

现场精益化管理 改善系统

课程背景：

在制造激烈竞争的环境下，如何快速提升现场管理是所有制造型企业思考的问题。对现场管理的改善以及对管理者和监督者的能力提升问题已经成为企业生存与发展的头等大事。现场的改善，不仅仅包含采用专业的技术方法的改善，更重要的一个层面是有组织有系统的做到全员参与的现场管理改善——丰田汽车的精益生产系统中，全员参与的现场管理改善正是重要的支柱之一。

本次公开课您将学习到源自世界 500 强的“**现场精益化管理 改善系统**”课程从三个维度“**设定管理标准和目标，人员培养，响应异常**”进行深入剖析，分成以“**日常管理**”为中心的 5 个模块展开，带给企业一套“**标准化、目视化、工具化**”的现场管理改善系统化解决方案。

很多客户遇到以下问题，您的企业是否有同感：

- 1 现场管理薄弱，长期无法得到有效改善及提升，找不到提升的方法。
- 2 班组长能力参差不齐，找不到好的培养方法
- 3 上层的 management 要求难以贯彻到基层。
- 4 现场管理一直没有实用的工具与方法
- 5 现场管理无顺序、无标准、看不到，问题在重复
- 6 培训很多次内容不系统，大多为课题拼凑
- 7 培训结束后难以在现场落实
- 8 很多偏重在讲，回到现场用起来很难
- 9

参加我们的课程，您将学习到：

- 一套世界 500 强班组生产现场管理改善系统方案
- 一套班组现场管理的标准化的管理工具
- 一套生产现场目视化系统管理方法
- 解决如何做好现场多多技能员工的管理方法
- 现场的改善如何持续推进的目视化工具
-等系统解决方案

课程对象：

- 生产总监、生产经理、车间主任及一线现场管理者
- 致力于提升生产现场管理的改善活动负责人、储备干部等

学员收获的主要工具：

- 一套来自世界 500 强的现场管理改善系统；
- 目视化的简单高效的现场日常管理改善系统
- 作业标准户提升的四阶段法
- 源自日本 60 年的经典课程 TWI 之作业分解表
- 部属训练计划表
- 丰田汽车坚持使用的 Kamishibai 现场问题纸卡系统
- 3C 问题改善/解决跟踪表
- 现场事故快速降低 30%的安全管理工具
- 员工关系管理的经典方法

课程时长：

2 天，共 12 小时

第一节：现场管理改善系统化解决方案介绍

- 现场管理改善的精细化管理构建思路
- 为什么要做好班组日常管理
- 班组日常管理的重要性
- 整套班组日常管理的落地方法
- 如何让班组解决方法在企业持续推行

本节主要工具：现场管理看板系统、班组日常管理标准、

第二节：现场管理的标准化改善

- 为什么说现场管理改善需要标准化
- 一线主管每日管理改善标准工作表
- 团队成员在岗状态目视化表
- 标准准班前会作业分解表

-
- 标准班前会记录表

本节主要工具：每日管理标准表、心情看板、班前会作业分解表

第三节：生产现场的工作关系改善

- 了解上下级工作关系的重要性
- 掌握建立良好人际的基本要诀方法
- 学会员工人际问题处理四步骤
- 员工人际问题处理技能表
- 建立良好人际技能实施表
- 本节主要工具：工作关系行为标准、每日葡萄图

第四节：作业标准化的改善

- 企业员工技能培养现状
- 技能指导核心“三要素”
- 不完善的指导方法示范
- 正确的部属技能指导方法示范
- 现场部属技能指导四阶段法的确立
- 不同行业作业分解表分享
- 作业分解表的导入
- SOP 与作业分解表区别
- 作业分解表编写方法
- 多技能的管理方法
- 班组技能矩阵图的管理方法

本节主要工具：技能指导四步骤，作业分解表，部属培训计划表，技能矩阵图

第五节：现场绩效与目视化管理

- ❑ 现场绩效指标如何确定，目标如何确定？
- ❑ 指导建立日常管理板。
- ❑ 指导日常管理会议的召开
- ❑ 团队日常工作进程控制表
- ❑ 团队会议标准结构表
- ❑ 现场功能组织结构图改善

本节主要工具：绩效目标管理表、现场会议标准表、3C改善表

第六节：现场改善如何持续推进

- ❑ 企业持续改善的现状
- ❑ 企业推行持续改善的注意事项
- ❑ 班组持续改善的利器—Kamishibai
- ❑ Kamishibai 现场改善纸卡系统
- ❑ 什么是纸卡系统
- ❑ 为什么要使用纸卡系统
- ❑ 纸卡板不同层级检查频率
- ❑ 如何正确使用纸卡系统
- ❑ 3C 问题改善/解决跟踪表实际运用

