

七大手法与八大浪费改善课程大纲 (1-2 天)

【课程目标】

- ◆了解精益生产思想，如何运用 IE 七大手法；
- ◆明确企业现场中的八大浪费现象，才去什么应对策略；
- ◆熟悉直观工厂和持续改进概念；
- ◆掌握现场改善与提升的有效方法。

【学员对象】

- ◆生产厂长、生产部经理、生产管理人员、精益推行人员、生产设备、质量工程师、主管以及班组长及车间现场管理人员等致力于改善流程，减少库存和浪费的人员。

【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 丰田精益思想

视频：57秒能干什么？

1. 精益生产方式起源与发展
2. 市场需求的变化

视频：轻劳化作业

3. 精益生产与传统生产的区别

视频：高科技回转寿司

脑力激荡：从精益的角度来发现车间现场工作当中的“劳心劳力”之处

第二讲 IE 七大手法

视频：作业不合理之处有那些？列出大家看到的问题点

1. 人机法的运用
2. 动改法的运用

画图大赛：员工标准工位设计&优化 PK（遵循动作经济 16 原则）

3.防错法的运用

视频：柔性化工装

小组活动：思考如何设计防取错料工装

4.五五法的运用

案例：假设你正看到一位工人，将铁屑洒在机器中间的过道上。你应该如何处理呢

5.双手法的运用

脑力激荡：螺丝与螺帽配合作业的沙布利克分析（双手法）

6.流程法的运用

7.抽查法的运用

第三讲 生产中的“浪费”现象

1.不良的浪费（返工就是浪费）

1) 对策一：自动化

视频分享：海立自动化生产线

对策二：QC 小组活动

小组活动：针对车间不良现象模拟实施 QC 小组活动

2.制造过多的浪费（半成品仓库就是浪费）

1) 对策一：单件流一个流生产

2) 对策二：柔性生产

案例分享：

3) 对策三：看板管理实行

看板管理案例：

脑力激荡：车间物流图绘制，讨论如何优化物流运输方式

3.加工过多的浪费（质量成本的浪费）

1) 对策：作业手順书

案例：丰田标准作业手順书

2) 对策：标准作业表

案例：丰田标准作业表

4.搬运的浪费（无附加价值浪费）

视频：员工的搬运合理吗

1) 对策一：U型化产线配置

2) 对策二：经济化的人员作业

3) 对策三：经济搬运

案例：丰田车间物料周转方式

脑力激荡：车间物流图绘制，讨论如何优化物流运输方式

5.库存的浪费（仓库越大越浪费）

1) 对策一：店面设置与建立

案例：丰田店面设置方式

2) JIT 采购与供应商及时化配送管理

案例：海尔JIT采购与供应商及时化配送

小组活动：采用JIT采购与供应商管理方式思考如何改善部分物料的库存方式

6.等待的浪费（时间与空间的浪费）

1) 对策一：标准化

2) 对策二：流线化

案例：流线化生产改善

3) 做好设备预防保养与维护

案例：丰田设备维护保养模式

脑力激荡：结合本车间现状如何实现有效的设备自主保养

7.动作的浪费（效率的浪费）

1) 对策：工装治夹具制作运用

2) 制定并推行双手型标准化作业

3) 动作经济原则

8.管理的浪费

案例：忙碌的马课长

发现之旅：思考自己在工作时的无管理技巧的工作事件

第四讲 通过现场改善来消除浪费

1.创造看得见浪费的现场（彻底的6S）

学习别人：优秀企业的现场管理实例

2.以目视管理发现浪费

3.以看板管理说明浪费

大画家：如何使车间八大浪费透明化，请设计看板形式及内容

4.走动管理与“三现主义”

工作反思：思考自己的工作当中如何利用七大手法及八大浪费做有效的改善

第五讲 培训总结

1.疑难问题解答

2.与企业管理层及学员自由交流

3.本次培训总结