

---

# 制造业生产现场八大浪费消除

## ■ 课程背景：

您的现场是否也存在着：工序间忙闲不均，等待、停滞时时发生；工人作业程序不规范，重复多余的动作多，浪费普遍；大量的在制品在工序间搬来搬去；生产切换频繁，成本居高不下；人机配合作业安排不当，人等机或机等人的现象时常发生；多品种少批量的客户要求，生产线无法快速响应；设施布置不合理，搬运路线迂回曲折，搬运距离长。我们经常听到经营者抱怨现在各方面的成本都很高、人工短缺等问题；身为经营者或管理者是否应该重新思考，如何由库存品及在制品数量的降低，以减少营运资金之需求，亦即藉由流程再造，减少搬运、等待、整理、不良等各项浪费，而达到生产力的提升；弹性及迅速已是企业未来的生存之道。让生产现场管理人员360°审视现场，发现问题解决问题。快速消除现场之八大浪费。降低企业隐形浪费，最终提高公司在行业中竞争力！

## ■ 培训目标：

- 1.能帮企业找出平时没有感觉到却又存在的种种浪费与损耗；
- 2.能帮企业找出不知不觉中造成巨大浪费与损耗的根本原因；
- 3.能帮企业找出杜绝这些浪费与损耗最有效的根本对策；
- 4.能让企业立马能够减少浪费与损耗最低超过 20%以上；
- 5.将八大浪费与 IE 工业工程结合讲解，一个抛出问题，一个解决问题。

## ■ 课程对象：生产主管、经理、工程技术、一线督导人员、班组长

## ■ 课时：1-2 天

## ■ 课程大纲：

### 第一章：精益生产现场管理认识篇

- 传统制造型企业经营的挑战和机遇
- 何谓 NPS 与 VSM ？
- NPS 新生产技术的导源
- 何为精益生产？
- NPS 与传统生产方式的差
- NPS 的特点
- NPS 的三大内涵
- 如何推行改善？

### 第二章：精益生产管理问题意识篇

- 什么问题

- 
- 何为问题
  - 问题意识
  - 价值意识
  - 差别怎别么这么大？
  - 别人比较聪明？
  - 另外一种技术
  - 现场管理者的两大必备知识
  - 管理意义新解
  - 创新与改善之差别
  - 维持与改善之循环
  - 改善与维持管理之关系
  - 先从观念改变
  - 改善的十大阻力

### 第三章：精益生产改善篇八大（MUDA）浪费识别与消除

#### 一、生产过剩的（MUDA）浪费

- 什么是生产过剩的浪费
- 生产过剩产生的原因
- 生产过剩浪费的案例
- 如何改善和消除生产过剩的浪费

案例：结合企业实际

#### 二、库存的（MUDA）浪费

- 库存的定义
- 库存出现的原因
- 库存出现的地方及危害
- 如何改善库存的浪费

#### 三、搬运的（MUDA）浪费

- 什么是搬运的浪费
- 如何识别搬运的浪费

- 
- 改善搬运浪费的目的
  - 改善搬运浪费的着眼点
  - 改善搬运浪费的原则

体验式互动

#### 四、等待的 (MUDA) 浪费

- 什么是等待的浪费
- 产生等待浪费的原因
- 如何消除等待的浪费
- 等待浪费的表现形式及案例

案例分享

#### 五、不良品的 (MUDA) 浪费

- 制造不良品浪费的定义
- 造成制造不良品浪费的原因分析
- 避免发生制造不良品浪费的方法
- 具体案例说明

互动练习

#### 六、加工的 (MUDA) 浪费

- 加工浪费的定义
- 加工浪费形成的原因
- 现场中的加工浪费
- 如何改善和消除加工的浪费

#### 七、动作的 (MUDA) 浪费

- 
- 造成多余动作的原因分析
  - 改善和消除多余动作的着眼点
  - 具体案例说明

#### 八、无效管理的 (MUDA) 浪费

- 粗放管理的后果
- 计划无效
- 未培训上岗的损失
- 无目标的生产

### 第四章：精益生产提升篇 KAIZEN 改善八大步骤

- 1) 何谓改善循环？
  - a) PDCA 循环
  - b) 维持与改善之循环
  - c) 改善与维持管理之关系
- 2) 主题选定
  - a) 什么是改善主题
  - b) 设定改善主题的技巧
  - c) 实例分享
- 3) 目标设定
  - a) 目标设定的方法与要点
  - b) 不同的改善主题的重要目标设定
  - c) 过程指标与结果指标
  - d) 领先指标与落后指标
  - e) 实例分享
- 4) 要因分析
  - a) 效率的要因分析
  - b) 品质(事故)要因分析
  - c) 要因分析的前提
  - d) 真因寻找的两种情况
  - e) 真因分析七手法  
实例分享
- 5) 对策实施
- 6) 效果确认
- 7) 标准维持
- 8) 未来计划