

# 企业降本增效产品服务体系说明

## 一、企业要解决的问题点：

- 1、 产能过剩、产品同质化现象严重、白热化的价格战让竞争力越来越小；
- 2、 客户个性化需求，多品种小批量给制造过程带来交货压力,交货周期越来越短，紧急订单越来越多；
- 3、 品质浪费和投诉严重，一次性通过率在 60%以下，无追溯到具体工序、设备、人员、地点，问题再三重复出现，返工返修多；
- 4、 生产过程在制品多，半成品库多，库存不断增加，场地不够用，资金积压给企业经营带来巨大的压力
- 5、 搬运多，浪费多，异常问题频发，人均有效产出低于 70%
- 6、 设备故障频发，设备可动率效率在 70%以下
- 7、 销售业绩逐年上升，公司利润却逐年下降，成本浪费惊人
- 8、 员工离职率高，尤其是关键岗位的核心员工，培养周期长却难以留住

## 二、我们能帮助企业达成的收益：

- 1、 明朗有序的现场、标准化的制度、良好作业习惯的员工
- 2、 生产计划体系建立，计划达成率提升，准时交货率提升 30%以上
- 3、 产品品质提升 30%以上，建立品质过程管控机制及管理
- 4、 半成品、成品库存减少 50% ，减少资金积压
- 5、 减少设备非停，设备综合效率提升 40%
- 6、 工厂空间占用减少 30%
- 7、 人均有效产出提升 20%
- 8、 研发周期及准时率提升 30%以上
- 9、 帮助企业降低成本 20%以上

为保障企业生产运营系统切实达到效益增值的目标，我们根据企业自身的具体条件和需求，为企业设计了以下几种行之有效的服务方式：

- A、微咨询—专项问题解决方案
- B、全面咨询——系统驻厂咨询解决方案
- C、规划类咨询解决方案
- D、人才育成（咨询式培训）

## A、微咨询—专项问题解决方案

微咨询主要是针对影响企业生产管理全链条运转的薄弱环节，进行重点解决。通过分专题，分模块有针对性的进行专项咨询服务，快速响应客户的需求，真正帮助企业解决具体的管理问题。

### 二、特点及优势：

**专注问题：**不虚谈概念，只关注实际问题，只解决企业遇到的实际问题；

**专项解决：**针对实际重点问题进行专项解决，保证聚焦，用指标数据变化说话；

**效益最优：**项目时间跨度短、投入少，见效快。

### 二、项目介绍：

项目名称		项目内容	目标成果	项目时间
6S 管理 微咨询	1、标杆样板建立	1、 督导师培训 2、 样板规划、样板实施指导 3、 样板区标准建立	<b>1、人才育成：</b> 培养一批掌握实操工具方法、步骤，的内部督导师 <b>2、有形成效：</b> 建立 8 个样板区，为其他区域的展开建立标准样板 <b>3、标准建立：</b> 样板区标准建立，为其他区域的标准建立提供样板指南。	10 天
	2、标杆样板+制度建立	1、 督导师培训 2、 全面实施规划 3、 样板区及样板区标准建立辅导 4、 评比制度长效机制建立指导 5、 赠送其他区域线上社群指导	<b>1、人才育成：</b> 培养一批掌握实操工具方法、步骤，的内部督导师 <b>2、有形成效：</b> > 建立 8 个样板区，为其他区域的展开建立标准样板 > 企业各区域展开实施规划方案 <b>3、标准建立：</b> 样板区标准建立，为其他区域的标准建立提供样板指南。 <b>4、制度机制建立：</b> 建立评比制度、长效固化机制	15 天

