

# 微利时代如何利用 IE

## ——做好现场改善与减少浪费

### 一、谁来参加：

- 生产部经理、生产主管、工程经理、IE/PE 工程师、生产技术员、现场管理人员、其他与工厂生产有关的管理人员；

### 二、您的收获：

- 了解生产现场管理改善及其减少隐性和显性浪费的重要性
- 打破无改善空间的固化思维，全新接受世界及公司的改善观念；
- 现场改善不再是口号，而是实际的行动和看得见的改善效果；
- 学习现场问题改善的手法及其对现场问题解决的系统思维
- 学习从改善的角度识别浪费以及如何通过消除浪费降低成本
- 学习现场人员管理重要性，掌握降低工厂劳动力成本 20% 的改善手法

### 三、课程核心：

#### 第一单元 现场管理干部心态认知与管理新思维

- 现场管理干部的角色认知
- 现场管理发展趋势
- 现场管理干部八大意识
- 现场管理三大突出点
- 如何用改善无止境的眼光看现场
- 现场管理干部需要新思维
- 现场管理上下级新型思维图
- 案例分析：某电子企业生产部主管感悟

#### 第二单元 现场管理之问题分析与系统解决

- 何为问题，何为问题意识
- 现场管理人员思考与解决问题的三步曲
- 面对问题的心态与新思维
- 分析问题的方法之一 QC 组合核心手法
- 分析问题的方法之二 PDCA 手法与 8D 团队
- 现场作业不良的主因——人为失误

#### 第三单元 现场管理效率提升与改善

- 认识真、假效率
- 设备的可动率和运转率
- 正确使用改善工具 ECRS
- 流水线的生产方式

- 流线化生产条件与功能性生产的区别
- 认识和区分标准化和非标准化作业
- 产距时间、作业顺序、在制品的标准化
- 如何实现多工序操作
- 多能工培养要点和技巧
- 作业动作“三不”原则
- 案例：塑胶厂改善案例分享讨论

### 第四单元 改善是降低成本和浪费的重要手段

- 改善的误区以及给企业带来的影响
- 改善的两个必要承诺
- 改善合理化四步骤
- PDCA 循环改善工具
- 识别并改善企业瓶颈
- 实现“零”切换的操作要领和技巧
- 改善之 5S 与目视管理
- 目视管理 12 种工具
- 改善的八字诀
- 视频：分享世界级企业的改善现场

### 第五单元 如何实现生产现场布局最优化

- 布局设计的类型
- 布局设计优劣的衡量标准
- 布局设计与改善的原则
- 布局设计的形态
- 布局设计与改善的要领
- 流水线的生产方式
- 流线化生产条件与功能性生产的区别
- 某五金厂布局改善案例分享