

# 《班组长精益化管理培训》

主讲：宋志军

## 课程背景：

自上世纪 80 年代以来，精益化管理得到了越来越广泛关注和应用。精益化管理可以使企业保持提高效率、持续改进、不断提升顾客满意度及经营业绩。

班组是企业中最基层的组织，企业的所有生产任务、服务工作、产品质量、经济运行目标都要经过层层分解最后落实到班组。俗话说：火车跑得快，全靠车头带。班组长是班组的核⼼，是“零号首长”。班组长能力的强弱、素质的高低，直接影响到整个班组乃至企业整体的管理水平和经济效益。

## 课程重点：

- 使你⾃⼰能够评估精益生产的需要和开发或测评执⾏路径
- 强化专业领域和关键部位安全管理，加强生产精益化管理。
- 提供执⾏精益生产转化计划的必备知识，从开始单件试⾏或减少设置时间的项⽬到实现全厂大范围改善的时间计划表、预防措施、及质量工具
- 帮助班组长提高对精益化管理的认识并解决导入精益化管理过程中的问题。

课程时间：2 天/12H

课程对象：各部门负责人、班组长、储备干部等

## 课程大纲：

### 第一讲：精益化管理的概念及思想

- 一、精益化管理概念
  1. 精益化管理的概念
  2. 精益化管理的目标
  3. 精益化之心、技、体
  4. 精益化追求的目标
- 二、精益化的思想
  1. 精益化思想核心
  2. 精益思想的五项原则
  3. 实施精益化的过程全貌
  4. 精益化思想的核心

### 第二讲：精益管理的精准七浪费

- 一、生产过剩
- 二、动作浪费
- 三、搬运浪费
- 四、不良浪费

- 五、制造过多
- 六、等待浪费
- 七、库存浪费
- 为什么削减“七大浪费”说起来容易做起来难？
- 什么才是正确对待问题的态度？
- 两个重要而矛盾的概念：真正追求与权宜之计

## 第三讲：掌握并应用精益化管理实施的工具与方法

- 一、自働化
  - 1. 自动停机
  - 2. 异常的处理、问题的发现和解决流程
  - 3. 质量控制的基本工具
  - 案例--精益化管理实例分享
- 二、JIT
  - 1. JIT 技术——流线化
  - 2. JIT 技术——安定化
  - 3. JIT 技术——平稳化
  - 4. JIT 技术——适时化
- 三、6S 目视管理
  - 1. 何谓 6S 活动
  - 2. 6S 的起源、含义及其发展过程
  - 3. 6S 内容及理解
    - 整理——清理杂乱
    - 整顿——定位管理
    - 清扫——清除污尘
    - 清洁——保持乾淨
    - 素养——养成习惯
    - 安全——如何保护全员安全
  - 4. 6 个“S”的推行要领及案例解析
  - 5. 定置管理法推广及实施案例
  - 6. 目视、看板及颜色管理法推广
  - 7. 红牌作战及流动红旗
- 四、全员性设备维护 TPM
  - 1. TPM 概念
  - 2. 三级保养方法
  - 3. 故障处理手段
  - 4. 小组活动活性化技术
  - 5. TPM 小集团活动
- 五、防错技术
  - 1. 防错法的定义及目的
  - 2. 防错法十大原理
  - 3. 防错装置技术
  - 4. 物料防错
  - 5. 人工防错
  - 6. 安全防错

## 六、多能工

1. 工作知识的教导
2. 教导前的准备
3. 指导员工的技巧
4. 多能工的培养
5. 正确的工作教导四阶段法
6. 工作教导应有的理念
7. 实例：教导時間表

## 七、持续改善

- 精益工具学习与应用的难点与方法
- 总结一下：为什么说精益的工具远不仅是这些？

## 第四讲：企业班组精益化管理实施

- 一、员工培训
- 二、质量保证
- 三、成本降低
- 四、管理循环
- 五、评量

## 课程总结及问题解答