
一线班组长核心管理技能提升实战培训

【课程大纲】

第1讲 班组长现场作业管理篇

一、如何进行班组生产工艺管理

- 识读生产工艺流程图
- 班组生产技术工艺管理
- 【案例分析】电子工业企业生产现场工艺文件
- 如何进行流水线管理
- 【案例分享】“以人为本”的流水线管理创新模式
- 【案例分析】某公司棒磨机生产工艺管理措施

二、班组生产作业如何安排

- 影响生产日程安排的因素
- 如何做好月、周、日生产计划
- 【案例分析】在制品定额法在生产作业计划中的应用
- 日程分析【生产周期分析】与生产排程的高明做法
- 【案例分析】××公司×产品的基准日程表
- 工时消耗、标准工时与工时定额的计算
- 【案例分析】工时定额计算案例分析
- 【案例分享】班组作业工序清单
- 【案例分析】零件生产进度表

三、准备胜于一切——做好现场生产准备

- 生产技术准备
- 物资准备
- 组织准备
- 生产秩序和环境准备
- 【案例分享】变电工程生产准备“231”工作法
- 【案例分析】轿车制造企业的电阻点焊生产准备中的人员培训

四、班组生产派工与计划变更控制——现场管理与改善的利器

- 如何进行班组生产派工
- 如何高效、快速处理班组作业计划变更
- 【案例分享】丰田汽车公司均衡化生产
- 【案例分析】企业生产派工的优化

五、如何随时掌控生产进度和处理生产异常

- 生产过程的关注点与掌控
- 【案例分析】说明排拉表的编写
- 生产进度瓶颈的预防与解决
- 如何做好作业进度控制和生产异常防范
- 如何应对急单、插单
- 【案例分享】印刷企业如何解决生产异常
- 【案例分析】某化工有限公司异常处理的改善及跟踪

六、班组日产效率怎样优化

-
- 班组作业标准化——作业指导书
 - 【案例分析】某机械产品作业指导书
 - 效率、稼动率及切换率计算
 - 【案例分析】工序工时效率计算案例分析
 - 生产线平衡分析与生产最优化
 - 如何进行切换线管理
 - 【案例分享】导轨组装分厂生产线平衡分析范例
 - 【案例分析】机械加工生产线和装配生产线换线快速化方法

第2讲 班组长现场物料管理篇

一、班组物料领用怎么管

- 如何把好领料关
- 退料补货如何办理
- 控制上线物料用量
- 【案例分享】某化工公司物料损耗的对策
- 【案例分析】某铁路运输企业限额领料措施

二、如何环环精细管理班组现场物料

- 如何明确现场物料标识
- 物料的利用、到位和摆放情况
- 怎样做到物料先来要先用
- 如何正确地处理现场过剩余料
- 产品扫尾时物料的处理
- 如何处理现场不良物料
- 班组现场如何对待特采物料
- 如何改善生产物流
- 【案例分享】物料条码精细化管理，降低企业物料成本
- 【案例分析】某化工公司物料色标管理

三、班组现场辅料怎么管

- 辅助材料的领用管理
- 辅助材料使用管控方案
- 【案例分享】某公司的辅料以旧换新方法
- 【案例分析】日本丰田物料告急指示灯

四、物料搬运的注意事项

- 物料搬运管理要领
- 搬运作业方法
- 搬运管理办法
- 【案例分享】通量线工序中的物料搬运的改善
- 【案例分析】某物流公司专用叉车码垛方法设置表

五、如何做好生产现场物料盘点

- 做好现场物料的日常盘点管理
- 实施物料盘点前五项准备工作
- 实施物料盘点五大步骤与方法
- 【案例分享】××工厂生产线盘点表
- 【案例分析】现场物料管理卡

