

2019 年度

高级工业工程师特训营

- 精益制造过程改善方向 -

招生简章

我们希望为更多的人群传授专业的工业工程方法论及改善实战经验，最终的目的是希望协助工业工程师能力强大，务实有效地为企业及社会创造价值。



中国工业工程师联盟

匠创精益学院

精益华企工业工程学院

新益为管理顾问机构

目录

- 一、课程背景
- 二、适用对象
- 三、学习收益
- 四、学习投资
- 五、报名联络
- 六、开课日程表
- 七、课程特点及教材
- 八、课程详细大纲
- 九、授课导师介绍
- 十、历届参与企业
- 十一、历届合影照

1、课程背景

- ❖ 工业工程是现代制造业最实用有效的效率与成本改善利器，国内的企业经营，迫切需要科学化、合理化、高效化，因此愈显企业对工业工程师的强大需求。
- ❖ 国内工业工程师不仅数量上无法满足企业用人需求，更由于专业水平参差不齐导致对企业的真实贡献不足，无法发挥真正的 IE 效用。
- ❖ 我们希望为更多的人群传授专业的工业工程方法论及改善实战经验，最终的目的是希望协助工业工程师能力强大，务实有效的为企业及社会创造价值。

2、适用对象

◆ 主导精益改善推动者：

IE 技术员、IE 工程师、IE 主管；PE 技术员、PE 工程师、PE 主管；精益工程师；生产力改善顾问师；IE 专业学校老师。

◆ 辅助精益改善实施者：

总经理、制造副总、生产总监、生产主管、生产领班、班组长、PMC、采购、QEME、仓管。

3、学习收益

1、对个人：

- ❖ 提升个人的工业工程（精益改善）职业能力，实现专业化的工业工程师水准；
- ❖ 获得由中国工业工程师联盟颁发的《高级工业工程师教育训练资格证书》（如下图）。

2、对企业：

- ❖ 可以实现管理团队综合素质提升，提高工作产出，获得可观经济收益；
- ❖ 参与受训的企业，可以获得顾问导师免费企业精益改善诊断的机会。



✦ 《高级工业工程师教育训练资格证书》

4、学习投资

- ❖ 本次课程由中国工业工程师联盟策划，精益华企管理顾问机构承办，属于公益性课程，费用远远低于市场常规价格，以非盈利为目标，强调为社会培育并输送更多优秀、系统、专业的工业工程师人才。
- ❖ 收费标准：企业报名 1980 元/人/每期；个人报名 1580 元/人/每期 3 天
(市场常规价超过 4800 元每期)
- ❖ 费用用途：场租、讲义、资料、茶点、证书、讲师差旅费(学员差旅、食、宿自理)

5、报名联络

- 全国统一咨询热线：4006-023-060
- 联络手机(微信同号)：13368023519
- 咨询 QQ：1476510795 (蕾-新益为)
- 联络人：吴老师



扫一扫，微信报名

6、开课日程表及地点

开课月份	开课日期	开课城市	班 别
12 月	27~29 日	重庆·江北	第三十一期

7、课程特点及教材

课程内容规划系统：

- 1) 融合思维、技法、案例
- 2) 从基础 IE 到系统 IE 改善
- 3) 从现场改善到运营系统改善
- 4) 从传统手工作业至高端智能制造
- 5) 从数据化管理体制搭建到高效化企业改善
- 6) 从工业工程部门组建到工业工程师团队培育
- 7) 课程目标为系统性提升，但同时兼顾微观改善

附：培训采用课堂理论知识讲解+课堂演练+视频辅助相结合的方式的进行

本次教材所使用的讲义为中国工业工程师联盟最新整理出版的《工业工程师学习手册4.0版》，教材为全彩印刷，系统、专业，方便学习（如下图）。



8、课程详细大纲

第一部分：现代制造业的特点及面临的挑战

1. 中国近代制造业发展的特点
2. 中国近代制造业常见的管理痛点
3. 标杆企业的管理作法
4. 现代企业面临的竞争力挑战
5. 制造业的机遇和挑战

第二部分：工业工程的发展及对制造业的影响

1. 工业工程的学科定义
2. 工业工程的起源及其发展
3. 工业工程的思维意识
4. 工业工程的作用及目标
5. 工业工程的四大职能
6. 传统制造业全面 IE 应用架构
7. 工业工程在企业各职能部门中的改善应用
8. 常见 IE 方法在制造业的应用时机及效果
9. 中国制造业应用 IE 的成功案例

