

“金牌班组长训练营”课程大纲

课程前言:

决战在市场，决胜在车间，执行在班组。本课程从日常作业能力、现场管理能力、现场改善能力、人员管理能力四大模块进行提纲挈领的提炼、总结；同时，对于车间班组管理的各个领域，介绍不容忽视的操作细节，力求“实际、实用、实操、实效”，满足班组长和生产主管全面提升其综合管理技能的需求。

本课程将有效的帮助班组长和生产主管快速掌握一套车间、班组管理的新理念、新手法、新工具，资深专家与学员现场交流，真正剖释车间、班组管理中的热点、冰点、疑点、难点问题，有效解决车间班组的管理问题，并达成 PQCDMS 目标。

成功案例:

- 2011年4月成功为东莞伟易达公司轮训本课程7天；
- 2010年成功为国内知名企业安踏体育轮训本课程6天、史丹利集团轮训6天、仁和集团轮训6天、比亚迪汽车、太阳纸业（中国500强企业）轮训12天。
- 2008年11月—2009年8月成功为中国船舶工业集团上海沪东中华造船集团分批轮训本课程6天，课程满意度99.3分。2009年7月—8月成功为广西福达集团分批轮训本课程6天，课程满意度95.5分。同年，培训本课程的知名企业：日本电工、中国石化、佳能、圣戈班、青岛啤酒、伊利集团、奇瑞汽车…
…
- 2008年10月—2009年6月成功为德资格特拉克集团(著名跨国公司)分批轮训本课程12天。

课程收益:

- 使生产一线班组长认识到自己在企业管理中的重要作用和地位，并了解其工作职责和任务。
- 学会运用班前预测、班中控制、班后掌握的技巧有效的防范、控制与解决生产现场的问题。
- 使班组长掌握高效的执行方法与执行意识，提高班组执行力、进而提高工作效率与工作品质。
- 帮助班组长有效掌握教导员工、培育员工的方法，全面提升班组长领导力与下

属培育的能力。

- 使班组长正确掌握现场目视化、防错技术应用及现场作业标准化的管理。

培训对象:制造型企业之生产部&质量部经理、主管、班组长及现场储备干部

培训课时:1天6小时

课程大纲:

第一天 :

第一讲 : 班组长的角色认知

1. 企业对班组长的要求和期望
2. 认识班组长的几种角色
3. 班组长的地位和使命
4. 班组长的职责和任务

案例分享:班组长的职位说明书

5. 班组长的胜任能力分析
6. 班组长的职业素养要求
7. 班组长的管理技能要求
8. 班组长的现状和存在的问题
9. 成为金牌班组长的几个关键
10. 从员工到班组长角色的转变
11. 从技术型人才转型到管理型人才

案例分享:干员工“活”的刘班长

12. 卓越班组的条件和特征

问题研讨:卓越班组的八项条件

第二讲 : 班组长的一日管理

1. 班前要准备的事情
 - 高效率班前会议的实施
 - 班组生产计划的制定与掌控
 - 依据 4M1E 做好产前准备
 - 班前派工、分工的执行方式

案例分享：《班前准备查检表》

2. 班中要控制的事情

- 班中控制的原则与意义
- 班中控制的 7 项关键点
- 班中控制的现场巡检
- 班中控制的瓶颈解除

案例分享：《班中控制查检表》

3. 班后要掌握的事情

- 班后掌握的 5 项关键要素
- 班后报表的填写与工作总结
- 认真做好交接班管理
- 交接班管理常见的问题

案例研讨：李班长的一日管理

案例分享：海尔班组日清控制标准

第三讲：培养和提升班组长的执行能力

1. 执行力——从规划到结果的推进器
2. 一线管理人员执行不力的根源
3. 执行不力的主、客观八大原因
4. 管理人员面对执行力的五大态度
5. 结果与任务
6. 如何提升自己的执行力？
7. 如何贯切与检查下属的执行力？
8. 如何培养和塑造自己成为执行型人才
9. 执行工具 YCYA 制度

