

精益生产:效率提升培训课程大纲(2天)

【课程背景】

- ◆效率工具和技术的应用在生产和非生产领域都收到巨大的成效。通过培训学员可以理解基本的管理思想，掌握精益技术并受益于其有效的的实战应用；
- ◆本课程注重互动和动手能力，探讨浪费和非附加值活动的概念，涵盖了许多被实践验证行之有效的管理工具；
- ◆通过参加本课程的培训，学员既可以向课程其他学员提供其自身的经验和专业知识，同时也可以分享培训讲师及其他学员在管理工具方面的工作经验和专业知识，从而获得良好的培训效果。

【课程目标】

- ◆转变思想意识，学会如何消除浪费，降低成本
- ◆学会持续改善手法的运用，包括流程分析、动作分析、时间研究、布局改善等
- ◆学会观察制造现场、防错法的使用、生产线的平衡分析
- ◆学会识别、分析、解决问题的能力
- ◆明确企业现场中的八大浪费、掌握现场改善的有效方法
- ◆普及学习和应用 IE 手法，提高生产效率和质量
- ◆将 IE 技术与管理有机的结合，压缩成本，追求生产系统整体优化和效率的提升
- ◆熟悉工厂成本的构成，树立强烈的成本意识及持续改善的目标；
- ◆掌握工厂成本管理实战技巧，为您的企业找到降低生产成本的可行方案。
- ◆全面学习工厂各个环节存在的浪费及消除各种浪费的方法，最大限度降低生产成本

【学员对象】

- ◆从事生产管理相关工作的经理、主管、生产管理人员等。

【培训形式】

- ◆培训方法：启发式讲授、互动式教学、系统介绍、实例验证、技巧讲授、案例分析、培训游戏；
- ◆课程内容实战性，技术性强，寓理论于实战应用方法中，课堂生动，让学员在轻松的环境中演练管理技术，达到即学即用的效果。

【课程大纲】

第一讲 对生产现场的人、机、料、法、环管理

- ◆现场管理的五大对象
 - ◆如何管理“人”
 - ◆如何管理“机”
 - ◆如何管理“料”
 - ◆如何管理“法”

- ◆ 如何管理“环”
- ◆ 如何达成管理目标
- 第二讲 现场效率改善的基础--5S 管理**
 - ◆ 5S 管理概述
 - ◆ 企业为什么要推行 5S
 - ◆ 5S 推行步骤及要领
 - ◆ 整理标准范例及检查表
 - ◆ 干部、员工的责任
 - ◆ 5S 活动推行的技巧
- 第三讲 如何设定标准时间**
 - ◆ 标准时间的定义
 - ◆ 如何测量作业时间
 - ◆ 如何设定标准时间
 - ◆ 怎样优化作业标准时间
- 第四讲 如何实现流程效率最大化**
 - ◆ 流程分析改善与技巧
 - ◆ 案例：如何通过改善瓶颈工序达到“四两拔千斤”
- 第五讲 如何实现布局最优化**
 - ◆ 现场布局设计和改善的六大原则
 - ◆ 现场布局设计和改善的四种形态
 - ◆ 案例：某企业现场布局改善
- 第六讲 如何实现生产线平衡效率最大化**
 - ◆ 生产线平衡的定义和意义
 - ◆ 生产线平衡分析、法则与改善
- 第七讲 如何实现人机配合效率最大化**
 - ◆ 人机配合改善的原理、思路与要点
 - ◆ 如何实现设备“零”故障
 - ◆ 全员维护的工具-自主保全 TPM
 - ◆ TPM 自主保全的必要性
 - ◆ TPM 自主保全的展开
 - ◆ 案例
- 第八讲 如何实现作业效率最大化**
 - ◆ 作业效率的衡量方法
 - ◆ 改善作业效率的方法
 - ◆ 作业效率最大化技巧
- 第九讲 如何实现“零”切换**
 - ◆ 如何实现切换时间最短化
 - ◆ 传统切换时间长的主要原因
 - ◆ 实现“零”切换的思路和方法
 - ◆ 实现“零”切换的收益
 - ◆ 实现“零”切换的基本思路
 - ◆ 实现“零”切换的操作要领
 - ◆ 实现“零”切换的实战技巧
- 第十讲 现场工作改善与效率提升**

- ◆ 如何改善现场工作
- ◆ 现场改善改善与生产效率提升的关系

第十一讲 如何实提升管理人员的工作效率

- ◆ 如何实提升管理人员的工作效率

第十二讲 总结（精益生产改进案例）

- ◆ 管理书籍的推荐
- ◆ 学员提问及问题解答
- ◆ 总结

本课涉及的是任何企业开展企业改善初期的有效工具，是企业效率提升的重要工具之一。希望学员通过本课程的系统学习，掌握生产效率的基本管理方法和工具，并将其应用于本企业的生产实践，从而更好地掌握所学知识，且将所学知识转化为生产力，为企业创造更加美好的未来。