

- ◆ 案例研讨：忙乱的张班长
- ◆ 实例分享：《日清控制标准表》

第三部分：班组现场精益化改善

- ◆ 现场改善的基本原则
- ◆ 认识与剔除现场 IE 七大浪费
- ◆ 班组管理中的精益生产原则
- ◆ 案例分析：某生产线制作流程的改善
- ◆ 班组现场改善四步法
- ◆ 案例分析：“工作改善分解表”
- ◆ 案例分析：平衡生产线改善

第四部分：卓越的品质管控

- ◆ 质量实现的六大控制
- ◆ 重点关注产品直通率
- ◆ 班组品质“零缺陷”的核心思想
- ◆ 案例：ABC 公司“零缺陷”制度的实施
- ◆ 演练：失之毫厘,差之千里

第五部分：班组设备与工具管理

- ◆ 案例：丰田设备“自主保养”三件事
- ◆ 案例：大众设备抢修“三二一”法则

第六部分：员工教导与培育

- ◆ 班组长教导能力的重要作用
- ◆ 班组长常犯的错误教导方法

第七部分：有效沟通,高效协调

第八部分：激励员工,提升士气

- ◆ 案例分享：宁愿做员工的李组长
- ◆ 案例分析：王班长,敢问路在何方

第九部分：带好下属,留住下属

- ◆ 案例：摩托罗拉留住新人的技巧
- ◆ 案例：规避员工离职的“长板凳”计划

第十部分：做好下属,辅助上司

第十一部分：沙盘演习:模拟生产线

第十二部分：课程总结与课后布置作业