

标准工时&平衡生产分析

课时设计：共 6.5 小时

培训对象：

制造企业精益管理干部、IE 部门、生产厂长、经理、主管等

课程目的：

工效管理、提高生产效率

课程大纲：

课程背景

制造现场大量存在着浪费现象，影响您的企业为客户提供满意的服务，同时扼制了企业自身的利润空间。生产线是制造现场的主体，由于存在着不平衡，使节拍管理困扰，造成等待、WIP（库存）高、动作、生产过剩、不良等浪费，本培训项目为企业精益生产消除浪费作有力的 IE 支撑。

培训目的

1. 让学员掌握标准作业是生产线的管理基础
2. 熟练工时测定的方法
3. 熟练进行生产线平衡率计算、分析？
4. 掌握动作经济化原则并用 5W1H 法进行改善
5. 用 ECRS 原则进行瓶颈改善
6. 能用 PDCA 模式运作改善小组进行持续改善
7. 能用产线 KPI 衡量产线改善成果

培训方法：

1. 培训师主讲导引，案例研讨，Team Study；

2. 案例分享和情景训练

3. 道场实操

课程大纲：

第一单元 精益生产概论

1. 工厂管理的目的

2. QPCDSM 最优化

3. 什么是精益生产

4. 理想的生产模型

5. 精益生产发展史

6. 企业如何导入精益生产

7. 企业 KPI 管理

8. 产线 KPI 分析

第二单元 精益生产线管理(180')

1. 产线标准作业管理

2. 标准工时测量

3. 产线平衡率计算

4. 现场瓶颈的识别

5. 如何改善产线瓶颈：

1) 动作经济化原则

2) WH 法作业改善

3) ECRS 法

6. 学员所在企业案例分析

- 1) 平衡率计算
- 2) 瓶颈 VCR 解读

第三单元 道场实操 (120')

1. 模拟产线构建
2. 问题识别与标准作业改善
3. 作业工时测量
4. 平衡率计算
5. 小组进行瓶颈改善
6. 产线 KPI 管理
7. 实操总结与分享
8. 回厂改善案树立
9. 现场咨询
- 1) 学员满意度和后续需求确认
10. 学员备忘：
 - 1) 培训时带各自企业产线工序标准工时表,
 - 2) 产线瓶颈 VCR,
 - 3) 想解决的其它问题点