

精益生产十大工具课程大纲

课程背景：

精益生产管理方式是目前公认的较适合中国国情的一种提升企业效益的有效手段，但目前企业的应用状况却不尽人意，原因之一是企业管理者专业知识不够，或者是学习到的方法缺乏实战性，其次还有一个非常重要的原因是企业管理者缺乏精益生推行的实用工具，掌握更多的是一些思想或理念。本课程力求从有效性、实践性和系统性角度全面讲解精益化生产方式推行中所需运用之工具方法。包括：现场管理基础 5S，价值流分析，拉动式生产方式实现之具体技法，设备管理之 TPM 方式，快速换模（SMED），防错（Poka-yoke）及看板（Kanban）运用,并且运用大量现实案例讲解 IE 七大手法如何现实运用，从生产计划、产线均衡、快速换型及自动化方面讲解如何实现生产均衡化，从生产现场七大浪费方面切入讲解浪费之发现与根除方法等。时不我待，学习力就是竞争力，企业管理者只有快速掌握精益化之先进管理方式，才能在激烈的竞争中抢得先机，实现利润倍增。

课程目标：

- 系统了解精益生产管理方式与传统生产方式的区别，寻找现场改善突破口。
- 熟练掌握现场管理五大要素，全面出击，确保高效地实现现场的六大目标。
- 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。
- 通过节拍管理与快速换型，满足多品种小批量生产。
- 通过二大原则与十大技巧，掌握紧急订单与插单处理方法。
- 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，让你的设备稳定高效。
- 熟悉现场改善 IE 七大手法，结合案例分析，确保做到学后即学。

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。

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。

课程时长：

一天（6 小时）

课程内容：

一、认识精益生产管理

- 1、何为精益生产管理
- 2、精益生产管理的十项关键原则
- 3、找准精益化管理的突破口
- 4、实现精益生产管理的六个终极目标
- 5、实施方案评估六准则
- 6、精益管理意识之养成
- 7、改善阻碍与动力分析
- 8、避免僵化的精益化管理
- 9、成功辅导企业精益化管理亮点分析

案例分析：对节约的认识分析视频:丰田制造系统

讨论：德国人与中国人煮鸡蛋方法有何不同

故事：王永庆的三个成功习惯

二、5S 管理，将根基打牢

- 1、5S 实施要领与作业技巧
- 2、5S 实施之必备十大工具
- 3、生产现场全面目视管理
- 4、5S 推行不成功原因分析与对策
- 5、成功辅导企业 5S 经验分享
- 6、5S 能解决生产所有问题

范例：《5S 区域责任图》

互动:头脑风暴,找一找培训现场 5S 改善点有那些

案例分享：1) 车间现场改善前后 5S 照片

2) 成功企业无障碍持续推行 5S 技巧

3) 海尔的戒烟方法

讨论：中国企业推行 5S 不成功原因分析及对策

分享：《标准化手册》

三、精益化现场五大核心要素管理

- 1、实现人的职业化
- 2、实现机器的稳定与高效
- 3、实现物料的高品质与低成本
- 4、实现作业方法的标准化
- 5、实现工作环境的安全与高效
- 6、持续改善之问题意识与提案改案

案例分析：标准化作业，让员工减少 2 人，效率提升 10%

轻松一下：折纸游戏分享：基层员工的六项修炼

四、从消除浪费开始精益化生产之实施

- 1、过量生产精益化控制方法
- 2、过量库存精益化控制方法
- 3、搬运浪费精益化控制方法

- 4、不良品浪费精益化控制方法
- 5、过程加工精益化控制方法
- 6、等待浪费精益化控制方法
- 7、动作浪费精益化控制方法
- 8、系统分析与改善——ECRS 原则
- 9、库存削减十大方略
- 10、现有搬运路线及工具的优化
- 11、动作改善的二十个要点

小组讨论：举出本公司三大浪费及提出对策

讨论：扯皮是等待的另外一种方式

分享：OA 系统的时限要求让审核过程变得高效

五、用拉动方式实现准时化生产

- 1、切实可行的生产线设计
- 2、用拉动看板实现 JIT
- 3、用单元生产缩短生产周期
- 4、用一个流暴露并消除等待浪费
- 5、用隔离法减少作业变动
- 6、三种方式实现柔性生产线布局
- 7、产线布局的十大经济性原则
- 8、实现一个流生产经典案例分析

练习：流线布局沙盘模拟

案例分析：某上市电子企业流线化辅导经历

六、用均衡化实现生产稳定

- 1、生产计划七大原则与六项注意
- 2、应对急单插单的十大策略
- 3、生产线平衡改善五大原则
- 4、TVAL 模型量化作业负荷
- 5、用节拍管理和工序分割实现均衡
- 6、设定标准时间之三种方法
- 7、产线均衡率计算与案例分析

范例：《标准工时测试记录表》《生产排线图》《换线作业指导书》

练习：计算改善前后产线均衡率各为多少

七、全员生产保全之 TPM

- 1、初期管理确保设备性能良好
- 2、自主保全确保设备正常运转
- 3、专业保全确保设备零故障
- 4、个别改善鼓励全员参与
- 5、人才育成培养专家型员工
- 6、SMED 快速换型四原则
- 7、SMED 快速换型六手法
- 8、SMED 改善实施步骤

案例分析：丰田设备自主保养必做的三件事

练习：

- 1) 求设备之 OEE
- 2) SMED 法实例练习
- 3) 《设备点检指导》找错练习

案例分享：

- 1) 三星集团革新办 TPM 实施经验分享
- 2) LEANTPM 管理看板范例

表格：《班组安全运行表》《不合理表》《两源清单》
《设备故障时间管理推移图》《设备运行不合理表》

八、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、抽查法省时省力高效作业
- 8、人机法人机合一协调高效

范例：《动改法操作表单》《五五法操作表单》《流程法操作表单》

案例分享：IE 手法成功案例图片 20 张

九、用 TQM 快速实现产品质量提升

- 1、TQM 之质量管理八大原则
- 2、TQM 之质量管理四大核心
- 3、质量管理从 PDCA 循环开始
- 4、8D 法让问题不再发生
- 4、综合分析让质量成本最低
- 6、QC 小组活动与全员质量管理

案例分析：

- 1) 谁该为质量事故负责
- 2) 遗憾的最后一公里
- 3) 华为公司 8D 报告范例

案例分析：理光沉痛教训，几滴油墨导致损失几百万

互动：

- 1) 说说让你痛心的质量事故经历与体会
- 2) 指出此改善报告都有那些问题

表格：《FMEA 标准格式》《全面特性矩阵图》《生产过程控制计划 CP》

总结：用一句话说出你本次培训的最大收获