

工廠幹部現場管理 實務研習班

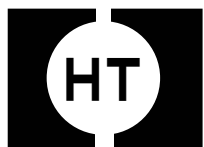
壹、課程宗旨：

企業經營目標之達成，幾乎大部份依賴於產銷現場，依序有條理的努力執行，工廠生產力的提高亦有賴於技術與資本的提升，但最基本的仍在於現場幹部管理能力的強化，現場幹部直接帶領員工，其管理觀念及現場生產管理技術，完全左右工廠提高生產力的策略成敗。因此如何以教育訓練手段提升製造幹部對現場管理的知能觀念與技巧，使之順利帶領員工落實達成經營要求，勿寧是極為必要的安排。

本課程特聘現場管理實務專家林傳成先生精心策劃主講，透過學習並掌握生產管理的基本技能，掌握製程的投入與產出，從而利用適時的管理手段提升生產的效率，使具備全方位生產管理的能力，以提高生產力。

貳、課程時數：共 8 單元 54 小時

參、課程對象：工廠現場管理幹部及儲備幹部



肆、課程目標：

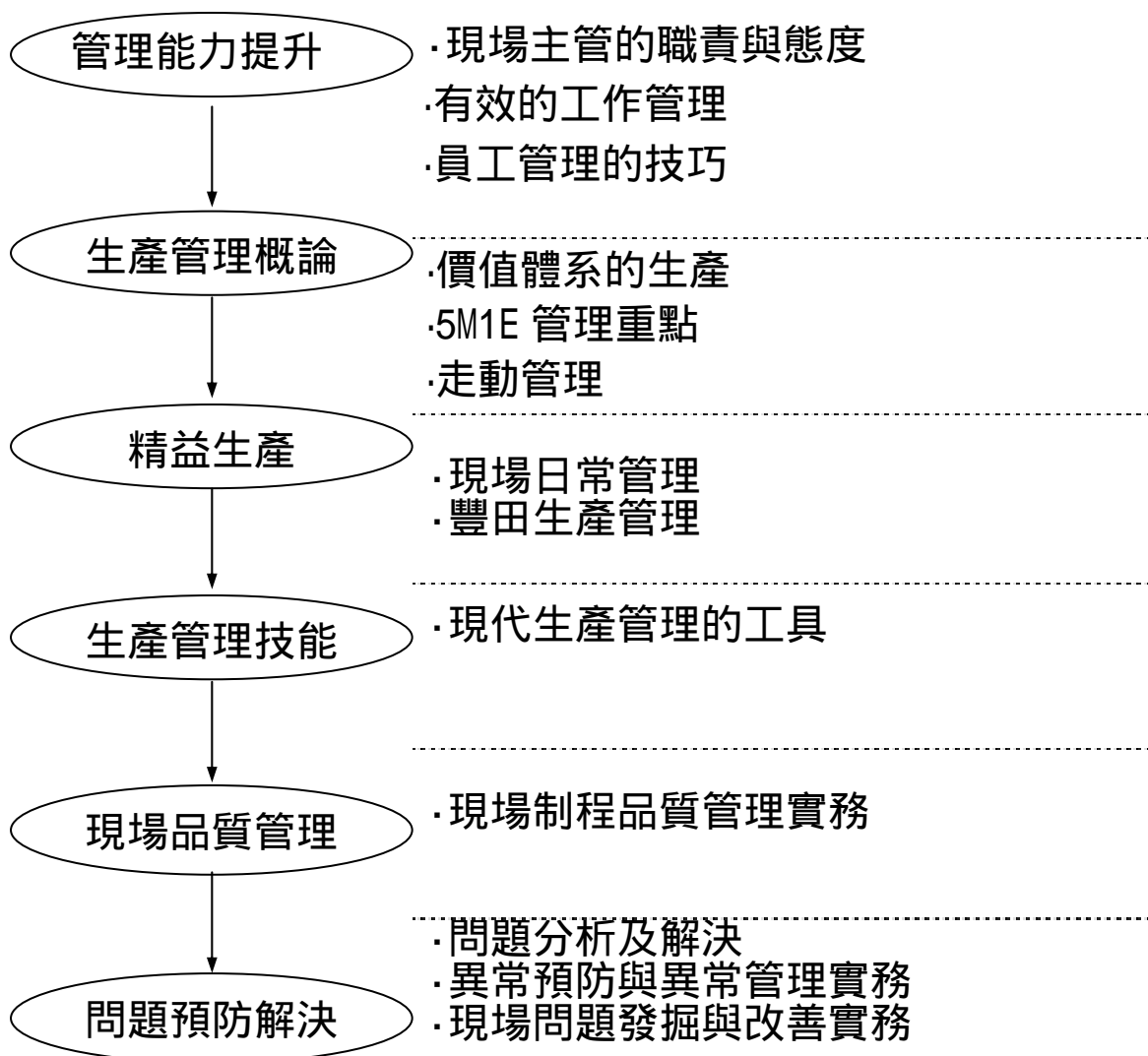
- (一)深度、廣度並重的課程，培育具備全方位生產管理知識及技能的的工廠管理幹部。
- (二)由淺入深的設計，有系統的進行培訓。
- (三)講師以實務經驗之現身說法為授課重點。
- (四)採講授、實作、小組討論、課後報告等交互運用方式，效果倍增。