精益 品质 改善	1、成品质量不良率改善（样板线）	1、内验及检查体制改善 2、抽检方式,抽检数量改善(流出源) 3、检查标准,检查道具改善(流出源) 4、检查不良原因反馈机制改善(发生源) 5、检查不良原因源头改善及跟踪改善(发生源)	<b>1、人才育成：</b> 培养一批掌握品质不良问题解决方法的管理骨干，能协助企业推动对品质不良率问题改善，降低品质不良率，提升内验及客验，减少报废及返工损失。 <b>2、有形成效：</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 内验合格率提升 10%~15%</li> <li>➢ 客验品质合格率提升 10%~15%</li> <li>➢ 降低因品质报废及返工成本损失</li> <li>➢ 降低不良率，提升交货准时率</li> </ul> <b>2、管理标准及固化机制建立：</b> 建立品质内验标准及管控机制	20天 (4-5个月)
	2、客户投诉改善（样板线）	1、内验检查体制改善 2、抽检方式,抽检数量改善(流出源) 3、检查标准,检查道具改善(流出源) 4、检查不良原因反馈机制改善(发生源) 5、检查不良原因源头改善及跟踪改善(发生源)	<b>1、人才育成：</b> 培养一批掌握品质投诉问题解决方法的管理骨干，能协助企业推动因客户投诉产品问题改善，降低品质不良率，降低品质返工及品尝损失 <b>2、有形成效：</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 客诉不良率下降 10%~15%</li> <li>➢ 降低品质返工成本及赔偿金额</li> </ul> <b>3、管理标准及机制建立：</b> 建立出货检查标准及管控机制	20天 (4-5个月)
精益交 期改善	1、计划达成率提升（样板线）	1、排产提前期优化 2、实际生产进度之控制强化 3、小批量柔性生产	<b>1、人才育成：</b> 培养一批掌握排产计划及交期问题解决能力的管理骨干，能协助企业保障计划准时达成及出货准时。 <b>2、有形成效：</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 计划达成率提升 10%-30%</li> <li>➢ 在制品库存降低 10%-30%</li> <li>➢ 生产周期缩短 10%-30%</li> <li>➢ 减少生产过程中因物料不配套而造成生产停顿带来的损失</li> <li>➢ 完善计划控制，确保月计划总量目标达成</li> <li>➢ 减少多品种小批量因频繁切换带来的产量损失，确保每月计划量目标达成。</li> </ul> <b>3、管理标准及固化机制：</b> 建立不同产品的排产提前期标准化及管控机制，保障计划达成率及出货准时率	30人天 (4-5个月)

	2、采购及物流的优化 (样板线)	1、材料采购提前期优化 2、必要量适度库存 3、成套供料系统 4、小批量多频次供料	<p><b>1、人才育成：</b>培养一批能解决采购及物流问题，协助企业降低库存、缩短生产周期，提高生产准时率的管理骨干。</p> <p><b>2、有形成效：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 产线库存低减，缩短生产周期</li> <li>➢ 同步成套供料系统建立，降低半成品库存，缩短生产周期，生产计划准时率提高</li> </ul> <p><b>3、管理标准及机制建立：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 采购提前期标准及管控机制建立</li> <li>➢ 物流标准及管控机制建立</li> </ul>	30人天 (4-5个月)
精益成本改善	1、浪费&损失消除 生产问题改善 (样板线)	1、小时生产问题改善 2、小时质量问题改善 3、小时设备问题改善 4、换线改善	<p><b>1、人才育成：</b>培养一批能及时发现问题及及时解决异常问题的管理骨干，持续的为企业降低因异常带来的成本损失。</p> <p><b>2、有形成效：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 样板线人均产出提升 15%~20%</li> <li>➢ 及时消除生产过程中各种异常及成本损失</li> <li>➢ 消除因生产过程的设备、品质等问题带来的交期延误及返工成本</li> </ul> <p><b>3、管理标准及固化机制建立：</b>建立及时发现，及时改善、预防问题扩散的管控机制。</p>	30人天 (4-5个月)
	2、产能提升 (样板线)	1、编成损失改善 2、线平衡改善 3、瓶颈改善	<p><b>1、人才育成：</b>培养一批掌握消除产线浪费，消除瓶颈，提高产能，降低成本的IE管理骨干</p> <p><b>2、有形成效</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 样板线产能提升 10%~20%</li> <li>➢ 消除生产瓶颈，减少投入浪费，保障以最合理的投入产出最大化</li> <li>➢ 降低人员流失率，降低人工成本，提升利润</li> <li>➢ 提高人工报价基准准确率</li> </ul> <p><b>3、管理标准及固化机制建立：</b>建立标准工时及排线基准</p>	30人天 (4-5个月)

