

# IE工业工程培训 生产管理培训

产品名称	IE工业工程培训 生产管理培训
公司名称	深圳市捷埃梯精益科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳捷埃梯咨询公司 型号:IE工业工程培训 产地:广东深圳IE工业工程培训
公司地址	宝安区翻身路理想居大厦
联系电话	0755-29792060 18927421595

## 产品详情

本工业工程IE培训由专注机构深圳捷埃梯精益管理咨询提供,优质优价。专业师资精益IE实战专家郭晓宁老师亲自授讲，确保培训课程效果，量化咨询项目指标！

【课程全称】IE工业工程培训(生产管理提升效率降低成本课程)【主讲老师】郭晓宁老师(富士康IE学院外聘合作精益IE讲师)【课程时间】2天/期(长期有效,定期主办公开课,长年提供讲师上门企业内训)

3月27-28日深圳,4月25-26日上海,5月14-15深圳,6月21-22日北京,7月18-19日深圳,8月27-28日佛山,9月22-23上海,10月15-16日长春,11月10-11日深圳,11月27-28日上海,12月18-19日深圳,12月21-22日上海(本排期如未及时更新,敬请来电垂询具体近期安排)

【提供单位】深圳捷埃梯精益管理咨询有限公司

【课程背景】如果您想了解:IE工业工程有哪些手法?如何运用这些手法(表单)在现场收集数据?收集那些数据?面对数据收集不准怎么办(标准工时不准,实际产量不准,生产周期不准,计划不准,WIP不准等等)?如何分析数据?这些数据的分析具体需结合什么方法获得改善方案以及有哪些改善目标?如何判断改善方案具有严密性和逻辑性?方案如何实施?实施后的评价标准是什么?实施后怎么防止反弹?如果您想了解:IE工业工程的活动(改善方案的实施)怎么才能获得决策层的支持?推行过程中面对其他部门管理人员不理解、不支持、推行阻力大,遇到钉子户怎么办?方案实施后怎么获得员工的配合以及如何激励员工提高士气?如果您觉得:公司导入精益生产效果不好,精益生产理论性太强(多),而能运用的手法(表单)不多,且感觉手法间缺乏严密性和逻辑性,是懂非懂。精益生产的基础是全员参与的IE持续改善(而基础IE具有一套严密的、系统的手法(表单)),当IE手法运用到恰到好处时就是精益生产,那么这些手法怎么运用到恰到好处?上面的问题您可以在以下IE工业工程培训课程里找到答案,如果您不是一个IE高手的话,我们建议您学习一套基础、系统、实用的IE手法。

说她“基础”是即使您没有任何的IE理论和实践经验,因为您学的是基础的也是核心的IE手法,所以这

些手法不会很深奥难懂。说她“系统”是因为您可能具备一定的IE理论和实践经验，但您仍然对这些手法缺乏一个清晰的认识，不知道这些手法之间的相互关系（甚至对基础IE有哪些手法认识都非常模糊），在日常工作中仍然只能运用某些手法对点或者局部制定改善方案，而不能运用整套基础IE手法对整个生产过程从宏观到微观、整体到局部、粗到细进行系统的诊断，制定一套整体的改善方案。说她“实用”是因为无论您是否具备一定的IE理论和实践经验，课堂上老师会通过曾经成功案例结合理论的讲解让您明白理论（手法），然后通过成功案例的演练让您掌握理论（手法），通过对您公司案例（内训）的演练和讲解让您明白该理论（手法）在公司如何运用，从而达到落地的目的。

【质量承诺】公开课：首天课毕，课程不满意，我们全额无理由退款。内训课：上课前不收取任何定金，首天课毕不满意不收款，上课结束后付款。企业辅导咨询：企业现场诊断后，对关键数据设定量化指标，未达指标不收相关费用。【课程大纲】

