

第一部分 5S 实战与推广技巧培训

【课程收益】

- 1) 学会带着 5S 的观念观察现场，重新认识现场；
- 2) 理解 5S 精髓，抓住 5S 推进重点，推进有实用价值的 5S；
- 2) 带动全员推行 5S，提倡节约，创造高效、安全的工作场所；
- 3) 提升员工的素质，塑造企业形象，增强企业竞争力。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流；

【培训课时】 1 天

【课程纲要】

一、5S 概述

- 1、再看我们的现场；
- 2、推行中的 5S 浪费？
- 3、5S 的地位；

二、5S 的推进重点及误区矫正

- 1、整理及误区矫正；
- 2、整顿及误区矫正；
- 3、清扫及误区矫正；
- 4、清洁及误区矫正；
- 5、素养及误区矫正；
- 6、安全及误区矫正；

三、实施 5S 的十大步骤

步骤一：成立专门的推行组织；

步骤二：全公司 5S 理念及基础理论的培训；

步骤三：对全公司各部门、所有区域进行全面彻底、细致的摸底检查；

步骤四：拟定 5S 推进目标；

步骤五：拟定 5S 管理推进工作计划及具体实施办法；

步骤六：日常 5S 培训教育；

步骤七：实施 5S 推进计划；

步骤八：查核及奖惩；

步骤九：检讨与修正；

步骤十：将 5S 管理活动纳入企业的日常管理活动中；

四、5S 推展八大手法

- 1、定点摄影；
 - 2、目视管理法；
 - 3、定置管理法；
 - 4、看板管理法；
 - 5、改善手法；
 - 6、PDCA 循环；
 - 7、红牌作战；
 - 8、小团队活动；
- 五、5S 改善实例

第二部分 品质管理篇

【课程收益】

- 1) 强化班组长的质量管理意识，正确建立产品质量管理体系；
- 2) 掌握现场质量管理的重要环节，有效提高产品品质，扩大企业的生产利润；
- 3) 理解产品质量成本的构成，从质量要利润；
- 4) 熟练掌握品质管理常用工具，提高产品质量分析和判别能力。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流；

【培训课时】 1 天

【课程纲要】

一、品质概论

- 1、基本名词、术语；
- 2、品质观念、意识；
- 3、品质管理的发展历程；
- 4、品管体系、制度简介；

二、如何管理现场品质

- 1、现场品质管理的基本要素；
- 2、班组长质量管理职责；
- 3、人员的管理；
- 4、让机器设备“听话”；
- 5、材料的管理；
- 6、环境的管理；
- 7、方法的运用；

三、管理品质的秘诀

- 1、产品品质不良的四大环节；

- 2、事半功倍的做法 -- 研发、技转阶段的控制点；
- 3、减少争议和内耗的做法 -- 管理支援、品质要求、标准的控制点；
- 4、务实的做法 -- 制程控制点；

四、质量成本原理

- 1、什么是质量成本；
- 2、分析质量成本的目的；
- 3、预防成本--设法保证让我们第一次就做对的费用；
- 4、鉴定成本--检查用以确保我们能第一次就做对的费用；
- 5、内部故障成本--当我们发现我们没有第一次就做对时发生的费用；
- 6、外部故障成本--当顾客发现我们没有第一次做好，而要求返修、退货和补偿时发生的费用；

五、高效易用的管理工具

- 1、常见工具介绍；
- 2、查检表；
- 3、层别法；
- 4、柏拉图法；
- 5、特性要因图；

第三部分 班组长现场目视管理篇

【课程收益】

- 1) 认识目视管理对于现场管理的重要性；
- 2) 理解目视管理精髓，在推进中灵活运用；
- 2) 掌握目视管理实施技巧，创造适应自己的高效、安全的工作场所；
- 3) 提升员工的素质，塑造企业形象，增强企业竞争力。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流；

【培训课时】 1天

【课程纲要】

一：现场概述---认识现场

- 1、走进现场；
- 2、现场管理的重要意义；
- 3、现场管理的基本内容和要求；
- 4、优秀现场的衡量标准；

二：打造亮丽的现场 --- 现场管理的利器

(一)、定置管理

- 1、认识定置管理;
- 2、定置管理所包括的内容;
- 3、定置管理实施的有效步骤;
- 4、如何有效设计定置管理;

(二)、目视管理

- 1、何谓目视管理及其目的和作用;
- 2、目视管理的特点和类别;
- 3、目视管理的三级水准;
- 4、目视管理的三个要点;
- 5、目视管理的三个发展阶段
- 6、推进目视管理的注意事项;
- 7、目视管理与提升产品质量的关系;
- 8、目视管理将取得的预期管理成果;

第四部分 班组安全管理篇

【课程收益】

- 1) 强化班组长的安全生产和安全管理意识;
- 2) 保证班组团队人员安全,促进班组长的责任意识;
- 3) 学会查找和解决安全隐患的方法,杜绝现场事故发生;
- 4) 建立现场安全管理体系,使现场永保安全。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流;

【培训课时】 1天

【课程纲要】

一、零事故安全生产管理的价值

- 1、触目惊心的数字;
- 2、安全事故所产生的损失:直接与间接;
- 3、安全事故冰山理论;
- 4、谁从安全中获益?
- 5、班组长安全管理的责任;

二、安全生产4大要素

- 1、安全事故的特点;
- 2、管理层承诺与员工参与;

