

精益管理系统咨询式培训 第一部分课程培训内容

一、精益生管理体系

1. 市场环境的变化
2. 可怕的解决办法
3. 精益生产概论
4. 实现精益生产五项原则
5. 推行精益生产的指导思想与常用工具
6. JIT 的含义

※ 精益生产模拟演练

二、JIT 的核心---CELL 生产

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

※ 精益生产模拟演练

三、精益管理系统的基础---标准工时

1. 标准工时的定义
2. 制定宽裕时间 2 大技法
3. 标准时间制定 8 步法
4. 测时与数据处理技巧
5. 速度评定技巧

四、现场 IE 效率改善技法

1. IE 的定义
2. 现场效率改善基础---PE 工作重点 SOP
3. 流程效率分析与改善
 - 流程分析的定义
 - 流程效率改善原则与方法
 - 布局改善原则
 - 精益布局法则
- ※ 案例分享与练习
4. 平衡效率分析与改善
 - 整体效率与个别效率剖析
 - 平衡效率的计算方法
 - 影响平衡效率要因分析
 - 平衡效率改善法则
 - 平衡效率改善要点与步骤
- ※ 案例分析
5. 人机配合效率分析与改善
 - 人机配合改善原则

- 一人专机案例分析与改善
- 一人多机案例分析与改善
- 6. 动作效率分析与改善
 - 何为附加价值作业
 - 12种动作浪费分析
 - 识别动作浪费技巧---7剑下天山
- ※ 案例分享：活用动作经济原则

五、切换效率改善---快速切换 SMED

1. 切换时间的定义与构成
 2. 影响切换时间的原因剖析
 3. 实现“零”切换的基本思路
 4. 迈向“零”切换的操作要领
 5. 实现“零”切换 3 步骤
 6. 切换效率改善技巧
- ※ 案例分享

※ 精益生产模拟演练

六、拉动看板管理

1. 拉动生产与推动生产
 2. 实现拉动看板的 7 步法则
 3. 案例练习：如何计算看板数量
- ※ 精益生产模拟演练

第二部 现场辅导

七、结合企业实际情况及辅导时间，进行效率改善的现场辅导，建立一个改善样板点：

项点	改善样板现场辅导内容	辅导方式	样板条件
1	对选定的样板工序进行标准工时制定方法辅导	1. 老师到现场实地 开出整改项点 2. 学员按改善项点 进行改善	1. 改善期间必须有生产 2. 整改项点必须 按时完成
2	对样板进行平衡效率改善辅导		
3	对样板进行快速切换进行辅导		
4	选择局部进行作业布局改善辅导		
5	进行动作效率分析与改善辅导		

说明：通过改善样板点，学员可以掌握如何去发现和分析问题并通过 JIT 或 IE 改善方法进行相应的改善。

八、对辅导进行总结