本节工具：Kamishibai 现场问题纸卡系统、现场改善制卡标准

现场管理改善系统化解决方案企业落地展示



上海XX机场地勤人员工作分解表			
工作区域	机场机坪	填表人	XXX
工位名称	桥载	填表日期	XXX
所用材料	电缆线		
序	主要步骤 (做什么)	要点 (怎么做)	原因 (为什么)
1	查设备	①提前10分钟上岗 ②查电源设备、空调设备、辅助设备	避免使用时临时出故障
2	放电缆	①背肩托放至安全线 ②“S”型 ③放在停机线位置 ④摆好辅助设备	避免飞机滑进桥位时压电缆线，节约操作时间
3	等待飞机	①跨立姿势等飞机进岗	保持良好形象
4	接电缆	①飞机停好后，打开电源盖板 ②接上电源线 ③打开开关 ④解锁 ⑤给登机桥员做手势 ⑥拖住电缆线	防止登机桥行进时压电缆线
5	接空调	①放出空调管 ②打开空调盖板 ③接好空调管 ④核对空调开关，打开开关 ⑤横止空调管，弯曲大于90度 ⑥盖飞机空调盖板	①避免空调出风不畅 ②防止开错风管
6	撤掉空调	①盖飞机空调盖板 ②卷起（并卷紧）空调管，卷至安全线 ③进入小车内固定	①防止忘盖飞机盖板 ②防止飞机撤离时空调在用
7	撤掉电源	①查看“APU”指示灯，“APU”灯亮为正常 ②关闭电源开关 ③收起电源线至规定位置	①防止飞行数据丢失

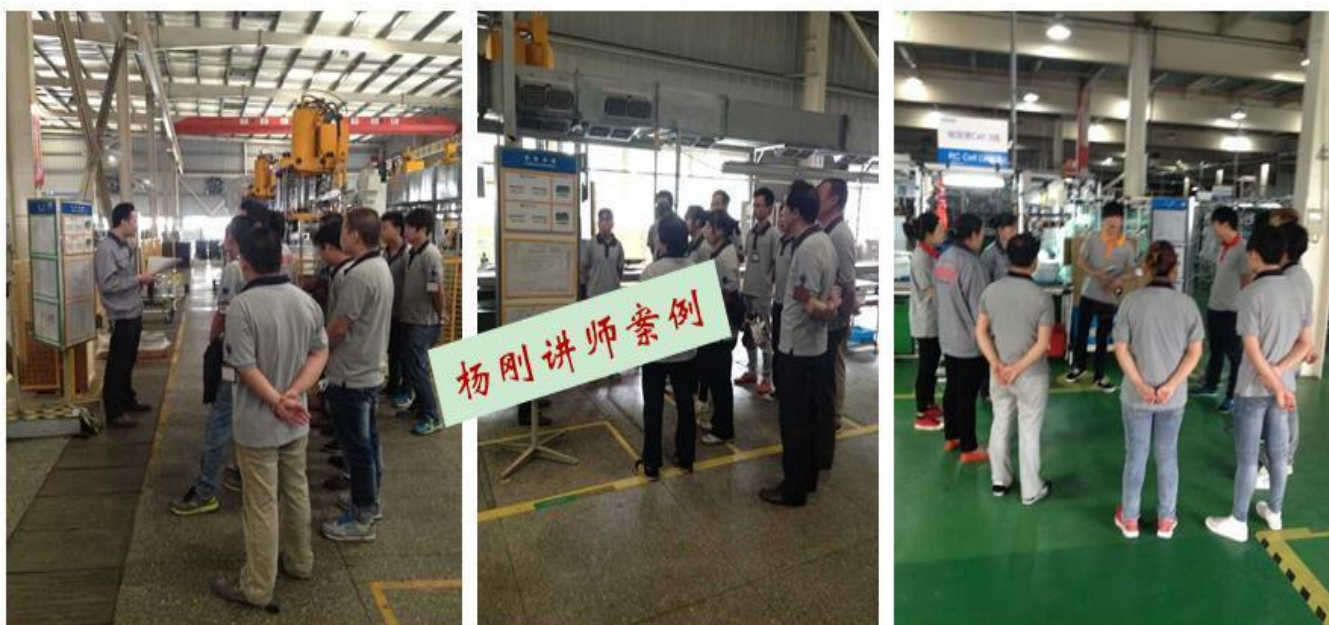
上海某机场班组标准化管理培训案例





某家电生产车间导入班组解决方案

某汽车零配件车间导入班组解决方案



——上海某客户把解决方案看板作为班前会沟通的依据、桥梁。

主管通过导入全套班组解决方案，主管个人工作有了**标准化**；通过心情管理图推动**关注尊重、员工**；生产注重**过程管理、绩效KPI、员工技能状态一目了然**；生产现场**持续改善……**等等！