

# 《精益生产》培训大纲

## 精益化生产管理基本概念篇

### 模块一 绪论

1. 精益生产的基本概念
2. 精益生产的时代背景
3. 现代制造业面临的挑战等

### 模块二 精益生产的基本原则

1. 精益生产的六项基本原则
2. 准时生产的实现
3. 适时适量生产和生产线平衡等

## 精益化生产管理方法篇

### 模块三 识别七大浪费

1. 浪费如此简单？为何很多人不了解浪费？
2. 浪费的定义
3. 生产七大浪费和排除方法（知名企业案例讨论）

制造过多的浪费

存货的浪费

不良重修（次品）的浪费

动作的浪费

加工的浪费

等待的浪费

搬运的浪费

### 模块四 价值流分析

1. 什么是价值流
2. 价值流图析的方法
3. 价值流的绘制
4. 价值流精益化的原则和方法
5. 未来状态流：设计未来精益生产流程

## 模块五 生产管理核心看板管理系统与JIT准时生产

1. JIT 准时生产的概念
2. 零库存管理的看板方式
3. 看板的作用与功能
4. JIT 与目前生产方式的关键判断准则
5. 导入看板的条件
6. 看板及使用规则

## 模块六 精益生产现场管理 (6S 与目视化管理)

1. 6S 活动介绍
2. 6S 活动推进方法
3. 安全管理
4. 目视化管理
5. 6S 活动案例介绍

## 模块七 生产均衡化

1. 均衡化生产的目的
2. 节拍时间的意义
3. 生产均衡化的策略和方法
4. 均衡化的生产日程的指定
5. 均衡化生产的四个层面
6. 解决多品种生产均衡化的难题：隔离法

## 模块八 标准化作业

- 1、为什么需要标准化作业
- 2、标准化作业实施方法

## 模块九 防错法

- 1、防错的概念
- 2、杜绝错误和缺陷的防错技术（愚巧法）
- 3、防错的步骤、防错装置

## 模块十 TPM 设备保全

1. TPM 概念
2. 零缺陷法则
3. 八大支柱

4. TPM 自主保全实施流程
5. OEE 标准化管理
  - OEE 的由来与定义及 LOSS 的关系
  - 设备综合效率指标及计算方法
  - 设备综合效率计算方法举例
  - 生产稼动率现场应用 5 步骤及 ERP 系统中的 OEE
  - OEE(生产稼动率)统计表实际落地案例

## 模块十一 快速换模和缩短周期

1. 缩短生产过程时间的四大优点
2. 分析：生产过程时间三要素
3. 快速换模的四大原则：
  - 区分内部作业转换与外部作业转换
  - 内部作业转换尽可能转换成外部作业
  - 排除一切调整过程
  - 完全取消作业转换操作
4. 缩短换模时间的六种方法
  - 将外部转换作业标准化
  - 只把该设备必要的部分标准化
  - 使用快速紧固件
  - 使用辅助工具
  - 推行同时作业
  - 采用机械的自动作业转换

## 精益生产管理 改善篇

### 模块十二 精益现场改善活动

- 1、如果推进全员改善活动
- 2、全员改善活动的实施步骤
- 3、通过课题活动推进现场改善
- 4、改善活动的落地案例分析

## 精益生产管理 班组建设篇

### 模块十三 班组建设与班组长管理实践

- 1、班组文化与班组建设
- 2、班组长的角色认知

- 3、班组生产管理
- 4、班组质量管理
- 5、班组物料管理
- 6、班组技术与工艺管理
- 7、班组设备与工具管理
- 8、班组人员管理
- 9、班组成本管理与经济核算
- 10、班组现场管理与“5S”
- 11、班组长的领导艺术