第三部分：科学管理与精益管理思维

1. 工业发展过程中先进管理理论及实践
2. 科学管理之父 - 泰勒
3. 管理的目标与科学管理的原则
4. 科学管理提出效率低的原因及对策
5. 精益生产的由来
6. 丰田生产系统的成长过程
7. 丰田生产的管理哲学
8. 理解精益生产
9. 真精益生产与假精益生产
10. 精益生产的五个原则
11. 精益思想：关注流程
12. 精益思想：从增值比率看改善空间
13. 观念比较
14. 精益企业之屋
15. 传统工厂与精益工厂

第四部分：基于精益价值流分析的浪费识别

1. 价值流程图的起源与发展
2. 认识价值流图析
3. 价值流图析的作用
4. 价值流的思维方式
5. 价值流图基本框架
6. 各区域内容说明
7. 价值流符号介绍--物料流

8. 价值流符号介绍--信息流
9. 常见的数据框资料
10. 绘制现状价值流图的注意事项
11. 选择合适的产品进行绘制分析
12. 价值流图绘制前准备
13. 第 1 步：收集客户信息
14. 第 2 步：记录产品如何发运到客户
15. 第 3 步：绘制各工作中心流程框
16. 第 4 步：填写数据框和库存水平
17. 第 5 步 - 记录供应商数据
18. 第 6 步 - 表达信息流（人工或电子）
19. 第 7 步 - 记录材料是如何流动方式
20. 第 8 步：表达生产周期时间线
21. 第 9 步：计算增值比率
22. 多工序流并行作业价值流图例
23. 模拟工厂 VSM 演练（某公司价值数据信息）
24. 对前面现状价值流程图的分析
25. 标注问题点，并汇总
26. 精益生产总结的七大浪费
27. 制造过多(早)浪费的定义/弊端/原因
28. 库存浪费的定义/弊端/原因
29. 不良浪费的定义/弊端/原因
30. 动作浪费的定义/弊端/原因
31. 加工过剩浪费的定义/弊端/原因
32. 等待浪费的定义/弊端/原因
33. 搬运浪费的定义/弊端/原因
34. 有效解决各种浪费的精益对策
35. 精益改善常关注的指标
36. 精益生产体系的培训
37. 精益征程：路有多长？
38. 精益改善实施的过程

第五部分：方法研究之程序分析与改善

1. 程序分析的定义
2. 程序分析的目的
3. 程序分析的五个侧重点
4. 程序分析的技巧 - 5W1H 提问法
5. 程序分析的技巧 - ECRS 改善原则
6. 程序分析的图示符号
7. 程序分析的分类
8. 何谓产品工艺流程分析及其目的
9. 工艺流程图的分类
10. 产品工艺流程图（常用）
11. 产品工艺流程图（带物料）

12. 产品工艺流程图（规范格式）
13. 产品工艺分析检查表
14. 何谓作业流程分析
15. 作业流程分析的目的与用途
16. 作业流程分析图例
17. 作业流程分析的改善方向
18. 作业流程图案例
19. 何谓线路图
20. 线路图的特点
21. 线路图的绘制要点
22. 线路图例：平面楼层图
23. 线路图例：立体楼层图

第六部分：方法研究之作业分析与改善

1. 何谓作业分析
2. 作业分析的意义及特点
3. 作业分析的图示符号
4. 双手作业分析及特点
5. 双手作业分析的目的
6. 案例：用开瓶器开启瓶盖（改善前）
7. 案例：用开瓶器开启瓶盖（改善后）
8. 研讨：他们两个谁更厉害？
9. 课堂演练：观看视频，寻找改善点，形成分析图表
10. 何谓人机作业分析及特点
11. 人机作业分析的目的
12. 人机作业分析的记号
13. 案例：1人2机作业分析与改善
14. 人机分析图表（改善前）
15. 人机改善的着眼点
16. 人机分析图表（改善后）
17. 视频观看及演练：1人多机作业
18. 何谓共同作业分析及其特点
19. 共同作业分析的目的
20. 案例：他们在干什么？
21. 赛车进站作业内容
22. 联合作业分析案例
23. 联合作业分析图表（改善前）
24. 联合作业分析数据（改善前）
25. 联合作业改善的着眼点
26. 联合作业分析图表（改善后）
27. 联合作业分析数据（改善后）
28. 视频观看及演练：2人联合作业分析

