
《多批少量生产管理实务》

课程主讲：陈鹏 课时：2天

课程收益：

- ◆ 学会识别、分析、解决问题的能力、明确企业现场中的常见的浪费、掌握现场改善的有效方法
- ◆ 掌握精益生产的实施技法与推行方法、掌握生产线的平衡分析
- ◆ 解决生产过程的常见疑难问题如：准时交货率低、库存日益增多、生产不均衡及人员变动大、停工待料、难以应付紧急插件等
- ◆ 缩短生产周期时间、提升面积生产性……
- ◆ 普及学习和应用IE手法，提高生产效率\质量\交货期
- ◆ 将IE技术与管理有机的结合，压缩成本，追求生产系统整体优化和效率的提升
- ◆ 掌握生产流程有效规范化管理、合理安排生产及进度的控制，并且对紧急订单的处理、在制品库存管理、原材料供给上能合理配合生产任务，科学有序的安排。

课程对象：

公司经营管理者、工厂总经理、生产经理、厂长、工厂经理、采购与物流经理、项目经理、工业工程师、物流工程师、精益生产工程师、提案改善委员会成员、工厂或车间基层主管及有兴趣之人士等

课程内容：

第一部分 生产管理面对的严峻挑战

- ◆ 多批少量的时代生产管理发展趋势
- ◆ 企业面对多批少量生产方式的困惑
- ◆ 应对多批少量生产方式的策略
- ◆ 多批少量生产现场数量、质量、进度管理

第二部分 精益生产意识

1、员工意识

- ◆ 改善给企业带来的影响

-
- ◆ 帮助员工拥抱变革
 - ◆ 企业利润及成本模式分析

2、浪费意识

- ◆ 企业常见的 7 种浪费
- ◆ 消除浪费和零缺陷
- ※ 案例分享：某企业现场典型浪费剖析

3、库存意识

- ◆ 企业库存的来源和危害
- ◆ 如何有效的消除库存

4、效率意识

- ◆ 假效率与真效率
- ◆ 个别效率与整体效率
- ◆ 可动率与运转率

5、全局意识

第三部分 生产体系改造

1、流线化生产

- ◆ 流线化生产与批量生产的差异
- ◆ 流线化生产的设计原则、要点
- ◆ 案例讲解：某大型电子厂 PCBA 装配线的流线化经历

2、安定化生产

- ◆ 人员的安定
- ◆ 设备的安定
- ◆ 品质的安定
- ◆ 物量的安定
- ◆ 管理的安定

3、平稳化生产

- ◆ 生产进度与生产能力不足的对策
- ◆ 生产计划安排原则
- ◆ 生产进度随时掌控

- ◆ 在制品占用量分析

4、自动化(jidoka)生产

5、准时化生产(JIT)

- ◆ 准时化生产方式(JIT)运用方法

- ◆ 生产节拍的计算方法

- ◆ U型生产线与单件流

- ◆ 如何实施准时化生产

第四部分 系统寻找效率损失及改善

- ◆ 现场七大浪费原因剖析

- ◆ 何为附加价值作业？

- ◆ 常见 12 种动作浪费分析

- ◆ 作业布局改善原则

- ◆ 精益布局法则

- ◆ 生产能力及平衡效率分析

- ◆ 生产节拍、作业人数的计算方法

- ◆ 平衡效率改善技巧

- ◆ 人机配合分析与改善技巧

- ◆ 案例分析与练习

第五部分 生产形态的演变分析

- ◆ 生产模式的演变

- ◆ 多批少量生产方式的特征

- ◆ 存货生产

- ◆ 变 Push 为 Pull 的生产系统

- ◆ Push 生产系统

- ◆ 订单生产

第六部分 快速的产品切换

- ◆ SMED（快速换模）介绍

- ◆ 典型的产品切换过程

- ◆ 传统的切换观念、做法

-
- ◆ 切换过程的的时间损失
 - ◆ 切换的内、外部时间
 - ◆ SMED 步骤及项目实施

第七部分 多批少量的制胜利器

- ◆ 一个流生产的含义、特点
- ◆ 批量生产与一个流生产的区别
- ◆ 一个流生产线布置
- ◆ 一个流生产对设备的要求
- ◆ 一个流生产对人员的要求
- ◆ 一个流生产的物流原则
- ◆ 一个流生产推行条件

第八部分 生产效率改善的法宝

- ◆ 系统识别法
- ◆ 作业指导书
- ◆ 生产系统布局
- ◆ 快速换模 SMED
- ◆ ECRS 改善法
- ◆ 设备点检表
- ◆ 定点摄影法
- ◆ 5Why 分析法
- ◆ 改善提案
- ◆ OPL 教育法
- ◆ 目视管理方法
- ◆ jidoka 生产
- ◆ 动作经济原则
- ◆ 平衡生产线

第九部分 实现效率最大化

- ◆ 实现标准化作业
- ◆ 实现流程效率最大化

-
- ◆ 如何实现作业效率最大化
 - ◆ 如何实现布局最优化
 - ◆ 如何实现人机配合效率最大化
 - ◆ 实现生产线平衡效率最大化