

《生产效率提升与现场改善》

【课程背景】

企业在国际国内两个市场都面临日益激烈的竞争，基于低人力成本和高关税壁垒的竞争优势正逐渐消失，本属微利的粗放式的工厂运营管理越来越难以适应当前竞争的需要，在各种成本因素变化的催化之下，企业的运营环境已经进入了加速状态，也同时在企业工厂成本优化的复杂性与管理的艰巨性，任何成本环节的失误，都会造成工厂生产成本急剧增加。绝大多数制造企业存在 10% - 30%左右的成本压缩空间！

各种现象与问题，最终增加了企业的运营成本，造成了大量的浪费，增加运作成本，削弱了企业在日益激烈的市场环境中的竞争力。

课程系统讲授了利用精益化生产技术全面提升生产效率，提升现场管理能力，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，旨在为制造企业提供一套现场管理与生产力提升方法，全面提升企业的生产成本管控力，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；
掌握生产效率提升手段和工具，实现企业的成本降低与效率提升；
培养学员现场管理能力，熟练使用现场改善工具与方法；
掌握 5S 方法、效用、实施工具、实施步骤；
降低制造成本，实现高效增长，并支持持续生产改善系统的实施；

【课程时间】 2D/12H

【课程内容】

第一部分、生产成本降低与精益效率提升

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

认识精益生产

何谓精益生产？

生产现场的 7 种浪费

动作分析目的：经济动作

生产 ECRS 原则

全员性设备维护 TPM

Overall Equipment Efficiency 设备综合效率

人机工效学

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

结构能力的挖掘，LAYOUT 设计、分析与评估

可持续的生产成本全面管控

第二部分、现场改善与成本控制

保持和改善

关注结果，重视过程

遵照 PDCA/SDCA 循环

以数据说话

视下一道工序为客户

标准化

5S ——将现场可视化

消除 Muda (浪费)

异常管理

安全管理

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

第三部分、精益 5S 现场管理

精益 5S 管理

精益 5S 实施方法与技巧

5S 实施方法与工具

整理的推进重点

整理的涵义和目的

推进整理的要领

推进整理的步骤

整顿的推进重点

整顿的涵义和目的

整顿的重要作用

推进整顿的要领

推进整顿的步骤

清扫的推进重点

清扫的涵义和目的

清扫的作用

推行清扫的要领

死角与污染源处理

推进清扫的步骤

清洁的推进

推进清洁的要领

点检表的使用

推进清洁的步骤

修养推进的重点

修养的涵义和目的

推进修养的要领

推进修养的步骤

(学习后回去行动、实施)