第七部分：方法研究之动作分析与改善

1. 认识动作

2. 动作分析的定义与目标
3. 动作研究之父的“砌砖故事”
4. 动作分析的方法
5. 沙布利克 (Therblig) 简介
6. 动作要素符号
7. 动作要素分类
8. 伸手 (Transport Empty , 用 TE 表示)
9. 握取 (Grasp , 用 G 表示)
10. 移物 (Transport Loaded , 用 TL 表示)
11. 放手 (Release Load , 多用 RL 表示)
12. 定位 (Position , 用 P 表示)
13. 装配 (Assemble , 用 A 表示)
14. 使用 (Use , 用 U 表示)
15. 拆卸 (Disassemble 多用 DA 表示)
16. 寻找 (Search 多用 Sh 表示)
17. 选择 (Select , 用 S t 表示)
18. 检查 (Inspect 多用 I 表示)
19. 预定位 (Pre-Position 多用 PP 表示)
20. 计划 (Plan , 用 Pn 表示)
21. 持住 (Hold , 用 H 表示)
22. 迟延 (Unavoidable Delay , 用 UD 表示)
23. 休息 (Rest 多用 R 代表)
24. 故延 (Avoidable Delay , 用 AD 表示)
25. 经济原则定义及其基本原则
26. 动作经济原则的类别
27. 动作经济原则 - 人体运用方面
28. 动作经济原则 - 工作场所的布置与环境
29. 动作经济原则 - 工具与设备的设计

第八部分：科学化标准工时的观测与制定

1. 标准工时的意义
2. 标准工时影响力
3. 标准工时的用途
4. 标准工时的特性
5. 标准工时制定时机
6. 标准工时制定方向的必要思考
7. 标准工时的定义
8. 标准工时的五大因素
9. 标准工时的构成
10. 标准工时的计算方法
11. 标准工时的测定方法
12. 何谓观测时间
13. 时间观测及分析时的注意事项
14. 时间观测的用具

15. 时间观测的一般步骤
16. 观测结果的记录 - 实例
17. 观测时间「异常值」之分析
18. 录像分析的优点
19. 标准资料法实例
20. 何谓时间评比
21. 影响作业速度的因素
22. 平均化时间评比法
23. 评价等级系数表
24. 熟练度与努力度评价基准表
25. 评价系数计算案例
26. 何谓时间宽放
27. 宽放的构成
28. 宽放的分类
29. 不同类别的宽放国际标准
30. 宽放设定 - 实例
31. 常见人机作业加工类工序的产能计算
32. 常见流水作业工序的产能计算
33. 标准工时设定注意事项

第九部分：标准工时在管理中的全面应用

1. 产品报价中的过程盲点
2. 标准工时在产品报价中的作用
3. 人力成本报价应用案例
4. 标准工时在计件工资的意义与作法
5. 计件工资计算及发放流程
6. 基准单价计算案例
7. 工序单价计算案例
8. 产能负荷分析意义
9. 产能负荷分析的相关条件
10. 产能负荷分析的相关计算公式
11. 产能负荷分析的计算过程
12. 产能负荷的应用 - 产销协调会
13. 产销协调会中常见的议程
14. 产能负荷不均的应对措施
15. 设备及直接人力需求的计算意义
16. 设备及人力需求分析的相关条件
17. 设备及人力需求分析的计算过程(范例)
18. 间接人力需求评估(职能目标法)
19. 间接人力需求评估(工作日志法)
20. 标准工时在排程中应用的意义
21. 标准工时在排程中的应用实例 - 组装
22. 标准工时在排程中的应用实例 - 压铸
23. 生产日报表的作用

24. 工时效率报表中应当被体现的关键点
25. 常见的效率计算公式 - 人员效率
26. 常见的效率计算公式 - 设备效率
27. 生产日报表常见的类别
28. 以机器为主的综合绩效计算报表
29. 以人+机为主的综合绩效计算报表
30. 以人为主流水作业的人员绩效计算报表
31. 关于现场版记录与电脑版记录
32. 以人+机为主的综合绩效报表（现场版）
33. 标准工时在异常工时管理中的应用
34. 报表数据的录入
35. 报表数据的监控
36. 周、月度效率会议的召开 - 意义
37. 周、月度效率会议的召开 - 议程
38. 周、月度效率会议检讨的内容
39. 基于效率异常的专案改善展开
40. 绩效持续改善

