

课程报名咨询: 0755-86222415 13510936819 敖先生

QQ 在线报名: 476304896 (请加我, 以便交流)

参加方式: 确认报名->填写报名表->发出课程确认函

可现场付款, 外地学员可统一预定酒店, 费用自理。

如果您看到的课程已过期, 请来电咨询下期开课时间



## 现代工业工程-效率改善的利器

主办: 华晟培训, 确认参加后我会将课程报名表发给您, 您填好后回给我, 收到报名表后我会将详细的课程确认函发给您, 您直接拿确认函到培训现场报到, 课费可以到现场付款或提前转账! 提前报名享有优惠!

培训时间: 2011 年 4 月 20~21 日 (星期三~星期四)

培训地点: 上海

课程目标:

伴随人类社会工业化的进程, 工业工程走过了百年历史。工业工程 (IE) 是一门旨在提高生产效率和经济效益的工程技术, 其任务是研究生产经营及管理系统的设计、改善和实施; 其方法是综合运用自然科学、社会科学和工程技术知识, 进行科学的规划、设计、实施、评价和创新, 把各种生产要素 (人员、物料、设备、能源、场地和信息等) 组成更富有生产力和有效运行的整体系统, 从而不断降低成本、确保质量、提高生产率。是一门把技术与管理有机地结合起来学科通过本课程培训, 使学员实现从传统的生产管理, 工程技术支持向现代的工业工程技术支持, 精益生产管理模式转变, 帮助学员通过工艺及流程程序分析、操作分析、动作分析, 改善工艺流程, 提高人机协作效率, 提高动作的经济性并使动作更加符合人因工程学, 从而提高生产效率, 并保护操作员工的身体健康; 通过工厂布局及路径分析提高作业场地的利用率, 减少无价值增值的移动。通过时间研究, 工作抽样, 预定动作时间标准来科学地制定标准工时及工作定额。通过生产线平衡来消除流水线作业中的瓶颈, 缩短制程时间。

参加人员:

IE 工程师, 精益制造工程师, 工艺工程师, 生产主管, 生产经理, 工程经理等。

课程大纲:

<p>第一天 9:00~16:30</p> <p>第一单元: 工业工程概论</p> <p>工程的定义</p> <p>工业工程的作用和应用</p> <p>工业工程的发展</p> <p>工业工程的内容</p> <p>工业工程的意识</p> <p>第二单元: 方法研究---程序分析</p> <p>工作研究的内容和步骤</p> <p>程序分析</p> <p>工艺程序分析</p> <p>工艺程序分析介绍</p> <p>案例: 产品生产工艺程序分析实例</p> <p>练习: 用工艺程序分析的方法画出你所熟悉的工艺生产流程</p> <p>流程程序分析</p>	<p>第二天 9:00~16:30</p> <p>第四单元: 方法研究---动作分析</p> <p>动作分析的意义</p> <p>动作分析</p> <p>细微动作分析</p> <p>动作分析沙布利克符号</p> <p>沙布利克动作分析案例</p> <p>动作经济性原则</p> <p>动作经济原则</p> <p>动作经济原则的制约因素</p> <p>动作改善的基本原则</p> <p>案例: 用 AVIX 软件进行动作分析</p> <p>第五单元: 工作测量</p> <p>时间研究</p> <p>时间研究的方法</p> <p>马表测时法</p>
---	---

