**TPM--全员维护设备管理**

**费　　用：3600元/人（包括资料费、午餐及上下午茶点等）**

**学员对象：系统技术部、设备管理部、设备开发部、制造部及相关部门人员**

# **◇课程背景◇**

经过30多年的改革，我国已经成为世界的经济大国、制造大国和消费大国。随着市场的多级分布和精细化管理技术的分工要求，对设备的管理水平也将成为衡量企业核心竞争力的一个重要指标之一。TPM是Total Productive Maintenance 第一个字母的缩写,本意是“全员参与的生产维护管理”,也称为“全员维护”,即通过员工素质与设备效率的提高,使企业在设备管理体质得到根本性改善，把设备故障内容进行区分成操作员维修内容、技术员维修内容、管理人员维护内容等，随着现代管理技术的不断发展，TPM管理，为企业的发展带来了巨大的经济效益。现在人们把全员维护设备（TPM）管理誉为企业的“二次开发利润源”，因此受到众多企业的高度重视。

当买进的设备只运行几天就故障频发，可动率低，品质不安定，消耗品易消耗，维修难度大，换模时间长，技术流失严重，改良成本高，报废又不知如何处理等一系列问题困惑着您及团队的时候,作为设备维修部门，是等“设备”坏了再停工抢修呢，还是随时监测与预防，以达到生产不停机？答案是显而易见的。然而作为专业维修部门，我们也想做好预防性维修，但是实际工作中往往存在着以下困惑：

不了解国际现代企业的设备管理是怎样进行的；缺乏有效措施改善我们在设备管理上的被动状态；很难改变设备维修成本居高不下的局面；设备维修方面缺乏先进的理念和技术；不了解如何在TPM活动中怎样深入地开展预防保全；预防维修怎样计划和实施；怎样开展状态检测和故障诊断活动；当今在国际上盛行的FMEA及RCM在设备维修上如何应用等。

《TPM-全员维护设备管理》的这门课程将介绍先进的设备预防维修管理体系，我们的培训讲师曾接受过日本精益生产管理大师冈野、设备高级维护师中本、之崇利、大村等和韩国的郑载星、金圣泰、姜鈡华维修组织的定向培训，并到日本、韩国等先进企业参加了预防维修的学习，同时在国内多家工厂成功付诸实施。讲师结合所学内容和二十年的设备管理工作经验与大家共同分享设备预防维修技术，它将从全新的视角看待和解决当今设备的维修中的策略问题，值得大家参与和探讨！

# **程对象◇**

# **◇核心价值◇**

通过全面系统的了解设备，管理设备，从而树立管理团队的改革意识，规划企业发展方向，明确企业内部管理指标，从而实现高效、及时、准确的管理方式。保证品质、提高效率、降低成本、形成可持续改善的动力成为企业的一种固有的文化。

# **程对象◇**

# **◇课程收益◇**

本课程是王国超讲师几度去日本和韩国学习后，回到国内结合中国文化背景，全面而系统地将理论与实战的结合起来，针对中国企业的实际管理水平，把教学、科研、实践、实战的经验融为一体，让学员轻松愉快地掌握TPM管理的核心知识和管理技术的技巧。让越来越多的企业从TPM管理中获益，同时也能为企业全面提升企业的战略人才储备奠定良好的基础。具体掌握的知识点：

1. 完整、科学、适用的管理理念。让学员了解现代前沿的TPM理念与运作模式

2. 掌握全面、系统、细化的TPM设计与跟踪管理体系

3. 课程设计具有专业性和针对性。重点对LAYOUT布局、JIDOUKA+IT、FMEA、RCM、CIMS、RFID为主导的关联改善管理技术

4. 课程不设强制性认可，鼓励学员大胆提问，现场互动交流。企业的现状不同，所面临的问题也不同，“他人的良药也可能成为自己的毒药”，只有把脉问诊，才能开出适合企业自身的良药妙方