第四讲：班组领导力与领导艺术

1. 什么是领导力
2. 领导模式
3. 领导信条
4. 来自成功者五个建议
5. 人是你的最大财富

6. 班组长带好员工的艺术

7. 班组长管理员工的原则

8. 当好教练式的班组长

9. 班组问题员工管理法则

案例分析:不合作的“刺儿头”

案例分析:吊儿郎当的“老油条”

10. 做好新进人员的管理。

11. 新员工流动原因及防范

案例分析:新员工辅导员制度解析

12. 老员工流动原因及防范

13. 任用好职业倦怠的“老员工”

14. 领导力的二十一个法则

案例:留住新人的技巧

案例:规避员工离职的“长板凳”计划

第二天：

第五讲：生产现场的目视管理

1. 定置管理

- 认识定置管理
- 定置管理所包括的内容
- 定置管理实施的有效步骤
- 如何有效设计定置管理
- 定置管理的“6”项活动和“2”套技术

案例：知名企业定置管理图片赏析

2. 颜色线条的标准

- 厂房颜色
- 办公室颜色
- 动力管道颜色
- 动力设备颜色
- 常用线条颜色宽度规格

3. 空间地名的标准

- 公司建筑编号方法
 - 公司房间命名方法
 - 厂区域名牌标示方法
 - 楼梯引导标示方法
4. 地面通道的标准
- 通道地面标示方法
 - 室内通行线标示方法
 - 地面导向标示方法
 - 门工域线标示方法
 - 门牌标示方法
5. 设备电器的标准
- 螺栓、螺母松紧状态标示方法
 - 管道颜色标示方法
 - 管道流向标示方法
 - 物流运行方向标示方法
 - 旋转体旋转方向标示方法
 - 计量器界限标示方法
 - 检查部位标示方法
 - 注油点标示方法
 - 设备状态标示方法
6. 物品材料的标准
- 零件放置区标示方法
 - 半成品区标示方法
 - 垃圾分类回收标示方法
 - 小物件定位标示方法
 - 私物柜、保险柜标示方法
 - 物品定量标示方法
 - 零件堆放限高线标示方法
 - 物料定货卡管理标示方法
7. 安全警示的标准
- 消防设施管理及位置标示方法

- 安全防护围栏的设置方法
- 墙角墩柱标示方法
- 反射镜的设置方法
- 警示性标示方法
- 消防提示性标示方法
- 禁令性标示方法
- 用电安全标示方法
- 消防紧急疏散图的标示方法
- 危险品保管标示方法

第六讲：班组防错法技术应用

1. 防错措施方法详解

- 防错法之目的\意义与功效
- 防错法的分类与应用范围
- 防错法四项基本原则
- 防错法五项基本原理
- 防错法七个进行步骤

2. 防错法十大应用原理

- 断根原理
- 保险原理
- 自动原理
- 相符原理
- 顺序原理
- 隔离原理
- 复制原理
- 层别原理
- 警告原理
- 缓和原理

3. 防错法行业应用案例分析

- 防错装置技术
- 物料防错

- 人工防错
- 安全防错
- 防错法实例研究分析

第七讲：班组现场标准化作业

1. 生产现场标准化的定义和意义
2. 生产现场标准化作业的正确理念
3. 生产现场标准作业“六步实施法”
4. 生产作业时间标准化

案例分析:从日报中剖析工时的差异

5. 生产作业方法标准化

案例分析:班组常用五种 SOP 的应用

6. 生产作业动作标准化

观看录像:作业动作的标准化改善

7. 生产作业质量标准化

问题研讨:如何消除检验员误差

8. 生产作业材料标准化

问题研讨:如何确保材料的正确性

9. 生产作业环境标准化

案例分析:作业环境“五定”原则

10. 工艺标准化与质量标准化结合的关键

案例分析:质量控制点为什么会失控

11. 生产标准化管理的推动

问题研讨:员工不按标准作业的解决对策

学员自检:从作业标准化到标准化作业