

# 工厂价值流分析与现场成本控制培训大纲

## 一、培训目的

当今的制造业市场竞争是激烈而残酷的，产品越来越丰富、经营手段花样百出、先进制造技术与方法不断涌现，使得每个企业都在认真的思考这样一个问题，我们的企业到底差在哪里？如何获得竞争优势并获取利润最大化呢？答案只有四个字“成本控制”，本课程着重讲授制造型企业在如何实施先进的现场管理方法，达到并实现降低制造成本的目的。

## 二、培训对象

这个课程为企业的现场管理人员设计的，特别适合提升生产现场主管及车间主任以及制造工艺人员的管理能力，课程以学员现场模拟演练为主线，清晰再现现场改善与降成本的成果，互动式讨论为你提供展示管理的舞台，我们相信你必有不错的收获。

## 三、培训内容

第一天			
时间	内容	方法	目的
上午 9:00— 12:00	<b>第一部分:逻辑关系成本</b> 1.1 不降低成本就无法提高利润 1.2 市场决定经营类型 1.3 生产中的浪费 1.4 如何寻找浪费 1.5 效率的改善与效益的提高	讲解,讨论, 案例分析: - 第一次模拟演练 - 对比分析 - 浪费研讨	<ul style="list-style-type: none"><li>● 浪费是怎么造成的</li><li>● 是否有成本意识?</li><li>● 使学员对如何具体实施成本控制和价值分析建立一个清晰的思路。</li></ul>
中午休息			
下午 13 : 00 — 16:00	<b>第二部分:工厂价值流与价值流图</b> 2.1 什么是价值流? 2.2 如何画价值流图 2.3 精益思想的五个原则 2.4 从增值比例看改善空间 2.5 成本上升与浪费的分级演变	讲解,讨论, 案例分析: -绘制价值流图 -计算增值比率 -第二次模拟演练 -对比分析	<ul style="list-style-type: none"><li>● 精益管理的价值流分析及改善思路</li><li>● 学员清晰而明确的成本认知</li><li>● 针对浪费实施降成本</li></ul>
第一天结束			
第二天			
时间	内容	方法	目的

<p>上午</p> <p><b>8:00—12:00</b></p>	<p><b>第三部分:现场成本体系构架</b></p> <p>3.1 成本的构成</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 成本中心机制</li> <li>● 成本项目的分类</li> </ul> <p>3.2 全面控制的成本管理体系</p> <p>3.3 项目成本管理的四个阶段</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 确定目标成本</li> <li>● 控制成本</li> <li>● 降低成本</li> <li>● 核算成本</li> </ul> <p>3.4 现场成本控制的主要项目</p> <p>3.5 降低现场成本的主要渠道</p>	<p>讲解,讨论,</p> <p>案例分析:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 结合学员提供的现生产流程,识别成本的构成要素</li> <li>- 练习如何计算成本</li> <li>- 结合实际流程学员进行第三次现场模拟成本演练,降低成本</li> <li>- 数据对比分析</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 使学员了解生产实践中的成本核算的具体方法.</li> <li>● 掌握现场成本控制的基本手段</li> </ul>
<p>中午休息</p>			
<p>下午</p> <p><b>13 : 00—16:00</b></p>	<p><b>第四部分：现场成本控制的重要手段- PONC 值控制与 POC 管理</b></p> <p>4.1 什么是 PONC 值？什么是 POC？</p> <p>4.2 PONC 的基本结构与 POC 的基本内容</p> <p>4.3 质量成本与 PONC 值</p> <p>4.4 废品、返修、设备停台 PONC 值的计算</p> <p>4.5 PONC 值的特点</p> <p>4.6 降低成本的应用技术</p>	<p>讲解,讨论,</p> <p>案例分析:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 学员练习</li> <li>- 分析汇报</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 使学员掌握 PONC 计算方法</li> <li>● 通过 PONC 分析找出主要现场成本问题</li> <li>● 学会控制现场成本方法</li> </ul>
<p>第二天结束</p>			

四、培训时间：2 天

五、培训形式：小组讨论、案例分析、游戏教学

六、培训人数：为保证培训效果，控制在 25 人以内

七、讲师简介

马先生，曾长期任职于某著名合资企业精益生产推进项目负责人，从事过生产管理、工业工程等多项管理的负责人，长期的企业实战经历使他对企业的生产运作有深入了解，20 年的丰富的实际工作经验和培训经验，使得他在讲授生产课程方面倍具说服力。他思路清晰、

---

逻辑严密、善于运用通俗易懂的语言对课程内容进行讲授，并且案例详实、融会贯通。其课程互动性强，课堂生动有趣。