5. 课堂设组互动学习，提问，辩论等多种交流沟通方式，让学员在刺激中掌握难记的知识点，在掌声和欢呼声中愉快的结束全部课程

# **程对象◇**

# **程对象◇**

# **◇课程大纲◇ ◇◇课程背景◇**

**第一章 目前企业管理现状存在的问题分析**

1. 全员维护维护设备不能正确定义也不知如何执行

2. 设备买进来都是残缺的，后期如何稳定运行

3. 设备折旧期到了，不能运行了不知如何报废

4. 设备管理的权益纷争导致部门间各自为阵

5. 使用的设备发生故障了，头痛医头，脚痛医脚，缺乏系统的管理知识

6. 当设备发生故障后，请人修机还要看别人的脸色

7. 为何现场设定的绩效管理（KPI）形同虚设

8. 管理者只是充当救火队员角色，异常未减现场更乱

9. 为什么技术员修好设备前脚刚卖出，后脚就坏

10. 现场设备使用金额为何居高不下

11. 设备异常上司除了指责还能干什么

12. 设备部门只管效率，品质问题为何就成了品质部门的事

13. 设备部门只管效率，安全问题为何就成了安全主任的事

14. 为什么设备坏了，其它部门都是假惺惺的配合

15. 当部门间发生冲突时，如何化解现场纠纷

**第二章 当前企业设备管理缺失的环节是什么**

案例：离岛式的设备布局如何改造成精益生产的产品流布局模式（视频案例解析）

案例：CANON（佳能） 新工厂的精益生产布局管理

1. 设备正式导入前要做哪些准备工作

1.1 如何缩短设备导入的周期

1.2 为了防止扯皮如何建立相关部门的责权义

1.3 设备正式使用前要建立哪些文书管理才能建立标准化管理

1.3.1）为什么要保管设备出厂清单和检验合格单

1.3.2）为什么设备使用说明书不能扔掉

1.3.3）设备管理基准书如何编制

1.3.4）设备操作指导书如何编制

① 操作流程内容如何编制

② 日常点检如何编制

③ 定期点检表如何编制

④ 设备履历表如何编制

⑤ 交班维修记录如何编制

⑥ 部品交换如何管理

1.3.5）如何编制设备安全生产操作规范

1.3.6）设备使用、固定资产管理规定如何编制

2. 如何对设备关联人员进行培养管理

2.1 对设备操作员的培养管理

2.1.1）如何对现场人员进行安定化的设计管理

2.1.2）对设备操作者员进行哪些基础教育

2.1.3）为什么对设备操作员要进行品质意识教育

2.1.4）提高操作员的熟练度要进行哪些定期教育

2.1.5）如何设定操作员的KPI管理内容

2.2对设备维护人员的培养管理

2.2.1) 维护员需要具备哪些现场操作基本技能的教育

2.2.2) 提升修理技能需要哪几个阶段性的培养

2.2.3) 为什么要对技术员的技能进行识别与跟踪管理

2.2.4）如何设定维护人员的KPI管理内容

2.3对设备关联人员的再教育管理

2.3.1）为什么换岗后会导致设备故障频发

2.3.2) 为什么新产品、新材料、新工艺、新设备入厂时要统一培训

2.3.3) 为什么长期休假后复工要再培训

2.3.4) 为什么辞职后再入职的人员要再教育

2.3.5) 为什么特殊设备工种要专门培训

2.3.6) 为什么工程内发生事故事件要进行关联人员的统一教育

2.3.7) 为什么要在工程内培养岗位多能工

2.3.8) 对人员进行系统教育后要关注哪些内容

2.3.9) 为什么要对现场维护人员的工作态度进行区分管理

3. 购买的新设备导入前要做哪些评估管理

3.1）设备要评估哪些内容

① 动作状态如何确认

② 计数功能的准确性如何确认

③ 设备运转速度/温度/气压/油压的状态及数据如何确认

④ 重要零部件的运转状态如何确认

⑤ 生产产品的外观及特性确认哪些内容

⑥ 安全危险源识别及状态确认哪些内容

⑦ 设备可动率/良品率/单位时间产出的指标如何建立

3.2）生产产品要评估哪些内容

① 为什么要确认产品外观状态

