**精益生产线设计与改善（工厂实战班）**

|  |
| --- |
| 时间地点：2024年5月21-22日（周二三）杭州 9月10-11日（周二三）杭州  培训讲师：陈少卿  课程费用：4800元/人（含授课费、证书费、资料费、午餐费、茶点费、会务费、税费）  招生对象：工厂技术、工艺、生产、品质、改善等部门工程师、管理者  友情提示：此课程可以邀请我们的培训师到企业开展内训服务，欢迎来电咨询  课程地址：<http://www.sdlzzx.com/opencourse/k00172.htm> |

课程背景：

从某一产品族开始实施生产线构建，是企业推行精益变革项目切入点的4个选项之一，其优势在于能够短平快的看到绩效，让大家尝到精益改善的甜头，从而顺利开始精益之旅。

玳能科技（杭州）有限公司2002年6月成立，原东芝旗下唯一自有的笔记本电脑生产基地，2018年10月起归属Sharp集团。全体员工本着“齐心协力、持续革新、精益求精”的企业精神，并以云计算和服务改变世界为长期目标，严守客户第一的品质理念，致力于笔记本电脑的研发和生产。

公司从事多品类电脑生产和订制化生产业务，有着长期的精益实践经验，生产能力优秀，品质水准卓越。在制造过程革新方面成绩斐然，曾得到了日本能率协会高度评价，获得了该协会有名的“Good Factory奖”中的“制造流程革新奖”。

本课程着眼于精益生产线设计，通过课堂演练、案例研讨、视频分析等教学手段，结合标杆工厂现场观摩，带领学员掌握精益生产线设计的基本逻辑、思路、方法和工具。

课程目标&收益：

 建立基于精益理念的生产线设计思维；

 掌握样板线建线的基本工具和方法；

 学习样板工厂生产线设计的优秀经验；

 理解精益样板线设计的基本步骤和核心原则；

 掌握精益生产线运维相关工具与方法

参训对象：

工厂技术、工艺、生产、品质、改善等部门工程师、管理者

授课形式：

知识讲解、案例分析讨论、角色演练、小组讨论、互动交流、游戏感悟、头脑风暴、强调学员参与。

课程大纲：

1 破冰

1.1 团队组建

1.2 针对课程提出小组问题

2 精益生产概论

2.1 精益生产线设计

2.2 精益生产线构建思路与工具

 课堂练习：核算生产体系图中的VAT、LT、库存成本，并讨论其影响

2.2.1 生产过剩是万恶之源

2.2.2 生产线的核心是流动起来

2.2.3 节拍是生产线的指挥棒

 案例分享：知名企业生产线浪费改善

 影像资料：让生产流动起来的改善

2.3 工序流程分析

2.3.1 流程程序分析介绍

2.3.2 产品工序分析改善

 案例分享: 某产品生产流程分析实例

 案例分享：某电子产品工序流程改善

3 精益生产线建线设计

3.1 精益生产线设计基本步骤

3.1.1 生产线前期调查

3.1.2 基本建线资料分析

3.1.3 建线方案设计

3.1.4 建线资源实施

3.1.5 建线改善课题

3.1.6 建线改善总结

 案例分享：生产线设计基本步骤解读

玳能电脑生产线现场观摩

3.2 精益生产线设计的16大要素及其案例

3.2.1 基于产品族设计

3.2.2 单件流功能设计

3.2.3 设备与作业区相邻近

3.2.4 产品从右向左流动

3.2.5 操作过程或物流间没有障碍

3.2.6 水蜘蛛外部配送

3.2.7 设备尺寸大小正确

3.2.8 ……

 案例分享：某企业精益样板线的3次改善

3.3 生产线平衡

3.3.1 生产线平衡的目的

3.3.2 生产线平衡的几个因素

I. 节拍时间---TAKT Time

II. 网络活动图---AOV

III. 生产周期时间---CT

IV. 理论工位数

3.3.3 生产线平衡改善实例

I. 消除生产流程中的瓶颈

II. 在线作业转化为离线作业

 案例分享：精益样板线改善降本20%

玳能电脑生产线运行与改善交流

4 课程总结

5 Q&A

讲师简介：陈少卿老师

 近20年管理顾问职业经历

 某企管高级顾问

 知名外企生产管理工作经历

 制造业上市企业精益变革管理与运营管理从业经历

 50+ 咨询项目服务经验。主导改善项目涉及：5S与目视化管理、TPS（精益）推进、工厂布局规划、物流中心布局与管理优化

 由咨询进入培训，善于在风趣的培训过程中融入企业实景案例，通过案例讨论、课题练习、教学游戏、影像视频等教学手法，打破学员旧有观念，促进其深度思考，进而催化解决方案的产生。

