

# 现场式走动管理

## 【课程背景】

在占世界五分之一人口的大国—中国来说，制造业在未来的几十年中还是国民经济的支柱产业 在今天“中国制造”已被全世界所瞩目但同时也面临非常严峻的挑战

国内大部分制造型企业管理水平还跟不上世界经济发展的需要，特别是在目前全球金融危机的冲击下，中国大部份管理不善的企业面临严酷的挑战

特别是生产现场管理水平在新的经济形势下需要有质的提升，在此开发了《现场式走动管理》为中国广大制造型企业贡献自己的绵薄之力

## 【授课时长】

一天或两天 (6至12小时)

## 【课程收益】

对制造型企业车间现场管理提供简单实用的工作规范、思路

全面掌握现场管理的基本技能、方法

提升制造型企业现场管理水平、效益，打造一支高水平的现场管理骨干队伍

## 【授课对象】

车间主管，品保部，物管，质量，研发部等相关部门和人员

## 【课程特色】

讲授法，演练法，讨论法，案例分析法，视频片段法等

## 【课程大纲】

### 一、品质管理 – 生产线的品质管制系统包含

#### 1、首件检查

- (1) 先确认何种制程须执行首件检查
- (2) 由技术员或线上主管执行首件检查
- (3) 根据《检验规范》执行首件检查
- (4) 记录检验结果并作判定
- (5) 留存首件样品并作标识
- (6) 确认需要执行首件检查之时机

#### 2、自主检查

- (1) 根据《作业指导书》执行自主检查
- (2) 可免作记录
- (3) 作业员须区分不合格品并加以隔离

### 3、制程全检

- (1) 根据《检验规范》或《作业指导书》进行检测
- (2) 需记录检验结果
- (3) 须计算不良率以确认是否达到停线之管制点
- (4) 尽可能依不良原因别区分不良品

### 4、主管抽检

- (1) 线上抽样
- (2) 线外抽样
- (3) 根据《检验规范》或《作业指导书》执行检验并采取必要改善行动

### 5、制程巡回抽检

- (1) 先决定抽样方式及抽样量
- (2) 根据《检验规范》执行检测并作记录及判定
- (3) 根据检测结果决定须采行之改善行动

## 二、作业方法查核

- 1、针对生产速度异常之工作站查核作业员之作业步骤
- 2、确认是否符合《作业指导书》之规定
- 3、找出相异之处并督导改正
- 4、查核标准工时是否正确

## 三、生产进度控制

- 1、根据工单内容查核生产进度是否正常
- 2、根据《作业指导书》查核生产线速度是否正常
- 3、以“生产管理看板”标识生产进度是否正常
- 4、掌握异常原因并采取改善行动
- 5、必要时修正标准工时

## 四、设备保养维护执行状况查核

- 1、检查窗体内容确认是否具实用性
- 2、查核保养点检项目及频率确认是否正确
- 3、查核记录审核方式
- 4、查核〔设备履历卡〕并确认表格内容是否正确
- 5、检查〔年度保养计划〕查核是否適切
- 6、查核润滑油存放位置以确认是否适当

## 五、查核材料供应状况

- 1、查核作业员挑出之不良材料累积量并估算是否合理
- 2、掌控不良原因并计算不良率
- 3、根据异常状况要求相关单位协助解决
- 4、查核作业员材料取用状况并适时补料
- 5、决定后续工单所需材料发送时间
- 6、确认材料需求数量并适时申请补料或办理退料或退库

## 六、生产效率维护：

- 1、查核生产线平衡状况并找出产生瓶颈之原因
- 2、比对作业员生产效率与标准工时并采取必要改正行动

- 3、查核作业异常所造成之品质问题并采取必要改正行动
- 4、查核作业员之作业动作是否符合“动作经济原则”

#### **七、5S 执行状况查核**

- 1、保持生产线之整齐及清洁
- 2、材料及半成品不可堆积
- 3、作业员不准使用规定以外之工具
- 4、私人物品不得置于生产线
- 5、依公司规定穿著厂服
- 6、作业结束后工具不得遗留在生产线上

#### **八、维护工作纪律与员工士气**

- 1、统一作息，工作中不允许聊天及吃东西
- 2、作业中适当休息以提振士气
- 3、关心士气不振之员工
- 4、照料生病之作业员