② 为什么要确认产品尺寸

③ 为什么要确认产品的特性

④ 为什么要进行产品批次和数量的确认

⑤ 为什么要进行产品型号规格的批次数量/批次回数的区分

⑥ 为何要确认产品的一次合格率（直通率）

⑦ 如何设定工程良品率/综合良品率/可动率

⑧ 为什么要识别重大不良内容、一般不良内容、轻微不良内容及比率

3.3）产品初期流动评估哪些内容

3.3.1）为什么要进行设备的初期流动性管理

3.3.2）设备的普遍性评估哪些内容

3.3.3）设备的时效性评估哪些内容

3.4）开始量产时评估哪些内容

3.4.1）为什么量产时还要进行评估

3.4.2）为什么要评估持久性和评估哪些内容

3.4.3）为什么要评估连续性和评估哪些内容

3.4.4）为什么要评估安定性验和评估哪些内容

3.4.5）单位时间产出如何评估

3.5）IN PUT CHECKSHEET（导入确认表）如何编制

3.6）OUT PUT 评估结果确认哪些事项

3.6.1）IN PUT事项评估结果确认

3.6.2）现场必要的记录内容进行确认

3.6.3）设备的FMEA（失效模式）内容确认

3.6.4）对操作员的指导结果进行评估

3.6.5）对设备哪些管理项目的运行状态进行确认

3.6.6）对导入前的评估结果连续确认

3.6.7）导入前流动结果的判定

3.6.8）关联部门也要确认哪些关联事项

3.6.9）客户为何也要得到生产结果的认可

3.6.10）如何对对设备、产品进行编码识别跟踪管理

**第三章 设备要想稳定如何进行日常维持管理**

练习思考题：

如何设计工程良品率和综合良品率？案例练习

如何设计设备稼动率和工程稼动率？案例练习

如何设计综合产出？案例练习

1、如何进行设备的日常维护管理

1.1.1如何优化设备故障维修标准及维修流程

1.1.2 如何编制设备安全操作标准指导书

1.2 如何编制故障管理记录表

1.3 建立故障管理系统的登录管理

1.4 从故障管理系统的关键数据推移要管理方向

1.5 优化故障报告过程缩短设备停机等待时间

1.6 班组报告书的编制及重要内容管理

1.7 如何编制故障情况的简报

1.8 如何编制故障原因的初步诊断报告

1.9 如何提出暂定和恒久对策及全面水平展开管理

1.10如何对故障现象和暂定对策的的分析与对策

1.11如何运用五五法挖掘设备的根源问题

1.12如何对根源问题提出永久对策

1.13 如何防止故障的反复发生

1.14 为什么类似问题要全公司展开巡查防止死灰复燃

1.15 建立防止故障再发的处理流程

1.16 建立部门对设备管理的月度综合报告跟踪管理

1.17 设备6S如何具体推行哪些内容

1.18 设备6S现场改善前后的图片分析

1.19 现场6S管理看板如何编制视频案例分析

2、如何进行设备的定期定量维护工作

2.1 针对生产量、质量、成本、交期、安全问题点重点维护保养

2.2 现场同时发生多起故障时要确定优先度进行维修

2.3 根据重要程度，按不同的方法进行维护

2.4 按维护步骤进行定期定量维护保养

2.4.1）收集设备相关资料

2.4.2）检查设备规定的关联文书内容

a) 保养基准书内容（例）

b) 保养操作指导内容（例）

c) 安全操作标准指导内容（例）

d) 加油基准内容（例）

2.4.3）检查管理重点内容和作业内容

2.4.4）逐项确认日常点检卡内容

2.4.5）有无制订问题点实施计划

2.4.6）跟踪实施计划有无落实执行

2.5 从年间计划到日别点检计划如何联动管理

3、设备耗品交换和库存储备管理

3.1 耗品使用量的控制管理

1. 控制耗品交换都需要哪些管理手段
2. 使用寿命如何控制交换量
3. 为何要建立累计生产量同步控制耗品交换量
4. 人为损坏及防丢失管理控制
5. 交换流程及交换标准管理
6. 交换记录和信息反馈管理
7. 交换费用的周度控制管理

