

---

# 现场改善

## 【课程大纲】

### 一、现场管理概述

- 1、现场管理的定义及对象
- 2、现场管理的工具（5S、VMS、定置、Layout、IE）
- 3、现场管理的六大要素
- 4、现场管理的六大指标

### 二、精益生产概论

- 1、精益生产的由来
- 2、精益思想
- 3、精益思想的十二大原则
- 4、精益案例分析

### 三、价值流程分析

- 1、价值流的定义和意义
- 2、解析价值流图——发现浪费
- 3、绘制价值流的准备
- 4、产品分析
- 5、绘制价值流图的步骤
- 6、完成价值流现状图
- 7、完成价值流未来图
- 8、制定改善计划
- 9、TOC 制约理论

### 四、认识浪费

- 1、什么是浪费
- 2、浪费的定义
- 3、如何识别浪费

---

4、挖掘八大浪费

5、如何消除八大浪费

【现场观看改善视频-案例分析】

## 五、如何消除六大源头

1、什么是六源

2、如何挖掘六源

3、消除六源的注意事项

4、消除六源的步骤

5、消除六源的改善

【现场观察改善视频-案例分析】

## 六、什么是改善

1、何为改善

2、改善和改良

3、持续改善

4、改善的四大法则

5、改善的五大步骤

6、改善的六大原则

7、改善的七大目标

【现场改善-案例分析】

## 七、动作改善

1、工作改善的概述

2、动作改善的目的

3、IE工程

4、动作要素的分析

5、动改法

【现场改善-案例分析】

## 八、流程改善

1、工作分析

2、程序分析

- 
- 3、工艺程序分析
  - 4、流程程序分析
  - 5、程序分析的步骤和注意事项

**【现场改善-案例分析】**

## **九、工具改善**

- 1、工具改善的定义
- 2、工具改善的分类
- 3、工具改善的步骤
- 4、工具改善的注意事项

**【工具改善案例分析】**

## **十、持续改善**

- 1、何为持续改善
- 2、持续改善的精神
- 3、持续改善的步骤
- 4、持续改善的注意事项
- 5、持续改善的案例分析

**【现场改善-案例分析】**

## **十一、生产线改善**

- 1、生产线改善的定义
- 2、生产线改善的前期工作
- 3、生产线改善的数据采集
- 4、生产线改善的数据分析
- 5、工数平衡分析
- 6、生产线改善的方案设计
- 7、生产线改善的方案实施

**【生产线改善案例分析】**

## **十二、防错改善**

- 1、防错改善的定义
- 2、防错改善的意义

- 
- 3、防错改善的十大原理
  - 4、防错改善的案例分析

【现场改善-案例分析】

### **十三、SMED**

- 1、何为 SMED
- 2、SMED 的意义
- 3、内部时间
- 4、外部时间
- 5、SMED 的步骤
- 6、SMED 的实施方法
- 7、快速换模八步法

【现场改善-案例分析】

### **十四、设备改善**

- 1、设备改善的意义
- 2、设备改善的方法
- 3、设备改善的步骤
- 4、设备改善的实施

【现场改善-案例分析】

### **十五、安全生产改善**

- 1、安全生产
- 2、EHS
- 3、EHS 的文件
- 4、EHS 的体系
- 5、EHS 的提升
- 6、EHS 的改善

【现场改善-案例分析】

### **十六、环境改善**

- 1、环境改善的意义
- 2、环境改善的注意事项

- 
- 3、环境改善的步骤
  - 4、环境改善的实施方法
  - 5、照明环境改善
  - 6、噪声环境改善
  - 7、粉尘环境改善

【现场改善-案例分析】

## **十七、节能减排**

- 1、何为节能减排
- 2、设备的 OEE
- 3、设备的变频和传感
- 4、外部环境与内部环境
- 5、设备的性能分析
- 6、自动化

【问题分析解答】