## B、全面咨询——系统驻厂咨询解决方案

全面系统驻厂咨询是针对企业的问题及需求，通过对全价值链分析诊断，进行全面的改善，先聚焦解决瓶颈问题，再逐步进行各环节的改善，达到系统各环节同步，同时培养可推动企业持续改善的管理人才，助力企业建立科学规范的管理机制及标准化体系，达成降低成本提升效益，同时提升整体运营管理水平，进而建立企业可持续发展的市场竞争力及品牌优势。

### 二、特点及优势：

**系统全面**：对标以企业的发展战略及实际现状，进行全价值链的诊断分析，系统化的帮助企业进行问题解决及管理优化，促进企业管理水平的提升。

**人才培养**：通过项目的实施，不断的过程培训及老师手把手教导，为企业培养能助力企业发展，推动企业不断持续改善创新的管理人才。

**降本增效**：有效的促进企业运营效益指标 QCDS 不断优化提升，达成降低成本，提升效益，同时提升企业的市场竞争力及品牌影响力。

**标准建立**：改善的同时，着重实效转化落地，将形成的经验和成果总结提炼出企业自己的标准化管理体系，成为可以复制和学习的样板。

**文化培养**：企业的发展需要持续不断的创新优化，通过改善构建企业的持续创新改善 DNA 土壤,让企业具有自主神经的律动,不断完善,尽善尽美。

**机制建立**：建立科学有效的精益运营管理机制，保障企业的创新改善成果落地，并形成常态化运作，持续为企业发展提供原动力和保障。

三四

项目名称	项目内容	目标及成果	项目周期
<b>5S/6S 管理咨询</b>	1、5S/6S 全员培训及督导师培训 2、样板建立+全面展开 3、标准建立、评比制度建立 4、长效机制建设	1、 <b>人才培育</b> ：培养一批掌握理论及实战技巧能够持续推动及能复制的督导师骨干。 2、 <b>有形实效</b> ： > 创建规范有序、安全高效的现场，培养遵守标准作业的员工； > 常用文件找寻时间 30 秒，找寻工具时间为 50 秒，提高整体工作效率； > 全厂现场管理标准明确化达 100%，实现指引清晰，管理可控，达成现场管理规范化； 3、 <b>标准及固化机制建立</b> ：	6-8 个月(根据企业实际情况定)

		<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 建立企业 6S 管理标准体及长效固化制度。</li> </ul>	
<b>精益生产咨询</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、精益理念、作用的培训</li> <li>2、企业精益内部推行骨干训练</li> <li>3、浪费&amp;损失+产能提升改善</li> <li>4、计划达成率提升改善</li> <li>5、成品质量不良率改善</li> <li>6、降低库存，降低资金积压</li> <li>7、减少损耗，降低成本</li> </ol>	<p><b>1、人才育成：</b>为企业培养具有精益思想意识，掌握精益生产改善工具、方法、实施步骤及要点的内部推行骨干</p> <p><b>2、有形成效：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 人均产出提升 20%~35%</li> <li>➢ 生产计划达成率提升 20%~35%</li> <li>➢ 客验品质不良率下降 20%~35%</li> <li>➢ 降低库存 20%~50%</li> <li>➢ 降低成本 15%~30%</li> <li>➢ 激活企业改善 DNA，形成全员改善的精益改善文化及改善成果</li> </ul> <p><b>3、标准体系及机制建立</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 生产计划体系及机制建立</li> <li>➢ 品质管控机制及标准体系建立</li> </ul>	1-3 年（根据不同的企业，不同的需求分步骤达成）
<b>TPM 全员生产性保全</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、TPM 基础知识培训</li> <li>2、推进组织建立及项目管理机制构架</li> <li>3、TPM 数据系统建立</li> <li>4、自主保全培训与辅导、专业保全培训与辅导</li> <li>5、设备预防保养及检修的改善</li> <li>6、课题改善培训与辅导</li> <li>7、设备运营系统化改善机制建立</li> <li>8、设备全面管控标准建立</li> </ol>	<p><b>1、人才育成：</b>提升生产人员自主保全能力及设备人员的维护保养能力</p> <p><b>2、有形成效</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 生产稳定，设备稳定，降低备品备件库存，设备可动率提升 20%~50%</li> <li>➢ 降低 MTBF 平均实效时间 20%，降低 MTTR 平均修复时间 20%</li> <li>➢ 降低成本 15%~30%</li> <li>➢ 降低设备故障，提升产量，降低品质不良率 20~35%</li> </ul> <p><b>3、管理标准体系及机制建立：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 优化及完善设备预备品管理及设备点检维护的动态标准</li> <li>➢ 建立设备全面管控机制，保障因设备而产生的成本损失</li> </ul>	1-3 年（根据不同的企业，不同的需求分步骤达成）
<b>精益品质管理</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、客诉问题改善</li> <li>2、生产过程不良改善</li> </ol>	<p><b>1、人才育成：</b>培养一批掌握品质全面问题解决能力的管理骨干</p>	1-2 年（根据不同的企业，不同的需求分