1） 单个产品使用费用推移管理

2） 废旧品再生利用

3） 现地化推进管理

4） 改良改造优化管理

3.2 耗品储备量的申请及库存量的管理

① 如何设计最小库存量、安全库存量

② 什么时候、购买什么耗品、购买多少如何管理

③ 如何预防呆滞品发生和呆滞品如何处理

④ 耗品如何保管才安全

案例1：生产设备信息集成系统管理减少手工录入

案例2：日本标杆生产行业的设备日常运作管理

**第四章 如何让工厂设备的整体效率持续提升**

1、设备改良工作如何开展

1.1）现场如何布局设备效率最高

a) 一字型流水线布局案例效果分析

b) “U”、“I”、“S”字形产线布局案例效果分析

c) 单间屋布局效果案例分析

d) 三种效果现场演练亲眼看效果

1.2）流水线平衡能力如何设计

1.3）什么是负荷产能，如何计算

1.4）什么是TAKT（L/T）时间，如何计算

1.5）如何改善工序内负荷平衡能力

1.6）工程间设备平衡力如何改善

1.7）把人工搬运改变成自动搬运模式

1.8）工程间的搬运模式如何改善

1.9）设备频繁的暂停故障如何改善

1.10）如何对设备关键部位建立一目了然的管理

1.11）如何提高人机配合的作业效率

1.12）如何将JIDOUKA（自动化）+ IT信息化运用于现场管理

2、设备故障预防工作如何着手管理

2.1）如何利用人体机能（JIKN）快速发现现场故障内容

2.1.1）丰田现场是怎样培养人员的

2.1.2）波音现场是怎样培养人员的

2.1.3）如何通过“看听闻摸”快速发现现场异常

2.1.4）为何现场对设备故障会有“视而不见”的怪像

2.1.5）如何建立高效的防呆管理

2.2）设备故障预知管理（KYT），把问题消灭在萌芽前

2.2.1）什么是KYT管理

2.2.2）KYT以人为本的管理思维模式是什么

2.2.3）如何利用KYT发现潜在问题

2.2.4）建立事故发生可能路劲提前做好预防管理

2.2.5）KYT改善活动的四原则如何在现场运用

2.2.6）KYT 6步法如何在现场落实

第一步：把握现状

第二步：表象问题如何快速处理

第三步：根源问题如何挖掘

第四步：临时对策和永久对策如何制订

第五步：改善对策内容如何实施

第六步：改善后还有哪些工作要做才算全面结束

2.2.7）KYT 在非常规性操作中如何运用

2.2.8）现场如何全面推行KYT 管理预防可能问题的重复发生

第一：发现过的问题标准化管理，减少异常

第二：未发现过的问题进行事务标准化杜绝把事情闹大

第三：明确推进和管理的方法

第四：明确劳保用品的佩戴标准化

第五：对发生过的虚惊事件要逐项改善，防止小故障变大事件

第六：建立事故事件快报机制管理，快速掌握现场动向

第七：作业前KY卡如何实施

第八：现场自主管理内容明确化

第九：管理者如何巡视现场

第十：早晚礼应该讲些什么内容

第十一：现场为何要树立标杆管理

第十二：为何要转变现在管理者的革新观念

3.对设备进行防呆改善，减少人为的假记录和假效率

3.1）改善设备设备的联机技术

3.2）建立设备整体效率与个别机台效率的实时监控措施

3.3）建立故障实时自动录入管理系统

3.4）建立设备状态的日别、周度、月度推移管理

A 独立岗位可动率推移

B 产线可动率推移

C 设备故障状态推移

D设备故障内容总结

E 设备故障时间推移

