

PE 工程师管理技能提升

课程背景

- ◆PE 工程师不清晰本岗位的角色、职责及能力要求，使其分析和解决现场问题能力较低下。
- ◆PE 工程师对常用的 PE 常用工具和方法比较缺乏，不能系统解决生产实际问题。
- ◆企业传统的生产方式已经远远不能适用市场的需求，我们该做些什么？

课程收益

- ◆通过讲解和案例分析，让学员明确认知生产工程师的角色，熟知其职责和能力要求。
- ◆通过培训 PE 工程师掌握常用工具和工作方法，建立一套完整的解决问题体系。
- ◆通过系统培训改进企业传统的生产工作方式，引入生产技术工程师核心理念，建立一个系统完善的制造结构。

课程对象

生产工程师、技术员、生产经理&主管及相关人员。

课程形式

讲授法，现场演练法，小组讨论法，案例分析法，视频教学法，老师点评法等。

培训时长

一至两天（6 至 12 小时）

课程大纲

一、PE 工程师的职责和能力要求

- 1、PE 效率改善的最佳途径
- 2、PE 主要分析技术
- 3、PE 工程师角色定位
- 4、PE 工程师与项目经理的区别
- 5、请将以下工程职位的序号,填到您认为合适的组织架构图中
- 6、PE 工程师工作的内容
- 7、PE 工程师岗位的特殊性
- 8、PE 岗位职业化的特点
- 9、测试题：您认为正常情况下,以下哪些是 PE 工程师工作范围？
- 10、PE 工程师角色认知

二、PE 常用分析手法

- 1、程序分析
 - (1) 程序分析的定义
 - (2) 程序分析的目的
 - (3) 程序分析的原则
 - (4) 程序分析的技巧
- 2、ECRS 分析原则
 - (1) 排程
 - (2) 结合
 - (3) 交换
 - (4) 简述
- 3、5W2H 改善方法

- (1) WHAT 做什么
- (2) WHY 为什么做？
- (3) WHERE 在哪做？
- (4) WHEN 何时做？
- (5) WHO 谁做？
- (6) HOW 如何做？
- (7) HOW MUCH 多少钱做？

4、WHY-WHY 分析方法

- (1) 什么是为什么—为什么分析法？
- (2) 5个为什么问题解决方法
- (3) 5个为什么漏斗
- (4) 5个为什么分析法问题解决方法的基本步骤
- (5) 为什么----为什么分析法检查清单
- (6) 案例解析：运用5个“为什么”分析

5、五大现象分析

- (1) 样品制作阶段工程确认
- (2) 试生产阶段技术支持
- (3) 批量生产阶段过程中的现场问题解决
- (4) 特殊特性识别与可操作性
- (5) 过程能力评估

三、新产品导入三阶段及重点把握

- 1、样品制作阶段工程确认
- 2、试生产阶段技术支持
- 3、批量生产阶段过程中的现场问题解决
- 4、特殊特性识别与可操作性
- 5、过程能力评估

四、PE 的标准化职责及实施

- 1、PE 在生产中标准制订
- 2、产品标准化
- 3、工艺标准化
- 4、工时标准化
- 5、效率最大化实施与要求
- 6、案例分析：PE 部工作指导书

五、现场管理与改善技术探讨

- 1、现场的五大任务
- 2、现场改善的 3S
- 3、现场的 4M 检查
- 4、现场的 5S
- 5、现场管理的三大课题
- 6、现场目标管理
- 7、改善的 12 大技巧
- 8、可视化管理

六、案例分析及 PE 角色扮演

- 1、PE 角色扮演的重要性
- 2、横向沟通小组
- 3、PE 在纠正与预防过程中的角色定位
- 4、改进与整体跟踪执行

5、效果确认