

精益生产现场 6s 管理

【课程目标】

有序的现场管理是企业有效生产的保障

本课程旨在通过详细讲解企业生产管理、现场管理 6S 及案例分析，帮助学员了解企业生产控制过程的操作规则，并学会建设有序的生产现场和如何利用信息化制定生产计划及进行过程控制。

【授课特点】

讲师结合国内外一流企业的生产案例，进行授课。

受益：通过学习，学员将：

1. 重新认识精益生产和现场管理的重要性
2. 学会如何现场管理。
3. 改善现场环境的质量和员工思维方法
4. 使企业能有效的迈向全面的质量管理

【课时】：2 天

【主讲】王深

【课程大纲】

主题一 精益生产导入

1. 成本、利润与成本压缩的认知
2. 精益生产的历史
3. 精益生产定义来源
4. 精益生产解决的问题
5. 精益生产之“心”“技”“体”
6. 精益生产的思想原则
7. 精益生产的主要内涵

主题二 精益生产的基本理念

1. 精益生产的七个零目标
2. 丰田式浪费发现法
3. 如何识别现场中的七大浪费

- 动作浪费
 - 库存浪费
 - 等待浪费
 - 返修浪费
 - 过量生产浪费
 - 物料搬运浪费
 - 工艺流程不合理
4. 需求拉动
 5. 持续改善的基本工作思路：发现问题、分析问题、解决问题
 6. 消除浪费的利器 - IE 工业工程手法
 7. 管理延伸到供应商
 8. 价格流图分析

主题三 生产直接管理

1. 班组管理

- 职业生涯通道设计
- 员工技能培训实施：本岗位 多技能 轮岗
- 班组长培训
- 班组建设板
- 班组交流活动
- 领导角色定位

2. 卓越现场管理的基础—6S 及实施

- 工厂中常见的现场管理问题

解决问题的良方 - 6S 管理

实行 6S 管理能给我们带来什么？

6S 与其他管理系统 (ISO、TPM、TQM) 的关系

6S 的关键点及意义

案例研讨：某世界 500 强工厂的问题

案例分析：某合资企业为什么要采用海尔的管理模式

- **整理**推进的原则方法和实施步骤

整理的推行要领步骤

做不好整理所导致的问题

如何区分“要”或“不要”的理念

如何施行“红单”和“寻宝”运动

案例分析：整理的四分法和三清原则

- **整顿**推进的原则方法和实施步骤

整顿的推行要领

要与不要的原则

做不好整顿所导致的问题

整顿的推行方法与要领

实例分享：办公室的整顿的推行

- **清扫**推进的原则方法和实施步骤

清扫的推行要领与步骤

灰尘到故障的演变过程

清除污染的三种方式和持久对策

案例分析：为什么清扫不是打扫卫生？

- **清洁**推进的原则方法和实施步骤

清洁的推行要领和步骤

标准化、制度化的含义

做不好清洁所导致的问题

清洁的三不原则

实例分享：具体实例

- **安全**推进的原则方法和实施步骤

推行“安全”的真正目的和实际问题

安全作业巡查表

现场巡视总结表

案例分析：某化工厂工伤事故的原因与起因

- **素养推进的原则方法和实施步骤**

素养的含义与作用

素养的推行要领和步骤

开展素养活动应注意事项

案例分享：日本丰田公司推行素养的经验与做法

- **6S 导入和具体推行实施**

目视控制在现场效率改善上的应用

6S 有效实施的考核支撑体系

3. 现场管理- Andon 系统

4. 车间管理：工人奖金考核、生产计划发布、内审制度

5. 现场品质管理与改善

工作品质定义及全面品质定义

现场质量管理的要点

品质保证体系的建立与维持

现场管理的三个核心体系：实施、检查、激励体系的应用

案例：成功企业实施案例解读

6. 工艺管理：标准作业、能效、动作研究、快速换型

主题四 辅助生产管理

1. 供应链

- JIT 准时化与自动化
- 看板系统的设计与运用：生产、仓储、供应商
- 物流途径

2. TPM 全员设备维护

3. 自助管理与 TEAM 工作

主题五 创新与持续改善

创新和持续改善是精益的灵魂！

课程小结

互动培训感言

作业练习