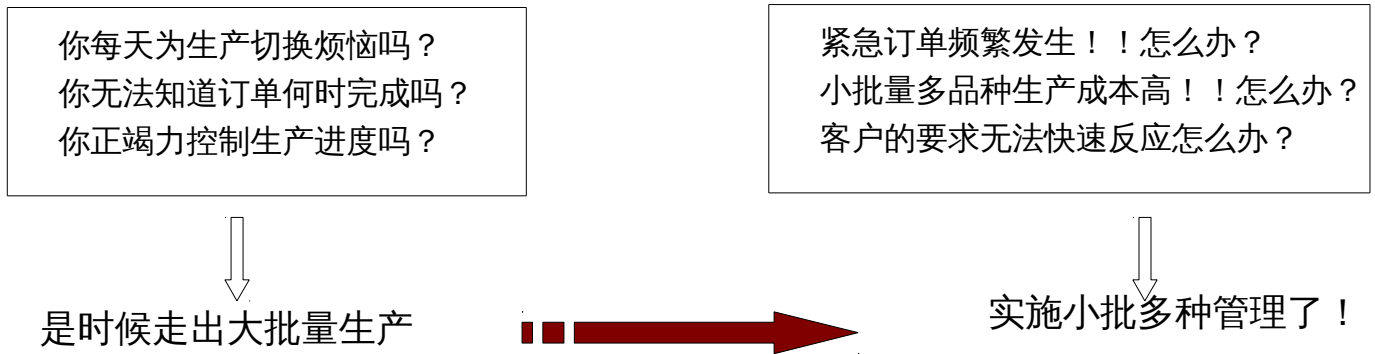


# 精益生产实战

## ——小批量多品种生产管理方法



### 【课程预期】

- ✓ 明确小批量多品种环境下生产现场的发展方向
- ✓ 掌握适应小批量多品种的柔性生产线
- ✓ 掌握小批量多品种生产现场的生产计划方法
- ✓ 掌握小批量多品种生产现场的进度控制方法

### 【适合对象】

1：企业是制造型生产企业吗？企业生产环境是小批量多品种吗？是，那你应该参加！

2：紧急订单、计划变更、交货延迟、物料管理困扰着你吗？是，那你应该参加！

3：担任生产总经理、厂长、制造部、工程部、生产部经理及工艺工程师工作

吗？是，那你应该参加！

“忙碌，不代表有效率；

方法，远胜于苦干”

## 【课程纲要】

### 第一部分 小批量多品种生产方式原理

#### 第一章 小批多种的绩效原则

##### 第一节 传统绩效指标的误区

##### 第二节 企业生产指标体系

##### 第三节 七种浪费

#### 第二章 紧急订单问题分析

##### 第一节 紧急订单的本质

- 紧急调整生产顺序治标不治本
- 压缩生产、采购周期是首选的改善方向
- 必须设置库存时，把库存设在哪里？设置多少合适？

##### 第二节 影响交货期的因素分析

- 生产能力
- 订单量

- 周转库存数量、原材料库存数量
- 采购周期

### 第三节 生产方式选择——著名日资企业单元生产 (Work Cell) 方式录像

- 生产周期最短的生产方式
- 周转库存最小的生产方式

## 第三章 齐套问题分析

### 第一节 齐套问题分析

- 物料为何不齐套？
- 错不在人在方法
- 理想的物流模型

### 第二节 齐套问题改善方法

- “一个流”改善
- 生产计划改善
- 进度控制改善
- 接单流程改善

## 第二部分 灵活有效的计划与控制方法

## 第四章 拉动式生产计划法

## ——500 强资企业拉动方式的案例分析

### 第一节 什么是拉动生产

### 第二节 拉动生产是如何运作的

### 第三节 拉动看板的设定

### 第四节 拉动式计划法的适用范围

## 第五章 瓶颈驱动式生产计划法

### 第一节 排产同序化

案例 1：株洲某工厂总装车间改善及时交货率

### 第二节 排产同期化

案例 2：某服装厂改善齐套问题对现场的困扰

### 第三节 产能最大化

案例 3：大连某企业通过匈牙利排程法提高机器设备产能

### 第四节 瓶颈驱动式生产计划法排产步骤

案例 4：深圳某电子企业以 E R P 为平台实施瓶颈驱动式生产计划法案例

## 第六章 瓶颈产能优化方法

### 第一节 计划优化的一般模型

## 第二节 优化模型在 Excel 中的实现

## 第三节 计划优化的其他模型

## 第三部分 构筑柔性生产现场

## 第七章 认识单元生产

### 第一节 单元生产的三大特点

- 一个流
- 出入口一致
- 多能工

### 第二节 单元生产的三种类型

- 屋台式
- 逐兔式
- 分割式

### 第三节 单元生产的优点

## 第八章 单元生产线排程

### 第一节 计算节拍,确定产能

- P/Q 分析
- 产品分族矩阵

- 生产节拍的市场算法与瓶颈算法

## 第二节 设定标准 WIP

## 第三节 单元生产线排程

- 组装生产线排程
- 机加工生产线排程

## 第四节 生产线布局

- “两个遵守、两个回避”原则
- 协助布局设计的两种工具

## 第九章 生产线改造

### 第一节 设备改造与选购

### 第二节 废除传送带，制作单元作业台

- 作业台的结构、规格、材料
- 作业台的人机工学设计

### 第三节 运用目视管理，控制生产进度

- 控制生产节拍
- 建立异常应答机制

### 第四节 让信息流动起来

- 办公室布局要点
- 现场、现物、现实

#### 第五节 亲自动手，实施布局

- 生产现场定位
- 移动设备、生产线
- 操作台面布局

### 第十章 快速切换，对应计划变更

#### 第一节 设备选用与改造

#### 第二节 多能工

#### 第三节 快速切换