	<ul style="list-style-type: none"> <li>3、来料不良改善</li> <li>4、品质过程管控改善</li> <li>5、品质管理体系的建构</li> </ul>	<p><b>2、有形成效：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ OQC 出货品质不良率下降 20%~30%</li> <li>➢ FQC 终检不良率下降改善 20%~30%</li> <li>➢ IPQC (生产过程) 巡检不良率下降改善 20%~30%</li> <li>➢ IQC 来料检不良率下降改善 20%~30%</li> <li>➢ 降低因品质不良所产生的成本损失</li> </ul> <p><b>3、管理标准及机制固化：</b>建立品质过程管控机制及精益品质标准化体系。</p>	步骤达成)
<b>精益交期管理</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1、生产部门责任问题改善及产以外部部门责任问题改善</li> <li>2、LAYOUT 优化改善、成套供料系统优化改善(配送)</li> <li>3、计划达成率提升改善、生产模式设计、计划设计(流程、表单……)</li> <li>4、计划编制、执行、控制、信息管理、评价等管理规范化</li> <li>5、拉动式生产系统落实与精进</li> <li>6、持续库存降低及生产力提升</li> </ul>	<p><b>1、人才育成：</b>为企业培养一批掌握排产计划管理、采购及物流管理，过程问题改善方法的管理骨干，协助企业保障计划达成及出货准时</p> <p><b>2、有形成效：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 生产目标达标率提升 20%~30%</li> <li>➢ 生产周期(lead time)时间缩短 20%~30%</li> <li>➢ 降低库存 20~30%</li> </ul> <p><b>3、管理标准及固化机制建立：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 建立 PC 生产计划体系及建立 MC 物料控制</li> <li>➢ 建立问题改善措施标准化</li> </ul>	1-2 年(，根据不同的企业，不同的需求分步骤达成)
<b>精益研发管理</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1、开发周期的缩短</li> <li>2、成本低减及利润确保</li> <li>3、设计变更的低减</li> <li>4、批量生产问题低减</li> <li>5、质量问题低减</li> <li>6、供货商交货准时提高</li> </ul>	<p><b>1、人才育成：</b>培养一批掌握精益研发理论及改善工具方法，高效推动项目开发的精益研发人才。</p> <p><b>2、有形成果：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 开发准时率提升 20%~30%以上</li> <li>➢ 预期利润达标率提升 20%~30%以上</li> <li>➢ 设计变更件数下降 20%~30%以上</li> <li>➢ 质量不良率下降 20%~30%以上</li> <li>➢ 供货商交货准时率提升 20~30%以上</li> <li>➢ 批量生产初期问题件数下降 20%~30%以上</li> </ul> <p><b>3、管理标准及固化机制建立：</b>建立研发流程管理标准及研发过</p>	1-2 年(，根据不同的企业，不同的需求分步骤达成)

	程管控机制	
--	-------	--

## C、规划类咨询项目

### 一、项目说明

规划类项目分为两类：一类是针对企业希望新建厂房在未来实现精益智能化生产模式运行，以避免在投产后针对规划缺陷进行整改带来的浪费及无法改变的弊端，从基建期开始借助专业顾问协助规划精益智能化工厂；另一类是企业生产运行期间，发现管理中存在的一些问题，希望能够借助专业的顾问提供具有指导意义的改善实施方案，如 5S、6S、7S，目视化管理等项目，即可自行推进实施落地。

