

---

# 《精益生产管理实务》

## ——高效协作，共赢未来

课程主讲：陈鹏 课时：2天

### 课程背景：

精益生产（Lean Production, 简称 LP）是因为日本汽车业本世纪在世界崛起，美国麻省理工学院根据其在“国际汽车项目”研究中，基于对日本丰田生产方式（Toyota Production System）的研究与总结，以及对美国汽车工业的反思与总结，提出的一种生产管理方法。

### 课程特色：

为保证课程效果，老师将采取“课程讲解—案例演绎、实务分析、优秀企业掠影展示---视频演示、角色扮演、情景模拟---示范---作业练习---培训游戏、小组研讨、点评---后期跟踪”的独特育成模式。

### 两大目标：

- ◆ 帮助制造工场赚钱（增加销售额，降低库存，减少生产成本）
- ◆ 更好的服务客户（持续缩短交货期、更高的品质）

### 解决问题：

- ◆ 准时交货率低
- ◆ 库存（原物料、半成品、在制品）负担加重
- ◆ 生产计划变更频繁
- ◆ 难以应付紧急订单和插单问题
- ◆ 品质没保证，物料混乱
- ◆ 生产场地似乎不够用
- ◆ 生产不均衡，人员需求变动不定
- ◆ 生产系统充满浪费，边际效益日益明显
- ◆ 各生产单位寻求局部优化，各自为战
- ◆ 生产系统存在的问题很多，解决起来一时难以下手

---

## 课程对象：

公司及供应商的经营管理者、工厂经理、厂长、工厂经理、采购与物流经理、项目经理、物流工程师、精益生产工程师、提案改善委员会成员及有兴趣之人士等

## 课程内容：

### 第一部分 精益思想

#### 1、精益生产概述

- ◆ 精益生产的历史起源
- ◆ 为什么要推行精益生产
- ◆ 目前企业与精益企业的差距

#### 2、识别并消除浪费

- ◆ 企业常见的七大浪费识别并挖掘
- ◆ 消除浪费的有效方法

※ 案例分享：某企业现场典型浪费剖析

#### 3、企业持续改善

- ◆ 改善给企业和个人带来的影响
- ◆ 帮助员工拥抱变革
- ◆ 持续改善

#### 4、标准化作业

- ◆ 标准化作业实施方法
- ◆ 认识和区分标准化和非标准化作业
- ◆ 生产节拍、作业顺序、标准在制品

### 第二部分 精益生产应用

#### 1、流线化生产

- ◆ 精益生产的硬件基础--流线化生产
- ◆ U型生产线与单件流
- ◆ 实现一笔画生产

#### 2、安定化生产

- ◆ 人员的安定

- 
- 1) 标准化作业
  - 2) 作业方法 SOP

◆ 设备的安定

- 1) 自主保全 TPM 与零故障
- 2) 精益设备的选择

◆ 品质的安定

- 1) 品质安定与零不良原则
- 2) 如何实现企业六西格玛管理
- 3) 供应链流程中品质控制中的重要性

※ 演练：谁为质量负责

◆ 物量的安定

- 1) 快速切换的方法和原则
- 2) 快速切换的改善着眼点及思路

◆ 管理的安定

- 1) 现场 5S 持续与升华
- 2) 目视化管理与看板管理的应用

### 3、平稳化生产 (交货期改善)

- ◆ 缩短生产周期与供应链的关系
- ◆ 生产计划安排原则
- ◆ 快速供应链与生产计划排定
- ◆ 物料供应管理
- ◆ 生产进度落后采取的措施
- ◆ 平稳化生产的技巧

### 4、自动化(jidoka)生产

- ◆ 自动化和带人字旁自动化的区别
- ◆ 快速处理问题系统
- ◆ 5Y 分析

※ 案例分享

### 5、准时化生产(JIT)

- 
- ◆ 准时化生产与后拉式生产有何区别
  - ◆ 拉动式生产的支持系统介绍
  - ◆ 如何实现供应链的准时化

### **第三部分 精益生产实施**

#### **1、精益生产三大要求**

- ◆ 生产的均衡化、同期化与一个流
- ◆ 实现一个流生产离不开准时化的供应链

#### **2、生产布局**

- ◆ 一笔画布局
- ◆ 产品族布局
- ◆ 机群布局

#### **3、实现生产平衡**

- ◆ 生产平衡与物料平衡
- ◆ 平衡率 100%的生产线
- ◆ 单元生产设计与单件及小批量物流
- ◆ 实现生产平衡与供应链的关系

#### **4、供应链上的信息流管理**

- ◆ 快速供应链上的双赢原则
- ◆ 实现零库存并解决客户快速需求
- ◆ 低成本的供需信息的传递频率和途径

#### **5、精益生产推行的步骤**

- ◆ 点、线、面、链推进方式
- ◆ 供应链推行精益生产的必要性
- ◆ 全员参与追求变革