

精益生产管理

课时设计：12-18 小时（2-3 天）（具体视企业情况商定）

培训对象：企业全部中高层领导、精益办管理者

课程目的：

管理技术创新升级，通过价值流分析，系统识别和消除浪费的管理能力提升，调动全员参与持续改善，提升品质、成本、交付竞争力。最终提升财务收益能力。

课程背景：市场疲软，人力成本增加，行业竞争白热化……向管理要效益势在必行。

培训目的：

- 1.指导企业检讨 KPI 之 QCD 目标, 通过诊断，发现瓶颈问题,挖掘改善项目;
- 2.通过精益生产管理,调动全员参与持续改善、减少浪费,提升财务收益;
- 3.构筑企业精益体系、文化、培育人财提升造血功能，提升企业核心竞争力。

培训方法：

1. 培训前：先诊断、再定制课件，更具有针对性的培训内容；
2. 培训中：培训师主讲导引，案例分享研讨结合情境训练，Team Study，理论结合实战，引导学员生成改善项目和提案，现场咨询，配套现场诊断实习；
3. 培训后：现场辅导，改善专案推进辅导。

课程大纲：

第一单元 精益生产概论

1. 精益生产精髓

2. 丰田 TPS 二大支柱解析
3. 工厂经营的目的
4. QPCDSM KPI 最优化
5. VSM 价值流分析法
6. 企业如何导入精益生产

第二单元 现场的 8 大浪费识别与消除

1. 怎样消除人的智慧的浪费
2. 现场有什么浪费现象
3. 如何识别
4. 如何消除
5. 现场实习：浪费识别与消除研讨

第三单元 精益生产基础

1. 6S 及目视化管理
2. 什么是 6S
3. 莫非定律
4. 用“5 个为什么法”找要因
5. 5S 起源
6. 现场 6S 诊断
7. 如何作好 3 定 5S 管理/可视化看板管理
8. 现场辅导：定置定位管理，目视化管理改善研讨
9. 第四单元 如何推动品质改善 品质实例分析
10. 品质改善活动 QCC 五步法

11. QC 工具应用

12. 用“5Why 法”找原因

13. 现场辅导：实例分析辅导

第五单元 如何提高生产效率

1. 效率分析

2. 提高产线平衡率

3. 5W1H 法分析

4. ECRS 解瓶颈

5. 动作经济化原则

6. 依据 TT 均衡化生产法

7. TPM 全员生产性维护

8. 提高 OEE 设备综合效率

9. 快速换线法 SMED

10. 产线 JIT 化物料供应

11. CELL 化细胞单元生产方式对应少批量多品种

第六单元 现场咨询与改善总结

1. 学员提问老师解析，配套培训后现场诊断辅导

2. 跟踪：示范改善项目、学员提案改善实施和表彰