

《TPS 精益生产实施与现代 IE 技术应用》

制造型企业（降成本、提效率）必修之课

主讲：宋志军（精益生产、IE 工业工程、成本控制、SMED 等实战讲师）

【课程背景】：

精益生产（Lean Production,简称 LP）是因为日本汽车业本世纪在世界崛起，美国麻省理工学院根据其在“国际汽车项目”研究中，基于对日本丰田生产方式（Toyota Production System）的研究与总结，以及对美国汽车工业的反思与总结，提出的一种生产管理方法。

“欧美企业将三分之二的研究发展经费，花在新产品研发上面，将另外三分之一的钱用在生产过程的改善；可是日本的做法刚好相反。而我认为欧美的做法是错误的，以前，发明、开发新产品是企业竞争中最重要武器，但是现在竞赛的重心是在于生产过程的改善。”

——美国麻省理工学院管理学院院长梭罗教授

精益生产技术就是改善生产过程的最佳利器，采用了精益生产技术的日本丰田汽车公司，2003 和 2004 连续两个年度的营业利润均达到美国三大汽车公司（通用、福特、克莱斯勒）利润总和的 6~7 倍，这是因为精益生产的改善，能够同时达成品质、成本、交期、服务、士气的改善。

【培训收益】：

- 掌握 TPS 精益生产管理技术并能在实际工作中运用
- 了解其他企业在精益生产实施中的成功关键点
- 掌握现代 IE 手法在生产过程中的应用，提高生产效率

【培训对象】：公司经营管理者、工厂总经理、副总经理、生产经理、厂长、部门经理、项目经理、工业工程师、精益生产工程师、提案改善委员会成员、工厂或车间基层主管及有兴趣之人士等

【培训时间】：2 天/12H

【培训内容】：

第一章、精益生产概论

- 一、 何谓精益生产方式
 1. TPS 精益生产
 2. 丰田生产方式的构架
 3. JIT 及时化生产
 4. 不同力量主导的生产方式比较
 5. 三种生产方式比较
- 二、 现代生产组织系统
 1. 精益工厂挑战七零极限目标

- 2. 企业有效运营过程
- 3. 精益生产之“心”、“技”、“体”
- 三、精益生产追求的目标
- 四、精益生产实施过程全貌

第二章、认识浪费与效率

- 一、三种经营思想
- 二、增值——工作的目标
- 三、企业常见的八种浪费
- 四、精益管理的实质
- 五、**案例分享：假效率与真效率**
- 六、**案例分享：个别效率与整体效率**
- 七、**案例分享：可动率与运转率**
- 八、库存是万恶的源泉
- 九、**某企业现场浪费实例分享**

第三讲、现代 IE 技术在改善中的应用

- 壹、人机法运用
 - 1. 人机法的概念、运用范围、操作工具
 - 2. 人机法改善操作的着眼点
 - 3. 人机法改善前后案例**
- 贰、防错法运用
 - 1. 防错法的具体表现
 - 2. 防错法的基本原理：断根原理、保险原理、自动原理、相符原理、顺序原理、隔离原理、复制原理、层别原理、警告原理、缓和原理
 - 3. 防错法的互动案例**
- 参、双手法运用
 - 1. 双手法的概念、运用范围
 - 2. 双手作业图的一般画法、画法要点
 - 3. 双手作业图画法的案例之一(改善前)
 - 4. 双手法改善的操作要点
 - 5. 双手作业图画法的案例**
- 四、五五法运用
 - 1. 五五法改善的前提---发现问题
 - 2. 发现问题的前提---怀疑的态度
 - 3. 怀疑态度的出路---系统的提出疑问
 - 4. 系统的提问方法---5W2H
 - 5. 五五法的互动案例**
- 伍、动改法运用
 - 1. 动改法的概念、运用范围
 - 2. 有关人体动作方面的原则
 - 3. 有关工具与设备设计的原则
 - 4. 有关工作场所环境布置的原则
- 六、流程法运用

1. 流程法的概念
2. 流程法的分析技巧
- 3. 流程程序图案例介绍**

七、抽查法运用

1. 抽查法的基本概念
2. 如何用连续测时法进行分析
3. 抽查法操作方法的特点
4. 抽查法与标准工时测试的共同点与差异点
- 5. 抽查法互动案例**

课程总结及问题解答