
如何运用 IE 技术提高生产效率

——讲师：陈进华

随着中国加入 WTO, 市场产品越来越丰富, 消费者的眼光越来越挑剔; 导致产品的寿命越来越短, 客户对企业交货周期越来越短、产品定价越来越低, 企业获利越来越低。

企业在市场竞争如此激烈的情况下, 企业要想谋求生存与快速发展, 必须重新审视自身的制造现场 ---- 因为 , 现场就是市场, 同时现场也是企业利润的矿产。

在制造现场这个平台上, 运用什么改善方法才能使现场成为“效率最高、成本最低”的精益制造现场? 效率改善课程正是为它量体裁衣而定做的。

课程收益

- 提升改善意识和改善能力;
- 系统掌握 IE 七大改善方法;
- 掌握人力的需求数量的计算方法, 使人员效率和设备效率最大化;
- 运用科学方法解决现场人员、设备的需求问题;
- 掌握作业改善方法, 使之更加高效、轻松和安全;
- 掌握流程、布局及平衡改善方法, 消除等待、搬运等浪费, 使之效率最大化;
- 掌握提升效率、降低成本的整体思路与推行方法;
- 企业成功经验让你快速接轨并在企业中得到有效实施。

培训对象

现场效率改善人员、 IE 人员、生产主管、经理、厂长及有兴趣之人士。

培训方式

互动授课 + 案例分析 + 案例练习 + 启发式游戏 + 小组讨论

课程大纲

一、现场 IE 改善体系

1. 中国制造业的弱点
2. IE工业工程的含义
 - ※ 模拟游戏：影响效率因素分析
3. 案例分享：现场IE改善系统

二、识别与寻找现场各种浪费

1. 精益浪费的含义
2. 现场七大浪费的原因剖析
 - ※ 案例分析与案例练习
3. 现场 12 种常见的动作浪费
 - ※ 案例分析与案例练习
4. 识别浪费法宝 --- 七剑下天山
 - ※ 案例练习 ---“地毯式”寻找现场浪费

三、时间分析与研究 --- 标准工时制定方法

1. 标准工时的定义与计算方法
 - ※ 案例分析与案例练习
2. 标准工时设定 8 步曲
 - ※ 案例讲解与案例练习
3. 作业单元划分技巧
 - ※ 案例讲解与案例练习
4. 速度评定技巧
 - ※ 案例讲解与案例练习
5. 数据处理技巧
 - ※ 案例讲解与案例练习
6. 稼动分析的运用 --- 如何制定宽裕时间
 - ※ 案例分享与练习
7. MOD 法的三大特性
 - ※ 案例分享 ---MOD 法的应用

四、脱胎换骨 --- 流程分析与改善

1. 如何做流程分析 --- 布局现状分析
 - 制造业流程分析的常用方法
 - 流程分析符号

※ 案例讲解：如何做流程分析

2. 构造精益现场布局 --- 布局分析与改善

➤ 精益布局理念：布局改善 6 原则

※ 案例讲解与案例分享

➤ 企业常用的 4 种布局方式

※ 部分一流企业的布局案例分享

➤ 从布局看应如何配送物料

※ 企业案例练习

3. 生产线平衡分析与改善

➤ 整体效率与个别效率

※ 模拟游戏：影响平衡效率因素分析

➤ 生产线平衡效率的计算方法

※ 案例讲解与案例练习

➤ 平衡改善思路与方法（实际案例讲解）

※ 案例讲解、案例分享与案例练习

五、精益求精 --- 个别改善

1. 人机配合分析与改善

➤ 分析与改善技巧

※ 案例讲解与案例分享

➤ 生产节拍、作业人数的计算方法

※ 案例讲解与案例练习

➤ 改善实施的技巧

※ 理论与实际相结合 --- 案例分析与讲解

提升人的效率 --- 动作分析与改善

➤ 18 种动素分析

➤ 人体使用的动作经济原则

※ 案例讲解与案例练习

➤ 工作场所布置的动作经济原则

※ 案例讲解与案例练习

➤ 工具与设备设计的动作经济原则

※ 案例练习 --- 如何改善员工无效作业动作

六、设备综合效率

1. 案例讲解：设备综合效率OEE的计算方式

2. 影响设备OEE的主要因素分析

3. 提升设备OEE的常用改善工具
