

精益生产管理课程培训大纲(2 天培训+1 天实操)

【课程背景】

- ◆精益生产 (LeanProduction,简称 LP) 是因为日本汽车工业 20 世纪在世界上崛起,美国麻省理工学院根据其
在“国际汽车项目”研究中,基于对日本丰田生产方式 (ToyotaProductionSystem) 的研究,以及对美国汽车工业
业的
的反思与总结,提出的一种生产管理方法。其核心是追求消灭包括库存在内的一切“浪费”,并围绕此目标发展
了一系列具体方法,逐渐形成了一套独具特色的生产经营管理体系。
- ◆近年来,精益生产随着国内企业的发展,与外企的引入,并逐渐为国人所知。精益生产越来越多地被企业所接受。
因为不同的理解与侧重点的不同,也有人称之为“JIT 生产方式”、“零库存生产方式”、“看板生产方式”等。

【课程目标】

- ◆使学员对精益的全貌有清晰和系统的认识，为更好地学习和应用精益奠定基础
- ◆从客户角度出发，认识价值和发现过程中的浪费，并持续消除浪费；
- ◆用精益化的拉动生产系统，有效控制过程中的库存，降低制造循环时间，提高过程的循环效率（库存、资金的周转率）及客户满意率；
- ◆降低或消除过程中的非增值活动，降低制造成本并支持拉动生产系统的实施。

【学员对象】

- ◆副总、生产总监、经理、车间主任、主管、班组长及车间现场管理人员等。

【培训形式】

- ◆40%理论+40%练习讨论+20%点评
- ◆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】

培训内容

第一讲 精益管理概述

- 1、精益管理的出发点
- 2、丰田方式的效果
- 3、精益思想的演变
 - ① 丰田生产系统 (JIT 和自动化)
 - ② 精益管理
 - ③ 精益思想
- 4、永远的主旋律：和 MUDA 针锋相对的精益思想
- 5、我们为什么要实施精益管理
- 6、初步的浪费识别：实战分析
- 7、发现浪费（非精益企业广泛存在的 7 种浪费）
- 8、案例分析：

第二讲 精益生产管理与实践

- 1、JIT 的发展及的含义
- 2、识别管理中的浪费
- 3、6S 管理----精益生产的起点
- 4、JIT 的拉动式计划与控制
- 5、JIT 的要点一：生产同步化
- 6、JIT 的要点二：生产柔性化
- 7、JIT 的要点三：生产均衡化
- 8、JIT 生产之准时采购

第三讲 单元柔性生产 **CELL**

- 1、Cell 柔性单元生产介绍
- 2、“流水化 cell”生产
- 3、Cell 生产方式——意识改革

- 4、Cell 生产方式——布局改善
- 5、Cell 生产方式——工艺改善
- 6、Cell 生产方式——物流改善
- 7、Cell 生产方式——作业改善
- 8、Cell 生产方式——人员培养（多能工化）

第四讲 效率提高技巧 IE

- 1、增强企业盈利能力的武器----IE
- 2、实现流程效率最大化
- 3、有效改善人机作业效率
- 4、有效改善动作效率
- 5、现场改善能力训练
- 6、有效提升生产线效率管理

第五讲 价值流分析 VA

- 1、价值流图概论
- 2、价值流分析十大步骤
- 3、绘制现状图(模拟练习)
- 4、直接流程观察
- 5、绘制现状图(工厂练习)
- 6、识别 7 中浪费
- 7、未来图 10 大问题讨论
- 8、识别安全、质量、交货期和成本的机遇
- 9、如何创建未来图
- 10、创建未来图实施计划

第六讲 现场管理与改善

- 1、现场主管的职能

- 2、现场管理的方法与技巧
- 3、高绩效的现场管理
- 4、现场改善的基本方法
- 5、如何提升品质、降低不良品
- 6、现场管理和改善研讨与交流

第七讲 标准工时 ST

- 1、标准工时概论与应用
- 2、运用秒表测时法制定标准工时
- 3、预定动作时间标准法的应用
- 4、运用综合数据法制定标准工时
- 5、运用工作抽查法制定标准工时
- 6、标准工时在管理上应用的关键
- 7、工作改善的方法与科学化理念

8、运用程序分析与搬运分析进行有效改善

9、作业域内的改善技巧

10、运用工作抽查法进行工作改善

第八讲 培训总结

1. 疑难问题解答

2. 管理书籍推荐

3. 与企业管理层及学员自由交流

4. 本次培训总结

第三天 现场实际操作

第九讲 精益管理现场咨询活动：调研、诊断、辅导活动

主要由讲师带领学员在现场开展精益管理的初步调研、诊断与辅导活动