
《生产现场问题分析与解决》

【课程背景】

任何的企业都面临着“人、机、料、法、环、测”等各个方面，而这些方面都有改善的空间，随着企业精细化管理的推进，诸多公司开始重视现场改善，管理者推动改善，为企业提高了效率，节约了成本。

本课程将着重从现场改善的角度出发，将为客户带来几种“简单易操作、方便易推进”的改善方法，通过对改善工具的讲解，教会学员如何将改善标准化，目视化、规范化，最终帮助企业推进现场改善，从而提升现场整体效率，解决现场的浪费。达到有效地利用现有的材料，机械，劳力，消除浪费，降低成本之目的。

【课程时长】

2天/12小时

【学员对象】

车间主任、班长、组长、线长、新任管理者及一线主管

【课程大纲】

第一天 9:00—16:00

第一章：一线主管的角色认知

一线主管的含义

一线主管必备的6个条件

建立主管标准化工作表

改善的定义

改善的两大类型

改善的目的

生产现场常见问题

讨论：我们现场经常出现问题？

企业推进改善给管理者带来哪些好处

讨论：面对现场问题，你的看法？

面对现场问题，管理者应该如何面对？

本章教学方法：讲师讲解、小组讨论、练习展示、故事感悟

第二章：识别减少现场八大浪费

工作的元素

为什么改善要关注减少浪费

- 1) 等待的浪费
- 2) 不良品的浪费
- 3) 动作的浪费
- 4) 加工的浪费
- 5) 库存的浪费
- 6) 搬运的浪费
- 7) 制作过多的浪费
- 8) 人力资源的浪费

游戏分享：折纸飞机游戏

讨论：从折飞机中看到了哪些浪费，这些浪费该如何改善？

现场八大浪费观测记录表使用方法

本章教学方法：讲师讲解、小组讨论、练习展示、游戏感悟

第三章：现场不同问题解决工具实际运用

实际问题解决：

PDCA

时间计划

5why

头脑风暴

鱼骨图

SMART

工作改善四阶段法

5W + 1H

ECRS

讨论：该案例中你看到了哪些浪费、不合理现象?如何改善?

针对该案例练习运用四阶段改善法、改善自问流程图、作业分解表

讨论：训后我们该如何推进现场问题改善?如何将现场改善转化为日常工作中一项?

本章教学方法：讲师讲解、小组讨论、实际练习、案例发表

第二天 9:00—16:00

第四章：现场问题可视化工具落地

如何让现场问题解决持续进行

Kamishibai 现场问题纸卡系统

什么是纸卡系统

为什么要使用纸卡系统

纸卡问题系统使用人

纸卡问题系统使用范围

纸卡板不同层级检查频率

如何正确使用纸卡系统

3C 问题改善/解决跟踪表实际运用

本章教学方法：讲师讲解、小组讨论、案例分析、改善道具展示、学员实际制作工具

第五章：企业推进持续改善四大必要

必要一：营造持续改善的文化

必要二：企业制订改善提案制度

必要三：高层支持、中层推动

必要四：激励及时、表扬先进

结束：优秀改善案例图片参考，互动交流

讨论：小组汇报训后如何推进现场改善活动

本章教学方法：讲师讲解、小组讨论、案例分析、改善道具展示、学员感悟分享