<p>流程程序分析介绍</p> <p>案例：某产品生产流程分析实例</p> <p>人型</p> <p>物料型</p> <p>练习：用流程程序分析的方法画出你所熟悉的工艺生产流程</p> <p>布置与路径程序分析</p> <p>布置与路径分析的意义</p> <p>几种 Layout 布局类型</p> <p>基于流程的布局</p> <p>基于产品的布局</p> <p>固定式布局-大型设备的生产</p> <p>细胞式生产布局</p> <p>柔性制造生产布局</p> <p>混线式生产布局</p> <p>案例：路径与布置分析</p> <p>练习：用路径与布置程序分析的方法画出你所熟悉的产品生产流程布局</p> <p>生产布局 Video</p> <p>程序分析改善</p> <p>程序改善的原则</p> <p>程序分析技巧</p> <p>程序改善的步骤</p> <p>第三单元：方法研究---操作分析</p> <p>操作分析的定义</p> <p>操作分析</p> <p>人机配合操作</p> <p>人机配合操作分析图</p> <p>案例：某产品测试的人机配合图</p> <p>练习：用人机配合操作分析的方法画出你所熟悉的产品生产人机配合图并分析人员与设备的利用效率及如何改善的方法</p> <p>联合操作</p> <p>联合操作分析的意义</p> <p>联合操作分析图</p> <p>双手操作分析</p> <p>双手操作分析的符合</p> <p>双手操作分析图</p>	<p>速度评比法</p> <p>宽放时间</p> <p>工作抽样</p> <p>预定动作时间标准（PTS）</p> <p>预定动作时间标准的方法</p> <p>模特排时法（MOD）</p> <p>方法时间衡量（MTM）</p> <p>工作因素（WF）</p> <p>标准工时的制定</p> <p>第六单元：生产率改善与生产线平衡</p> <p>生产率改善</p> <p>IE 的追求-ABCDEF</p> <p>IE 改善的基础-3S</p> <p>IE 改善四原则</p> <p>IE 现场改善步骤</p> <p>生产线平衡</p> <p>生产线平衡的目的</p> <p>生产线平衡的几个因素</p> <p>节拍时间---TAKT Time</p> <p>网络活动图---AOV</p> <p>生产周期时间---CT</p> <p>理论工位数</p> <p>生产线平衡改善实例</p> <p>消除生产流程中的瓶颈</p> <p>在线作业转化为离线作业</p> <p>工业工程与精益生产的关系</p> <p>丰田生产模式 Video</p> <p>第八单元：应用 IE 与 6 Sigma 的方法进行产能改进的成功实例：</p> <p>本案例是某企业成功应用 IE 及 6 Sigma 进行改进的典型实例。在不增加设备投资、人员、场地的情况下将某主要生产线的产能提高了一倍，获得该跨国公司总部项目改进金奖，证明了中国员工的智慧及在跨国企业中的作用---“我们不仅具有学习能力，我们同样具有创新精神”。该改进项目的主要方法被跨国企业总部推广到了其本国生产同类产品的工厂及印度工厂。</p>
---	---

讲师介绍：张老师

教育背景：东南大学硕士研究生学历；曾赴瑞典总公司及公司在美国，德国，马来西亚，印度等分公司进行工业工程（IE）及精益生产等方面的技术交流及培训。

技术职称：高级工程师，拥有一项国家专利局颁布的实用新型发明专利-专利号

社会荣誉：市五一劳动奖章获得者

工作经历：2008.04---至今 著名大型外资企业工程部工业工程部经理

在精益生产，业工程方面有较高的理论研究和丰富的实践经验。目前正主持本企业的卓越制造改进项目（口号：从中国制造--->卓制中国）。主要应用工业工程（IE）技术中的工艺程序分析，操作程序分析及精益生产

中的价值流分析技术（VSM）进行生产流程的持续改善，通过动作分析进行装配测试作业的动作经济性分析，从而消除动作浪费，并使装配线员工的工作更加符合人体工学的作业方式。在企业内应用精益生产中的拉动式生产（DFT）对各生产线进行物料补充，并辅以第三方物流的 HUB 库来实施 JIT 生产。应用均衡化生产（Leveling Production）方式进行排产，满足小批量多频次的客户需求。与瑞典同行紧密合作，同时与供应链管理，计划管理，订单管理，物料管理部门合作，并参考丰田制造系统（TPS）建立本跨国公司的生产管理系统的首个试点子公司。

2006.05---2007.04---2008.03 某著名大型外资企业物流仓储部经理

参加过多次国内外企业或行业主办的仓储及库存管理技术研讨会，主持了所属全球公司制造系统中关于 Material handling 模块（库房及物料运作管理）的流程设计及软件系统架构工作。有着丰富的仓储/库存管理经验，从精益生产的角度对库房功能区域划分，各种仓储方式的（多层货架，平仓，重力式货架，窄巷自动式货架等）研究及选择以提高仓储空间利用率，作业区域的精益布局以消除动作要素的浪费并提高作业面积利用率，库房安全管理技术，库房作业质量管理，库存管理及库存准确率的控制，库存分析（原材料及产品）及对应措施，如何防止呆废料的产生。库房进料、存储、拣选、配料、包装、分拣等流程的优化或再造。在 JIT、Kanban（看板）、物料连续流、均衡生产时物料的配送及物料在库房的 SMED（快速换型）等方面有丰富的实践经验及改进项目案例。各种新仓储技术在库房的应用，如新型条码技术（RFID），包装堆栈移动时的侧向防滑。

