
卓越的现场管理

【课程背景】

随着生产力水平的不断提高，市场结构发生了重大变化，其中一个最突出的特征就是买方市场的形成和企业间竞争的加剧。绝大多数企业都将其主要的物力、财力和精力等投入到了市场管理当中，以至于忽视了对生产现场的管理。

我们都知道企业利润的实现在于产品能够顺利地销售出去，但是，所有的产品都是企业现场生产的，如果现场管理混乱不堪，就很难生产出适销对路的产品。因此，现场管理对企业至关重要。

现场管理要求企业加强对日常生产经营的调节和监督，管理的重心在企业内部，其重要作用在于降低成本和减少无效劳动。在生产过程中如何优化人、财、物和信息等生产要素的配置，将成为企业增收降耗的关键。生产现场管理是制造型企业的管理核心内容，能否实施有效的生产现场管理，亦成为企业竞争力的关键因素之一。只有将现场管理与市场管理结合起来，变现场为市场，增强企业核心竞争力才能全面提高企业绩效。

【课程目标】

- 革新观念，学习管理干部必备的全局观和前瞻性思想，培养专业意识和问题眼光，提高学员预见性地发现问题的能力
- 掌握一线生产能力和生产效率的衡量方法，运用线平衡分析技术发现影响效率的问题
- 掌握寻找浪费和消除浪费的要领掌握一线生产效率改善的六大手法加强标准化作业管理，固化一线生产效率改善的成果

【课程提纲】

一、生产运作系统概论

1. 企业必备的三大竞争优势
2. 生产运作及其三大职能
3. 生产运作的分类
4. 生产运作管理及其目标
5. 准时制生产 (JIT)
6. 市场变化对柔性的要求
7. 服务于战略的运作管理

二、现场管理（一）效率改善篇

1. 人的四大天性
 2. 现场问题的意识培养
 3. 工厂常见的八种浪费
 4. 现场管理新要求
 5. 愚巧法原理
 6. 利用愚巧法改善业务的三个步骤
 7. 愚巧法的防错设计要点
 8. 愚巧法常用的防错装置
 9. 实施愚巧法的两大具体方法
 10. 控制式防错的五大方法
 11. 注意式防错的五大方法
 12. 设备管理
 13. 设备维护与TPM
 14. 机型切换的四大内容
 15. 机型切换的内作业和外作业
-
-

-
16. 切换改善的基本着眼点
 17. 快速切换的改善思路
 18. 将内作业与外作业分离
 19. 将内作业转化为外作业

三、现场管理（二）现场 5S 管理篇

1. 5S 概要
2. 5S 的基本要点与内容
3. 5S 的核心目的是习惯良化
4. 5S 与标准化作业的关系
5. 5S 与现场效率改善的关系
6. 5S 与生产计划的制订
7. 5S 活动原则
8. 5S 规划与实施原则
9. 5S 日常活动原则
10. 5S 日常推进要点
11. 各种改善手法在现场 5S 中的运用
12. 目视管理的出发点
13. 从事后管理向事前管理转变
14. 目视管理的十大目的
15. 目视管理的四大要素
16. 目视管理的实质
17. 利用目视管理使标准一目了然
18. 利用目视管理使操作简单方便
19. 利用目视管理减少出错机会
20. 利用目视管理展示过程变化
21. 利用目视管理促进业绩竞争和激励
22. 目视管理在九大管理领域的运用要点

四、现场管理（三）标准化作业管理篇

1. 作业管理及其职能
 2. SOP 在现代企业的作用
 3. 作业标准化及标准文书的重要作用
 4. 制作标准文书的基本要点
 5. 标准化作业管理——制造管理的核心
 6. 标准化作业管理的基本步骤
 7. 作业环境管理的要点
 8. 工序关键点把握与控制
 9. 限度样本在标准化作业管理中的有效运用
 10. OJT 与 SOP 的贯彻
-