

# 丰田精益生产管理培训

## 【课程介绍】

精益生产（Lean Production 简称 LP）是一种以最大限度地减少企业生产所占用的资源和降低企业管理和运营成本为主要目标的生产方式，同时它又是一种理念，一种文化。近年来逐渐为欧美各制造企业竞相采用的生产管理技术，它以企业价值流的改善作为起点，以 JIT（Just In Time）准时化与标准化为两大支柱，逐步引进丰田生产体系（TPS）各式各样的管理工具与技术：如 5S、目视化管理、一个流（U Line）、生产管理、异常处置、设备管理（TPM）、快速换磨、看板式生产系统（KANBAN，后引式生产系统）、系统防误（质量管理）……等等，帮助企业经由价值流的持续改善与管理，有效降低生产制造过程中的种种浪费，进而创造出惊人的获利与财富。

## 【推行精益生产的效益】

透过在现场的实践活动，在 Q(质量)/C（成本）/D（交期）/S（安全）/M（士气）各方面追求具体的改善成果

1. 人力资源——无论是在产品开发、生产系统，还是工厂的其他部门，与大量生产方式下的工厂相比，最低能减至 1/2；
2. 生产过程的在制品库存——最低可减至大量生产方式下一般水平的 1/10；
3. 工厂占用空间——最低可减至采用大量生产方式下的 1/2；
4. 成品库存——最低可减至大量生产方式下平均库存水平的 1/4；
5. 产品质量——一次生产合格率提升至 90%以上；
6. 安全——实现零工伤

## 【课程对象】

企业之经营管理者、生产、质量、物料、产品开发、工程部门经理、主管、班组长等

## 【课时】 1-2 天

## 【课程大纲】

### 第一部分：精益生产基础篇

#### 第 1 讲 企业组织生产的价值(VSM)分析

- 一、JIT 诞生背景
- 二、产品的生产周期
- 三、价值流程图（VSM）分析
- 四、精益生产管理的着眼点与目标取向

#### 第 2 讲 JIT 对制造过程的四个关键点

- 一、JIT 生产制造系统控制的对象：瓶颈工序
- 二、JIT 生产制造系统控制的四个关键点
- 三、以瓶颈工序能力为依据打造“一个流”

#### 第 3 讲、识别并消除浪费

- 一、企业常见的七大浪费识别并挖掘
- 二、消除浪费的有效方法

## 第二部分、精益推行技法篇

### 第一讲：现场基础管理----“5S”和可视化管理

- 1、企业推行 5S 管理的作用
  - 2、整理、整顿的含义和推行步骤与技巧
  - 3、清扫、清洁的含义和推行步骤与技巧
  - 4、素养的含义和推行步骤与技巧
  - 5、5S 推行失败的原因分析
  - 6、5S 实施的重点难点及解决之道
- ◆ 案例分享：车间现场问题图片案例分析
  - ◆ 案例分享：60 张 5S 图片分享
  - ◆ 案例分析：无障碍持续推行 5S 管理的技巧
  - ◆ 案例分析：国人在实施“5S”时主要难点和对策

### 第二讲：快速改善--KAZIEN

- 1、现场管理与现场改善诠释
  - 2、现场管理的 5 条金科玉律
  - 3、借你一双慧眼：如何发现生产现场的问题；
- ◆ 案例讨论：现场诊断如何开展
- 4、改善的五个基本要素
  - 5、改变思维定式；
  - 6、作业改善 IE 七手法

### 第三讲：标准化----没有标准化，就没有改善

- 1、应对变化的唯一利器——标准化
  - 2、标准化----专业化---简单化
  - 3、为什么说真正改善是从实施标准化开始的？
  - 4、标准化作业管理的 PDCA 管理
  - 5、如何保证标准化作业
  - 6、有效实施标准化作业的“三化”
  - 7、运用标准化作业减少作业人员，提高效率
  - 8、如何区别标准作业与非标准作业，实施全体的标准化作业
  - 9、如何实现生产线上的稳定
  - 10、什么是标准作业三要素
- ◆ 游戏互动：标准化演练

### 第四讲：工欲善其事，必先利其器---全员维护好设备

- 1、TPM 概念和意义
  - 2、TPM 八大支柱
  - 3、如何提高设备的综合效率 OEE
- ◆ 案例分享：丰田设备“自主保养”三件事
  - ◆ 互动计算：你的设备 OEE 会有多高
  - ◆ 案例分享：韩国三星集团革新办 TPM 实施经验分享

### 第五讲：看板-Kanban 和目视管理

- 1、看板系统的必要条件
- 2、看板系统的运作模式

3、看板的原理

4、如何成功导入看板

◆ 安迪生电器看板实例

#### **第六讲：自主改善提案和 QCC 活动**

1、如何在企业开展自主改善提案活动？

2、QCC 活动开展实施

---