

---

## 5M1E 管理培训 (6 天)

**【课程名称】** 5M1E 管理

**【课程对象】** 中高层管理者、部门经理、各部门工程师、各部门技术员、基层管理者。

**【课程保证】** 培训老师为国家认证全面质量管理教师 (TQM)、六西格玛黑带培训教师 (MBB)。

**【学员收益】**

1. 了解 5M1E 的概述
2. 掌握人力资源管理要求
3. 掌握机器工装管理要求
4. 掌握物料和供应商管理要求
5. 掌握质量预防和控制管理要求
6. 掌握测量系统分析的管理要求
7. 掌握环境和 6S 管理要求

**【课程特色】**

- 案例分析研讨：以案例深入分析和研讨的方式学习。
- 注重实际应用：学员需亲身参与项目应用，在应用中消化和解决问题。
- 针对需求指导：每班不超过 30 人，老师针对不同学员需求指导，保证学习质量。
- 团队共同学习：学员分组学习，模拟实际工作中的团队协作解决问题。
- 课后跟踪效果：课后考试、项目发表、保证学员通过持续应用，实现个人价值。
- 企业持续受益：培训完成后免费解答企业各类口头和书面的疑难问题。

**【获取证书】** 考试合格的学员可获得培训合格证书。

**【课程介绍】**

**很多企业的中高层和现场管理干部经常被以下问题弄得焦头烂额：**  
生产效率低，辛苦拿来的订单，却常常因无法按时交货而失之交臂  
产品品质不稳定，客户投诉一单接一单  
生产成本高，利润越来越薄，甚至无利润可言  
现场管理混乱，浪费严重  
人员流失率高，要冲产量了，却人手不够  
员工很娇气，不好管。管严了抱怨，管松了任务完不成  
上下级之间、部门之间成天扯皮，相互推诿  
员工安全意识低，不按规范操作，意外事故频频发生  
今天出问题，明天又卷土重来，同样的问题总是反复出现  
布置下去的工作总是得不到很好地执行，与期望值总是相差甚远  
现场出了问题，老板总是最后一个知道

---

那么

如何搭解决以上问题？

如何打造起一支钢铁般基层队伍？

如何在短时间内让生产效率、质量、成本、交期、安全、士气等得以快速改善？

制造业中产品成本的 50% - 80%是在制造现场发生，制造现场的核心要素就是 5M1E，因此现场 5M1E 管理水平的高低直接影响着工厂管理的效率和竞争力，直接影响产品质量、成本、交货期、安全生产和员工士气。要成为优秀的企业，企业领导必须正视这一点：车间的 5M1E 是工厂不可或缺的核心要素，现场 5M1E 的有效管理是实现世界级工厂世界级质量的最基本条件。

本课程通过讲解、案例展示、案例分析、学员讨论等方式给企业培训一批全面的企业管理人员，让企业的运营和发展拥有强有力的后盾，达到永续经营。

## [课程大纲]

### 第 1 天

#### 1. 企业管理基础

1.1 啥是企业？

1.2 啥是管理？

1.3 企业管理模式

1.4 企业管理的核心对象

#### 2. 人力资源

2.1 人力资源的需求识别

2.2 人力资源提供

2.3 人力资源胜任力管理

-人力资源招聘

-人力资源培训管理

案例展示：日本企业的道场

2.4 人力资源激励

-激励需求评估

-激励方案制定

-激励实施案例展示

-激励效果监控

案例：竞争对手是如何培养出来的？

2.5 人力资源授权

2.6 团队管理

-团队定义

-团队发展阶段

-团队目标

练习：团队练习与点评

2.7 沟通管理

-沟通过程

---

-沟通矩阵

-有效倾听

## 第2天

### 3、机器工装管理

#### 3.1 机器工装的需求识别

#### 3.2 机器工装的提供

#### 3.3 机器工装的验证

#### 3.4 机器工装规范制定

-操作规范

-保养规范

#### 3.5 预防性维护

-案例展示

#### 3.6 预见性维护

-案例展示

#### 3.7 机器工装绩效管理

-OEE、MTBF、MTTR

-CMK 设备能力指数

#### 3.8 易损件管理

-案例展示

视频：无人车、自动物流

讨论：第一代自动化的缺陷

### 4. 物料管理

#### 4.1 物料需求计划

#### 4.2 物料采购管理

#### 4.3 供应商选择

-选择条件设定

-选择评估

#### 4.4 供应商开发

#### 4.5 供应商管理体系开发

-案例展示

#### 4.6 供应链绩效监视

#### 4.7 供应商审核

#### 4.8 供应商法律法规管理

#### 4.9 供应商物料监测

## 第3天

### 5.方法管理

#### 5.1 质量预防方法：防错

-防错原理

-防错规则

-防错案例分析

练习：如何防止漏装？

#### 5.2 质量过程控制方法

##### 5.2.1 控制计划

控制计划案例展示

---

### 5.2.1 标准差

### 5.2.3 过程能力指数：CP、CPK、PP、PPK、CPM、P、DPU、DPMO

MINITAB 操作展示

练习：MINITAB 操作 CP、CPK、PP、PPK、CPM、P、DPU、DPMO

### 5.2.4 控制图

-计量型数据控制图：Xbar-R 图、Xbar-S 图、X-MR 图

-计数型数据控制图：P 图、U 图

-特殊控制图：EWMA、Z-MR

MINITAB 操作展示

练习：MINITAB 操作各类控制图

## 第 4 天

### 5.3 质量统计基础方法

#### 5.3.1 统计表、层别法案例

#### 5.3.2 柏拉图、鱼骨图案例分析

练习：MINITAB 操作柏拉图、鱼骨图

#### 5.3.3 直方图、散布图案例分析

练习：MINITAB 操作直方图、散布图

### 5.4 质量统计高级方法

#### 5.4.1 假设检验

-假设检验的概念

-单样本均值和方差检验

练习：MINITAB 操作

-双样本均值和方差检验

练习：MINITAB 操作

#### 5.4.2 方差分析

练习：MINITAB 操作

#### 5.4.3 卡方分析

练习：MINITAB 操作

#### 5.4.4 相关分析

练习：MINITAB 操作

#### 5.4.5 回归分析

练习：MINITAB 操作

## 第 5 天

## 6、测量系统管理

### 6.1 测量系统的概念

### 6.2 测量系统的衡量维度

### 6.3 仪器校准管理

### 6.4 计量型测量系统分析

#### 6.4.1 稳定性分析

MINITAB 应用练习

#### 6.4.2 偏倚分析

MINITAB 应用练习

#### 6.4.3 线性分析

MINITAB 应用练习

---

#### 6.4.4 重复性和再现性 (GR&R) 分析

MINITAB 应用练习

#### 6.6 计数型测量系统分析

假设检验法 (GR&R) 分析

MINITAB 应用练习

#### 6.7 计量数据破坏型测量系统 (GR&R) 分析

MINITAB 应用练习

#### 6.8 测量系统分析计划和评价

### 第 6 天

## 7、环境管理

### 7.1 工作环境

#### 7.1.1 温湿度管理

#### 7.1.2 照度管理

#### 7.1.3 静电管理

#### 7.1.4 洁净管理

### 7.2 6S 管理

#### 7.2.1 6S 内涵

#### 7.2.2 整理标准和技巧

案例展示和练习

#### 7.2.3 整顿标准和技巧

案例展示和练习

#### 7.2.4 清扫标准和技巧

案例展示和练习

#### 7.2.5 清洁标准和技巧

#### 7.2.6 素养标准和技巧

#### 7.2.7 安全标准和技巧

案例展示和练习