

《工业工程》培训大纲

模块一 IE 概论

1. 企业的目的和产业工学
2. IE 的职责和使命
3. 企业中的 IE 活动
4. 管理技术和生产 LOSS 的 MATRIX
5. IE 分析技法

模块二 新 IE 的发展及 L/T 缩短

1. 生产的新思考
2. TPS 的基本思想
3. LEAD TIME 缩短
4. 工程改善的 3 个侧重面

模块三 生产的浪费及消除

1. 生产和生产性
2. 浪费的定义
3. 浪费的分类
4. 生产现场的 7 大浪费
5. 生产 LOSS 的构造
6. 生产 LOSS 和制造成本
7. 浪费消除的基本思考和原则
8. 浪费摘除 步骤
9. 企业经营和改善

模块四 标准时间

1. 标准时间的概要
2. 作业方法和标准时间
3. 科学性管理法
4. 标准时间设定者
5. 标准时间的构成
6. 标准时间的用途
7. 精密时间的设定

8. 标准时间资料制订项目的决定
9. 变动要因分析
10. 时间观测
11. 观测次数决定
12. 观测实施
13. 宽放时间设定
14. POINT 法
15. 疲劳要因别 LEVEL 决定基准
16. 标准时间的计算
17. 标准时间的时代性变化

模块五 作业分析和改善

1. 方法改善的意义（作业时间测定）
2. 改善的着眼点
3. 分析技法
4. 联合作业分析
5. 练习题

模块六 工程分析和改善

1. 工程分析的概要
2. 基本工程分析
3. 工程的改善
4. 重点分析
流动分析，加工路径分析，日程分析，停滞分析，布局改善，余力分析，流动数分析，品质分析，搬运分析
5. 布局改善

模块七 稼动分析

1. 稼动分析的概要
2. 作业的分类
3. 工作抽样的原理
4. 观测次数的决定
5. 观测时间的决定
6. 稼动分析结果整理

模块八 工厂 LAYOUT 的分析及设计

- 1、LAYOUT 的概要
- 2、LAYOUT 计划的顺序体系
- 3、LAYOUT 计划的预备分析
- 4、LAYOUT 分析及技法
- 5、基本 LAYOUT 计划
- 6、SPACE 计划
- 7、作业区域和设备的配置
- 8、LAYOUT 的诊断和评价

模块九 LINE 编成和改善

- 1、LINE 作业的概要
- 2、生产 LAYOUT 的种类
- 3、LINE 编成 促进方法
- 4、LINE 作业的改善

模块十 效率的分析和改善

1. 生产性与工数
2. 生产性和 LOSS 的构造
3. Performance 管理的概念
4. PAC System 的特征
5. PAC System Performance 的计算
6. PAC System 概念度
7. PAC System 的业务流程
8. PAC 实施
9. 根据管理方式 Performance
10. 作业 Performance Loss 的要因
11. 作业 Performance Loss 的改善 Point
12. 为了 Performance 提高的 4Step