第十部分：工厂布置及搬运改善

1. 何谓布置
2. 整厂规划的思考方向
3. 整厂规划的步骤
4. 布置的原则 - 均衡生产的原则
5. 布置的原则 - 最短距离的原则
6. 布置的原则 - 流动的原则
7. 布置的原则 - 立体空间利用的原则
8. 布置的原则 - 满意与安全的原则
9. 布置的原则 - 灵活性的原则
10. 灵活性生产线配置案例
11. 布置的基本型态
12. 表现布置的方式 - 缩略布置图案例
13. 作业邻近性互相关连分析
14. 加工工序与布局合理性分析
15. 加工工艺流程分析
16. 加工工序流动(布局合理性)分析
17. 车间布局实例 - U形生产线
18. 车间布局实例 - 一笔画工厂
19. 搬运是一种浪费
20. 搬运改善的重要性指标
21. 改善可获得的效果
22. 搬运改善的着眼点
23. 搬运的活性分析- 分类表
24. 搬运的活性分析- 活性指数示意图
25. 搬运的原则一览表

26. 搬运分析符号 - 基本记号
27. 搬运分析符号 - 台上记号
28. 搬运分析符号 - 动力记号
29. 搬运分析符号 - 移动线
30. 搬运分析符号 - 组合记号
31. 搬运分析例(1)- 直线式搬运工程分析
32. 搬运分析例(2)- 制品与搬运工程分析
33. 搬运分析例(3)- 布置图搬运工程分析
34. 搬运动线分析
35. 搬运的活性分析- 图表及指数计算
36. 案例：某企业搬运工程分析

第十一部分：设备加工型车间的精益改善

1. 运行效率数据掌握及分析
2. 慢性损失的构造图及综合效率计算
3. 设备综合效率的计算实例
4. 影响 OEE 的六大因素
5. 某企业影响设备有效性之数据分析
6. 练习题：单台设备的 OEE 计算
7. 持续改进 5 Why ?
8. 全面设备维护
9. 全员设备（预防）维护
10. TPM 对操作员的要求
11. TPM 的五大支柱
12. TPM 的实施要点
13. 设备维护保养体系建立
14. 设备点检/保养基准建立
15. 设备日常点检执行
16. 设备快速维修
17. 快速维修的意义
18. 快速维修反应 - 安灯信号
19. 快速维修 - 异常处理流程
20. 快速维修 - 透过数据促进管理
21. 维修数据计算实例
22. 维修数据指标管理
23. 快速换模改善
24. 传统汽车与方程式赛车换胎
25. 换模演进
26. 传统换模
27. 传统换模时间与浪费
28. 为何换模会需要那么多时间？
29. 为何要快速换模？
30. 什么是快速换模？
31. 什么是换模时间？

32. 内部作业 VS 外部作业时间
33. 标准换模流程
34. 快速化换模的原则
35. 实施过程和方法：PDCA
36. Step 1 :现状测量
37. Step 2 :分离内部和外部作业
38. Step 3 :内部作业转换为外部作业
39. Step 4 :找出平行的工作
40. Step 5 :优化内、外部作业
41. Step 6 :实验短期的计划
42. Step 7 :确认效果和制定实施中/长期计划
43. Step8 :标准化作业流程
44. 流线化群组作业改善
45. 功能布置与流程布置的区别
46. 重新理解生产技术
47. 流线生产的八个条件 - ①单件流动
48. 线生产的八个条件 - ②按工艺流程布置设备
49. 流线生产的八个条件 - ③生产速度同步化
50. 流线生产的八个条件 - ④多工序操作
51. 流线生产的八个条件 - ⑤员工多能化
52. 流线生产的八个条件 - ⑥走动作业
53. 流线生产的八个条件 - ⑦设备小型化
54. 流线生产的八个条件 - ⑧生产线U形化
55. 流线生产的八个条件 - 互相关联性
56. 案例：某企业机加 1.0~4.0 之改善

