

精益化管理——供电企业

【课程背景】

精益生产（Lean Production,简称 LP）是因为日本汽车工业 20 世纪在世界上崛起，以丰田为代表的汽车业率先推进的管理模式。主要代表人物：大野耐一（Taiichi Ohno 1912-1990）著名的丰田生产方式的创始人，被日本人称为：“日本复活之父”、“生产管理的教父”、“穿着工装的圣贤”。

美国麻省理工学院的教授詹姆斯·p·沃麦克和丹尼尔·T·琼斯及丹尼尔·鲁斯。根据其对日本丰田生产方式（Toyota Production System）的研究，以及对美国汽车工业的反思与总结。历经十年研究，提出的一种生产管理方法。出版了《改变世界的机器》和《精益思想》等主要著作。

精益其核心是消除企业运营中订单处理、物料计划、采购下单、生产计划、供应商备料、运输、来料检验、存储、搬运、加工、检验和返工、过程等待、库存、发运、货款回收等等环节中所有的浪费。

据此，本课程从以上角度出发，注重将精益的理论知识与实践相结合。讲授精益化基本的理论知识和核心概念，通过学习后掌握了一定的精益化管理的方法和精益工具。在今后的工作中能系统的、有效的运用到各项工作之中去使企业的库存量大幅下降，生产周期减短，质量稳定提高，各种资源等的使用效率提高，各种浪费减少、生产成本下降，企业利润增加，同时员工士气、企业文化、领导力、生产技术都在实施中得到提升，最终增强了企业的竞争力。大大提高了顾客的满意度，从而稳定和不断扩展市场占有率。

【课程收益】

1. 系统了解精益生产基本概念与特征
2. 熟悉精益生产的基本思想、理念
3. 掌握精益化管理的理念、方法、重要工具、实用技术
4. 明确企业现场中的七大浪费、掌握现场改善的有效方法
5. 学会价值流，了解增值与非增值行为，学会如何现场绘制，学会拉动系统、优化流程、优化现场管理
6. 学习准时化拉动系统的生产模式及，掌握让价值流动起来，按客户需求生产化管理的理念。
7. 学会运用精益化的理念持续改善，发现、消除企业运营管理中的浪费
8. 持续完善、优化管理流程、体系的精益，实现企业完美的精益化管理

【课程对象】

- 1、 企业中、高层管理者
- 2、 生产经理、部门经理
- 3、 车间主任、班组长

【课程时间】 1 天（6 小时/天）

【课程形式】

讲授法、现场研讨法、视频教学法、案例分析法

【课程纲要】

一、精益思想及起源

- 1、 企业运营中存在的问题
- 2、 生产方式简史

- 3、 福特汽车公司简史
- 4、 丰田生产模式
- 5、 精益思想

二、精益思想原则

- 1、 精益思想原则
- 2、 价值
- 3、 价值和浪费
- 4、 增值、非增值、增值比
- 5、 识别浪费

三、消除浪费

- 1、 7大浪费简介
- 2、 浪费的原因
- 3、 7大浪费分别讲解

四、价值流

- 1、 价值流
- 2、 价值流需关注每一个步骤

五、前置期

- 1、 案例：描述何为前置期？
- 2、 前置期目标
- 3、 制造前置期

六、流动（连续流）

- 1、 让价值流动起来
- 2、 流动（连续流）
- 3、 案例：详细讲解何为流动，为何要流动？

七、拉动

- 1、 拉动
- 2、 拉动系统的优点

八、完美

- 1、 完美
- 2、 重复价值原则

九、精益化管理在供电企业

1. 国内外精益化管理理念及运用现状
2. 基层供电企业运用精益化管理的必然
3. 基层供电企业精益化管理实践的探索过程

十、基层供电企业精益化管理实践的成效

1. 进一步提升了输变电运检效率
2. 状态检修评估更加成熟可靠
3. 生产运维计划进一步量化细化
4. 简约高效的运行机制逐渐形成
5. 进一步激发了生产一线员工的工作潜能
6. 建成了基于数据中心的生产管理信息系统