

-
- 一项使生产周期压缩 80% 的生产技术
 - 一种让生产面积压缩 50% 的生产方式
 - 一项有效降低库存至少 30% 的有效手段
 - 一种令企业生产平衡率达到 95% ，从根本上解决生产计划与物料控制困扰的生产方法
 - 一堂从根本上解决生产负责人困扰，挑战传统生产思维方式的培训：

《精细化管理实战演练》2 日课程简介

——讲师：陈进华

在产品品种越来越丰富，产品生命周期越来越短的市场环境之下，竞争越来越激烈。客户向生产部门施加了巨大的压力，提出了如下的要求：

- 小批量多品种
- 更短的、更准确的交货期
- 满足常常发生的设计变更与订单变更
- 更低的价格、更好的品质

精细化课程，所有理论依据均来自于生产实践，落实于生产实践。 精细化追求两大

目标：◆ 实现最赚钱的工厂现场

- ◆ 灵活快速的反应市场，最大限度的满足客户需求

课程收益

◇

通过全程模拟演练，系统的掌握精细化管理在企业的收益及如何运用

◇

提升改善意识和改善能力

◇

掌握精细化的实施技法与推行方法

◇

解决生产过程的常见疑难问题如：准时效货率低、库存日益增多、生产不均衡及人员变动大、停工待料、难以应付紧急插件等

◇

缩短生产周期时间、提升面积生产性……

培训对象

公司经营管理者， IE 部门主管、经理，生产经理、厂长，物控部门主管、经理，现场制造工程师、主管及有兴趣之人士。

培训方式

全程模拟演练 + 互动式讲授 + 成功案例分析 + 小组讨论 + 模拟游戏演练

课程内容简介

一、精细化管理体系

- 1 . 市场环境的变化
 - 2 . 可怕的解决办法
 - 3 . 企业生产计划制定方法再现
- ※ **精细化模拟演练**
- 4 . 精细化概论
 - 5 . 实现精细化五项原则
 - 6 . 推行精细化的指导思想与常用工具

二、精细化现场改善---从识别浪费开始

- 1 . 工厂情况再现
 - 2 . 现场浪费因果循环分析图
 - 3 . 现场七大浪费分析
- ※ 案例练习：某企业现场典型浪费剖析

※ **精细化模拟演练**

三、精细化改善地图---价值流程图

- 1 . 价值流程图精细化管理中的作用
- 2 . 绘制价值流程图的方法与技巧
- 3 . 价值流程图使用与分析方法

四、现场变革---CELL生产

- 1 . 何为 Cell 生产
- 2 . Cell 生产的七大优势
- 3 . 一个流与 Lead Time
- 4 . 实施 Cell 生产五步法
- 5 . 剖析四类 Cell 布局方式
- 6 . 案例练习：计算节拍的方法与技巧
- 7 . Cell 布局规划与设计 4 步曲
- 8 . 实施 Cell 生产的 3 大要素

※ **精细化模拟演练**

五、持续改善---优化生产线

- 1 . 运转 Cell 的常见问题与对策
- 2 . 均衡生产
 - 1) .TOC 理论的运用
 - 2) . 整体效率与局部效率
 - 3) . 平衡改善法则
 - 4) . 人机联合改善法则
 - 5) . 案例：活用动作经济原则
- 3 . 迈向“ 0” 切换
 - 1) .SMED 的定义
 - 2) . 切换过程与时间损失剖析
 - 3) . 实现“ 0”切换 3 步法

※ 案例分享

※ **精细化模拟演练**

六、设备故障的天敌 ---TPM

- 1 . 设备 8 大 LOSS 分析
- 2 . 自主管理的 3 项能力要求
- 3 . 设备自主管理 5 步曲
- 4 . 设备点检效率化：目视管理

七、拉动看板

- 1 . 拉动生产与推动生产
 - 2 . 实现拉动看板 7 步法
- ※ 案例练习：如何计算看板数量

※ **精细化模拟演练**

八、精细化推行实战技法

- 1 . 推行精细化四忌
- 2 . 成功推行精细化 7 步骤

案例分享：某企业成功推行精细化经验分享