

## 《工业工程 IE》 (2天)

### 【课程目的】

效率！效率！效率！！！！

成本！成本！成本！！！！

生产企业如何面对多品种、少批量的环境？

多年的制造型企业 IE 技术改善和提升的丰富经验

众多世界级制造型企业的 IE 管理的实战分享

国内企业推行 IE 改善的环境分析和切身体会

成本的压力越来越大，多品种少批量的市场竞争，现场控制越来越难，设备故障穷出不尽……

如何面对计划、设备、现场等诸多异常？如何提升现场管理和人员效率技能？

一直困扰制造现场的管理者，为此，我们特邀中国知名生产实战专家为广大制造企业分享交流。

IE 起源于美国，是在泰勒科学原基础上发展起来的一门应用性工程技术学科，强调综合地提高生产率，降低生产成本，保证产品质量，而使系统处于最佳运行状态而获得巨大整体效益。美国、日本、及泰国东盟等国家都将其视为促使经济腾飞的法宝。IE 经过多年发展，已形成一系列非常实用而规范的技术、方法和工程程序，是企业通向世界级制造系统，实现企业竞争的必由之路。

课程结合大量实战图片，通过学习使学员能够把技术与管理有机结合，对企业进行工业简化(Simplification)、专业化(Specialization)和标准化(Standardization)的 IE 管理，从制定做出标准，劳动定额工时，工艺流程到现场管理优化直至全公司生产管理系统优化、改善都能发挥 IE 技术管理的作用。

## 【适合对象】

企业领导者、生产厂长、制造经理、生产经理、生产主管、IE、PE、QE 等工程师、现场管理及技术人员等。

## 【课程时间】 2D/12H

## 【课程主要内容】

### 第一讲、生产成本真谛

- 1、现代企业的成本追求
- 2、高效生产与经典 IE 研究
- 3、成本与工业工程管理
- 4、企业推行改变的趋势
- 5、与名企老总的对话：成本、效率与浪费
- 8、制造工厂的八大浪费

### 第二讲、标准工时 ST 制订

- 1、时间分析基础---经济动作分析
- 2、动作经济原则与三角形原理（螺栓活动）
- 3、经济动作与时间研究
- 4、标准工时结构与测定方法
- 5、测时计时方法
- 6、实际时间与标准时间的差异补正

- 7、抽样统计方法
- 8、标准时间的构成
- 9、PTS 标准法
- 10、人机工程在效率中的应用

案例：VOLVO 公司的效率使用

### **第三讲、均衡生产**

- 1、生产布置
- 2、车间布置的基本形式
- 3、布置分析和改善
- 4、P（产量）-Q（数量）分析
- 5、工作单元的柔性设计
- 6、单元制生产模式
- 7、搬运分析和原则
- 8、影响搬运的因素
- 9、改善搬运方式的着眼点
- 10、生产线平衡（演练：生产线平衡）

### **第四讲、程序分析**

- 1、改善四原则 ECRS
- 2、分析六大步骤
- 3、以产品为中心的产品工艺分析
- 4、以人为中心的作业流程分析

5、联合作业分析----人机操作

6、IE 案例分析

7、中国企业障碍与对策

8、企业如何推行 IE 案例：多家国内企业 IE 推行的经验分享

## **第五讲、问题讨论**

(学习后回去行动、实施)