

现场标准化管理与效率改善

【课程收益】

- 掌握 IE 改善体系及相关方法
- 掌握识别浪费的方法与技巧
- 掌握建立与落实标准工时的方法
- 掌握建立与落实检验标准的方法
- 掌握建立作业标准、作业布置标准、产品切换标准、作业动作标准的方法

【培训对象】

IE、班组长、主管、主任、经理、厂长、生产副总、工艺管理员、效率改善员等

【培训方式】

互动式授课 + 案例讲解 + 案例分享 + 案例练习

【培训时间】 3天

课程大纲 (2天)

一、现场 IE 管理与改善体系

1. 当下中国造型企业的所面临的挑战
2. IE 工业工程的含义
3. 精益生产管理与 IE 的关系
4. 影响现场 PQCD 的因素剖析
5. 案例分享：做好精益现场管理的六个标准化

二、标准化管理之基础---识别现场管理过程中的各种浪费

1. 精益浪费的含义
 - 案例讲解与案例练习
2. 生产现场七大浪费
 - 案例讲解与案例练习
3. 案例讨论：什么是库存？
4. 案例练习：产生七大浪费的原因在哪？
5. 常见 12 种动作浪费
 - 案例讲解与案例练习
6. 识别浪费法宝---七剑下天山
7. 案例练习---“地毯式”寻找现场各种浪费
 - 内训可以用企业实际案例进行分析与寻找

三、如何制定与建立第一个标准化---工序标准工时

1. 案例讲解：标准工时的定义与计算方法
 - 案例练习
2. 标准工时制定的方法
3. 制定宽裕时间的两种方法

4. 案例讲解：如何运用经验法制定宽裕时间与步骤
 - 企业案例练习
5. 案例讲解：如何运用工作抽样法制定宽裕时间
 - 企业案例练习
6. 案例讲解：制定正常时间的八大步骤
 - 案例练习
7. 作业速度评定的方法、技巧与要点
 - 案例讲解与案例练习
8. 测定数据处理两种方式
 - 案例讲解与案例练习
9. 案例分享：测定过程中必须注意的八大要点
10. **案例讲解：标准工时在企业管理中的应用**
 - 案例练习

四、如何制定第二个标准---工序作业标准指导书

1. 案例分享：工序作业标准指导书的用途
2. 案例讲解：制定作业标准指导书的几个要点
 - 案例分享：各类企业 SOP 的优缺点
3. 各工序标准 WIP 的计算方法
 - 案例讲解与案例练习
4. 标准 WIP 在生产管理过程中的应用

五、如何制定第三个标准---工序检验标准

1. 工序检验标准的用途
2. 讨论:检验标准是否有效的判定标准是什么？
3. 案例讲解：建立检验标准的要点与原则
4. 案例分享：如何有效落实工序检验标准
5. 案例分享：品质部门必须做的三件事
6. 案例分享：制定检具操作标准的要点
7. **企业案例练习---制定某产品某工序的检验标准**

六、如何制定第四个标准---作业布置标准

1. 案例分享：作业布置标准在生产管理过程中的用途
2. 工艺流程分析
 - 制造业流程分析的常用方法
 - 流程分析符号
 - 流程分析的要点与方向
3. 案例讲解：精益流程设计的五项原则
4. 案例讲解：如何运用“直形式分析法”进行流程分析
 - 企业案例练习
5. 案例讲解：精益布置设计的原则
6. 案例分享：精益工艺布局的类型
7. 案例分享：动作经济原则的应用
8. 案例讲解：制定作业布置标准的要点
9. **企业案例练习：制定某工序的作业布置标准书**

七、如何制定第五个标准---产品切换标准

1. 产品切换标准的作用及用途
2. 快速切换-SMED 的定义
3. 迈向“0”切换的操作步骤与要点

4. 案例讲解：内部操作与外部操作的区别
5. 案例讲解：区分外部操作与内部操作的要点
 - 案例练习
6. 案例分享：内部操作转化为外部操作的方向与要点
 - 案例讲解：如何运用目视化管理缩短内部及外部操作时间
7. 制定产品切换标准的要点
 - 案例讲解与案例练习

八、如何制定第六个标准--作业动作标准

1. 作业动作标准的用途与作用
2. 案例讲解：18种动作要素及用途
3. 案例讲解：影响质量、效率的动作有哪些？
4. 案例讲解：作业动作设计注意要点
5. 制定作业动作标准的要点与原则