第十二部分：装配型流水线的精益改善

1. 何谓流水线及其特点
2. 流水线的起源与发展
3. 构成流水线的五大要素
4. 流水线平衡分析及改善
5. 流水线平衡改善的意义
6. 流水线效率的制约
7. 平衡生产线的作用
8. 平衡管理的原则
9. 生产线平衡定义
10. 生产线平衡的作法
11. 生产线平衡损失表现
12. 生产线平衡率计算公式
13. 生产线平衡计算实例
14. 影响线平衡计算的关键词
15. 以客户需求为导向的节拍计算实例
16. 演练：计算出线平衡率及标准工时
17. 影响线平衡的因素

18. 影响线平衡的因素及改善对策 - 人员
19. 影响线平衡的因素及改善对策 - 机器
20. 影响线平衡的因素 - 物料
21. 影响线平衡的因素 - 方法
22. 影响线平衡的因素 - 环境
23. 生产线平衡的改善步骤
24. 提高线平衡率的四大法宝
25. 生产线平衡改善的主要手段
26. 生产线平衡改善模拟图
27. 工作站减少工时的方法
28. 案例：某企业生产线平衡分析
29. 生产线平衡改善的盲点
30. 快速换线改善
31. 改善背景（某企业装配线转型改善）
32. 实际换线时间统计记录
33. 现状换线流程及过程存在的不足
34. 现状存在的问题解析及措施讨论
35. 成立快速换线小组
36. 换线目标设定
37. 转线改善的主要思路
38. 换线改善 - 流程调整（方案设想）
39. 实际换线过程监控
40. 实际换线时间趋势
41. 实际换线延误分析
42. 改善对策及效果追踪
43. 标准化：将转产过程流程化
44. 精益物流配送机制规划
45. 精益物流总揽
46. 流水线作业的追求与效率保证条件
47. 流水线常见的问题
48. JIT 的物流目标
49. 配送频率与缺料风险
50. 物流与信息拉动
51. 常见的物料拉动方式
52. 看板拉动式的物流配送模式
53. 换线过程与配料时机
54. 物料配送路径图
55. 配送物料表 - 物料员配送标准书
56. 异常配料 - 安灯呼叫
57. 配送区间
58. 配送人员
59. 线边超市
60. 线边超市储位规划

61. 物流器具规划
62. 配料区及称具选择
63. 物料配送车规划
64. 物料配送改善的效果（感观）
65. 物料配送改善的效果（效益）
66. 物料配送实例视频观看

第十三部分：柔性单元细胞线生产线的规划

1. 大环境消费习性对企业造成的影响
2. 制造业普遍存在的定单状况
3. 多种少量对制造业造成的困扰与挑战
4. 精益企业常见的应对措施
5. 传统大批量生产线作业的特点
6. 精益柔性单元细胞线的特点
7. 大量生产与单元生产的区别
8. 单元线生产面临的挑战
9. 单元流线生产的不同布线形态
10. 单元流线生产的布线图例
11. PQ 分析，依据定单状况规划生产线
12. 根据定单量思考生产线体规划方向
13. 利用工艺途程规划生产群组
14. 依据客户（计划量）节拍为目标规划生产线
15. 利用标准工时规划工位
16. 工位采用柔性多样组合
17. 整体布局及物流考虑
18. 物料配送由专人处理
19. 设备及工具的配置思考
20. 在线半成品的控制
21. 站立作业更具灵活性
22. 生管排产系统的调整配合
23. 生产看板及必要的目视化准备
24. 标准化作业有助于效率及品质保证
25. 必要的多技能员工训练
26. 必要的正向激励制度实施
27. 生产过程中的品质保证
28. 生产过程中的进度管理
29. 生产过程中的库存控制
30. 日清日结式日常管理

第十四部分：运营管理系统规划及持续改善（此部分该课程不作讲解）

1. 企业管理的表现与发展方向
2. 理解：什么是管理？
3. 运营管理的目标追求
4. 中小企业转型升级过程中管理面临的挑战
5. 科学化运营管理系统及绩效持续改善模型