一部分：工业工程(IE)基础理论及导入

一、工业工程(IE)基础理论

工业工程(IE)的基础概念及工作职责

工业工程在企业定位，扮演角色及所处部门

工业工程(IE)在现场改善时遵循的原则

改善团队成员的组成及活动形式

如何获得高层、中层及基层人员对改善的支持

现场改善时常见的抵抗情绪分析及应对措施

工业工程与精益生产的关系

第二部分：现场改善手法（工具）

一、宏观改善手法

1、流程分析（用某电子企业案例将整个程序分析的方法串联起来）

工艺流程分析—开展改善活动的基础

某食品饮料企业工艺案例演练

现场价值流分析

2、仓库改善方法

2.1管理流程分析 - 原材料采购流程分析（该工具适合所有的管理流程改善）

案例讲解：某汽车配件厂原材料采购流程需2到3天，导致生产物料配送不及时，周期长，因此各部门之间开大量的会议，互相扯皮，推卸责任-----

采购流程压缩到30分钟内，不需要开会，责任明确，人员劳动量减少80%以上。

2.2 原材料流程分析 - 入仓流程分析

案例讲解：某汽车配件厂原材料从入厂到入仓，仓库搬运及管理人员减少90%，劳动强度大大降低，供应商等待时间减少一半

案例讲解：某建筑材料厂原材料从入厂到入仓，仓库搬运及管理人员减少86%，劳动强度大大降低，供应商等待时间减少一半

### 2.3原材料流程分析 - 储存分析

案例讲解：某汽车配件厂原材料库存减少30%以上，仓库面积压缩40%以上，呆滞料减少80%以上。

### 2.4 原材料流程分析 - 配送物料流程

案例讲解：某汽车配件厂原材料配送人员工作量减少50%以上

案例讲解：某智能穿戴厂原材料配送人员工作量减少80%以上

### 2.5 仓库布局分析

案例讲解：某汽车配件厂仓库可视化管理，面积减少40%以上

案例讲解：某铝型材企业---仓库人员由26人减少到4人，且劳动强度大大减少

### 2.6 数据采集及分析

以上数据变化很大，如何采集较为准确及实用的数据进行分析。

注：以上方法适合90%以上工厂，也就是目前的“适合”，以上案例在讲解的同时会进行分组演练，如果您觉得这部分不现实或数据有点夸张等，那就是不满意。案例分析及讨论：某汽车配件企业案例---观看录像，无原材料仓库，即“零库存”，供应商JIT直送工位

## 3、生产现场改善方法

### 3.1产品价值流分析 - 识别增值与浪费

ECRS原则，5个方面，5\*5法，3s法，6大步骤及动作经济原则系统分析。

案例讲解：某重工企业工序与工序之间存在大量的物流断点，大部分员工的作业集中于搬运，等待，检查等不增值的活动上，浪费人力，物力，场地等----有效的解决搬运，等待等不增值的活动，人员减少50%以上，场地大大压缩。

