

《生产现场问题分析与解决》

制作:杨华

一. 课程背景

毫无疑问，生产现场的管理是制造型企业管理的核心，道理很简单，因为产品是在生产现场制造出来的，生产管理的水平直接影响着产品的质量，企业的成本和效益，所以丰田公司早就意识到生产管理的重要性，提出来“到现场去”的管理口号，主张管理下沉，要求重视对生产的管理，这也许是丰田公司成功的原因之一吧

二. 课程目标

- ◆ 从现场的七大浪费切入，从根本上诊治与根除现场浪费，提升效益
- ◆ 通过现场标准化管理，制定标准工时与均衡生产，达到生产均衡高效
- ◆ 通过 TPM 方式的设备管理，让你的企业设备稳定高效
- ◆ 通过 TQM 方式的质量管理，让你的企业质量总成本最低
- ◆ 熟悉现场改善 IE 七大手法，结合案例分析，确保做到学后即

三. 课程内容 (共一天)

模块	培训内容
一、从消除浪费开始精益化生产之实施	1、生产现场常见八大浪费 2、降低现场浪费的十七种具体做法 3、减少搬运大五方法 4、问题生产现场的外在特征 5、减少等待的十种对策 6、产线不均衡的六种改善方法 7、减少动作浪费的六种方法 8、JM 工作改善法 9、库存削减十大方略 10、现有搬运路线及工具的优化 11、问题发现之 5W1H 法与问题改善之 ECRS 法 工具：1) 《浪费识别表》 2) 《动线图法》 3) 《作业选择表》 4) 《作业分解表》 5) 《改善前后 B-A 表》 分享：优秀企业成本节约的 31 种做法 案例：1) 长虹电视流线化测试改善 2) SMED 快速换模的七项改善点
二、全员生产保全之 TPM	1、设备全生命周期管理三方法 2、自主保全与专业保全 3、减少设备计划外停机的十种方法 4、清扫就是点检 5、专家型员工应具备的四种能力 6、设备保养基准书制作七大要点 7、设备点检之八定 8、以养代修之柔性化保养实施 9、从三个维度系统提升设备 OEE 10、零故障之五种对策 练习：1) 求设备之 OEE 2) 设备故障 5WHY 法分析 3) 《设备点检指导》找错练习 工具：1) 《不合理表》 2) 《两源清单》 3) 《操作维修技能视频教学》 4) 《设备故障时间管理推移图》 5) 《设备运行不合理表》
三、IE 七大手法改善作业	1、IE 改善四步法 2、七类防呆法想错也难 3、动改法四原则 4、五五法看透问题找到良策 5、流程法优化流程提升效益 6、双手法对称作业轻松高效 7、典型的四种抽查方法 8、人机合一协调高效 视频：1) 快滑条 2) 自动回箱 3) 日企经典改善案例
四、用 TQM 快速实现产品	1、质量意识提升五大方法 2、质量问题预防六大方法 3、五种首件时机与八项巡检内容 4、质量管理的十倍法则

质量提升	5、华为机器对 8D 报告实施的具体要求 6、生产现场四不原则 7、生产现场质量管理的十三种方法 8、质量问题五不放过原则 案例分析：1) 2017 年 TCL 获得电子信息行业协会一等奖 QC 改善案例分享 2) 8D 案例分析
------	--

四. 授课方式

采取专家授课为主，辅之以现场答疑等交流方式进行，培训内容注重实用性，穿插了大量关键案例分析，对重点内容辅之以练习加强理解，并让个别学员分享成功实践经验，为我所用。课后对企业现实问题可进行免费答疑。

五. 参加人员

总经理、生产副总、厂长、生产经理、车间主任、生产科长、基层管理、储备干部及企事业单位相关联人员

六. 特别说明

本课程结束后，结合课程内容，老师将提出 35 项行动转化改善需求（火花集），作为学员课后作业，让培训真正见效

七. 杨华老师作品





合作愉快！！