6. 公司级组织架构优化
7. 部门级组织架构优化
8. 组织架构的设定原则
9. 部门别任务职责优化
10. 基于精益改善支持的部门职能规划考量
11. 部门别职能规划时的注意事项
12. 不同岗位的角色认知
13. 职务分工及岗位职责确立
14. 评价项目确立
15. 评价要项的定义
16. 关键职能任务标准化
17. 关键职能任务标准化形式
18. 管理要项数据收集
19. 管理要项基准拟定
20. 管理要项数据检讨机制
21. 管理要项实绩数据检讨
22. 管理要项异常分析对策
23. 管理要项持续改善督导
24. 管理要项数据改善的方法
25. 第 3 方监管辅助
26. 运营系统规划时的盲点规避
27. 基于产销提升的 PMC 职能强化
28. 基于产销提升的 PMC 职能强化
29. 基于供应链优化的采购职能强化
30. 研发系统的效能优化
31. 品质管理职能的优化
32. 信息化管理整合优化
33. 企业经营管理的策略讨论参与
34. 基于工业 4.0 的智慧工厂研究
35. 未来的工业的方向
36. 基于工业 4.0 的智慧工厂
37. 智慧工厂架构原则
38. 智慧车间模型图
39. 附：美国工业互联网参考架构（功能视角）
40. 附：德国工业 4.0 战略框架（1438 模型）
41. 附：中国制造 2025 - 顶层设计（418 模型）

第十五部分：工业工程师的角色认知及职场技巧

1. 工业工程师的定义
2. 工业工程师的角色扮演
3. 工业工程师的职业信仰
4. 工业工程师的职业最佳路径
5. 十年磨一剑的专注要点
6. 合理的多元知识结构规划及掌握

7. “三位一体”的学习方式
8. “高情商”是IE改善第一推动力
9. 善与不同职级间的沟通
10. 体制的规划可以使绩效产出更大化
11. 为什么忙忙碌碌的付出却得不到认可
12. 各职能部门在改善活动中扮演的角色
13. IE进入一个新的环境的关注要点
14. 遵循“逻辑”，系统解决问题的步骤
15. 具有系统观与2/8原理
16. 以事实为友
17. 聆听的优点及作法
18. 对任何技术的“怀疑”
19. 项目的执行参与度
20. 找到关键的驱动因素
21. 先摘好摘的果子
22. 电脑技术能力
23. IE人的社交圈子
24. 资源整合及应用
25. 不断养成对广、深、高度的追求

第十六部分：方案的制定、提报及项目管控技巧

1. 方案制定的意义及时机
2. 方案的大纲拟定结构
3. 方案的过程编写细节
4. 方案制定的注意事项
5. 方案的自我及交叉论证方式
6. 方案的提交与报告要点
7. 方案的展示与演说注意事项
8. 方案的执行立项方式
9. 最佳的项目推动团队组成结构
10. 最佳的项目实施过程计划
11. 实施变革项目的启动仪式
12. 项目改善过程注意要点
13. 项目改善实施要点
14. 周、月性的阶段检讨

第十七部分：工业工程职能规划及团队组建

1. 工业工程部门的筹建时机
2. 工业工程部门的架构归属
3. 工业工程部门内部的组织架构(范例)
4. 工业工程部门的职能展开(范例)
5. 工业工程部门的岗位职责(范例)
6. 工业工程部门的绩效指标设定(范例)
7. 某企业集团IE部年度实施计划(范例)
8. 工业工程师的需求规划

9. 工业工程师的人才引进
10. 工业工程师的职级能力要求
11. 工业工程师的面试任用
12. 工业工程师的实习过程

第十八部分：工业工程实施盲点及对应

1. 中/高层对工业工程认知误区
2. 工业工程方法选用时机不适
3. 工业工程师自身能力不足
4. 中高阶的参与度不够
5. 改善效益不能够合理分配平衡

9、授课导师介绍

魏俊超 老师

天津财经大学 EMBA

国际注册管理咨询师 CMC

中国工业工程师联盟 创始人

国内多家高校工业工程专业 产业导师

精益华企管理顾问机构 总经理&首席顾问



擅长领域：

工业工程团队建设及人才培育,精益生产系统(研发、产销、生产、供应链)改善,信息化 ERP/MES 管理整合及优化,全新工厂规划、科学化运营系统规划及绩效提升

企业经历：

2000 年进入珠三角,开启职业旅程,近十年大中型企业服务经历,包括欧美 500 强、上市公司、台资、港资及民企,如:Tyco、惠亚科技、捷和电机、红门机电、新玛德电器、宝熊渔具..... 所担当职务从基层至运营高层,如:生产管理、IE 工程师、IE 经理、研发经理、运营总监等岗位,对企业管理的全局观、系统观有较深的认知与实战经历。

