
精益工具六：现场改善

第一篇 体系篇

一、现场管理的五个基本问题

- 1.我的客户是谁？
- 2.客户对我的期望是什么？
- 3.我如何满足客户这些期望？
- 4.怎样知道客户满足与否？
- 5.客户不满足时如何改进？

二、现场管理（督导）人员的角色

- 1.资源输入的管理(人力、材料和机器)
- 2.晨集（晨会、班前会 TOP 5)
- 3.最佳质量保证生产线证书
- 4.制定挑战性目标
- 5.现场督导人员的假想管理功能

三、现场改善：低成本管理方法

- 1.现场改善的主要理念
- 2.现场管理的金科玉律
 - ① 当问题(异常)发生时，要先去现场
 - ② 检查现物
 - ③ 当场采取暂行处置措施
 - ④ 发掘真正原因并将之排除
 - ⑤ 标准化以防止再发生

四、现场改善屋：在现场达成 QCD

第二篇 基础篇

一、现场改善屋的基础

- 1.学习型组织
- 2.提案制度及品管圈
- 3.建立自律

二、如何建立学习型组织

- 1.学习型组织包括五项要素
- 2.团队的构成要素
- 3.高效团队的四部曲
- 4.员工激励和员工自主 10 要素
- 5.现场组织架构
- 6.管理 4 层次

三、消除现场不良的工具

- 1.不合格品产生原因

-
- 2.不合格品的类别
 - 3.丰田作业员的作业标准小册子
 - 4.最高管理部门每月检讨重点
 - 5.最佳质量保证生产线证书

母 **第三篇 维持篇**

一、三条基本原则

- 1.环境维持
- 2.消除 Muda
- 3.标准化

二、标准化

- 1.什么是标准化作业?
- 2.标准化作业的三要素
- 3.现场改善的三大表单
- 4.标准化作业的主要特征
- 5.标准化生产的基本目标
- 6.标准作业应包含的内容

三、提案建议制度及质量圈

- 1.建立自律
- 2.现场管理的 3 书 1 表
 - ① 作业手順书
 - ② 作业指导书
 - ③ 作业要领书 QC 工程表

母 **第四篇 改善篇**

一、财务报表“一点通”

二、七种浪费

三、持续改进活动

- 1.问题解决
- 2.推进作业改善的四个阶段

四、降低现场的成本

- 1.成本管理
- 2.降低成本必须实施 7 项活动
- 3.实践现场改善的 10 项基本规则
- 4.重要的改善工具——检查表
- 5.建立改善机制
- 6.IE 的追求

五、现场改善七大重点

母 **第五篇 实施篇**

一、现场改善活动的实施步骤

- 1.选择工作任务；

-
- 2.收集数据和现状把握；
 - 3.应对收集到的数据进行深入分析，以便能弄清事情的真正背景及原因；
 - 4.在分析的基础上研究对策；
 - 5.导入、执行对策；
 - 6.观察并记录采用对策后的影响；
 - 7.修改或重新制订标准，以避免类似问题的再次发生；
 - 8.检查从步骤 1 到 7 的整个过程，据以引入下一步的行动。

二、走入现场：两天期的改善

- 1.两天期的改善目标
- 2.主要的改善活动
 - ① 全面质量控制 / 全面质量管理
 - ② 及时生产方式全员生产保全
 - ③ 方针展开
 - ④ 提案建议制度
 - ⑤ 小集团活动