

生产现场问题分析与解决

讲师：赵又德

【课程背景】

生产现场管理存在各式各样的问题：

- 怎么能够按标准和制度执行？
- 怎样激励现场员工才能达到最好的效果？
- 在生产现场中怎样去发现、分析和解决问题？
- 生产问题怎样分类？
- 解决生产问题的主要方法有哪些，如何活用？
- 解决问题要具备什么心态？

该课程会给以上问题通过实际的案例分享，让学员有深刻的体会。学完课程后，在企业发现和解决现场常见的问题方法明确、效果明显，为企业的发展提供人才储备

【培训风格】

互动/实战/操作性强/逻辑性强/生动活泼/思维活跃

【培训课时】

1天/6小时

【课程提纲】

第一讲 现场分析

分析 1 现场由哪些要素构成

一、组成现场的五大要素

二、现场常见的五大问题

分析 2 现场分析的方法

一、“5W2H”定义、内容及实际操作过程

分析 3 现场问题原因的寻找方法

一、5Why 分析法定义及实际操作步骤

二、鱼骨图分析法定义及实际操作步骤

分析 5 现场改进的方法

一、PDCA 定义

二、PDCA 步骤

第二讲 现场环境解决方案

问题 1 长期不用物品放置现场

解决方案：对生产现场实行整理

一、按使用频率决定放置场所

二、按使用价值决定如何处理

问题 2 现场物品摆放混乱

解决方案：对生产现场实行整顿管理

一、对所有物料实行“四定”管理

二、对工具实行形迹管理

问题 3 物料搬运来回曲折

解决方案：对现场进行合理布局

一、何谓合理布局

二、如何做到合理布局

问题 4 不合格品与合格品混在一起

解决方案：做好不良品标示与不良品隔离

- 一、不良品有哪些标示
 - 二、如何使用这些标示
 - 三、不良品如何隔离
- 案例分析：不良品管理办法

第三讲 现场材料解决方案

问题 1 生产现场出现停工

解决方案：提前备料

- 一、仓库发料
- 二、如何确定备料内容
- 三、如何确定备料时间
- 四、备料的几个雷区

问题 2 生产现场常出现返工

解决方案：加大产品质量现场管控

- 一、产品品质不良的原因
- 二、现场造成产品品质不良的原因
- 三、现场品质不良的改善

【案例分析】五金厂的质量过程检验程序

第四讲 现场人员管理解决方案

问题 1 有人忙有人闲

解决方案：对流水线作生产线平衡分析

- 一、生产线平衡的标准
- 二、生产线平衡如何检测
- 三、生产线平衡率

四、生产线平衡如何改善

五、改善案例分析

问题 2 员工经常出现工作错误

解决方案：对员工实施 OJT(在岗培训)

一、何谓 OJT

二、OJT 的实施方法

三、实施 OJT 的五大要点

四、日常训练的五个重点

案例分析

问题 3 有人有怨气

解决方案：加强上下级的沟通

一、沟通的种类

二、如何沟通

三、营造沟通气氛

四、批评中的沟通

案例分析

问题 4 员工士气低下

解决方案：采用激励的方法激励员工

一、激励艺术

二、员工需要激励

三、员工激励应遵循的原则

四、如何激励

五、员工激励案例分析

第五讲 现场设备解决方案

问题 1 设备常出现故障

解决方案：实施自主维护保养活动

- 一、何谓自主维护保养
 - 二、自主维护保养标准的制定
 - 三、自主维护保养活动的实施
- 案例分析

问题 2 设备常常空转

解决方案：进行人机联合作业分析

- 一、何谓人机操作分析
- 二、何谓人机操作图
- 三、人机联合分析的步骤
- 四、案例分析

第六讲 现场安全管理解决方案

问题 1 企业缺乏安全意识

解决方案：实施经常性安全教育

- 一、在全厂进行宣传
- 二、对新员工“三级”安全教育
- 三、对特种作业人员安全教育

问题 2 出现安全事故如何处理

解决方案：制订应急预案，并在日常进行防止

- 一、首先看看日常如何防护
- 二、其次要了解工伤事故发生的原因