第3讲 班组长现场质量管理篇

-
- 一、班组现场质量如何管控
 - 如何引导员工树立质量意识
 - 班组质量管理的八大要点
 - 班组提高产品质量的方法
 - 重点关注产品直通率
 - 【案例分享】日本丰田公司产品质量管理经验
 - 【案例分析】TAM 公司组长的质量工作职责
 - 二、如何控制生产过程质量
 - 首件质量检验
 - 如何利用好质量“三检制”进行交叉管理
 - 【案例分析】首件自主检查表
 - 制程过程检验
 - 【案例分析】某芯片制造公司工序合格率和不合格品分布情况
 - 完工检验
 - 【案例分享】广州本田汽车公司生产过程质量控制
 - 【案例分析】服装生产过程检验
 - 三、这样才能保证成品质量
 - 成品包装检查
 - 成品入库检查
 - 【案例分享】航天产品质量特色管理
 - 【案例分析】产品质量检验标准
 - 四、怎样预防生产不合格品
 - 如何预防不合格品的产生
 - 现场不合格品的处理思路和方法
 - 如何实施防错法作业降低不合格品率
 - 【案例分享】海尔集团公司质量“价值券”管理
 - 【案例分析】某半导体洗净公司的不合格项报告单
 - 五、现场品质异常如何处理
 - 如何做好作业切换过程质量控制
 - 现场质量异常处理的正确步骤
 - 【案例分享】美国克劳斯比质量管理法
 - 【案例分析】实用的防错方法
- 第4讲 班组长现场设备管理篇**
- 一、如何严谨规范使用现场设备
 - 班组使用设备的类型
 - 遵循“一二三四五”原则
 - 班组设备管理的内容
 - 【案例分析】某公司设备目视管理示例
 - 设备管理规程和设备管理制度
 - 【案例分享】韩国三星集团全员参与设备管理
 - 【案例分析】数控机床 CJK0635/A 操作说明书
 - 二、设备点检与维护保养怎么做
 - 如何做好班组设备点检
 - 【案例分析】设备部件【数控机床丝杠传动副】检查规范示例

-
- 班组设备日常三级保养应该怎么做
 - 【案例分析】铣床润滑图表示例
 - 【案例分享】日本丰田公司设备“自主保养”
 - 【案例分析】设备维护保养案例分析

三、如何做好设备运行与维修管理

- 如何做好设备的运行管理
- 设备故障的诊断和预防对策
- 如何减少设备磨损
- 班组自主维修“七步法”
- 【案例分享】机械零件故障判断标准
- 【案例分析】砂磨机运行情况一览表示例

四、班组现场仪器、仪表和工具怎么管

- 班组仪器、仪表和工具如何保管、保养
- 班组仪器、仪表和工具管理方法
- 【案例分享】现代研发企业仪器管理
- 【案例分析】某公司航空维修中的工具管理

第5讲 班组长现场成本管理篇

一、如何做好班组成本管理

- 班组现场高成本的现象
- 班组成本管理的要点
- 【案例分享】韩国三星集团低成本秘密
- 【案例分析】某公司班组长成本职责的事项

二、如何发现和减少生产现场八大浪费

- 如何发现和挖掘生产现场成本的八大浪费
- 减少生产现场成本浪费的过程、方法与工具
- 现场成本八大浪费原因分析与解决措施
- 【案例分享】汽车公司减少冲压生产成本的经验
- 【案例分析】某半导体公司 INGOT 成本构成

三、班组降低成本的方法有哪些

- 如何强化员工的成本意识
- 班组成本控制的四大标准
- 班组生产成本控制的九种方法
- 成本控制具体步骤
- 【案例分享】某公司的全员成本目标管理【TCM】
- 【案例分析】某公司生产产品质量成本的分析

四、降低现场能耗、物耗怎么做

- 开展节能降耗活动
- 设备、备件的成本管制与费用的节约方法
- 做好物料、燃料的成本管制与费用的节约
- 【案例分享】生产现场成本控制小窍门
- 【案例分析】某公司 5.5kW 轴流风机降低成本具体对策