### 二、特点及优势

**节约成本**：所有后期要通过精益改善及布局物流调整无法做到的隐患及问题点在新厂基建期通过精益布局规划一次解决，节省后期改造费用及无法改善硬伤。

**未建先见**：先期做到工厂未建先见，工厂未来要建成的形象及管理要求通过 3D 效果图呈现。

**实操指南**：为企业落地实施提供实施标准及实操指南。

### 三、实施方式：调研+现场方案规划+方案讲解+实施方案落地指导

### 四、项目介绍

项目名称	项目内容	目标及成果	项目周期
新工厂精益布局规划	1、企业文化的有形展现和体现 2、厂区环境及主建筑风格样式确定 3、参观通道规划和设计 4、标识设计和整体配色设计	1、厂区环境 3D 模型 2、厂房内部布局 3D 模型及平面规划示意图、PPT 解说册 4、《目视化系统规划方案》《办公室规	根据企业情况及需求 确定（2-5 个月）

	<ul style="list-style-type: none"> <li>5、 办公楼、库房、车间布局规划</li> <li>6、 厂内物流规划、公共区域附属设施规划</li> <li>7、 生产的组织和计划、生产和工艺流程</li> <li>8、 各工序生产方式、精益单元（CELL）生产方式、一个流生产方式</li> <li>9、 设备的选型建议、附属设施、搬运工具选定</li> <li>10、 工作站、流水线设计、工作站附属区域管理</li> <li>11、 仓储和物料供给方案</li> </ul>	<p>划方案》、《仓储物流规划方案》</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>5、 布局规划设计总揽图、设备统计、面积、人员配置、工装器具精益规划方案等等</li> <li>6、 精益生产线设计规划方案</li> </ul>	
<b>6S 全面实施规划方案</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1、 全面实施规划方案</li> <li>2、 各区域实施标准及实操指南</li> <li>3、 标识及目视化规划方案</li> </ul>	<p><b>1、 实施方案：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 企业全面项目实施方案及实施办法</li> <li>➢ 标识及目视化、看板规划方案</li> </ul> <p><b>2、 各个区域实施标准及实操指南：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 主要区域可以以三维效果图呈现或者实施标准及实操指南呈现，其他区域以实施标准及实操指南呈现</li> </ul>	1-2 个月（根据企业的区域范围确定）

## D、人才育成（咨询式培训）

## 一、项目说明：

生产管理的人才立足于现场，仅有课堂理论无法培养优秀的人才，只有通过课堂授课结合现场实战练习才能真正为企业训练出具备管理意识和理念，掌握实操改善方法和工具的现场管理骨干，使企业即使没有外力帮助，仍具备持续改善提升的能力，有效推动企业不断改善品质、提升效率、降低成本，提高利润。

## 二、特色及优势：

**看到、做到、得到：**30%的课堂授课，60%的作业现场实操演练，10%的发表，打破“课程上激动，回到企业无法行动；或课堂上触动，回到企业难于行动；或课堂上想推动，遇到问题停止行动”的障碍；带动现场管理骨干由观念普及到认知深入到专项认知，从看到、想到、从而做到最后得到。

**要金种子，更要金手指：**针对现场工作内容，进行训练和辅导，不仅在现场留下改善的样板点和案例（金种子），更育成了一批具备改善能力的现场管理者（金手指）。

**固化生产管理的核心能力：**变“心动”、“想动”为“能动”、“自动”，做到推动企业持续改善。

**立竿见影的实效：**在现场实践中，可解决实习样板点企业20%不需投入且立即可改善的议题，其他需要投入物资及时间问题可由老师带着学员规划出详细解决方案留成作业，以便企业在培训结束后可以安排投入改善。

三

長

◇ 示范辅导过程中形成的方法和手段以及作业程序和标准，可作为今后作业管理的操作指南。

## 四、育成程序：

- ◇ 课堂讲授——说给他听，让他了解
- ◇ 现场示范辅导——做给他看，让他会做
- ◇ 实习操作练习——让他做出来，让他加深体验
- ◇ 学习报告和分享——要他讲出来，让他会推广

