

# 精益生产管理应用

## 课程背景：

客户的需求在急剧变化，企业面临的挑战也日趋严峻。而最大的挑战是技术的挑战，是市场的挑战，是品牌的挑战，是产品力的挑战，这些归根结底，都在于企业管理方式的挑战。

精益生产管理方式自日本丰田形成以来，不仅让日本的企业傲视全球，更让先进国家的企业引用受益，全世界没有任何一家卓越制造企业没有推行过精益生产的，无论是离散性行业，还是流程性行业，而且大量企业已经将精益生产管理形成了企业内部的管理模式。

基于当前的经济状况及挑战，精益管理的思想，方法、工具仍然是企业精细化管理，质量升级、成本控制、效率提升的有效法宝。

制造业管理要走的是精耕细作，实现绿色的可持续发展，就必须走精益生产之路，必须向卓越的精益制造实践的先行者学习。

但是对于不同的行业，精益管理的思想与价值思维虽然都是共同的，但在具体实施中，各种工具的方法的使用就需要结合实际，符合行业、企业的特性进行灵活的运用。只有这样，才能达到真正的精益生产管理的目标。

本课程主要从企业价值创造的角度，从行业的精益管理需求出发，结合十多年行业精益生产管理及集团精益模式推广的经验综合设计，旨在帮助企业掌握符合企业自身的精益生产管理思想与方法的精髓。

## 课程收益：

- 正确认知企业生产价值与利润的实现路径，建立价值思维。
- 运用增值管理逻辑思考问题，消除浪费。
- 学会运用价值流的分析方法进行价值流梳理，找到改善点。
- 掌握精益方针目标的管理方法，运行方针目标聚焦改善项目。
- 掌握七大浪费的问题分析方法与改善思路。
- 掌握 IE 七大手法在实际管理中的应用思路与方法。
- 树立持续改善的价值逻辑，结合实际工作持续改善。

## 课程时间：

2天，6小时/天

## 课程对象：

高层管理、中基层生产管理人员

## 课程方式：

- 知识技能讲授+案例剖析+教学分享+要点提炼
- 培训方式：以学以致用，引导讲授、案例研讨、角色扮演、行动计划、情境模拟等多样化的方式综合授课，启发学员思考和掌握实用管理智慧。
- 课程培训转化：结合企业问题诊断分析，授课过程中引导出针对性解决措施，有效支持企业结合实际需求解决问题，促进学员学以致用，提升学习及应用技能。

## 课程工具：

- 增值分析表
- 价值流分析图
- 七大浪费分析法

- 方针管理三要素
- 方针管理 SOWT
- 5S 实施法
- 6 源问题查找法
- 清洁标准 5 定原则
- 五五法提问法
- 流程法五要素
- 人机法应用策略
- 双手法应用策略
- 改动法 18 要素
- 防错法十大原理
- 抽查法应用表
- ECRS 原则
- 5W2H 法
- 生产线平衡十步法

## 课程大纲

### 第一讲：精益生产基本原理

1. 精益生产的来源
2. 精益生产的理解与应用
3. 丰田精益生产管理的启示
4. 精益生产模式的组成及价值逻辑
5. 精益生产的价值体系
  - 1) 三种成本的价值管理思想
  - 2) 生产成本的组成与价值分析

### 第二讲：精益生产核心之消除浪费管理

1. 认知浪费
2. 浪费的产生前期
3. 七大浪费分析
  - 1) 搬运浪费
  - 2) 库存浪费
  - 3) 动作浪费
  - 4) 过度加工
  - 5) 过度生产
  - 6) 返工浪费
  - 7) 等待浪费



### 第三讲：精益生产目标之方针管理

**说明：**没有目标，就不会有精益生产，精益生产也是有精益生产的目标即方针管理设计。

清晰的目标管理体系，

1. 方针管理的概述
2. 方针管理三要素
  - 1) 方针——指向
  - 2) 目标——结果
  - 3) 策略——手段
3. 方针管理的分解实施
4. 方针策略实施技法
  - 4) PDCA 循环
  - 5) 方针策略项目检测
  - 6) 方针策略项目的评价管理

#### 第四讲：精益生产基础之 5S 管理

1. 5S 在企业的实用价值
2. 5S 的开展与推进
  - 7) 整理的实施的两大要求
  - 8) 整顿的实施的的标准
  - 9) 清扫实施的红黄牌大战
  - 10) 清洁的推进与 6 定原则
  - 11) 素养的形成与持续改进
3. 5S 的评价管理

#### 第五讲：精益生产改善之 IE 改善手法应用

1. IE 对生产管理的应用
2. IE 七大手法
  - 1) 五五法应用改善
  - 2) 流程法应用改善
  - 3) 人机法应用改善
  - 4) 双手法应用改善
  - 5) 改动法应用改善
  - 6) 防错法应用改善
  - 7) 抽查法应用改善

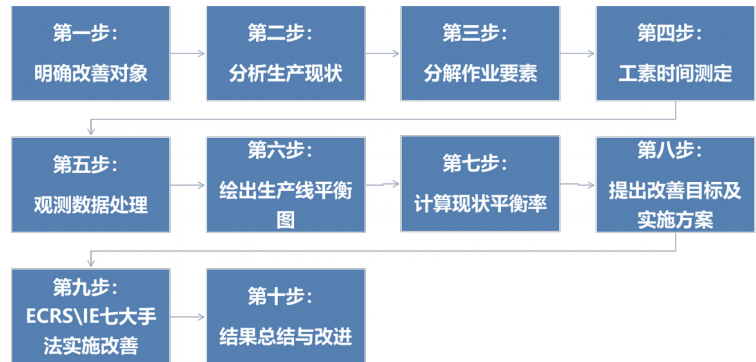


#### 第六讲：精益生产效率之生产线平衡

1. 生产线平衡分析
  - 1) 生产线平衡的作用
  - 2) 影响生产线平衡的原因
  - 3) 生产线平衡率计划方法
2. 生产线平衡原则与方法
  - 1) 生产线平衡的原则
  - 2) 生产线瓶颈改善的 6 大举措
  - 3) ECRS 原则的改善应用

### 3. 生产线平衡改善十步法

- 1) 明确改善对象
- 2) 分析生产现状
- 3) 分解作业要素
- 4) 工素要素测定
- 5) 观测数据处理
- 6) 绘制生产线平衡图
- 7) 计算现状平衡率
- 8) 改善目标与对策
- 9) 改善实施
- 10) 改善总结与分析



### 第七讲：精益生产稳定控制之标准化管理

1. 标准作业概述
  - 1) 标准作业定义
  - 2) 标准作业与作业标准区别
  - 3) 标准作业的前提条件与必要条件
2. 标准作业三大要素
  - 1) 节拍时间
  - 2) 作业顺序
  - 3) 在制品
3. 标准作业设计与应用
4. 标准作业改善
  - 1) 降低人员循环时间差
  - 2) 缩短人员循环时间
  - 3) 设备改善效率提升

说明：具体课纲将结合企业实际需求与时间安排进行增减与调整，以达到最佳的培训效果！