

# 精益生产工具之七大浪费

## 课程大纲

### 参加对象:

精益团队，以及生产，设备维护，计划，物料，仓库，工艺，质量等部门的经理、主管和班组长、工程师等

### 课程背景:

精益生产系统，20世纪50年代后期诞生于日本丰田汽车公司，并在80年代得以发展完善。它被世界500强企业纷纷引进实施。随着微利时代的来临，精益生产系统已经成为企业赢取市场的关键策略。本课程全面系统的理念实操经验分享，加上模拟训练，使学员不仅可以掌握生产管理中的前沿思维和技术并且通过实施这一现代最具有效率和竞争力的生产系统，达到生产周期减少60-90%，库存减少50-80%，生产效率提高10-100%，废品减少60%，与工作有关的伤害减少50%之目标

### 课程目标:

- 1.认识精益生产的核心观念
- 2.运用价值流分析法缩短生产时间；
- 3.了解整体运行效率和快速设置技巧；
- 4.掌握连续流生产的方法；
- 5.熟悉质量改善工具
- 6.建立看板拉动和均衡生产系统；
- 7.改进供应链，实施JIT；
- 8.掌握实施策略和指标跟踪体系。

### 课程大纲:

#### 第一单元 精益生产系统概述

- 生产系统发展简介
- 精益生产系统的五个原则
- 标杆—领先的企业
- 精益企业结构之屋
- 精益六西格玛工具
- 模拟演练——成批和连续流

#### 第二单元 精益生产衡量指标

##### 一、RTY——生产直通率

- 1、FPY的定义
- 2、如何计算生产直通率？

- 3、直通率的几种实际应用
- 4、为什么通过率和直通率得不到推广？

## 二、OEE——设备综合效率

### 1.认识 OEE 设备综合效率

- 设备运行效率为什么这么低
- 设备的效率损失在哪里？
- OEE 的由来与应用！
- 为什么要使用 OEE 管理？

### 2.如何计算设备的综合效率 OEE

- 设备综合效率 OEE 的原理
- 设备的产能利用率 TEEP
- 单台设备的 OEE 计算
- 生产线及多台设备的 TEEP 计算

### 3.设备综合效率的现场应用

- OEE 的世界先进水平
- 现场 OEE 的数据收集和统计
- 提升 OEE 的分析和改善

## 三、DTD——进料到出货时间

- 定义
- 指标收益
- 为什么要管理这个指标
- 如何管理这个指标
- 计算方法

## 第三单元：七大浪费的识别与改善

### 一、生产过剩的浪费

- 1、什么是生产过剩的浪费
- 2、生产过剩产生的原因
- 3、生产过剩浪费的案例
- 4、如何改善和消除生产过剩的浪费

### 二、库存的浪费

- 1、库存的定义
- 2、库存出现的原因
- 3、库存出现的地方及危害
- 4、如何改善库存的浪费

### 三、搬运的浪费

- 1、什么是搬运的浪费
- 2、如何识别搬运的浪费
- 3、改善搬运浪费的目的
- 4、改善搬运浪费的着眼点
- 5、改善搬运浪费的原则

#### **四、等待的浪费**

- 1、什么是等待的浪费
- 2、产生等待浪费的原因
- 3、如何消除等待的浪费
- 4、等待浪费的表现形式及案例

#### **五、不良品的浪费**

- 1、制造不良品浪费的定义
- 2、造成制造不良品浪费的原因分析
- 3、避免发生制造不良品浪费的方法
- 4、具体案例说明

#### **六、加工的浪费**

- 1、加工浪费的定义
- 2、加工浪费形成的原因
- 3、现场中的加工浪费
- 4、如何改善和消除加工的浪费

#### **七、动作的浪费**

- 1、造成多余动作的原因分析
- 2、改善和消除多余动作的着眼点
- 3、具体案例说明
- 4、识别和改善动作浪费的目的