
《精益 IE 工程师从优秀到卓越》

课程主讲：陈鹏 课时：2 天

课程背景：

长期从事 IE、PE 及 PIE 的工程师，您是否感觉到企业对我们的要求越来越高，因为企业面临的是竞争残酷的微利化时代，不仅对新产品新工艺以及生产流程改善等方面需要我们超水平的发挥出自己应有的技能，而且希望我们真正帮助企业提高生产效率，降低企业成本；从而提升公司在行业中的竞争力！我公司精心为 IE、PE/PIE 工程师打造实战技能提升的必修课程。

课程收益：

- 打破常规，突破思维定势，全新接受现代工程师必备技能
- 协助企业进行系统优化，达到全员改善意识
- 诠释传统 IE 与现代 IE 工程师的职能
- 课程全程穿插大量生产现场改善 DV 视频
- 结合自身企业灵活掌握如何快速换线换拉技术
- 掌握生产现场的防错、防呆技术工具之运用
- 如何第一次将事情做对使效率、效益最大化

课程对象：

生产部、工程部、IE/PE/PIE 工程师、品质部、开发设计部等企业各层管理人员及相关人士。

课程内容：

第一讲、IE 真谛

- 现代 IE 研究
- IE 的使命---高效生产
- 传统工业工程的特点
- 企业推行现代 IE 工程势在必行
- 与名企老总的对话：成本、效率与浪费

-
- 我国的工厂管理现状
 - 浪费的形态：隐形的，视而不见的
 - 制造工厂的八大浪费改善着眼点
 - 浪费与企业出路思考：你的企业在过冬吗

第二讲、高效生产基础---时间研究 ST

- 时间分析基础---经济动作分析
- 动作经济原则与三角形原理（螺栓活动）
- 经济动作与时间研究
- 标准工时结构与测定方法
- 测时计时方法
- 实际时间与标准时间的差异补正
- 抽样统计方法
- 标准时间的构成
- 人机工程在 IE 中的应用

第三讲、现代 IE 要点一：均衡生产

- 生产布置
- 车间布置的基本形式
- 布置分析和改善
- P（产量）-Q（数量）分析
- 工作单元的柔性设计
- 单元制生产模式
- 搬运分析和原则
- 影响搬运的因素
- 改善搬运方式的着眼点
- 生产线平衡（现场演练：生产线平衡）
- 全员生产性维护（TPM）
- 稼动分析
- 快速切换---切换改善
- 以样本推定稼动状态的方法

第四讲、现代 IE 要点二：程序分析

- 改善四原则 ECRS
- 采用 DV 技术分析六大步骤
- 以产品为中心的产品工艺分析
- 以人为中心的作业流程分析
- 联合作业分析----人机操作
- 精益 IE 工程师在微利化时代的使命
- 防错防呆技术在生产过程中的运用
- IE 案例分析
- 精益生产的理念思想
- 精益生产的发展过程及追求目标
- 精益生产的技术体系

第五讲、问题及案例讨论

- 某电子厂实际案例分析
- 结合企业自身的改善点答疑
- 总结与学员互动交流
- 经验交流与实务问题讨论