
《现场改善、成本降低的十大利器》

可以令企业提升 **10-20%** 利润的五星级首选课程；

通过学习本课程，帮助您达到以下目的：

- 1、消减 15% 的产品成本；
- 2、缩减 10% 的运营成本；
- 3、砍掉 15% 的损失成本

【为什么要参加《现场改善、成本降低的十大利器》课程】？

□ 10% 的成本降低，可以带来 25% 的利润增长，而生产现场是成本降低的关键环节。一方面外部成本飙升，企业陷入生死困境；另一方面生产现场浪费现象触目惊心，大量资金白白流失，您是否为此而揪心？

□ 生产现场秩序混乱，不良品经常出现，安全生产无法保证，您是否正为此类问题而烦恼？

□ 投入巨资更新设备，但工人操作效率低下，没有实现预期成效，您是否希望在此方面有所突破？

□ 不用增加人、财、物的投资，以现有一切为基础进行调整和改善，就能迅速降低成本、提高效率，您是否愿意尝试？

□ 《现场改善的十大利器》集精益生产、可视化管理、5S、TPM、IE 等现场改善之所长，围绕生产现场的典型问题，提炼出现场改善十种方法，有效解决您为之烦恼的各种生产现场问题，立竿见影地降低成本。

□ 超过 1000 家企业聆听了此课程，逐步推行现场改善，效果显著。现场改善是帮助制造业度过经济寒冬的必行措施！

【课程介绍】

99% 的企业存在 10-20% 的成本压缩空间

外需萎靡，内需不热、人民币升值、出口环境恶化，员工加薪，导致生产成本急剧上升，制造业企业面临前所未有的经营困境。怎么样在经济寒冬中“保命”，如何在逆势中崛起？实施现场改善，消除浪费，降低成本，提高效率，是行之有效、简单易行的方法。

现场改善强调从现状着眼，利用现有的人员和条件，通过对细小不合理处的不断改善，消除浪费，提升营运效率，降低成本。

【课程对象】

制造业总经理、生产副总、生产部经理、生产主管、车间主任、班组长（本课程尤其适合制造业企业全体干部集体参会、思考、研讨本企业的质量管理、成本降低、现场浪费、现场分析、持续改善、工序分析、团队合作、生产率等相关问题，召开会后，效果极佳）。

【教学特色】

多媒体教学、沙龙、现场讲授、对话、互动、案例现场录像、客户代表分享。

【课程收益】

- 帮助到学员认识到生产现场是企业的成本中心，提高现场改善意识；
- 树立强烈的成本意识与持续改善的目标，掌握长期推行现场改善的要点；
- 了解生产现场的典型问题，掌握发现问题、分析问题的方法；
- 掌握现场改善十种主要方法；
- 制定出切实可行的现场改善方案；
- 与权威专家、业内精英面对面沟通、交流。

通过学习本课程，帮助您达到以下目的：

- 1、消减 15%的产品成本；
- 2、缩减 10%的运营成本；
- 3、砍掉 15%的损失成本！

【培训大纲】

第一章 现场主管的角色认知及使命——精细化的主角：

- 1、为什么要向精细化管理转变；
- 2、生产主管在精细化管理中的角色、职能与责任；
- 3、生产主管如何成为精细化的主角；
做横向通、纵向精的复合型主管；
- 4、如何让精细化管理变成可执行的制度；

第二章 怎样进行现场分析和诊断——增益策略；

- 1、生产现场对企业的重要意义；
生产现场的成本中心地位；
- 2、生产现场的八大浪费；
不良、修理的浪费、加工的浪费、动作的浪费、搬运的浪费
库存的浪费、制造过多或过早的浪费、等待的浪费、管理的浪费；
- 3、怎样进行现场分析和诊断；
现场分析的六个方面：流程分析、生产改进、合理布局确定合理方法、落实补充办法；
现场诊断的五个重点：搬运、停放、质量、场所和操作者的动作分析；
- 4、消除浪费的工具和手段；
六何分析法：对象、场所、时间、程序、人员、手段
分析的四种技巧：取消、合并、改变、简化；
- 5、案例：丰田怎样进行现场分析和诊断；

