

一项使生产周期压缩 50% 的生产技术

一种让生产面积生产性提升 30% 的生产方式

一项有效降低 30% 库存的有效手段

一种令企业生产平衡率达到 95% ，从根本上解决频繁切换的生产方法

一堂从根本上解决生产负责人困扰，挑战传统生产思维方式的培训：

《向丰田学习 --- 多品种少批量生产方式》课程简介

在产品品种越来越丰富，交货周期越来越短的市场环境之下，竞争越来越激烈。客户向制造企业施加了巨大的压力，提出了如下的要求：

- 多品种但订单量却越来越小；
- 要求更短、更准时的交货期
- 满足常常发生的设计变更与订单变更
- 更低的价格、更好的品质

课程收益

◇

通过全程模拟演练，系统的掌握多品种少批量生产方式在企业的收益及如何运用

◇

掌握丰田生产系统的核心 ---JIT 的运作方法

◇

掌握多品种少批量生产方式的实施步骤与推行方法

◇

解决生产过程的常见疑难问题如：准时交货率低、库存日益增多、生产不均衡及人员变动

大、停工待料、难以应付紧急插件等



掌握缩短生产周期时间、提升面积生产性的工具与方法

培训对象

总经理， IE 、持续改善经理，生产主管、生产经理、厂长、生产副总及有兴趣之人士。

培训方式

模拟演练 + 互动式讲授 + 案例分熟 + 小组讨论 + 案例练习

课程内容简介

一、多品种少批量生产方式体系

1. 市场环境的变化
- 2 . 可怕的解决办法
3. 模拟游戏：制造型企业的主要生产问题发生的根源在何方？
4. 多品种小批量生产体系图与核心实施工具

二、多品种小批量生产的改善---从识别浪费开始

- 1 . 工厂情况再现
 - 2 . 现场浪费因果循环分析图
 - 3 . 案例讲解：现场七大浪费分析
- ※ 案例练习：某企业现场典型浪费剖析

三、多品种小批量生产方式现场变革---建立 CELL 生产线

- 1 . 何为 Cell 生产线
 - 2 . 案例讲解：Cell 生产的七大优势
 - 3 . 案例讲解：一个流与 Lead Time 的关系
 - 案例分享：某企业实施一个流的录像视频
 - 4 . 实施 Cell 生产五步法
 - ◇ 案例讲解、案例分析与案例练习
 - 5 . 剖析四类 Cell 布局方式
 - ◇ 案例讲解、案例分析与案例练习
 - 6 . Cell 布局规划与设计 4 步曲
 - 案例讲解：精益布局设计的原则与要点
 - 案例讲解与实操练习：CELL 生产线设计的要点
 - 8 . 实施 Cell 生产的 3 大要素
 - 案例讲解与分享
- ※ **模拟演练**：一个流或小批量流对效率、生产周期的影响

四、优化 CELL 生产线-----平衡改善

1. 运转 Cell 的常见问题与对策
 - 案例讲解与分享
2. 如何改善与提高 Cell 线各 U 之间及 U 内各工序的平衡
 - 案例讲解：平衡效率的定义与计算方法
 - 案例讲解：平衡效率改善工具 ECRS 法则的运用
 - 案例分享：某美资企业 Cell 线平衡改善
 - 案例讲解：运用人机配合分析与改善来提高平衡效率
 -

案例讲解：运用动作经济原则来改善瓶颈作业时间

五、优化 CELL 生产线---目视化管理

-
1. 目视化管理的要求与实施要点
 2. 案例分享与练习：设备目视化管理
 3. 案例分享与练习：仓库目视化管理
 4. 案例分享与练习：工具目视化管理
 5. 案例分享与练习：物料目视化管理

六、多品种小批量改善之切换改善---SMED

1. 快速切换的定义
 - 案例讲解与练习
2. 案例分享：两段视频让你来判定什么是快速切换？
3. SMED---快速切换的思路与方法
4. 迈向“零切换”的思路与方法
 - 案例分享
5. 快速切换第一步：如何落实内部操作与外部操作
 - 案例实操练习：如何区分内部操作与外部操作
6. 快速切换第2步：如何将内部操作转化为外部操作
 - 案例讲解与分享
7. 快速切换第3步：优化内部操作，减少压缩内部操作时间
 - 案例讲解与分享

七、优化CELL生产线---设备自主管理

1. 案例讲解：设备8大LOSS分析
2. 设备自主管理的3项能力要求
 - ◇ 案例讲解与练习
3. 设备自主管理5步法
 - 案例讲解与练习
4. 案例讲解：设备点检效率化

八、拉动看板

1. 拉动生产与推动生产
2. 实现拉动看板7步法
 - 案例练习：如何计算看板数量
3. 模拟演练---实施多品种小批量生产方式对企业的收益与实施方向