
精益生产

【课程对象】

生产型企业的总经理、厂长、生产总监/经理、质量总监/经理、生产工程/工艺部经理、生产计划与物料控制经理/主管、精益生产负责人、生产主管、工程师等人员。

【课程特点】

- 结合中国企业的特点,实战模拟的精益生产系统培训,而不是照搬国外原版引进
- 摒弃传统抽象培训,结合工厂现存问题进行实战练习,化模糊为清晰,轻松掌握精益生产的要领
- 综合结合精益的各种工具,全面领会其联系和核心。在模拟演练中,将综合运用工业工程(IE)手法、快速切换(SMED)、平衡生产、价值流图(VSM)、单元(CELL)生产、单件流(one piece flow)等各种工具
- 资深的师资、精益理论与实践的深入结合,共同分享精益实务经验

【课程收益】

- 系统学习精益生产的思想,了解精益生产精髓和精益生产理论
- 了解从企业整体角度,如何发掘和寻找浪费
- 掌握价值流分析的方法,学习如何描绘现状价值流
- 了解生产线平衡、SMED、TPM、IE等精益生产的实施工具

精益生产

第一单元 精益生产基础篇

□ 企业自评表

- 企业的运营目的与获得利润的两手法：
 - 1 降低成本

-
- 2 提高生产效率
 - **精益生产起源**
 - 1 丰田生产方式起源
 - 2 精益生产系统起源
 - 3 丰田生产方式与精益生产系统
 - **精益思想**
 - 1 成本每降低 10%，等于经营规模扩大一倍
 - 2 成本可以无限下降（改善无止境）
 - 3 成本取决于制造的方法
 - 4 工人动作到处都存在浪费现象
 - **丰田生产方式的特征——消除浪费**
 - ① 工厂中的七大浪费
制造过剩的浪费 等待的浪费 搬运的浪费 加工的浪费
库存的浪费 动作的浪费 生产不良品的浪费
 - ② 浪费的源头
制造过剩的浪费 人员过多的浪费
 - **精益生产方式两大支柱——自动化和准时化**
 - ① 自动化
 - ② 准时化
 - ③ 丰田屋
 - 案例研究
 - 模拟游戏 1：推动 - 流动 - 拉动（观察小结）

第二单元 精益生产工具篇

- **工具一：5S——现场改善基础**
 - ① 5S 真经
 - ② 5S 应用
 - ③ 工作场地有序安排（录像）
- **工具二：目视化管理（Visual Management）**
 - ① 周期性信息展示
 - ② 3M 的实时监控
 - ③ 基于“三现主义”的异常管理
 - ④ 目视化管理（录像）
- **工具三：问题解决**
 - ① 5Why
 - ② PDCA 循环
 - ③ 快速响应异常管理六要素
- **工具四：全员生产维护（TPM）**
 - ① TPM 的概念和目的
 - ② 五大对策和八大策略
 - ③ 自主维护保养的七个层次
 - ④ TPM 实施的十大步骤
- **工具五：标准化作业**
 - ① 准作业条件
 - ② 标准作业三要素（TT, WS, SWIP）
- **工具六：现场改善 - Kaizen**
 - ① 改善步骤
 - ② 改善 ECRS 手法
 - ③ 改善突破法—现场改善的利器（录像）
- **工具七：防错（Pokayoke）**
 - ① 追求零缺陷
 - ② 品质三不政策
 - ③ 自动化三原则
- **工具八：看板（Kanban）**
 - ① 看板的种类与工作原理
 - ② 看板的实施前提
 - ③ 看板六原则

- **工具九：快速换模 (SMED 原理)**

- ① 明确划分内外部因素
- ② 将内部因素转化成外部因素
- ③ 理顺留下的内部因素
- ④ 理顺所有外部因素
- ⑤ 使用工件更换器 (快速夹紧装置或完全去除夹紧装置)
- ⑥ 进行平行作业
- ⑦ 去除调整/校准过程

- **工具十：价值流图析 (Value Stream Mapping)**

- ① 确定产品系列
- ② 现状图绘制
- ③ 未来状态图绘制
- ④ 计划与实施

□ 案例研究

□ 模拟游戏 2：推动 - 流动 - 拉动 (观察小结)

第三单元 精益生产总结篇

- **精益改善失败原因**

- **精益改善 - 终身之旅**

- 1 精益改善路线图
- 2 精益改善的顺序
- 3 精益改善的合理化建议
- 4 精益改善实施绩效指标
- 5 精益企业 4 项基本标准
- 6 精益企业 5 项基本特征

□ 案例研究

□ 模拟游戏 3：推动 - 流动 - 拉动 (观察小结)

精益工具一：5S - 工作场地有序安排

第一部分 5S 基础篇

- 一、现场 5S 改善科学推行
- 二、现场管理与市场意识
- 三、5S 推行关系与成效
- 四、5S 活动原则与误区
- 五、生产经理心智修炼
- 六、建立最优素质模型
- 七、专业能力与管理提升
- 八、5S 管理技巧分享

第二部分 5S 推进篇

- 一、整理推进快刀斩乱麻
- 二、倡导提领法则
- 三、整理不良的对策与分析
- 四、整顿的推进重点
- 五、目视化定置管理
- 六、动作经济原则
- 七、彻底杜绝污染源
- 八、点检与点检通道优化
- 九、清洁的最有效推进
- 十、制度与标准化模型建立
- 十一、修养的推进重点
- 十二、标杆推进
- 十三、团队作战
- 十四、责任重于泰山
- 十五、常见不安全现状与行为分析

第三部分 5S 方法篇

- 一、现场可视化管理要点
- 二、3级标准管理方法
- 三、可视化的合理分类
- 四、颜色管理与视觉原理
- 五、企业文化与基础设施
- 六、看板管理三大要素
- 七、识别管理大全

八、识别与形迹管理

第四部分 5S 督导篇

- 一、建立 5S 推行组织
- 二、拟定推进方针和目标
- 三、拟定计划和实施方法
- 四、5S 推行过程
- 五、样板区的选择与总结推广
- 六、5S 绩效考核
- 七、确定评比方法
- 八、5S 纠正与预防

第五部分 持续改进篇

- 一、5S 推进中易存在问题
- 二、问题意识与五现手法
- 三、PDCA 与 SDCA 递进
- 四、改善与创新
- 五、日常管理与改善
- 六、激发创新思维
- 七、标准化
- 八、防错法
- 九、提案改善活动

第六部分 5S 延伸篇

- 一、5S 与制造业精益生产 LP 模式
- 二、5S 与设备维护管理 TPM 的推行
- 三、办公室 5S

四、文件 5S

五、会议 5S

六、5S 问与答