第三章 利器一：工艺流程查一查——查到经济合理的工艺路线；

- 1、流程图的作用；
- 2、流程图的分析；
- 3、流程图的绘制；
现场指导绘制流程图；
- 4、案例：某公司工艺流程分析；

第四章 利器二：平面布置调一调——调出最短路线的平面布置；

- 1、工厂总平面布置的原则；
案例：某企业平面流程图的优化；
- 2、物料流向图布置法；

3、车间布置；

4、案例：某公司车间平面布置建议方案；

第五章 利器三：流水线上算一算——算出最佳的生产平衡率；

1、什么是生产线或流水线的平衡效率；

2、流水线平衡效率不高的原因；

移动方式不合理、节拍不均衡；

3、案例：均衡生产线范例；

4、平衡流水线的诀窍；

5、案例：某企业改善前后的平衡率比较分析；

第六章 利器四：动作要素减一减——减去多余的动作要素；

1、如何进行动作分析；

案例：砌砖的知识、铲煤的学问；

2、动作经济原则；

案例：动作的级别、流水线设计的诀窍；

3、如何实现动作经济；

4、案例：某企业动作要素优化方案；

第七章 利器五：搬运时空压一压——压缩搬运的距离、时间和空间；

1、改善搬运的三个方面；

搬运数量 搬运空间 搬运时间；

2、物料搬运优化的原则和方法；

合理化搬运的原则 搬运方便系数图；

3、案例：如何搬运更便捷——某车间的搬运优化方案；

第八章 利器六：关键路线缩一缩——缩短工程或项目的关键路线；

1、生产管理的瑰宝-关键路线法；

练习绘制关键路线图；

关键路线的优化案例；

2、关键线路法在项目管理中的应用；

案例：某厂在项目管理中应用关键线路法；

3、案例：某厂关键路线改进图；

第九章 利器七：人机效率提一提——提高人与机器合作的效率；

1、人机分析的涵义与意义；

2、人机分析的适用范围；

3、人机分析表的绘制与分析；

4、案例：某汽车配件厂某台机器和操作者的人机分析表；

第十章 利器八：现场环境变一变——变革工作和现场的环境；

1、现场管理系统的铁三角——三大因素（人、物、场）；

人、物、场所三则结合的状态；

2、定置管理工作的目的；

提高产品质量 提高生产效率 减少事故发生；

3、定置管理设计原则；

4、开展定置管理的步骤；

进行工艺研究、人物结合的状态分析、开展对信息流的分析

定置管理设计、定置实施、定置的检查与考核；

5、定置管理的实施——“6S”活动

-
- 6S”活动（整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全）、
6、案例：某公司定置管理实施方案

第十一章 利器九：目视管理看一看——看清指示、信息和问题；

- 1、目视管理的作用：透明化、视觉化、标准化；
- 2、目视管理要点；
- 3、目视管理的方法；
看板管理：让所有的人一看就知道怎样做；
- 4、目视管理的手段 – 红牌作战；
- 5、案例：某企业的目视化管理；

第十二章 利器十：问题根源找一找——找出问题的根源并加以解决；

- 1、对操作者的管理：三自、三检、三工序、三不放过；
- 2、对设备的管理：三好、四会、五纪律；
- 3、对环境的管理：坚持五不走；
- 4、质量改进的八个步骤；
现状调查
原因分析
确定主要原因
制定对策
实施对策
检查效果
制定巩固措施
遗留问题和下步打算
- 5、8D 工作法； 8D 流程示意图；
- 6、案例：某厂寻找问题根源；

第十三章 全员改善活动的开展与推进；

- 1、改善从问题开始；
- 2、全员改善活动的组织与实施；
建立改善推行小组 制定改善活动推行计划；
- 3、改善活动成功推行的要点；
改善活动推进不可急躁，应稳打稳扎 要“赏识”每个员工的每个建议；
- 4、案例分享