

# “现场改善的利器—IE 工业工程”-龚举成课程简介

**【参加对象】** 各公司高级决策者，包括：董事长、CEO、总裁、总经理、副总经理等；企业中  
层管理者，包括：生产总监、督导人员、生产厂长、IE 工程师、班组长、生产课（科）长、车  
间主任、车间工段长、生产现场的相关管理人员

**【温馨提示】**：本课程可为企业提供内训，欢迎来电咨询！

**【费用】**

**【课时】** 2 天

IE 工程技术在欧美发达国家，以及国内管理档次较高的企业得到广泛的运用，它强调综合地提高生产效  
率，降低生产成本，保证产品质量，使系统处于最佳运行状态而获得巨大的整体效益。

工业工程通过运用生产流程分析、作业程序分析、布局分析、搬运分析、生产物流分析、动作经济原  
则、标准工时测量与管理、生产瓶颈突破等 IE 方法，不断提升效率，持续消除浪费，实现精益“一个流”生  
产、平衡生产线、改善布局等，从而灵活应对多品种、小批量、短交期的生产效率管理，压缩库存和生产周  
期，降低成本形成企业的核心竞争力。是企业走向精益制造，实现高效生产的必由之路。

如果说精益生产是 IE 在企业运用的最高境界,那么 IE 是世界上最成功的生产效率管理方法。

## 【课程背景】

- ◆微利时代，企业如何生存，如何突破利润的瓶颈，为什么不同工厂的制造成本差异会在 30%-60%？
- ◆为什么在有些人看来是亏本的生意，而另一些人确认为很好做，并且产生了相当高的利润率？
- ◆现代 IE 的发展，正引领一场制造业的效率革命，过去：以品质求立足，如今：靠效率求生存！
- ◆在现代 IE 眼里：我们的工厂至少存在 30%以上的效率提升空间，同时还可以降低 20%以上的成本。

## 【课程目标】

- ◆掌握的 IE 手法和改善技巧，提高人、机、物利用率。
- ◆学习如何区分增值和非增值的工作及活动，以增值的方法优化流程，提高效率
- ◆获得持续提高效率、降低成本的新思路
- ◆系统学习传统及现代的 IE 改善手法，从大量实例中感受 IE 改善带来的成果
- ◆多品种少批量情况下的 IE 解决方案：单元化生产线设计方法与运用
- ◆全面学习工厂各个环节存在的浪费及消除各种浪费的方法，最大限度降低制造成本
- ◆制定符合企业自身特点的改善方案；
- ◆获得组织实施改善、全面推行 IE 的能力，协助企业进行系统优化

## 【课程内容】

第一天			
时间	内容	方法	目的
	<b>第一部分：IE 基础概念</b> > IE 改善—微利时代的生产方式	讲解, 讨论,	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 了解 IE 基础概念</li> </ul>

<p>—</p> <p>2次课间休息</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 什么是IE</li> <li>➢ IE的起源</li> <li>➢ IE的作用</li> <li>➢ IE活动涉及的对象</li> </ul> <p><b>第二部分:巧用IE改善—杜绝现场的八大浪费:</b></p> <p><b>1、什么是浪费?</b></p>	<p>案例分析</p>	
<p>—</p>	<p><b>午餐、休息</b></p>		
<p>—</p> <p>2次课间休息</p>	<p><b>2、认识和有效降低工厂的八大浪费</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 过量过早生产的浪费</li> <li>➢ 库存的浪费</li> <li>➢ 搬运的浪费</li> <li>➢ 不当加工的浪费</li> <li>➢ 多余动作的浪费</li> <li>➢ 等待的浪费</li> <li>➢ 不良品、返工返修的浪费</li> <li>➢ 管理的浪费</li> </ul> <p><b>第三部分:IE改善推行的要领</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ IE改善的意识和思维方法</li> <li>➢ IE改善的步骤</li> <li>➢ 深入推广IE活动</li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p> <p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 掌握认识和有效降低工厂的八大浪费的方法</li> </ul>
<p><b>第一天结束</b></p>			
<p><b>第二天</b></p>			
<p><b>时间</b></p>	<p><b>内容</b></p>	<p><b>方法</b></p>	<p><b>目的</b></p>
<p>—</p> <p>2次课间休息</p>	<p><b>第四部分:掌握IE改善的手法</b></p> <p><b>1、程序分析法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 流程分析的目的与作用</li> <li>➢ 流程分析的步骤</li> <li>➢ ECRS改善</li> <li>➢ 生产线价值流分析—识别增值与非增值</li> </ul> <p><b>2、操作分析法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 人机联合作业分析</li> <li>➢ 人人联合作业分析</li> <li>➢ 双手操作法分析</li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p> <p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 清楚IE改善推行的要领</li> <li>● 掌握IE改善的手法</li> </ul>
<p>—</p>	<p><b>午餐、休息</b></p>		
	<p><b>3、动作研究法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 动素分析--18个动素及改善着眼点</li> </ul>	<p>讲解,</p> <p>讨论</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 学会现场提升生产效率、解决问题技巧</li> </ul>

<p>—</p> <p><b>2次课间休息</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 动作经济原则-肢体使用原则，作业环境设计原则，工具设备设计原则</li> <li>➢ 动作经济原则下的十二个动作浪费</li> <li><b>4、时间研究法</b></li> <li>➢ 标准时间</li> <li>➢ 秒表法</li> <li>➢ MOD法</li> <li><b>5、工作抽样法</b></li> <li>➢ 工作抽样法的目的和用途</li> <li>➢ 工作抽样法的观测项目</li> <li>➢ 工作抽样法的步骤</li> <li><b>6、生产效率改善、生产线平衡及布局</b></li> <li>➢ 精益生产—均衡生产</li> <li>➢ 瓶颈分析与解决瓶颈的方法</li> <li>➢ 如何确定与控制节拍</li> <li>➢ 布局与搬运效率分析与改善</li> <li><b>7、防呆法</b></li> <li>➢ 什么是防呆法</li> <li>➢ 防呆法的应用范围</li> <li>➢ 防呆的基本原则</li> <li>➢ 防呆技术与工具</li> <li>➢ 防呆法的进行步骤</li> </ul>	<p>练习,</p> <p>展示</p> <p>案例分析</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 树立 IE 改善意识</li> </ul>
<p><b>第二天结束</b></p>			