F 设备维修时间推移

G 平均故障间隔时间统计分析

H设备耗用成本分析推移管理

I建立设备保养计划与实绩提醒功能

G设备重点管理项目跟踪管理

K如何编制本月工作总结，下月工作计划

3.5）如何建立实时生产看板管理

3.6）如何建立备件库存预警系统管理

3.7）维修信息如何实时录入管理

3.8）保养计划自动报警管理

3.9）如何建立实时系统统计分析，EXCEL便捷导出管理

案例1：上下“U”字型和平铺“U”字型的改善，一机多头的改善（日资厂）

案例2：注塑工程的人机配合作业的视频案例分析（中国民营企业）

案例3：TPM + MSS + SAP + IT技术的看板管理（韩国工厂）

案例4：SMT 防错防呆案例分析（美英合资厂）

案例5：安全生产管理教育视频教育（如何预防事故和事件管理）

案例6：设备暂停引起的不良改善案例解析（日资厂）

**第五章 设备资产折旧完后如何管理（整套案例说明）**

1、做好长期战略目标规划管理

1.1）如何确定今后工厂生产数量的基准

1.2）对现状设备能力进行再次评估

1.3）统计分析现状设备总资产状况

1.4）区分必要和多余设备资产清单

1.5）对账目资产和实物资产的核实确认

1.6）折旧期满，报废设备可否再重复使用管理

1.7）设备报废后，现场如何布局

1.8）设备报废后，现场人员如何编制

2、折旧完后的报废设备资产如何管理

2.1）报废设备变卖的金额评估

2.2）报废设备的现场如何管理

2.3）报废设备的固定资产损益如何评估

2.4）报废设备的变卖比价如何管理

2.5）报废设备的称量如何管理

2.6）报废设备处理必须经过的六步骤是什么

2.7）完整的报废报告如何编写

**第六章 现场讨论**

1. 如何判断你公司的TPM系统是否完善

2. 如何推行TPM项目落地管理

3. 推行TPM需要注意哪些事项

# **程对象◇**

# **◇讲师介绍◇**

**王国超**

高端生产管理老师/精通生产全盘管理咨询师

精通精益生产/精益管理/精细化管理/TPM/PMC/5S/BPC

**教育经历：**

王国超老师，71年出生于陕西汉中，44岁，西安大学毕业，机电技术专业，北京大学EMBA工商管理，维多利亚大学MBA高级工商管理硕士生，国家注册安全主任。

**工作经历：**

王国超老师曾在全球著名日本跨国集团---太阳诱电株式会社（公司成立于1950年，主要是电子元器件集研发、生产、销售为一体的集团公司。按企业规模和市场占有率排名全球第三，若是微电子行业的品质和市场占有率排名全球第一，主要客户是世界五百强企业如英特尔、苹果、诺基亚、摩托罗拉、SONY、松下、日立、SANYO、SHARP、TOKO、万宝至、LG、三星等，工厂遍及日本、马来西亚、新加坡、菲律宾、美国、墨西哥、韩国、台湾、大陆等，销售基地遍布全球。全球工作人员多达十几万人、其中大陆13450人。生产的产品如电阻、电容、电感、压敏变阻器、集成电路板、蓝牙系列产品、CD、VCD、DVD等。中国工厂的管理主要以现地干部为主，外籍人员为辅的管理模式，在业界享有较高的声誉）工作19年，从事过现场作业员、技术员、一线班组长、车间主管、制造部部长、事业管理部部长、工厂长等职务，其中担任工厂长8年（相当于中国集团总部生产管理中心总监），管理大陆工厂基-中-高层管理人员（包括日本人、韩国人、台湾人）等几百人，员工人数7000多人。

