

精益生产现场管理

【课程背景】

国内制造业已经从充沛的劳动力低廉的工资【人口红利】时代，步入了用工荒工资成本节节攀升的【管理红利】时代，如何提升效率成为现场管理人员和制造工程师的重要课题。许多制造型企业都或多或少面临如下困扰：

- 1) 订单少还没事，订单一多，紧急插单一多，现场一团乱麻，货柜一拖再拖出不去；
- 2) 现场干部和员工对现场很多浪费、异常司空见惯，习以为常；
- 3) 一些有责任心的干部员工虽然很想提升生产效率，却苦于无从下手；
- 4) 面对大量工序过程中的停滞、多余的程序和动作，不知如何有效消除；
- 5) 现场常常出现人等机机等人、后道等前道、人等料料等人等现象；
- 6) 客户订单越来越多品种小批量，设备频繁换模换线，如何提升切换效率？
- 7) 现场问题重复出现、屡禁不止，如何有效防止人为疏忽造成的问题。。。。。

【授课题目】

企业运作的目标是通过持续的消除浪费并向客户提供完美的价值，从而实现企业的内部增值过程。本课程提供了精益系统整体方案，为你介绍起始于丰田汽车公司的精益思想和精益生产系统的实施过程。目的在于：从客户的角度出发，认识价值和发现过程中的浪费，并持续消除浪费；采用精益化的拉动生产系统，有效控制过程中的库存，降低制造循环时间，提高过程的循环效率（库存、资金的周转率）及客户满意率；为降低或消除过程中的非增值活动，通过降低设置时间、TPM、Poka-Yoke，生产线平衡以及目视控制，标准化作业等具体的改善方法，降低制造成本并支持拉动生产系统的实施。

【授课特色】

吴老师课程不同于一般的内外训，而是一种咨询式、项目式培训，不仅课堂教学，课前还将进行必要的需求调研、课后进行培训效果落地辅导，具体包括：

- 1) 分组式互动、体验式学习、课中穿插实战案例进行剖析与训练
- 2) 全程提供各种管理工具与模型，以及老师多年收集积累的素材资料包
- 3) 过程中建立微信群，提供微信交流平台常年互动，实现一次学习，终生受益！

【授课对象】

技术部门、设备部门、生产部门、工艺部门人员
班组长、车间主管、生产经理、IE工程师、生产副总

【授课时间】两天，每天 6H

【课程大纲】

1. 精益起源与TPS介绍

- 产品完整的物流或价值流
- 精益生产的优势
- TPS--丰田生产系统精益组织
- 精益生产的经营理念

2. 精益的五项基本原则

- 价值流与价值流图
- 浪费
- ◇ 常见的7种浪费

- ◇ 识别客户增值与非增值 (CVA & NVA)
- ◇ 看不见的浪费
- ◇ 利用价值流图来寻找20%的浪费
- 流动制造
- 拉动生产系统
- 持续改善(Kaizen)

3 . 实施精益的起点—价值流图分析 VSM

- 目前状态价值流
 - SIPOC图表
 - Top Down流程图
 - 画过程流、材料流、信息流
 - 数据收集与前置时间 (LT) 计算
 - 现况价值流图示(模拟与实际应用)
- 数据在价值流图示的应用-改善机会识别及优先排序
- 改善后的过程 – 未来状态价值流图示
 - 什么使价值流精益
 - 改善目标确定
 - 没有浪费的精益过程
 - 未来价值流图示(模拟与实际应用)
- 过程价值流改善工具的检讨(案例)

4 . 精益工具的应用介绍

- 5S 及目视管理
 - 5S 及目视管理介绍
 - 实施 5S 的意义、计划、方法和步骤
 - 目视管理的应用
- 快速换模与缩短前置时间
 - 前置工作与快速换模的价值分析
 - 快速换模及缩短前置时间的工具与方法
- TPM 改善
 - 理解 OEE 及计算方法
 - 如何计划和实施 TPM 工作
- 拉动系统和看板 Kanban
 - 拉动式生产的支持系统介绍
 - 拉动系统设计案例
 - KANBAN 卡的使用方法
 - 库存策略和解析批量
- 标准化作业
 - 为什么需要标准化作业
 - 标准化作业实施方法
- Poka-Yoke
 1. Poka-Yoke 概念
 2. Poka-Yoke 的过程和步骤
- 生产线设计
 - 柔性制造单元
 - 精益设备的选择
 - 员工多技能

□ 单件及小批量物流

5. 精益生产评估和衡量

6. 精益生产实例介绍

小结 改善无止境，请从今日始！

END!