

精益生产培训大纲

【课程名称】

精益生产实战

【课程背景】

精益生产 (Lean Production,简称 LP) 是因为日本汽车工业 20 世纪在世界上崛起，美国麻省理工学院根据其在“国际汽车项目”研究中，基于对日本丰田生产方式 (Toyota Production System) 的研究，以及对美国汽车工业的反思与总结，提出的一种生产管理方法。其核心是追求消灭包括库存在内的一切“浪费”，并围绕此目标发展了一系列具体方法，逐渐形成了一套独具特色的生产经营管理体系。近年来，精益生产随着国内企业的发展，与外企的引入，并逐渐为国人所知。是目前世界上公认的生产组织管理体系，是企业提升产能和效率，降低成本，赚取更多利润，走向优秀的生产管理模式。

【培训对象】

中高层、生产经理、品质经理、工程经理、课长、生产主管、车间主任、班组长及对精益生产感兴趣人士

【培训时间】

2天

【授课方式】

课堂讲授、讲师示范、互动游戏、案例分析、小组讨论、课堂练习、讲师点评、现场答疑等

【课程目标】

- ◆ 使学员对精益生产有比较全面与深入的了解，并能解决工作中实际存在的问题；
- ◆ 学员具备推行精益生产的基础知识与技能，以及了解精益生产的实战操作经验
- ◆ 从客户角度出发，认识价值和发现过程中的浪费，并持续消除浪费；

- ◆ 掌握精益生产改善工具，识别浪费，并能运用改善，降低生产成本，提

高效率

【课程特色】

- 系统性：从精益生产的理念从发，到方法工具的改善使用
- 讲练结合：通过讲授+训练的方式，让学员学以致用
- 实战性：实用、实战、实效

【课程大纲】

第一单元 精益生产概述

1.1 精益生产产生的背景

1.2 精益生产是精益思想的一种应用

1.3 不同生产方式下效率和质量对比

1.4 产品研发设计的精益

1.5 协助厂与总装厂关系

1.6 协作厂水平比较

1.7 厂商与客户关系

1.8 核心结论对当今中国企业的意义

1.9 “四化”是制造业转型升级的“必由之路”

1.10 精益管理的五原则

1.11 精益生产模型

1.12 精益生产的 7 项终极目标

1.13 丰田模式的 4P 模型

1.14 精益的核心思想

第二单元 精益变革管理

2.1 精益变革之障碍

2.2 变革管理的模型

2.3 精益变革十大精神

2.4 打造精益文化

第三单元 精益生产八大浪费

3.1 什么是浪费？

3.2 工作和浪费

3.3 工作构成因素

3.4增加价值的作业

3.5增值活动的三种层次

3.6生产现场中的八大浪费

3.7等待浪费

3.8搬运浪费

3.9不良修正浪费

3.10 动作浪费

3.11 过量生产浪费

3.12 库存浪费

3.13 加工过剩浪费

3.14 管理浪费

3.15 八大浪费改善

第四单元 精益生产常用改善方法工具之现场 5S 管理

4.1 什么是现场 5S

- 5S 的含义
- 5S 的起源

4.2 为什么要推行 5S

- 5S 是实施精益生产的基础
- 5S 可以提升形象、降低不良、减少浪费、降低设备故障率、缩短切换产品
时间、预防事故发生、营造舒适环境
- 提升经营绩效
- 5S 活动是其它管理改善提升的基础

4.3 如何推行 5S

- 先从文化谈起
- 再谈“人性”
- 观念转变
- 5S 实施的要点

4.4 如何进行 1S 整理

- 1S 整理的基准
- 1S（整理）-可以避免的问题
- 1S 整理实操
- 开展“寻宝”活动

4.5 如何进行“2”S 整顿

- 布局调整

- 现场及物品的整顿改善
- 现场整顿管理
- 现场及物品的标识
- 地面标识
- 大区域标识
- 库房的管理
- 目视化管理
- 目视化管理的分类
- 如何开展红牌作战

4.6 如何进行“3”S 清扫

- 清扫----点检
- 清扫前的准备
- 清扫方法与行动
- 发生源及困难源对策

4.7 如何进行“4”S 清洁

- 4S 清洁
- 将现场所有区域责任到人

- 5S 责任表的制订
- 红牌作战
- 5S 的考核评价

4.8 如何进行“5”S 素养

- 班前会制度的推进
- 5S 征文活动的推进
- 改善示范点制度的推进
- 改善提案（发表）制度的推进
- 现场诊断制度的推进
- 精益管理推进看板动态管理
- 改善提案活动的推进
- 实施 5S 可以期待的效果

第五单元 精益生产常用改善方法工具之 IE 七大手法

5.1 什么是 IE

5.2 IE 七大手法

5.3 流程法

5.4 抽查法

5.5 五五法

5.6 人机法

5.7 双手法

5.8 动改法

5.9 防错法

第六单元 精益生产常用改善方法工具之标准工时与线平衡

6.1 标准工时制定

- 标准工时的始祖
- 什么是标准工时？
- 标准工时特征
- 标准工时的构成
- 标工的应用范围
- 标准工时的常见错误做法
- 标准工时的科学测定方法

6.2 生产线平衡

- OPE 总体人员效能
- 常用术语和指标：节拍、工站、瓶颈时间、平衡率

- 线平衡推进步骤与内容
- 生产线平衡的技巧 T/T 与 TAV
- 生产线平衡的技巧—ECRS

第七单元 精益生产常用改善方法工具之快速换模

7.1 SMED 是什么

7.2 为什么要做 SMED?

7.3 能做到什么程度？

7.4 SMED 实施

第八单元 精益生产常用改善方法工具之 OEE 设备综合效率

8.1 什么是效率

- 生产效率认识
- 效率公式

8.2 常见的误解

8.3 设备主导型效率改善

- 效率损失结构
- OEE 总体设备效能
- OEE 架构

- OEE 计算公式
- SD 损失
- 稼动损失
- 速度损失
- 不良损失
- OEE 案例计算

8.4 问与答

8.5 小结与练习

【培训老师】

李见明老师（介绍另附）