**工作成果：**

王国超老师在工厂主要的工作有：工厂全面运营策划、健康安全卫生管理、非财务的事业计划与成本控制管理（BPC）、卓越5S活动的开展与运用、IE工业工程管理、PMC生产计划与物料计划的控制管理，LP精益生产、LM精益管理等。对现场管理有着极其丰富的理论和实践相结合的管理经验，特别是中日文化相结合的管理理念。在此期间经营过多次的新工厂建设，工厂布局规划，产前评估，试产，量产，产品淘汰转型，工厂资源整合合并等工作。也多次去过日本、韩国参加过世界级的管理学术、品质改善、成本控制、新生产方式改革等成果研讨会，并多次获得个人和团体一等奖和特等奖荣誉(如99年6月-12月日本国群马县太阳诱电本社参加成本改善成果研讨会、04年9月-05年1月去韩国太阳诱电承接生产管理与生产技术的转让与学习、2010年10月-11月去日本国群马县太阳诱电本社参加品质改善成果研讨会)。

**老师优势：**

19年的日系企业管理经验，曾几度去日本、韩国研修精益管理，受到日本著名精益管理大师岡田、长召、小川等老师的亲传与中国工厂的现场指导。

王老师的管理是将日系企业管理理念如何在中国文化背景下巧妙灵活的运用管理经验，引领中国企业快速走向国际化管理的道路上，把中国企业做大做强做专。管理技术不再是单边独有，我们不但拥有，还在不断深化与变革，即将成为全球管理技术的引领者和倡导者。他的管理理念特点是：通俗易懂、实用、好用，被业界广泛认同和赞誉。

**培训咨询项目：**

A.高端课程（以咨询辅导为主）

1．精益管理推行与指导—中日韩台湾管理模式的整合与提炼管理模式（2天）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，精益管理推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。（咨询辅导项目）

2. JIT精益生产推行与指导（2-3天精简版）

JIT精益生产推行与指导（4-6天标准版）

JIT精益生产推行与指导（15天专业版）

JIT精益生产推行与指导--日本全套标准化原始版精益生产模式（咨询辅导项目）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，精益生产推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

3. 工厂精细化成本设计与控制管理---（2天标准版）

该课程为非财务的财务设计与管理。主要设计内部为：企业中长期发展的业务规划、年度业务规划与成本设计(公司方针/行动方针/重点课题/成本设计)、月度业务规划与成本设计、月度业务计划与成本计划的预测管理/实绩进度跟踪管理等。（咨询辅导项目）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，事业计划与成本控制管理推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

4. IE工业工程（2天精华版）

主要是在保证品质的前提下，系统分析企业的价值流（事务流+产品流）为主导，排除生产与管理中的浪费、不合理、效率低等无价值的事务和动作，从而提高效率，改善品质，保证安全，节约成本等为目的的综合管理技术（咨询辅导项目）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，IE工业工程推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

5.LP 日本智慧精益生产的秘籍---全面系统的讲解日系企业的管理精髓（2天）

课程主要解决企业系统的同步管理方法，在以成本控制管理为核心的基础上，如何保证品质，提高效率，降低库存，带好团队的综合日常事务管理（咨询辅导项目）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，安全生产管理推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

6. TPM 全员维护设备管理 （2天标准版）

主要对设备的新规导入、维持性保全、改善性保全、报废管理等系统的对设备进行规划与管理（咨询辅导项目）

注：以咨询为主，不同企业，不同行业，TPM管理推行模式也不同。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

7. PMC 卓越的生产计划与物料计划的控制管理（2天标准版）

主要涉及到公司工作忙乱无章，效率低下，交期不保，在制品/完成品/原材料库存积压多，来料不齐等现象（咨询辅导项目）

注：以咨询为主。需经过咨询，调研，诊断,评估等流程，方能提出可行有效的方案。

B．一般课程：德国“工业4.0第四次工业革命”高级研修班、杰出班组长、生产主管（车间主任）能力提升训练、5S/6S/7S/8S、目视化管理、安全生产管理、仓库管理员管理培训，现代仓储与高效物料配送、TPM--设备预防性维护管理技术

