
IE 工业工程管理实务

【课程背景】

多年的制造企业 IE 制造技术改善和提升的丰富经验……

多家世界级制造的 IE 改善的实战分享……

国内企业推行 IE 改善的环境分析和切身体会……

本课程多次在制造型企业内部讲授，取得良好的效果，获得一致的好评。接受过课程培训的有 IBM、当纳利旭日（美）、惠雄（港）、振伟电子（台）、SOLA（美）、蒂森电梯（美）、林氏国际（台）等。

【课程目的】

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。

【课程特点】

- 采用大量生产现场图片，直观效果；
- 结合多家 IE 实施成功过程，案例分解；
- 描述丰田制造的先进技术，反思自我；
- 推行 IE 管理分享成功，学习“渔”而非“鱼”
- 理论联系实际，具有实战的技巧和方法
- IE 管理实施的误区与阻碍分析

【授课方式】 分组讨论启发式互动教学□讨论问答□案例分析□模拟演练□培训游戏

【课程大纲】

第一讲 IE 是什么？

- 1、典 IE 研究
- 2、IE 的使命---高效生产
- 3、工业工程的特点
- 4、企业推行 IE 势在必行
- 5、与名企老总的对话：成本、效率与浪费
- 6、我国的管理现状
- 7、浪费的三种形态
- 8、制造工厂的八大浪费
- 9、动作浪费---如何挖掘现场效率的“硕鼠”
- 10、浪费与企业出路与思考

案例：万向集团的 IE 策略日本企业的 IE 实施……

第二讲 高效生产基础---ST

- 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体验：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 IE 中的应用

案例：肯德基与 IE 的巧妙应用 VOLVO 公司的 IE 使用

第三讲 IE 之要点一：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 (看板管理) 演练：生产线平衡
- 11、全员生产性维护 (TPM)
- 12、设备稼动分析
- 13、快速切换---切换改善
- 14、以样本推定稼动状态的方法

案例：雅玛哈 IE 仓库改善与工作效率某大型台资 IE 实施的实战.....

第四讲 IE 之要点二：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