

培训时间/地点：2025年8月19~20日（星期二~星期三）/杭州

收费标准：¥4800/人

- 含授课费、证书费、资料费、午餐费、茶点费、会务费、税费
- 不包含学员往返培训场地的交通费用、住宿费用、早餐及晚餐

参访工厂：

东芝（玳能科技的前身）于1985年推出了世界上第一台膝上型电脑T1100，并在1989年推出了世界上第一台笔记本电脑Dynabook J-3100 SS001。两项划时代的产品协助人们可以在任何地方出色的完成工作，并定义了当今的移动计算机市场。在这30年间Dynabook持续提供创新的产品和服务，并且融合最新的技术与设计，带给消费者卓越的品质和可靠性。

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。

近年来，公司在制造过程革新方面成绩斐然，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”。

在笔记本电脑行业，玳能笔记本既服务于标准电脑产品市场，也为客户提供定制化服务。但不变的是公司20多年来的卓越品质。作为有着行业最高水准下线合格率的公司，玳能科技是如何做到的，其精益改善又是如何实施的，有哪些可资借鉴的成功？本课程带您一探究竟，希望能够对您的管理工作带来助益。



课程背景：

精益思想如今在全世界的范围内被企业广泛推崇，精益理论和方法给企业带来的巨大收益也让大家有



★精益生产全景式推行（工厂实战班）

公开课课纲

目共睹，然而还有相当一部分企业虽然实施了精益生产，却收效甚微，他们在实施的过程中遇到很多困惑和迷茫，不知道如何把精益的方法和理念落实到实际的生产经营活动中去。

基于这些现象，本课程主要从实际案例出发，对精益思想方法和工具进行系统化的解析和深入浅出的阐释不同企业该如何思考精益的推进，以及如何做好基础准备，结合工厂现场优秀经验进而生产运营各个环节及流程的存在的浪费和变异进行识别，并通过精益的规划和设计进行消除，进而提升生产效率。课上将通过实际案例来介绍精益生产线设计的方法和系统工具，并现场研讨学员在实际工作中面临的难题，在课上提出解决思路。

课程目标：

- 掌握精益生产的理念精髓并和实际工作相结合
- 加深了解消除浪费的方法和相关工具
- 掌握精益生产价值流程图（VSM）的概念
- 掌握精益生产标准化作业的精髓
- 学习实施精益产线设计的主要方法
- 理解精益管理改善的实施路径
- 参与实际案例分析

参训对象：

从事制造型企业的厂长、生产经理、运营经理、生产主管/主任、工业工程师、工艺工程师等管理人员。

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：

（第一天上午 9:00-12:00）

1 破冰

- ✓ 灵魂之问：为什么实施了很多年的精益，却没有本质的改变？

1.1 团队组建

1.2 针对课程提出小组问题

2 丰田生产方式概论



★精益生产全景式推行（工厂实战班）

公开课课纲

- 2.1 危机面前丰田的思考
- 2.2 丰田生产方式的奇迹与精益的诞生
 - ✓ 课堂促动：降本和增效，效果并不相同！
- 2.3 增值与浪费
 - ✓ 课堂研讨：识别浪费并尝试改善，理解精益的核心理念
- 2.4 基于流程的改善思考与精益突破
 - 2.4.1 从客户端找到流程的目标
 - 2.4.2 组织流程稳定性的需要
 - 2.4.3 组织流程敏捷性的需要
- 2.5 七大浪费
 - ✓ 影像资料：识别视频中的七大浪费
 - 2.5.1 两种生产方式的差异
 - ✓ 课堂练习：核算两种生产方式成本差异，并思考其影响
 - 2.5.2 办公系统中的巨大浪费
- 2.6 精益思想的五大原则
 - 2.6.1 价值
 - 2.6.2 价值流
 - 2.6.3 流动
 - 2.6.4 拉动
 - 2.6.5 尽善尽美
 - ✓ 案例分享：强生医疗精益流程改善带来巨大价值（含生产、物流、管理流程）