2006.09---2007.03 某著名大型外资企业生产质量经理

持有国家质量经理执业资格证书。担任质量经理期间，在公司内大力推行零缺陷，制造质量改进等项目，组织质量工程师，工艺工程师，检验人员对制造全流程进行分析，制定工艺质量控制点，运用 SPC，FMEA 等 6 Sigma 工具进行制造质量的提高。并将 IE 技术应用到检验工作中，减少检验工作中的多种浪费，提高检验效率和质量。

2001.01---2006.08 某著名大型合资企业工艺工程师

担任工艺工程师期间，从事多条生产线的技术支持工作，应用工业工程（IE）技术对生产线进行工艺流程分析及操作程序分析，通过分析进行流程的简化，合并，重组等方式进行流程再造，消除流程中的各种浪费，提高生产效率及产品质量。对生产线进行布局设计，减少人员及物料的移动，并提高单位面积的产品产出率。同时还负责仓储物流布局设计、库房收货、存储、配料发料、包装、物料退库等作业流程优化，库房设备及工具的选型或设计，原材料包装方案评估，产品包装设计等工作。

担任工业工程师期间，还参与了多个新产品的的设计工作，使用 DFM 技术对产品的可生产性进行评估并反馈给设计者。期间还担任过两个产品的项目经理，负责这两个新产品的导入及导出工作。

2006 年度，发起并实施了一项应用精益生产和工业工程等技术实施的改进项目，该改进项目每年为所服务的公司节约生产成本 900 多万元。获集团公司全球改进项目一等奖。

2002 年参加了跨国公司总部举办的 6Sigma 培训，并做了 6 Sigma 改进项目，通过理论培训，项目实践及考试获得 6 Sigma 黑带资格证书。

1999.04---2001.01 某著名大型外资企业物料采购计划

1996.06---1999.03 某石化集团公司生产计划部经理

1992.08---1996.05 某石化集团公司二分厂流程工艺工程师

培训特点：近二十年内、外资企业（一家内资，一家外资，均为特大型企业）工程技术，质量，物料管理等部门工作经历，有丰富的精益生产、工业工程（IE）技术、质量管理、物料及仓储管理等方面的工作经验；精通工业工程，精益生产，卓越制造，丰田生产系统等。授课推崇务实、讲求实效，属于典型的实战型培训讲师；培训过程主要以课程体系为主线，全程案例研习、角色演练、小组讨论、工作实务模拟并同时伴以咨询式培训等形式，引导学员参与，并注重其丰富的企业实际改进案例的分享。

服务案例：斯必克制冷、法雷奥、夏新股份、东方通信、三得利啤酒、东风汽车、万家乐集团、西蒙电器、升德升电子、美的集团、吉斯特药业、北京空港配餐、北京博维航空设施、盖茨优霓塔、东芝变压器、永康制药、盘山发电、宜宾纸业、渤海能克、浙江移动、京博农化、诺康医药等、韩泰轮胎、拉法基、阿法拉伐、三得利、升德升电子……等。

授课形式：

知识讲解、案例演示讲解、实战演练、小组讨论、互动交流、游戏感悟、头脑风暴、强调学员参与。

报名详情：

收费标准：¥2850/人（含授课费，合影费、资料费，茶点、会务费，两天午餐费）

报名回执表

单位名称					
联系人		电 话			
手 机		E-mail			
序号	参会人员	性 别	部门/职务	联络手机	E-mail
1					
2					
3					
缴费方式	<input type="checkbox"/> 转帐 <input type="checkbox"/> 现金    （请选择 在 <input type="checkbox"/> 打√）				
住宿要求	预定：双人房__间；单人房__间，住宿时间：__ 月 __ 至 __ 日 (不用预定请留空)				

此表所填信息仅用于招生工作，如需参加请填写回传给我们，以便及时为您安排会务并发确认函，谢谢支持！

报名咨询：0755-86222415    13510936819 敖先生    在线QQ: 476304896