案例讲解：某冰洗及铝型材企业过多的线外作业（孤岛加工），存在不增值的活动的同时，造成对人员设备的误判---去除及减少线外作业有效的提升效率并减少生产场地。

### 3.2混流生产与Cell生产--解决多批少量有效的方法

平衡率的，解决瓶颈的七种方法，平衡生产线的五种工具，如何确定节拍，节拍控制器，Cell生产的种类，看板系统，目视化，柔性生产线

案例讲解：某灯饰线材企业51人的流水线是怎么设计出来的（经典IE方法的运用，包括UPH,UPPH的计

算)，该企业如何运用精益生产方法，将平衡率从81%提高至98%（由50人改为3人的CELL）录像及图片讲解

案例讲解：某智能穿戴工厂用2个月时间，将35人的流水线改造成4个人的Cell，效率提升63%，场地压缩50%以上，同时可生产8种产品（改善前，中，后录像）

注：以上案例在讲解的同时会进行分组演练，如果您觉得这部分不现实或数据有点夸张等，那就是不满意。

## 二、中观分析手法

### 1、工序作业分析

#### 1.1 人机联合作业分析（1人1机，1人多机，2人1机，多人多机）

5W1H 5WHY ECRS原则 头脑风暴法，动作经原则的使用

案例讲解：某触摸屏企业平磨工序目前1人3机到1人8机再到无人化管理---人员减91%且投入很少

案例讲解：某复印机企业注塑工序目前2人1机到1人1机再到1人2机

#### 1.2 人人联合作业分析

案例讲解：某自行车企业员工作业缺乏作业标准，作业较随意—实现标准作业，提升效率

#### 1.3 快速换模（SMED）

案例讲解：某印刷企业六色印刷机换模时间缩短67%

## 三、微观分析手法

### 1、动作分析及防呆、防错

假流程，接力棒区，非标作业，5S，工装治具设计，防呆，防错，18个动作分析

案例讲解：多家企业案例---18个动作改善案例讲解，观看录像，图片，改善前后对比

案例讲解：某灯饰厂员工不科学的作业动作造成假流程，从而影响整体效率

案例讲解：多家企业防呆，防错案例分享

案例讲解：某家电行业5S反弹，由于员工假流程，导致半成品过多，定位线很难标示，从而达不到3定

## 第三部分：作业测定

### 一、作业测定手法（案例分组讨论及发表）

#### 1、时间分析的种类（秒表法和MOD法介绍）

标准工时与生产效率，利用率，生产力

秒表法，PTS法，综合数据法，经验估计法介绍及使用

秒表时间分析

秒表时间分析的步骤，异常值得剔除，测量对象选择，观察次数设定

在测量时如何判断员工作业速度是否为正常，作业者故意改变作业速度如何应对

## 2、标准工时的制定

经典IE制定标准工时，如何设定宽放及评定系数。

精益生产如何制定标准工时，又如何设定宽放及评定系数

在一些标准工时很难测量准确的工厂如何制定标准工时

案例讲解：某电子，钢铁，化工，食品，印刷企业案例----标准工时难测量，如何设定标准工时

案例讲解：某电子企业案例---电子看板UPH,UPPH波动的原因及对策

案例讲解：某线材企业计件工资标准工时带来的烦恼，详细解释计件工资及及时工资的优劣及选择

## 3、缩短标准工时的五个步骤（SHIPS法）

缩短标准工时的步骤。

为现在方法建模

新方法的基本设计及详细设计

新方法的实施及跟踪

案例讲解：某电器企业案例----改善前后作业标准制定

## 第四部分：总结、互动答疑

**【讲师介绍】**郭晓宁老师知名实战派生产管理IE培训讲师，精益IE现场效率改善专家，国内首位倡导向客户承诺效果的实战型讲师/顾问师，生产管理领域23年专注精益<IE工业工程>培训与咨询推进者；历任富士康IE学院外聘主力IE讲师，精益生产讲师；美的学院特邀外部IE讲师、LP讲师；西北工业大学特邀IE讲师；北大纵横商学院等多家单位特聘IE讲师；现任深圳捷埃梯精益管理咨询机构创立人兼首席精益咨询师，精益生产咨询项目带领人；二十多年专职现场改善，经验丰富独到；企业IE培训内训超过10万人次，学员满意度90%以上；亲自指导IE、精益生产，成功为数十家企业进行项目咨询；其拥有自身独特的理论与实践相结合的优势，并成功的为多家企业导入现场IE改善及精益生产(CELL LINE)系统。2006年至今为富士康IE学院院长提供IE工业工程培训，培训工厂包括：龙华厂、福永厂、钟屋厂、佛山厂、观澜厂、松岗厂、郑州厂、济源厂，累计培训管理人员近6万人次；2007年其个人主导的美的威灵电机精益改善项目结案，项目推动取得巨大的成功，获得董事长何享健先生赞许，并率各事业部管理人员观摩。迄今为止郭晓宁老师为企业培养精益生产，IE现场改善专业项目组长级人员有数百余人，入企业内训超过100,000人次。

IE培训与辅导部分企业名录：

富士康、重庆格力、广东美的、杭州海信、成都海信、扬州海信、青岛海信、顺德海信、浙江苏泊尔、顺德新宝电器、中山奥马电器、合肥荣事达、深圳德赛电池、深圳比亚迪锂电池、上海达丰电脑、贸联集团 ( BizLink)、深圳同维股份、惠州蓝薇电子、深圳深南电路、南昌欧菲光、汕头超声印制板、深圳奋达科技股份、三菱重工金羚空调器、深圳麦克维尔空调、宁波新大地轴承、东莞柏能电子、深圳天彩电子、山东楼氏电子、南京十四所、东莞立维腾电子、乐心智能手环、国人通信、康师傅、伊利集团、广州立白集团、广州美赞臣、安徽中烟、广州东风本田发动机、广州本田制锁、长春一汽集团、广西五菱柳机、惠州住润汽车部品、上海索菲玛汽车滤清器、惠州信华精机、重庆韦巴斯特车顶、浙江嘉利车灯、长春盖尔瑞孚、长春艾斯曼、长春爱尔铃克铃尔、长春劳士岭汽车配件、包钢集团、山东海阳核电、西宁西部矿业、广西南南铝业、深圳YKKAP建材、苏州纽威阀门、深圳信义玻璃、佛山科顺防水、上海回天新材料、惠州国威运动器材、佛山通宝精密合金、山东龙口中宇、广东豪美铝业、信义玻璃、上海思榕科技、深圳思榕科技、佛山华鸿铜管、浙江嘉伦机械设备、四川龙麟化工、浙江艾迪西流体、北京阿奇夏米勒机床、山东大海集团、杭州顾家家居、东莞斯贝美家具、厦门九牧卫浴、佛山华泰工艺、江西通泰工艺、东莞海酷工艺、顺丰速递、兰亭集势、深圳TOPPAN印刷、东莞当纳利印刷、东莞恒益现代纸品、.....

标签：

IE培训，ie工业工程培训，精益生产，生产管理，IE培训案例,IE改善，精益生产咨询