 课程特点：有干货、有实操、有亮点、有深度

个人专长：

课程专长

 卓越主管能力训练

 金牌班组长全技能提升

 高竞争力的配送中心（仓储）管理

 5S与目视管理推行实务

 现场精细化管理改善

 制造业七大浪费改善

 精益价值流分析与改善（VSM）

 精益系列定制课程：SMED、POKAYOKE……

项目专长

 5S与目视管理

 生产绩效提升

 精益生产改善

 仓储管理改善

 工厂精益布局规划

 配送中心布局规划

成功项目个案：

案例一：上海某外企5S改善项目（2008/12 -- 2009/05）

工作担当：项目经理/咨询顾问

项目背景：

上海某外企响应总部要求开始筹划5S项目推进。通过沟通，高层希望并认可我们能够通过5S项目，从“形式化”到“行事化”提升员工行为的转变过程；希望在项目过程中通过团队与团队的竞争形成现场新标准和基础管理上的共同语言，促进认知水平的提高，改善现场流程与环境。希望项目能为公司推行LEAN的远景规划奠定基础，从而推动LEAN工厂的建设。

项目成就：

 项目完全按期完成，项目组成员获得升职和海外培训机会；

 项目质量获得客户方认可；

 与项目组成员建立了良好的交流合作关系，多次带领客户前往参观，该公司已经在5S基础上顺利推进精益生产。

案例二： 某民企500强集团子公司精益改善与工厂布局项目（2011/03-- 2013/04）

工作担当：精益办主任

项目背景：

公司通过几年的精益生产改善，至2010年底，已经基本过渡到生产线作业，但并未真正实现产品流动，同时，因为设备维护、工艺粗放、原材料不良等一系列问题，品质问题异常突出。2011年年初，结合新工厂布局规划工作，开展了以“工序内打造品质”、“工序流畅化”为核心的精益改善与工厂布局设计项目。

项目成就：

 完成样板线改造并推广，实现生产单件流及少人化改善，生产效率提高70%以上，不良率改善80%以上；

 整体物流距离削减85%以上，实现新工厂布局规划设计，优化物料搬运路线，实现小批量配送，内部物流格局的根本性变化。

 启动库存管理优化项目，建立基于数据分析的销售预测与库存管控分析模型，并开展库存管理改善。

案例三：某配件后市场服务公司管理系统优化（2013/04 -- 至今）

工作担当：副总经理

项目背景：

公司深受订单波峰波谷的困扰，长期以来生产效率低下，订单处理周期过长，准时发货要求得不到满足。为了改善客户服务水平，提高公司效益和员工收益，开展全面的管理系统优化工作。

项目成就：

 开展生产与物流绩效改善，提高交付能力，订单处理周期由一周以上改善至3.77天；

 生产部门效率分别提升119%和51%，物流部门效率提升74%；准时交付率达95%以上；

 进行仓储管理优化，提升仓储利用率和改善库存管理水平，规划设计物流配送中心，优化内部运作流程，库存周转率由8次改善至10次以上。

部分服务客户（排名不分先后）

大陆汽车电子、大众联合汽车、重庆海德世、德尔福苏州、水星海事、东风商用车、东风本田、北京奔驰、布勒机械、上海考泰斯、泰科电子、三星电子、大宇爱思恩梯、航天机电、福士汽车零部件、通用电气检测、霍尼韦尔、日立化成、罗克韦尔、西门子电器、正泰新能源、杜邦农化、荷贝克电源、通力电梯、中船重工、莱尼电气、上海飞机、成都飞机、西飞国际航空、沈飞商用飞机、YKK(吉田)拉链、中车时代电气、南京地铁、四方庞巴迪、纳恩博科技、柯达电子、新宁物流、宝尊电商、上海庄臣、联亚制衣、特步（中国）、杭州雅马哈、苏州雅马哈、膳魔师、丰田工业、昆山铝业、卫岗乳业、诺瑞肯（中国）、宾科精密、扬州高露洁、威卡仪表、傲卓凯恩纸业、港华清源华衍、欧文斯科宁、南京圣韩玻璃、青岛圣戈班、广汉圣戈班、威高医疗、茅台酒业……