**咨询辅导过的企业：**

1、富宝集团（港资）--- 现场7S咨询咨询；2、哈娜玛萨（日资）--- 精益生产推行与辅导；3、车之骄（马来西亚）--- 工厂配置优化、7S推行、组织优化管理等；4、雅日玻璃钢（日资）--- 事业计划设计和成本管控、品质改善、执行力改善等；5、耀昇石油 --- 工厂规划、企业文化建设、事业计划设计与成本管控、工厂管理等；6、锦瑟服饰 --- 绩效考核、企业文化建设、7S推行咨询等；7、福得食品机械 --- PMC生产计划与物料计划的控制管理咨询；8、维峰五金电子 --- PMC生产计划与物料计划的控制管理咨询；9、达安医疗--- LP精益生产咨询；10、巴马太婆膳食 --- 5S+ISO验厂辅导；11、韬普商贸 --- FM 精益管理咨询；12、全家乐文具 --- LP 精益生产咨询；13、众兴包装 --- BPC 成本设计与控制管理咨询

**老师授课风格：**

19年大型日资跨国集团工厂生产制造管理实战经验,精辟的世界500强企业案例讲解及深刻观点阐释。分享全球知名日资企业生产管理之真谛！现场指导，有问必答，现场解决问题。

**老师亮点：**

当场解决问题，现场解决问题，即刻解决问题；有问必答，答必满意；从表层问题找到核心问题并找到解决方案；真正生产全面全盘管理实操专业老师，对整个生产所有环节都了如指掌，对生产的前端与后端都非常熟悉；是生产管理反聘率最高的老师。

**服务客户：**

东风本田、东风乘用车、大众汽车、陕汽重卡集团、三菱重工、金羚集团、格力集团、周大福珠宝、中粮集团、燕京啤酒、大洋电机、惠而浦电器集团、马瑞利汽车电子、精元电脑（江苏）有限公司、大长江摩托集团、豪爵摩托集团、铃木摩托集团、宇阳电子科技、厦门盈趣科技股份、上海优拜机械股份、广州爱机汽车配件、美智电子、麦克维尔空调、汕头信利集团、汕头俊国机电科技集团、白井电子科技、郴州卷烟厂、日东电子科技集团、深圳市华奥通通信技术、东普雷汽车部件集团、佛山市金辉高科技光电、广东柏华容器集团、日资哈娜玛萨有限公司、日资雅日玻璃钢、福得食品机械、维峰五金电子、日东精密回路技术等。

**诺达名师网公开课报名表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 单位名称 | |  | | | | | | | | | |
| **发票抬头** | |  | | | | | **发票内容：**□1、培训费 | | | | |
| 公司地址 | |  | | | | | | | | | |
| 联系人 | |  | | 电话 |  | | | | 手机 | |  |
| 职务 | |  | | **传真** |  | | | | **E-mail** | |  |
| 培训费用： 元 付款方式: □1、转帐 □2、支票 | | | | | | | | | | | |
| **参**  **训**  **学**  **员**  **名**  **单** | **姓 名** | | **课 程 名 称** | | | **课程时间** | | **课程地点** | | **手 机 号 码** | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
|  | |  | | |  | |  | |  | |
| **转 账 户** | **户 名：深圳市诺达实业有限公司**  **账 号：7559 0189 9610 902** | | | | | | | | | | |
| **开户行:招商银行股份有限公司深圳源兴支行** | | | | | | | | | | |

备注：为确保您的名额和及时参加，请提前将《报名表》填好后传真到我司0755-83654710，我们将有专人与您联系确认，并于开课前发出《开课邀请函》。培训时间、地点、住宿等详细信息请以《开课邀请函》书面通知为准，敬请留意。谢谢！详询热线：13955566155(朱老师)

针对此次课程您希望解决哪些问题？（重要指数：★★★★★）

1、

2、

3、

温馨提醒：按问题重要性依次填写（最重要的请写在最前面），以增强培训的针对性，提升培训效果。

地址：深圳市南山区科技园中区科苑路15号科兴科学园B1-402室电话：0755-61608961；传真:0755-83654710