

现场质量分析与解决

课程背景	质量是企业的生命，是企业赖以生存的源动力。产品质量的优劣关乎企业的生死存亡，对产品质量的管控直接反映出这个企业的整体管理水平，质量对于企业重中之重。
适合行业	生产制造业
培训对象	生产经理、设备经理、安全主管、车间主任、生产主管等中层管理人员
课程特色	掌握现场品质控制的意识，掌握现场品质改善的方向，掌握质量控制手法，掌握正确的改善技能
课程大纲	<p>内容提要：</p> <p>一、现场品质意识</p> <ol style="list-style-type: none">1、质量管理是企业管理的纲2、品质的几种正确观念，品质变异的来源3、产品质量零缺陷管理4、员工质量意识的再造5、生产现场的品质管理及控制水平6、品质变化的要素 <p>二、实现作业标准化</p> <ol style="list-style-type: none">1、标准化的特点及实施三化原则2、标准化的三要素3、标准作业与非标准作业的认识4、建立并应用工序标准化5、作业标准化的维持与改进 <p>三、现场问题及时发现并解决</p> <ol style="list-style-type: none">1、现场全面可视化管理2、目视管理的常用工具及 12 种方法3、看板管理旨在让问题明确化4、看板管理的作用及制作要求5、刨根问底找原因6、问题挖掘与改善对比7、学会问题分析8、系统处理现场问题9、生产现场问题解决的系统思维方式 <p>四、缩减现场品质成本</p> <ol style="list-style-type: none">1、以客户为导向的品质目标管理2、品质保证与品质成本管理3、质量成本改进模式与效应4、现场管理者如何引导下属树立质量意识5、全员质量意识再造与控制 <p>五、现场品质改善</p>

	<ul style="list-style-type: none"> 1、组建 QC 小组，并加以分类 2、QC 小组成员职责与要求 3、QC 活动程序建立与管理，活动成果的管理 4、用好品质 QC 手法 5、追求变革，全员参与 激励渐进，自动自发 6、改善的合理四步骤 7、品质是企业永恒的主题
备注	<ul style="list-style-type: none"> 1.企业可根据自己实际情况选择内容，授课时间可 1—8 天。 2.每个模块可以作为单独课程讲解，授课时间可 1—2 天。

培训服务流程			
调研诊断	培训授课	现场交流	改善报告
<ul style="list-style-type: none"> 1. 培训前深入调研 2. 参训人员跟专家老师电话沟通 3. 根据企业状况设计相应的培训大纲 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 车间参观 2. 培训授课 3. 师生交流互动 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 车间走访 2. 生产现场交流分享互动 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 培训与实践相结合，出具建设性的改善报告，辅导企业将培训实施推行落地。 2. 跟踪服务，直接跟专家电话或邮件交流。