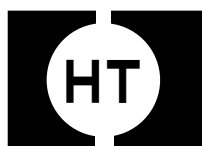
伍、訓練方式：

以講授、實作、案例研討，影片教學、心得分享、課後習作等方式，強化學習效率，並採期中測驗及總測驗方式，驗證學員學習效果。



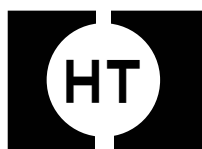
陸、課程規劃方向：



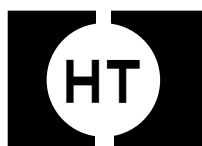


柒、課程內容：

單元	時數	主要內容
一、現場幹部應有管理知識	6H	現場主管的職責 有效的工作管理 工作品質管理四大原則 工作交付的技巧 溝通與報告技巧 員工管理的技巧 新人引導與工作教導 90年代員工管理問題與對策 高績效團隊的建立
二、現場生產管理概論	6H	生產現場的特性 生產現場的三大浪費與損失 價值體系的生產 掌握生產力的三大因素及計算 人、機、料、法、量測、環境 (5M1E)管理重點 走動管理 走動型主管的工作特色 現場主管的新觀念



單	元時數	要 內 容
三、現場日常管理	6H	日常管理指標的訂定 工作時間的配置 上班前(工作整備階段)管什麼？ 上班初段管什麼？ 中間休息時管什麼？ 上班生產中管什麼？ 下班前管什麼？ 停機 / 換線前管什麼？ 差異管理及例外管理 如何使工作現場一目瞭然
四、精益生產管理	6H	精益生產的特點 小工作站的設置 週程時間與節拍時間的運用 生產線佈置與平衡分析 U型生產線佈置 產速的控制 瓶頸工站改善與管理 手持量計算與應用 物料供應與流動管理 U型生產線佈置 標準時間 / 週期時間 店面管理導入 零換模 / 換線作業 輸送帶速度與長度的決定 生產控制系統設置



單	元時數	要 內 容
五 現代生產管理的工具	12H	生產線績效衡量 產能負荷分析 標準工時建立 防止作業失誤 快速換模換線 多能工訓練 生產保養 (PM) 5S 及目視管理
六、現場製程品質管理	6H	生產變異分析及原因探討 製程品質能力的計算 現場品質管制規劃(QC 工程表與 FMEA 的運用) 製程品管的七項作法 三不制度的實施 管制工具的建立(QC 手法的運用) 現場日常品質點檢項目 不良的管理及改進



單	元時數	主 要 內 容
七、異常預防與異常管理實務	6H	預防的基本概念 工作中常發生異常的狀況 發生異常的共通因素 規劃階段預防工作 如何進行初期管控 工作完成前的檢查實務 如何教導部屬防止異常發生 主管的預防職責 Excursion 異常發生時緊急處理措施 快速反應的作法 如何實施異常報告 如何實施異常改正(8D report)
八、現場問題發掘與改善實務	6H	現場問題改善的基本原則與心態 作業人員工作上常有的問題與對策 品質管理工作上常有的問題與對策 生產作業工作上常有的問題與對策 安全管理工作上常有的問題與對策 工作訓練教導上常有的問題與對策
	54H	