辅导经历：

2008 年进入台资顾问公司,有幸协助并受教于不同领域三名台湾资深顾问,分别在运营绩效优化、产销及信息化整合、精益生产改善等领域得到了较为扎实的理论基础及实践应用。

2014 年,为了能够更加务实地服务国内企业,在优化台资顾问公司服务优劣的基础上,于深圳市创办了精益华企管理顾问机构,精益华企立足珠三角,服务全中国。

截止 2017 年,在超过九年的顾问职业过程中,参与辅导过的企业近 100 家,遍布国内各大经济区,如:珠三角、长三角、福建、河北、山东、河南等地区,产领域涉及:五金、电子、塑胶、机械、电器、电机、服装、鞋帽、运动品...等。

参与辅导的主题包含：精益生产系统改善、信息化 ERP 实施整合优化、运营系统规划及绩效 KPI 优化、库存降低专案、工业工程团队组建及托管、标准工时系统规划、企业发展战略规划及实施（协助）、新工厂规划、企业精益人才训练.....等。

特殊贡献：

2009 年创建了中国工业工程师联盟，截止 2018 年，联盟成员超过数万人，分别在国内各大经济区举办的工业工程线下活动超过百场，公益课程超过百场，受惠工业工程师数万人，受惠企业数千家，为工业工程思想及技法的宣导与普及起了非常大的推进作用。

曾参与辅导过的部分企业（不含培训）：

珠三角地区：

东莞宝熊渔具、深圳申耀实业、东莞宜昆五金冲压厂、东莞豪威皮具、东莞联展鞋业、东莞煜达手袋、东莞成优鞋业、深圳万捷达时装、惠州光耀厨具、深圳捷和电机、东莞米诺亚电器、东莞尹辰电子、东莞维信五金、惠州维信家具、东莞珀韵电子、东莞钜权电器、东莞广野机械、惠州高德机电、深圳德昌电机、惠州龙旗电子、东莞金立手机、东莞东美线业、河源富华运动用品、东莞克诺五金、佛山东箭汽车配件、广东信源物流设备、东莞京木实业、东莞广恩机械、中山恒力精密五金、广东信源物流设备、熊猫电子惠州惠浦、广东宏昊化工.....

长三角地区：

常州富兴电机、苏州佩发刺绣、无锡富时针织、中山嘉业针织、上海飞顺工艺品厂、南通万誉服装、江苏百盛时装、江苏正昌集团、江苏雷机电机、浙江圣雪休闲用品.....

其它地区：

福建南溢集团、路达（厦门）工业、山东朝钢五金、河北青竹颜料、成都旭光电子、河南新乡大方重工、河南新乡纽科伦、河南郑州海尔.....

10、历届参与特训营企业

珠三角企业：

中控智慧科技、维沃移动通信、台达电子（东莞）、快意电梯、生益电子、东莞市罗曼智能电器、东莞利来远东针织、东莞市瀛通电线、东莞胜镁特工业科技、东莞市巴迪小虎服装、东莞澳思制衣、东莞市万恒通实业、东莞永嘉盛针织、东莞韬略运动器材、东莞百宏实业、有余包装（东莞）、东莞美泰电子、东莞立新塑胶、东莞市高朗实业、东莞清溪光华制锁厂、东莞创明电池技术、东莞添威电子制品、东莞市迈科科技、东莞市合宝电器制品、沃尔玛(中国)、深圳市共进电子、深圳市杰之洋玻璃、库德电子（深圳）科技、深圳麦克韦尔、深圳和利时自动化科技、罗氏纺织（深圳）、玻点太阳能设备（深圳）、桂辉电气（深圳）、深圳市智意科技、深圳市英维克科技、深圳市科泰新能源车用空调技术、深圳市兴千田智能科技、深圳市戈比太科技、深圳市友宏科技、深圳市江机实业、深圳市美好创亿医疗科技、深圳市卓尔摄影器材、深圳大学机电与控制工程学院、深圳市京泉华科技、深圳市华圣达拉链、科星汽车设备、爱信