3、工作现场分析；

4、危害预防与控制

三、员工自我安全管理

1、员工自我安全管理的现实需求；

2、员工在想什么？

3、实现自我管理的过程；

4、实现自我管理的关键；

四、班组现场安全监控

1、现场安全监控的目的；

2、现场安全监控的挑战；

3、现场监控的内容与方法；

五、安全生产管理体系建设

1、班组安全教育的种类；

2、班组安全教育的基本内容；

3、加强班组安全建设的基本要求；

4、班组安全教育的方法；

第五部分 班组长物料需求计划

【课程收益】

- 1) 强化班组长的物料管理意识，认识物料管理的重要性；
- 2) 掌握物料管理工具，学会如何管理物料，促进班组长的责任意识；
- 3) 学会从物料管理中分析成本构成，在物料管理中减少浪费；
- 4) 建立实用的物料管理体系，使现场物料管理有条不紊。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流；

【培训课时】 1天

【课程纲要】

一、 物料管理动态化

二、 物料管理的流程化

三、物料需求计划的分类

1、通用与专用

2、采购期较短与较长

3、国内采购与国外采购

四、如何制定物料需求计划

- 1、如何制定年物料需求计划
- 2、月、周需求计划的制定方法
- 3、长周期（进口物料）需求计划制定方法
- 五、库存控制实用操作方法
 - 1、库存成本计算
 - 2、库存管理策略选择
 - 3、库存控制操作方法
 - ABC 控制法□ 定量控制法
 - 定期控制法□ 安全库存设置
- 六、如何加快库存周转
 - 1、库存周转率的概念
 - 2、库存周转率的计算方法
- 七、物料跟催与进料控制
 - 1、物料短缺原因分析
 - 2、物料短缺预防对策
 - 3、确保供应商准时交货的关键方法
 - 4、如何预防供应商延期交货
 - 5、供应商准时交期管理十种方法
 - 6、从六方面减少购备时间和简化操作手续
 - 7、如何通过改进供应商供货模式，确保及时供货

第六部分 班组长标准作业

【课程收益】

- 1) 认识标准化作业管理的重要性；
- 2) 掌握标准化作业管理工具，提高班组长的现场改善意识；
- 3) 学会从标准化作业管理中分析工艺过程，在管理中减少浪费；
- 4) 建立实用的标准化作业管理体系，使现场作业优化管理水平不断提高。

【授课形式】 教案讲授、案例解析、互动交流；

【培训课时】 1天

【课程纲要】

一、标准化作业管理概论

- 1、重复制造的特点
 - 2、市场环境和社会环境对重复制造的要求
 - 3、如何运用标准化作业管理构建竞争优势
 - 4、标准化作业管理的四大构成
 - 5、标准化作业管理体系的构建
 - 6、标准化作业管理体系的维护
 - 7、标准化作业管理的分工与协同
 - 8、标准化作业管理的关联管理活动
- 二、作业标准化
- 1、作业标准化的十大作用
 - 2、作业标准化的文件体系构成
 - 3、作业标准化的三大表现形式
 - 4、作业标准化的六大内容
 - 5、确定标准工艺方法的三大方法
 - 6、确定标准作业动作的动作经济原则
 - 7、确定标准作业配置的适合区域原则
 - 8、用秒表法测定标准工时的要点
 - 9、作业标准化的五大展现方式

第七部分 班组长 TPM 实战技巧篇

【课程收益】

- 1) 强化对设备维修管理的重视，及时发现维修管理中的问题，寻求解决办法；
- 2) 理解设备故障发生的原因，认识正确操作和正确保养的重要性；
- 3) 掌握如何进行自主保养，灵活运用自主保养的三大法宝，提高设备利用率；
- 4) 快速掌握计划保养的方法，减少企业损失，增强企业生产效率。

【授课形式】 教案讲授、案例分析、互动交流；

【培训课时】 2天

【课程纲要】

一、设备管理

- 1、设备管理的意义、目的及范围；
- 2、未来的设备管理

二、设备管理的发展演进

1、故障保养 BM-预防保养 PM-改良保养 CM； 2、生产保养 PM2--保养预防 MP

3、全面生产保养(TPM)

三、设备维修的日常管理

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 1、生产保养的基本活动； | 2、点检表运用 |
| 3、点检目视化； | 4、设备保养工作的区分 |
| 5、保养指导书； | 6、保养工作量化 |
| 7、预防保养段与修护保养段； | 8、保养工作的分工原则 |
| 9、操作人员与保养人员的任务界定； | 10、设备维修管理 PDCA 循环 |

四、设备的资料管理

- | | |
|--------------|----------------|
| 1、设备履历； | 2、保养基准与保养工作规范； |
| 3、保养记录整理和应用； | |

五、故障分析及对策

- | | |
|-------------|--------------|
| 1、故障的定义和种类； | 2、劣化故障的原因分析； |
| 3、设备可靠度； | 4、MTBF；MTTR； |
| 5、案例分析； | |

六、零故障的思考与实践

- | | |
|----------------|-------------|
| 1、零故障原则； | 2、零故障 5 对策； |
| 3、如何消除设备断续小停止； | |

七、设备管理的实用技术与工具

- | | |
|-----------|------------|
| 1、使用前 MP； | 2、启用各阶段分工； |
| 3、P-M 分析； | 4、点检基准书； |

八、全面设备维护(TPM)

- | | |
|--------------|--------------------|
| 1、TPM 理念与特点； | 2、企业推行 TPM 的意义及作用； |
| 3、TPM 目标； | |

九、设备综合效率评估

- | | |
|------------------|-----------|
| 1、六大损失； | 2、三种效率指针； |
| 3、设备综合效率(OEE)演算； | |