## 五、课题介绍

课题	时间	培训目标及课程价值
精益 5S/6S/7S 管理	5天	<b>1、培训目标：</b> ◇ 通过课程培训及现场手把手教导实践，为企业培训一批懂7S的价值作用，掌握实施7S的各类工具、实施步骤、

<p>—建立标杆现场实操班</p>		<p>实操方法和技巧，能协助企业持续有效展开5S/6S/7S的管理骨干。</p> <p><b>2、课程价值：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手、一步步的指导：</b>由十多年咨询经验且为50家以上企业成功实施了6S的专家为您讲授且手把手的教导5S/6S/7S规划方法、目视化及看板方法，整体改善方法；</li> <li>◇ <b>建立样板：</b>实践过程中老师手把手教导，带领学员学习规划、学习改善，同时协助企业建立改善样板点；</li> <li>◇ <b>留下实操指南：</b>在实习过程中为企业留下实施5S/6S/7S的参考资料及工具表单；</li> <li>◇ <b>作业跟踪：</b>三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>
<p>精益品质—降低品质不良率实操班</p>	<p>5天</p>	<p><b>1、培训目标：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 通过“课堂授课结合现场手把手指导实践练习”为企业培养一批具备品质管理意识，掌握品质问题改善工具及实操方法的现场管理骨干，助力企业不需要借助外力仍然可以持续不断的改善品质不良带来的返工损失和报废损失，降低企业因品质问题而带来的成本损失。</li> </ul> <p><b>2、课程价值：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手，一步步的指导：</b>老师提前调研，采集企业的案例及问题点，将企业现有存在的痛点问题作为实战课题，依据实际问题解决的步骤，一步一步带领学员实践，让学员真正学会问题解决的步骤及方法；</li> <li>◇ <b>留下操作的指南：</b>每一步骤都有相应配合需要的表单，在学员学会使用后，可以直接使用于车间的问题改善，助力企业及学员持续不断进行改进；</li> <li>◇ <b>建立样板点，可以复制应用到品质整个价值链条的改善方法和工具：</b>建立改善样板点，通过品质终检及品质内验这两个点的实践练习让学员学会了品质管理的理念及思维以及问题解决的方法和工具，同时具备应用到品质管控的来料检查、过程质量检查、出货检查、终检及产线的品质问题的改善；</li> <li>◇ <b>立竿见影的实效：</b>建立样板点，通过品质终检(FQC)及品质内验(QA)实战练习中,可解决企业20%不需投入且立即可改善的议题，其他需要投入物资及时间问题可由老师带着学员规划出解决方案留成作业，让企业在培训结束后可以安排投入改善；</li> <li>◇ <b>作业跟踪：</b>三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>

<p><b>精益改善—IE 改善 实操班</b></p>	<p>5天</p>	<p><b>1、课程目标：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 通过“课堂授课结合现场实践练习”使学员学习IE的知识及掌握实战改善技巧，让学员理解成本管理的理念及思维以及问题解决的实操方法和工具，为企业培养可以持续推动企业改善的IE改善管理骨干。</li> </ul> <p><b>2、课程价值：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手，一步步的指导：</b>老师提前调研，选定实习样板线及采集样板线的问题做为现场实践练习课题，依据实际问题解决的步骤，一步一步带领学员学会问题解决的步骤及方法；</li> <li>◇ <b>留下实操指南：</b>每一步骤实践操作的的表单,可以留给企业直接用于车间的问题改善；</li> <li>◇ <b>建立样板点，可以复制到企业其他产线改善的方法和工具：</b>建立改善样板点，通过七大浪费及标准作业及线平衡这三个点的实践学习，使学员同时具备复制应用到其他产线的的IE问题的改善；</li> <li>◇ <b>立竿见影的实效：</b>建立样板点，现场实践样板线议题中可解决20%不需企业投入且立即可改善的问题，其他需要投入物资及时间问题可由老师带着学员规划出解决方案留成作业，让企业在培训结束后可以安排投入改善；</li> <li>◇ <b>作业跟踪：</b>三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>
<p><b>精益改善—交期达成 实操班</b></p>	<p>5天</p>	<p><b>1、培训目标：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 通过“课堂授课结合现场实践练习”，为企业培养一批掌握提高生产计划达成率方法的管理骨干，能够切实的帮助企业解决因计划排程问题和生产过程中的异常问题带来的交期延迟问题。</li> </ul> <p><b>2、课程价值：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手，一步步的指导：</b>老师提前调研，选定实习样板线及采集样板线的问题做为现场实践练习课题，依据实际问题解决的步骤，一步一步带领学员学会问题解决的步骤及方法；</li> <li>◇ <b>留下实操指南：</b>每一步骤实践操作的的表单,可以留给企业直接用于车间的问题改善；</li> <li>◇ <b>建立样板点，可以复制到企业其他产线改善的方法和工具：</b>建立改善样板点，通过样板线计划达成率及工程深度表的实践练习，使学员学会生产计划排程方法以及如何解决生产过程异常问题，学会达成计划交期的方法，</li> </ul>