精机(佛山)汽车零部件、佛山市伟仕达电器实业、惠州高德机电、龙旗电子(惠州)、TCL王牌电器(惠州)、吉盛科技(惠州)、伟全电子(惠州)、惠州金山线束科技、惠州市西文思实业、汤姆森广东显示器件、顺昌润滑油(广东)、得理乐器(珠海)、珠海格力电器、中山益达服装、中山市富源企业管理咨询、汕头市澄海区龙祥玩具实业、广州市云通磁电、广州普朗克工业设备、广东中强精英电子科技、广州五所环境仪器、广东信源物流设备、广州奥科维电子、广东雷腾智能光电、广州金日科技、广东炬森五金精密制造、广州百利文仪家具、广州芙蓉金投资、广东斯泰克电子科技、广州咨博教育科技、广东悠派智能展示科技、河源富华运动用品.....

长三角企业：

百得(苏州)电动工具、江苏恒顺醋业、雅迪科技集团、泰科电子(苏州)、泰德兴精密电子(昆山)、昆山优力电能运动科技、昆山恩都照明、昆山华冠商标印刷、昆山百创光电、江苏雷利电机、苏州光宝科技、常州市研特电子、江苏龙蟠科技、江苏亨通线缆科技、中达电子(江苏)、苏州欧普照明、中磊电子(苏州)、西门子中压开关(无锡)、苏州利华科技、苏州六韬企业管理咨询服务、无锡飞翔电子、慕贝尔汽车部件(太仓)、阳立电子(苏州)、复扬电子(苏州)、江苏速捷模架科技、盈帆科技(常州)、兴千田电子科技(苏州)、苏州工业园区嘉信科技、嘉盛半导体(苏州)、苏州万丽织造、苏州赛腾精密电子、永儒塑胶工业(苏州)、百得(苏州)科技、镇江西门子母线、苏州凌犀物联网技术、苏州市宏伟电器、江苏景盟针织企业、江阴滨江医疗设备、无锡爱梦服饰、环旭电子股份、吴江市靖恒电子科技、德尔福(上海)动力推进系统、上海李尔实业交通汽车部件、南京中电熊猫平、上海慎独信息科技、无锡华润华晶微电子、富士迈半导体精密工业(上海)、昌硕科技(上海)、上海雷允上(北区)绿谷药业、上海快联门业、正泰电气、纉华电子科技(上海)、南京善围建筑科技、宏大拉链(中国)、莱克电气、杭州中天模型、杭州意博高科电器、浙江水晶光电科技、浙江易锋机械、浙江威星智能仪表股份、杭州迪普科技、杭州吉利汽车部件、中国计量大学、浙江报喜鸟服饰、慈溪乐途纺织品制造、浙江怡和卫浴、宁波翼宇汽车零部件、杭州瑞格森工木业、赛特威尔电子、慈溪市中发灯饰、杭州电子科技大学、杭州中粮包装、杭州精科企业管理咨询、杭州华普永明光电股份、杭州象限科技、浙江致知服饰、浙江纺织服装职业技术学院.....

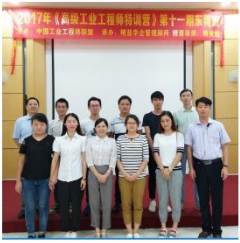
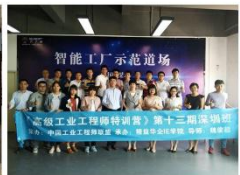
其它省份企业：

九牧厨卫、中通客车控股股份有限公司、北京盈帆新源科技、常德达门船舶、安徽佳通轮胎、安徽省大富机电技术、玛狮工程机械(合肥)、伊川县旺阳鞋包加工厂、芜湖本特勒浦项汽车配件制造、威海未来趋势机电科技、芜湖美智空调设备、厦门鑫河精密科技股份、漳州维都电子科技、漳州开普生物科技、信康美(福建)化妆品、嘉文丽(福建)化妆品、三捷科技(厦门)、飞毛腿(福建)电子、厦门天马微电子、厦门立林科技、乔丹体育股份有限公司、厦门普瑞特科技、福建立达信集团、攀枝花学院.....

11、历届合影



【高级工业工程师特训营】18期深圳班
策划：中国工业工程联盟 承办：精益华企工程院 导师：魏俊超



T H A N K S

谢 谢 观 看