

# 《如何运用 IE 技术提高全员生产效率》

课程主讲：陶树令 课时：1 天

## 课程背景

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。

企业的竞争从只关注品质的时代转入了高效率、低成本、优品质的全面发展。社会的发展、激烈的市场竞争、迫使企业深入到每一个部署、每一个关节挖掘自我潜能，减少浪费，提高效率，实现企业飞速发展。

## 课程收益

- 1、 发现工作中的问题并进行改善，防止发生
- 2、 消除工作中的浪费、勉强和不均衡
- 3、 实现低成本生产
- 4、 工作标准化，提高效率
- 5、 提高按时出货率和平稳度
- 6、 专业和投入，增强客户满意度

## 课程目标

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。

## 培训大纲

### 前半段 (3.5 小时)

#### 1、 IE 技术基础

- ◆IE 的原理与发展历史
- ◆IE 技术的核心内容和追求目标
- ◆工厂如何活用 IE 思想
- ◆训练员工用 IE 的眼光看问题

## 2、生产力与生产效率的衡量指标

- ◆生产效率与企业竞争力
- ◆效率评价指标

## 3、效率改善的基础与改善方向

- ◆运用 IE 技术改善的原理、原则
- ◆消除瓶颈
- ◆现场 7 种浪费分析
- ◆如何减少浪费，保持流程增值
- ◆如何快速切换，提高系统效率

## 4、制造程序分析与改善

- ◆ 流程程序图分析
- ◆加工效率的改善
- ◆检查效率的改善
- ◆停滞与等待的分析与改善

## 5、动作效率分析与改善

- ◆动作分析的要领
- ◆动作活性指数介绍
- ◆运用动作分析提高动作效率
- ◆运用动作经济原理提高效率

## 6、作业效率分析与改善

- ◆人机作业分析
- ◆人机配合效率改善
- ◆生产线布置的效率分析
- ◆工作抽样方法的应用

## 后半段 (3.5 小时)

## 7、标准工时测定与生产线平衡

- ◆标准工时的定义
- ◆标准工时的实际测定
- ◆PTS 预定时间标准法
- ◆MOD 模特法的原理
- ◆如何运用 MOD 法确定标准工时
- ◆如何运用标准工时平衡生产线

## 8、搬运及布置 (Layout) 的效率分析与改善

- ◆搬运及场地布置经济原则
- ◆物流原理与搬运合理化

◆单元制生产模式

9、如何合理组织生产使有效产出最大

- ◆生产系统的效率是如何丧失的
- ◆如何化解生产波动带来的损失

10、先进生产方式简介

- ◆生产方式的变迁：福特制、GM 模式、丰田生产方式
- ◆IE 技术与精益生产方式的关联

11、工厂实际案例分析