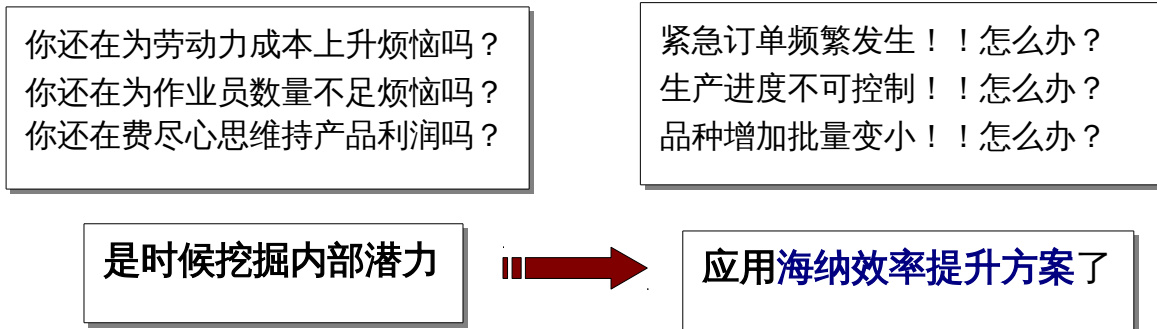


人员不变，产量翻番！

——IE 工具实战



一、“IE 工具实战”背景

在劳动力成本上升、产品利润率徘徊不前的情况下，企业经营者只能坐视不管吗？你需要行动起来！

工资成本连年上升，愿意加入工厂的新员工却依然数量不足，让员工加班加点则唯恐引起作业员的投诉，到底应该怎么办？你需要企业和员工双赢的解决方案！！

中国企业今天遇到的这些问题，也曾经同样困扰过世界上的那些先进企业，他们的重要对策之一是“IE 工业工程”——一整套让员工快乐、高效工作的工具！IE 工程师则是这一套工具方法的具体实施者。

IE 工程师是效率提升专家，根据改善目标的不同分为三个级别。

- 初级 IE 工程师：在中级 IE 工程师或者高级 IE 工程师指导下提高生产线效率。
- 中级 IE 工程师：带领团队对生产线效率进行改善。

- 高级 IE 工程师：从公司经营高度进行效率改善。

二、参与“IE 工具实战”培训的收益

1：拥有一批自己的效率改善专家——IE 工程师

2：立刻提高生产效率！

- 协助企业进行效率损失分析
- 协助企业量身定制效率提升行动方案
- 为方案实施提供技术支持
- 和其他企业共享经验与心得

三、方案实施模式

方案采取“培训 IE 工程师 + 自主实施 + 顾问辅导”的实施模式。

企业更需要的是行动，而不仅仅是培训。海纳效率提升方案以行动力为核心，采取“培训 IE 工程师 + 自主实施 + 顾问辅导”模式，帮助企业培养 IE 工程师，并协助企业立即开始效率提升！方案分为三个阶段。

方案一：自己动手提升效率！

内容	时间	执行人
IE 工程师培训	2 日	孙亚彬老师
回厂实践	1 个月	IE 工程师
Mail 辅导		孙亚彬老师

方案二：老师辅导提升效率！

内容	时间	执行人
IE 工程师培训	2 日	孙亚彬老师
损失分析	2 日	IE 工程师 孙亚彬老师
效率提升	2 个月	IE 工程师
Mail 辅导		孙亚彬老师
案例分析与经验共享	1 日	孙亚彬老师

四、培训纲要

第一篇 原理

第一章 IE 工作概论

1.1 IE 历史：泰勒与基尔布雷丝夫妇

1.2 传统 IE 对员工效率的影响

1.3 现代 IE 对公司运营的影响

第二章 瓶颈原理

2.1 人均效率、设备利用率的缺陷

2.2 IE 改善必须为公司真正带来利润

2.3 瓶颈原理五步骤

第三章 价值原理

3.1 识别价值与浪费

3.2 七种浪费

第二篇 实战工具

第四章 损失分析

4.1 工作抽样 (IE 七种工具之一)

4.2 马表测时法 (IE 七种工具之二)

第五章 生产线平衡与改善 (IE 七种工具之三)

5.1 生产线平衡

5.2 乌云图设定 (返工、报废情况下的生产线平衡)

5.3 标准操作

第六章 动作效率改善 (IE 七种工具之四)

6.1 作业动作分析 (MOD 法)

6.2 动作经济原则

- (1) 人体的使用原则
- (2) 工作场所的布置原则
- (3) 工具和设备的设计原则

第七章 生产线布局与搬运分析 (IE 七种工具之五)

7.1 搬运分析

7.2 布局三种类型

- 产品线布局
- 产品族布局
- 机群布局

7.3 系统布局法 SLP

- 从到表
- 综合相关图
- 区块关系图

第八章 程序分析 (IE 七种工具之六)

8.1 程序分析符号

8.1 程序分析的种类

8.3 程序分析案例

第九章 快速切换 (IE 七种工具之七)

9.1 快速切换原理

9.2 快速切换流程

第三篇 改善实施

第十章 实施模型

- 目标
- 组织
- 激励
- 生产方式

第十一章 双赢原理

- 作业员工资制度
- 生产主管激励制度
- IE 工程师工作流程