

---

# 工业工程 (IE) 现场改善方法培训大纲

## 壹、 培训目的

现场出现了问题怎么办？不同的人有不同的解决办法，结果也千差万别。实践证明解决问题固然重要，但更重要的是能进行实际现场改善，取得真正的改善效果,本课程介绍的就是运用工业工程 (IE) 技术手法来解决现场中发生问题并防止这些问题的再发生。

## 二、培训对象

这个课程为企业现场管理人员而设计的，特别适合生产领域的工厂厂长、生产与工艺经理、现场主管、现场工程师、班组长等现场管理人员，经典案例与现场翔实的资料图片展示，清晰再现改善成果，互动式讨论为你提供展示管理的舞台，我们相信你必有不错的收获。

## 三、简要内容：

**第一天**

时间	内容	方法	目的
<p><b>09:00—12:00</b></p> <p><b>1次课间休息</b></p>	<p>第一部分: 诠释工业工程 (IE)</p> <p>1.1 工人操作的实际内容</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 增值与非增值</li> <li>● 价值动作分析</li> </ul> <p>1.2 浪费的识别</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>某企业 7 大浪费的分类图片</b></li> <li>● 浪费的危害</li> </ul> <p>1.3 IE 基本概念</p> <p>1.4 IE 的发展历程与特征</p> <p>1.5 IE 工程师素养</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 必备条件</li> <li>● IE 工程师的 5 个一工具</li> </ul> <p>1.6 企业推行 IE 的注意的问题</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 常见失败原因</li> <li>● 推行成功的法宝</li> <li>● <b>企业推行 IE 录象片</b></li> </ul> <p>第二部分: 五五法</p> <p>2.1 什么是五五法?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 5WHY 与打破沙锅问到底</li> <li>● 5W2H 的逻辑关系</li> <li>● 为什么叫五五?</li> </ul> <p>2.2 五五法的目的</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 问题的结构</li> <li>● 现象与本质</li> </ul> <p>2.3 五五法应用原则</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>案子: 保险丝断了怎么办?</b></li> </ul> <p>2.4 五五法原则表</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>案例: 地面为什么漏油?</b></li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论,</p> <p>案例分析</p> <p>观看 IE 录象短片</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 了解 IE 的基本概念</li> <li>● 学会如何识别浪费</li> <li>● 弄清浪费的危害</li> <li>● 掌握浪费的分级演变</li> <li>● 掌握五五基本方法</li> </ul>
<b>12:00—13:00</b>	<b>午餐、休息</b>		
	第三部分: 流程法		

<p><b>13:00—16:00</b></p> <p>2次课间休息</p>	<p>3.1 流程法的定义</p> <p>3.2 流程法的目的</p> <p>3.3 流程法的应用范围</p> <p>3.4 流程法的应用</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>案例：某企业流程图改善前后对比分析</b></li> <li>● <b>案例：某企业物流路线解决乱流改善方案</b></li> <li>● <b>案例：某企业平面布局空间减半改善方案</b></li> </ul> <p>第四部分 人机法</p> <p>4.1 人机法的定义</p> <p>4.2 人机法的目的</p> <p>4.3 人机法的意义</p> <p>4.4 人机法的应用原则</p> <p>4.5 人机法的作用</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>案例：某企业机床操作分析之一</b></li> <li>● <b>案例：某企业多机床作业分析</b></li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p> <p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p> <p>录象分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 掌握管理方法与实际运用</li> </ul>
<b>第二天</b>			
时间	内容	方法	目的
<p><b>09:00—12:00</b></p> <p>1次课间休息</p>	<p>第五部分 双手法</p> <p>5.1 双手法的定义</p> <p>5.2 双手法的目的</p> <p>5.3 双手法的意义</p> <p>5.4 双手法的应用范围</p> <p>5.5 双手法的作用</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>某企业员工双手动作录象分析</b></li> <li>● <b>员工双手不规范作业录象诊断</b></li> </ul> <p>第六部分：动作改善法</p> <p>6.1 动改法的概要</p> <p>6.2 动改法的作用</p> <p>6.3 动改法的类别</p>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p> <p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p> <p>录象分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 掌握管理方法与实际运用</li> </ul>

	<p>6.4 动作经济原则</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 图片展示现场动作改善成功</li> <li>● 丰田工人操作录象对比讲解</li> </ul> <p>6.5 预定动作时间标准 (PTS)</p> <p>6.6 模特排时法 (MOD)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 某企业生产线应用 MOD 分析</li> </ul>		
<b>12:00—13:00</b>	<b>午餐、休息</b>		
<p><b>13:00—16:00</b></p> <p>2次课间休息</p>	<p>第七部分 标准时间与生产线平衡</p> <p>7.1 标准时间概要</p> <p>7.2 生产线不平衡的产生</p> <p>7.3 平衡率与损失率</p> <p>7.4 生产线平衡的方法</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 某汽车企业生产能力提升方案</li> </ul> <p>7.5 如何开展工位优化</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 某企业生产线平衡录象</li> <li>● 某企业生产工位改善录象分析</li> </ul> <p>第八部分 标准操作 (SOP)</p> <p>8.1 标准操作基本概要</p> <p>8.2 为什么要实行标准操作</p> <p>8.3 标准操作卡的内容</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 丰田汽车标准作业指导书讲解</li> <li>● 丰田汽车标准操作技能训练场录象</li> </ul> <p>8.4 标准操作卡要解决的问题</p> <p>8.5 标准操作卡的应用</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 大众汽车标准作业分析</li> <li>● 某企业标准操作卡图解展示</li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p> <p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p> <p>录象分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 掌握管理方法与实际运用</li> </ul>
<b>第二天结束</b>			

四、培训形式：小组讨论、案例分析、游戏教学、录象分析

五、培训人数：为保证培训效果，控制在 25 人以内

六、讲师简介

---

马先生，曾长期任职于某著名合资企业精益生产推进项目负责人，从事过生产管理、工业工程等多项管理的负责人，长期的企业实战经历使他对企业的生产运作有深入了解，20年的丰富的实际工作经验和培训经验，使得他在讲授工业工程课程方面倍具说服力。他思路清晰、逻辑严密、善于运用通俗易懂的语言对课程内容进行讲授，并且案例详实、融会贯通。其课程互动性强，课堂生动有趣。