		<p>同时能复制应用到其他产线进行交期达成率改善。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>立竿见影的实效</b>：建立样板点，现场实践样板线议题中可解决20%不需企业投入且立即可改善的问题，其他需要跨部门改善及需投入物资和时间问题可由老师带着学员规划出解决方案，让企业可以直接投入改善；</li> <li>◇ <b>作业跟踪</b>：三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>
精益改善—效率提升与成本降低实操班	5天	<p><b>1、课程目标：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 通过“课堂授课结合现场实践练习”帮助企业培养一批理解成本的定义、知识要点，掌握如何消除浪费及作业中的损耗，提高产能，加速企业市场周转的现场管理骨干，使企业能在不借助外力时仍然具备精益管理的持续改善，让企业不断降低成本，提升利润。</li> </ul> <p><b>2、课程价值：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手，一步步的指导</b>：老师提前调研，选定实习样板线及采集样板线的问题做为现场实践练习课题，依据实际问题解决的步骤，一步一步带领学员学会问题解决的步骤及方法；</li> <li>◇ <b>留下实操指南</b>：每一步骤实践操作的的表单,可以留给企业直接使用于车间的问题改善；</li> <li>◇ <b>建立样板点，可以复制到企业其他产线改善的方法和工具</b>：建立改善样板点，通过样板线标准作业及工程编制表这两个议题让学员学会了成本管理的理念及思维以及问题解决的方法和工具，具备能复制应用到其他产线的效率及成本问题改善；</li> <li>◇ <b>立竿见影的实效</b>：建立样板点，现场实践样板线议题中可解决20%不需企业投入且立即可改善的问题，其他需要投入物资及时间问题可由老师带着学员规划出解决方案留成作业，让企业在培训结束后可以安排投入改善；</li> <li><b>作业跟踪</b>：三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>
精益 TPM—向设备要效益	5天	<p><b>1、课程目标：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◇ 通过“课堂授课结合实践练习”为企业培养一批掌握设备自主管理，自主保养、快速切换等实操方法的管理骨干，可以切实的帮助企业降低因设备问题导致时间损失、品质不良损失、材料损失，减少设备故障，降低维修成本，最终达到提高设备稼动率，降低成本的目的。</li> </ul> <p><b>2、课程价值：</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>◇ <b>手把手，一步步的指导</b>：老师提前调研，选定实习样板设备做为现场实践练习课题，依据实际问题解决的步骤，一步一步带领学员学会问题解决的步骤及方法；</li> <li>◇ <b>留下实操指南</b>：每一步骤实践操作的的表单,可以留给企业直接使用于车间的问题改善；</li> <li>◇ <b>建立样板点，可以复制到企业其他产线改善的方法和工具</b>：建立改善样板点，通过样板设备问题点分析、点检保养、目视化、快速切换的实践让学员学会了设备自主管理与改善的方法，并能复制到企业的其他设备管理；</li> <li>◇ <b>立竿见影的实效</b>：建立样板点，现场实践样板线议题中可解决20%不需企业投入且立即可改善的问题，其他需要投入物资及时间问题可由老师带着学员规划出解决方案留成作业，让企业在培训结束后可以安排投入改善；</li> <li>◇ <b>作业跟踪</b>：三个月的线上作业跟踪指导及作业点评。</li> </ul>
--	--