

生产现场管理与改善实务培训

讲师：赵又德

【课时】2 天。

第一讲：5S 精益管理

- 对 5S 管理认识的误区
- 5S 的概念和意义

1. 整理实施的方法技巧

- JIT 生产实施的场地合理化
- 整理实施的作用、方法、原则、要点
- 整理实施的推进要领、步骤
- 整理实施常用工具
- 案例分析

2. 整顿实施的方法技巧

- 整顿实施的作用、方法、原则、要点

- 整顿的三要素法
- 整顿实施的推进步骤及“三定原则”
- 整理实施常用工具
- 案例分析

3. 清扫实施的方法技巧

- 清扫实施的作用、方法、原则、要点
- 清扫实施的推进步骤
- 发挥清扫的点检作用
- 清扫实施常用工具
- 案例分析

4. 清洁实施的方法技巧

- 清洁实施的作用、方法、原则、要点
- 清洁实施的推进步骤
- 清洁实施常用工具
- 案例分析

5. 素养实施的方法技巧

- 素养实施的作用、方法、原则、要点

- 素养实施的推进步骤
- 素养形成四个阶段
- 案例分析

第二讲：员工管理

1. 如何管理好下属员工？

- 下级不喜欢什么样的领导？
- 管理者的误区
- 管理者的角色认知
- 管理者应有的特质及能力
- 管理者的三重境界
- 人性假设与管理风格
- 表达对下属的尊重
- 尊重下属的个人习惯
- 关注下属的进步
- 了解、处理下属的合理需求
- 了解下属的三个层次
- 怎样做到知人善用

- 管理下属的四个原则
- 纠正员工错误有三种类型
- 管理各种类型的员工

2. 如何与下属员工有效沟通？

- 你曾受到这样的困惑吗？
- 与下属沟通的步骤
- 与下属沟通的十大技巧解析
- 第三节：如何激励下属员工？

3. 如何有效激励下属员工？

- 人为什么需要激励？
- 什么是激励？
- 激励原理----马斯洛需求层次
- 直接赞美法
- 间接赞美法
- 批评的三明治原则
- 批评下属十戒
- 养成激励的习惯方法

- 【案例分析】：小激励，大成果

第三讲：设备管理

1. 引入 TPM 管理

- 分享：（全面设备保全）TPM 给我们带来的有形与无形效果
- 故障来源于微缺陷→缺陷成长理论
- 通常引起设备故障的原因
- 设备与我们的身体一样需要日常维护
- 自主保全的意义
- 正确认识了解 TPM
- 设备的综合效率
- 设备管理形成三圈闭环系统

2. 实施自主保全管理

- 传统设备维护保养与设备保全方法优劣分析
- 实施自主保全管理对作业者素质的改善
- 自主保全推行的步骤
- 如何发现六源
- 设备自主保全的基本工作

- 【案例分析】：设备保全案例分析

3. 建立内部点滴教育

- 实施点滴教育的好处
- 何谓点滴教育（OPL）
- OPL 的分类方法
- 【案例分析】：OPL 实施实例分析

4. 建立自主保全标准

- 设备点检维护的六定实施标准建立
- 【案例分析】：设备点检六定标准及点检表应用

5. 制作设备清扫工具

- 【案例分析】：困难源清扫解决方法

6. 建立设备维修知识字典

- 【案例分析】：设备维修经验传承方法及知识库建立

第四讲：品质管理

1. 质量意识提升

- 品质管理的价值理念
- 克劳士比的质量管理四项基本原则

- 质量意识提升方法

2. 作业标准

- 作业标准书的定义、作用
- 【案例分析】作业标准书应用
- 作业指导书编制要点

3. 三检制

- 检验及自检的作用、区别
- 自检实施的条件
- 自检快速检验方法—专用检具应用

4. 过程控制

- 控制图的使用条件
- 【案例分析】：控制图使用实例分析

5. 防错法

- 为什么要使用防错法
- 【案例分析】：防错法使用实例分析

第五讲：安全管理

1. 安全意识提升

- 安全意识的重要性
- 安全意识缺失的后果
- 安全意识的了解
- 海因里希法则
- 安全实践三大法则
- 安全意识的锻炼

2. 安全知识学习

- 安全因素组成分析
- 人的不安全行为分析
- 物的不安全状态分析
- 安全管理的缺陷分析
- 安全知识应知应会
- 安全:危险预知与预防
- 安全分析工具应用

第六讲：持续改善

1. 发现改善机会

- 【案例分析】：发现改善机会方法及工具应用

2. 分析现有方法

- **【案例分析】**：分析方法及工具应用

3. 产生新的创意

- **【案例分析】**：创意方法及工具应用

4. 制定实施计划

- **【案例分析】**：制定计划方法及工具应用

5. 实施计划

- **【案例分析】**：实施计划方法及工具应用

6. 评价新方法

- **【案例分析】**：评价新方法及工具应用