

---

# 服装企业 IE 工程技术分析师实战技能提升

## 课程纲要

如何将 IE 工程学运用到服装生产流程中去发挥作用是企业领导者十分关心的课题。该课程重点分析讲解了 IE 工程技术在服装企业中的运用及操作流程、方法和要点，IE 工程技术不是一两个人就能实现的，需要整个生产一线的管理者共同参与来完成。所以，该课程要求厂长、主任、组长、工价核算员同时要参加学习，当大家将 IE 工程技术运用到现场管理中去，生产效率不仅会大幅度提升，次品反修率会大幅度下降，台产和员工单日收入将在同等工作时间内大幅度提升，管理成本会明显下降。丰田企业是运用 IE 工程技术提高生产效率的全球典范！

### 第一天上午 9 : 00-12 : 00

#### IE 工程学概述

IE 工程学的起源

推行 IE 的目标

IE 的实际应用价值

IE 工程技术师的作用

关于“工业工程师”的 5 种说法

#### 第一讲：创建 IE 分析部门的迫切性

IE 工程对服装企业的作用

IE 工程部门职能和素质要求

IE 部门的正确定位

IE 岗位的基本条件

### 第一天下午 13 : 30-17 : 00

#### 第二讲：IE 工程的作用和要求

---

何谓 IE 工程分析

提高生产力从 IE 研究开始

何谓工序分析

工序分析图解

何谓动作分析

改善要素动作的目标分析

动作经济的原则

动作分析原则图解 (1)

动作分析原则图解 (2)

何谓标准时间

标准时间设定的步骤图解

作业抽样法的优点

作业抽样的用途

作业抽样的使用方法

作业抽样的步骤

如何发现流水操作中的浪费图解

生产线平衡分析法

1. 流水线分析的目的

2. 流水线平衡分析表的制作步骤

分析生产线平衡的用途

生产线分析方法图解

改善生产线平衡的方案

1. 作业时间长的工序的改善方案

2. 作业时间短的工序的改善方案

改善生产线的方法分析图表

### **第三讲：工序分析与流水线组织**

缝制过程的工序分析

缝制工序分析基本类型

缝制工序分析

---

浮余时间的构成  
工序流程图的编制  
生产节拍的计算  
工序同步化处理  
确定节拍的上下限  
工序同步化处理的技术要求  
工序分类表编制  
组合后的作业时间表编制  
工作地安排的四项原则  
调整后工序组合时间表  
测算生产效率和工序负荷率  
生产流水线编制案例分析对比  
案例（1）  
案例（2）  
效率下降的主要原因分析

## **第二天上午 9 : 00-12 : 00 点**

服装生产动作分析的原则  
良好的动作与多余动作的比较  
动作合理的四项原则  
工作状态分析  
工作状态分析的目的  
作业分类与一般标准（图表分析）  
动作分类及改进要点  
观测和分析方法的种类  
工作效率调查表（观测表）  
工作状态案例分析  
作业工序时间调查表  
作业工序分解记录表  
何谓 MTM 法

---

MTM 法的基本动作

动作分类及改进要点 (1)

动作分类及改进要点 (2)

动作分类及改进要点 (3)

动作分类及改进要点 (4)

MTM 分析归纳表

最佳作业方法的制定

作业标准的制定方法

作业标准示例

动作时间测定方法(1)

动作时间测定方法(2)

决定检查点的方法

作业时间观测记录表

时间研究的实例分析

**第二天下午 13 : 30-16 : 00**

**第四讲：作业工时分析与工价测算**

何谓标准工时

计件工资的等级标准

班组成员的科学组合

等级差测算计件工资的标准

把握工价平衡点的几种方法

编制基本工价分类对照表

制定不同单量工价上浮率对照表

平衡同类产品的工价

推进 IE 让企业管理更加规范化

**学员分享 16 : 00-17 : 00**

**学员提问 17 : 00-17 : 30**