> <li>2. 自主保养的 3 项能力要求</li> <li>3. 自主保养的目标</li> <li>4. 自主保养第 1 步改善方法与目标</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1.互动讲授</li> <li>2.案例讲解</li> <li>3.老师亲自到现场辅导学员</li> <li>4. 把课程中的</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 理论结合实际，手把手教会学员如何推进与落实设备自主保养</li> </ul>	3.5天

	<p>※ 现场辅导：现场实施自主保养第 1 步内容</p> <p>5. 自主保养第 2 步改善方法与目标</p> <p>※ 现场辅导：现场实施自主保养第 2 步内容</p> <p>6. 自主保养第 3~5 步改善方法与目标</p> <p>※ 现场辅导：现场实施自主保养第 3~5 步内容</p>	内容在生产现场做出来		
	<p>■ 设备专业保养</p> <p>1. 保养情报的收集方法</p> <p>2. 保养数据的收集与分析方法</p> <p>3. MTBF 数据分析方法</p> <p>4. 专业保养的导入方法</p> <p>5. 故障分析与改良方法</p> <p>6. 备品备件的管控方法</p> <p>7. 专业保养专题展开方法</p> <p>※ 设备保养基准的制定</p>	互动讲授 小组讨论 案例讲解 制作指导	<p>1. 学会专业保养方法与技巧</p> <p>2. 学会降低保养成本方法与技巧</p>	1 天
	<p>■ 作业安排</p> <p>1. 编写设备台帐、保养工作手册</p> <p>2. 按设备自主保养样板机，全面展开</p>			
(五) 迈向“0” 切换改善	<p>1. 切换时间的定义与构成</p> <p>2. 影响切换时间的原因剖析</p> <p>3. 实现“零”切换的基本思路</p> <p>4. 迈向“零”切换的操作要领</p> <p>※ 案例讲解与分析</p> <p>5. 迈向“零”切换第 1 步改善方法与技巧</p> <p>※ 现场辅导：进行设备切换第 1 步改善</p> <p>6. 迈向“零”切换第 2 步改善方法与技巧</p> <p>※ 现场辅导：进行设备切换第 2 步改善</p> <p>7. 迈向“零”切换第 3 步改善方法与技巧</p> <p>※ 现场辅导：进行设备切换第 3 步改善</p>	互动讲授 小组讨论 案例讲解	<p>1. 学会快速切换方法与技巧</p> <p>2. 现场手把手教会管理者如何进行快速切换</p>	理论 0.5 天 辅导 1.5 天
	<p>■ 作业安排</p> <p>按“0”切换培训要求对本公司的关键设备进行改善并写出相应的切换操作流程标准</p>			
(六) CELL 生 产线设计 与改善	<p>■ CELL 生产线布局设计原理</p> <p>1. 案例：传统生产线布局的利与弊</p> <p>2. 精益布局的衡量方法</p> <p>3. 精益布局的主要方式</p> <p>4. 精益布局设计与改善原则</p> <p>※ 案例：世界一流企业生产线布局分析</p>	互动讲授 小组讨论 案例讲解	学会 CELL 生产线设计的原理与技巧	1 天
	<p>■ CELL 生产线布局设计原理</p> <p>1. 现状分析</p> <p>1) 工艺流程分析</p>	互动讲授 小组讨论 案例讲解		

	2) 产品 P-Q 分析 3) 人员与设备需求分析 2. 生产线布局设计 1) 节拍与生产速度计算 2) WIP 的计算与设计 3) 作业分割 4) 模拟布局			
	<b>■ CELL 生产线布局实施技巧</b> 1. 硬件改革 2. 作业标准化 3. 物流配送方法的改善 4. 员工技能要求及培训技巧	互动讲授 小组讨论 案例讲解		
	<b>■ 现场样板线辅导</b>	老师亲自现场 针对性辅导	解决布局过程问题	5~10 天
	<b>■ 作业安排</b> CELL 生产线设计的全面展开			
(七) 生产效率 分析与改 善	<b>■ 识别与寻找现场浪费</b> 1. 效率与利润的关系 2. 效率衡量大指标的计算方法 ※ 模拟游戏：影响效率因素分析 3. 精益管理者眼中的“浪费”分析 4. 现场七大浪费原因剖析 ※ 案例练习：“地毯式”搜查现场浪费	互动讲授 小组讨论 案例讲解	1. 学会相关计算方法 2. 掌握 7 大浪费产生的原因	2 天
	<b>■ 平衡效率分析与改善</b> 1. 生产能力及平衡效率 ※ 模拟游戏：影响平衡效率原因分析 2. 生产节拍、作业人数的计算方法 3. 整体效率与个别效率 4. 平衡效率改善法则与技巧 5. 人机配合分析与改善技巧	互动讲授 小组讨论 案例讲解	学会平衡效率分析方法和改善方法	
	<b>■ 流程效率分析与改善</b> 1. 流程分析的定义 2. 流程效率改善原则与方法 3. 生产周期优化法：“一个流” 4. 用布局改善法则改善流程 5. 案例分享与练习	互动讲授 小组讨论 案例讲解	掌握流程效率分析与改善方法	
	<b>■ 动作效率分析与改善</b> 1. 何为附加价值作业 2. 12 种动作浪费案例分析 3. 7 剑下天山---识别动作浪费 ※ 案例分享：活用动作经济原则	互动讲授 小组讨论 案例讲解	掌握动作分析方法和如何运用动作经济原则来提高动作效率	
	<b>■ 现场样板线辅导</b> 选择一条典型的生产线或生产小组利用效率改善	老师辅导亲自 辅导	掌握具体如何运用效率改善方法	

	方法进行辅导以达到提高生产效率的目标		来提高生产效率	