

精益化生产现场成本控制

【课程背景】

内部供应环节错误百出？

员工疲于加班效率却难以体现？

仓储的物料储量节节高升而无缓解之时？

生产部门是否难以适应多批少量的市场竞争？…

精益化生产现场是当前制造工业界最佳的一种生产组织体系和运作模式。旨在从供应物流、生产价值流到客户服务流的系统角度出发，认识制造业价值流的最佳途径和发现制程中的浪费，并持续改善和优化，最终消除浪费降低消耗，建立精益化生产现场模式；采用精益化生产现场模式的拉动生产系统，有效控制企业物流中的库存，降低制造呆滞时间，提高过程的循环效率（库存、资金的周转率）及客户满意率，最终实现企业价值流的高效运作，提升制造业利润的巨大空间…

课程系统讲授了精益化生产现场模式主要内容、模式实现基本方法、制造企业推行方式等技能，并针对国内企业生产实践中的重点、难点问题，提出了有针对性的解决方案，旨在为国内制造企业提供一套先进的生产制造模式，全面提升企业的制造竞争力，最终实现制造业价值和利润。

【课程目的】

从制造业的系统出发，认识价值流和浪费，并持续改善的方法；

掌握制造业全面的运营观念，从供应、仓储、生产到客户服务，实现企业的快速增值空间；

建立精益化生产现场模式，有效控制供应库存，提升制造节拍，提高企业制造价值流高效实现；

降低制造成本，实现高效增长，并支持拉动生产系统的实施；

培养企业精益企业文化与持续改进的良性氛围；

【课程时间】 2D/12H

【课程内容】

第一部分、精益化生产现场的思想 Lean Thinking

日新月异的经营环境

TOYOTA 成本观：不增值的活动

现代企业竞争

企业赢利模式

认识精益化生产现场

何谓精益化生产现场？

精益化生产现场的 7 种浪费

精益化生产现场的五项原理

精益运营的三个方面

丰田模式（TPS）的 14 项原则

丰田模式 4P

关注内部流程：

通过消除浪费缩短交付周期

关注外部流程：

供应链，系统提升价值

增加价值转换能力

精益物流JIT（及时生产）

一家钢铁厂发生爆炸 三百家工厂原料告急

自动化（使问题浮现）

人与机器最大地有机配合

一旦出现问题便自动停止

看板信息化管理

防呆管理

就地品质管理（“三现主义”与“5W法”）

丰田生产方式

精益化生产现场的核心思想

第二部分、精益化生产现场的技术 Lean Technology

精益之屋

精益主要技术

动作改善

发现动作的浪费

动作分析目的：经济动作

程序分析

ECRS 原则

固化成标准

全员性设备维护 TPM

设备管理的要点

Overall Equipment Efficiency 设备综合效率

人机工效学

KANBAN 看板/信息化

均衡生产

布置的基本形式

工作单元的柔性设计

搬运活性系数

搬运是价值流的“懒惰”分析

均衡生产与搬运分析

详细布置分析

生产平衡

标准化实施步骤、方法与障碍消除技巧

CELL 模式、U 型单元以及柔性生产

OJT 多能工技能计划与实施

节拍与产矩安排

结构能力的挖掘，LAYOUT 设计、分析与评估

现场管理的精髓

快速切换 SMED

时间测定技术

精益 5S 管理

精益 5S 实施方法与技巧

SCM 供应链管理

品质的提升模式

生产现场防错的企业运用与提升

持续改进的现场管理模式与方法

“现场、现品、现实”的处理方法

自动化 Jidoka 的企业理解与运用技巧

JIT 模式与零库存的方案运作与技巧

敏捷化生产与企业供应链运用与技巧

现代精益供应链 Lean-SCM 管理

价值工程与价值分析

案例：价值分析

流程管理

流程管理的几大原则

第三部分、精益化生产现场的运用 Lean Performance

运动式精益管理漏洞

管理行为不是促销活动；

西医式方法 VS 中医方法

运动式管理结果先是此消彼长，然后销声匿迹

运动式管理否定了管理文化的积极作用

培养员工的厌恶和叛逆

用精益思想武装成精益企业

系统模式与持续改进

综合生产生产力

三种实施方法

- 霍尔结构体系
- 切克兰德的“调查学习”模型
- 人因驱动法
- ? 工作问题中的常见误区
- ? 成功解决问题的各项条件
- ? 推行风险管理
- ? 谨防反弹

(学习后回去行动、实施)