（第一天下午 1:00-2:30）

- ✓ 玳能工厂介绍与车间参观交流：重点关注 OEE 改善、品质保证、生产线设计等
 - ✓ 玳能工厂现场观摩交流
- ### 3 丰田模式的三大典型模型



3.1 丰田模式 2001

3.1.1 持续改善

3.1.2 尊重员工

✓ 案例分享：打造基于信任的文化

3.2 丰田 4P 模型与 14 项原则

3.2.1 理念

3.2.2 流程

3.2.3 员工关系

3.2.4 解决问题

3.3 精益屋

4 基于效能的改善思考（OPE 和 OEE 问题）

✓ 课堂促动：人、设备、材料，谁最不能等？

4.1 设备综合效率（OEE）

4.1.1 3 个分解指标与 6 大损失

4.1.2 6 大损失详解

4.1.3 6 大损失改善思路及对策

✓ 工具分享：生产线工时改善分析表

4.2 人员综合效率（OPE）

4.2.1 装配线的效能改善

✓ 案例分享：3 个层次的等待浪费改善与平衡率改善

（第二天上午 9:00-12:00）

5 基于质量零缺陷的改善思考

5.1 质量不良的成本损失

5.1.1 在财报中难以衡量的质量损失

5.1.2 成本与质量曲线带来的误解



✓ 课堂促动：不良带来的巨大成本损失核算

5.2 错误的必然性及其影响

5.3 实现零缺陷的四大原则（新乡重夫）

5.4 标准作业管理

5.4.1 什么是标准作业？

5.4.2 标准作业三要素

✓ 视频案例：单件流与标准作业

5.4.3 标准作业的 6 份表单

5.4.4 标准作业的实施条件

5.5 自动化与自工序完结

5.5.1 从自动化到自工序完结

5.5.2 标准作业是最好的防错工具

5.5.3 良品条件整備和良品条件遵守

✓ 案例分享：丰田的自工序完结实践

✓ 案例分析：某公司的生产过程不良分析

6 价值流分析和改善

6.1 价值流图的组成和作成

6.2 价值流当前图与未来图

6.3 价值流图分析在精益生产中的作用

6.4 如何改善价值流精益

6.4.1 价值流改善的正确思考

6.4.2 创建改善计划的关注点

✓ 案例分享：某机械工厂的 VSM 未来图

（第二天下午 1:00-2:30）

玳能管理者分享公司精益推行与改善案例



赋能管理者现场答疑

7 精益生产线设计

7.1 精益生产线设计的 16 大要素及其案例

7.1.1 基于产品族设计

7.1.2 单件流功能设计

7.1.3 设备与作业区相邻近

7.1.4 产品从右向左流动

7.1.5

8 课程总结与答疑

讲师简介：陈老师

- 20 年管理顾问职业经历
- 强思企管高级顾问
- 曾任职：知名韩企生产管理，民企 500 强精益变革负责人、公司副总经理，德资企业总经理
- 50+ 咨询项目服务经验。主导改善项目涉及：企业中基层管理、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
- 由咨询进入培训的实务型顾问，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
- 仓储物流管理实务
- IE 分析与改善实务



- 精益降本改善实务
- 现场精细化管理改善
- 精益工厂布局与生产线设计
- 价值流分析与改善（VSM）
- 系列定制课程：SMED、POKAYOKE、SOP.....

项目专长

- 5S 与目视管理
- 生产绩效提升
- 仓储配送中心改善
- 配送中心布局规划
- 精益标杆线设计
- 工厂精益布局规划

学员评价：

老师与学员沟通及时，讲解生动，对于感兴趣的点讲解得非常详细，案例充分融入了学习要点。

——徐工集团学员反馈

生活和工作当中很少能遇到像陈老师这样尽心尽力的老师了！

——上海自润轴承学员反馈

课程案例和实际管理工作很类似，让我重新认识了管理工作的本质，拓宽了知识面，学到不少有用的原理和工具。

——株洲中车学员反馈

讲解详细，清晰，课程中间会穿插一些经典案例，有助于加深学习印象！

——松下集团学员反馈

讲解内容丰富，举了很多接地气的例子，代入感很强。

——西门子数控学员反馈

项目个案I：

案例一：上海某日化生产知名企业 5S 改善项目（周期 6 个月）



项目背景：

该公司响应美国总部要求开始筹划 5S 项目推进。通过沟通，公司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，从而推动精益工厂的建设。

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养机会。

项目质量获得客户方美国总部认可。

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。

项目个案II：

案例二：某国企新型建材生产企业仓储改善项目（周期 5 个月）

项目背景：

作为国有企业，公司在运营过程中发现仓储库存准确率的不足影响到了公司资产管理，其中尤以备品备件库为甚。公司高层希望能够通过仓储管理的系统性优化提高仓储管理，改善库存准确率水平并提升仓储物流效率。项目通过仓储功能区及布局调整、进出存盘等管理制度的修订、呆滞库存分析、物料编码规则的优化、储位标识改善、现场目视化水平提升等手段，历时 5 个月达成项目目标。

项目成就：

精简物料编码 60.9%，改善物料编码管理，使其符合唯一性原则。

通过盘点制度的优化及循环盘点手法的运用，改善盘点准确率及盘点效率。

挖掘并修复仓储管理漏洞，从而进一步促进库存准确率的提升。

项目个案III：

案例三：某民企 500 强集团子公司精益改善与工厂布局项目（周期 1 年）

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



★精益生产全景式推行（工厂实战班）

公开课课纲

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。

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、水星海事、阿尔诺维根斯、布勒机械、上海电气、上航发动机、三星电子、大宇爱思恩梯、航天机电、飞派仕柔性包装、通用电气、霍尼韦尔、日立（中国）、精工电子、正泰新能源、通威太阳能、常州庞巴迪、八千代工业、通力电梯、中船重工、徐工集团、玉柴重工、达门船用设备、洛阳机车、合肥延锋、中材玻纤院、YKK 拉链、南昌地铁、伟尔矿业、纳恩博科技、株洲中车、新宁物流、宝尊电商、上海庄臣、联亚制衣、特步集团、杭州雅马哈、膳魔师、济丰包装、中国铝业、卫岗乳业、诺瑞肯（中国）、宾科精密、扬州高露洁、克劳斯玛菲、北控水务、港华清源华衍、克鲁勃润滑油、欧文斯科宁、威卡仪表、南京圣韩玻璃、青岛圣戈班、广汉圣戈班、金杯电工、威高医疗、君实生物、加奇生物、万华化学、乐斯福、金丝猴奶糖、茅台酒业、五芳斋.....

