

精益生产实战演练

卷、 从熟悉的现场寻找浪费-----现场七大浪费的有效识别

- 1、七种浪费之一：等待的浪费
- 2、七种浪费之二：搬运的浪费
- 3、七种浪费之三：不良品的浪费
- 4、七种浪费之四：动作的浪费
- 5、七种浪费之五：加工的浪费
- 6、七种浪费之六：库存的浪费
- 7、七种浪费之七：制造过多（早）的浪费

贰、 中国企业实施精益生产的保障

- 1、适应市场需要的质量保障
- 2、设备综合效率的不断提升
- 3、准时制采购

参、 精益生产的有效工具——标准工时

- 1、时间研究目的与方法
- 2、秒表，记录表，流程分解原则
- 3、标准工时的实际测定及制定
- 4、评比与宽放设定原则与影响因素
- 5、标准时间的计算、维护及工时的衡量技术
- 6、如何运用标准工时平衡生产线

肆、 精益生产的有效思想——一个流

- 1、为何要从“鱼丸式”转向“一个流”
- 2、单元生产的四种基本类型与特征
- 3、单元生产的合理运用
- 4、多技能工的培养
- 5、U型布局与自动化

伍、 精益生产的深化工具——IE

- 1、IE技术的核心内容和追求目标
- 2、生产流程分析步骤
- 3、工艺流程实战分析案例
- 4、作业流程分析案例
- 5、减少工序数量，缩短总作业时间
- 6、停滞与等待的分析与改善

六、 精益生产的持续开展——现场改善手法

- 1、异常问题与解决问题的思考点
- 2、问题的分析方法及解决问题方法
- 3、挖掘问题的类型和问题的再认识
- 4、5W1H的运用方法
- 5、PDCA循环内在精髓及操作要领
- 6、快速换型（SMED）