
作业标准化和标准化作业培训

日本的松浦四郎认为：在我们的社会生活中，新知识和事物在成等比级数增长，为了免除不必要甚至是有害的增长，人类必须选择性减少“多样化”，

当前在商品经济、市场竞争的环境中，企业要想求得生存和发展就要有应变能力，亦即根据市场动向和用户的需求及时改变产品方向的能力，企业的应变能力又取决于企业的发展能力组织能力。企业必须不断地培养出高水平的科技人才、经营管理人才和能够操作先进生产技术的工人队伍，形成强大的产品开发优势，同时把企业的各个环节严密地组织起来，形成一个高效能的生产经营管理系统。在此潜移默化、穿针引线，标准化发挥了重要的功能。标准化是科技成果转化为生产力的接口技术，是推动技术进步和加强现代化管理的重要保证。企业开展标准化工作，可以有效地提高企业的素质。

作业标准化、标准化作业、作业标准改善是标准化作业管理的动态循环，日本和美国的企业实践证明：作业标准化做得越好，对员工技能的依赖越低，新员工上手越快；标准化作业做得越好，生产人员越有条件进行变化点管理，一线干部越有时间推进改善优化；不断改善和优化的结果，是使企业作业标准化体系不断完善并得到动态维护。所以，“铁打的营盘流水的兵”，日本和美国在华企业甚至能用高达40%以上的季节性用工还能保持强势的市场竞争力，标准化作业管理功不可没。完善标准化作业管理体系、提升干部的标准化作业管理能力对提升企业基础竞争力至关重要。

标准是企业自身的法规，严格贯彻各项标准，使企业的生产、经营和管理活动纳入标准化的轨道，实现由人治向法治的转化，自觉地约束人们的行为，使企业每个部门、每个环节、每个岗位都有围绕企业的总目标高效而协调地运作，使企业内部环境由无序走向有序。

公司各级领导要重视标准化工作，可先从普及标准化知识着手，在现场开辟标准化园地，让大家了解和掌握标准化知识，建立起与本企业相关的标准资料档案库，供全员共享。为使标准化工作能取得更好的效果，首先要使全体干部明白，企业标准化工作不是一项可有可无的杂务，建立现代企业离不开标准化。

课程收益：全面介绍标准及标准化与企业管理的关系及重要性，掌握作业标准化、标准化作业、作业标准改善的主要活动要求和技能；

课程时间：1-2天/6-12小时

课程对象：生产运作相关的管理及技术人员，如：企业高层、生产总监、生产经理、中层生产管理者、生产班组长、生产技术员、IE工程师、所有与**生产管理**相关人员

课程大纲：

第一部分：管理与标准及标准化：

- 1、管理与标准,标准化的功效；案例研讨：如何煮好一碗好面；
- 2、非标准化可能导致的问题；案例分析：新任上司；
- 3、不遵守标准可能导致的问题；案例分析：促销用纪念品的管理；豆沙包的故事；

-
- 4、业务部的作业标准（实例分析）；
 - 5、管理与标准：制定标准的必要性；作业标准化的意义；标准（基准）的类别；为达成目标的标准（基准）范例；
 - 6.新的作业标准（基准）的制订流程和标准化实施流程：作业选择或选定应决定基准的工作；业绩调查或工作内容的分析；业绩的修订或配合状况进行检讨；作业基准的决定或基准方案的制订；通知相关人员执行或基准的实施；事后的确认；
 - 7.标准化实施的相关内容：“标准”的定义；“标准化”的定义；标准的体系：大分类和中分类；标准化组织与职责；标准化的实施循环程序；标准的制定程序；标准的审查核准程序；SOP 标准书的管理；
 - 8.企业内如何进行标准化的实施探讨；
 - 9.企业标准化体系建设:质量管理标准体系建立；作业计划管理标准体系；5S 和目视管理现场管理标准体系；设备管理标准化；现场物料管理标准化；仓库货物和搬运管理标准化；安全管理标准化；文化、事务性（会议、信息）管理标准化等；

第二部分：生产作业标准化与生产作业标准运用实施及改善

1.作业标准化——作业测定：

作业测定的主要方法；时间研究八步骤；标准时间的构成；预定标准时间法；工作抽样的步骤；
精益生产作业标准的制定：观测时间；制作工序能力表；制作标准作业组合票；制作标准作业票；

2.作业标准运用与标准化作业实施：

作业标准的运用：员工操作、教育培训、管理监督等；
标准化作业前的前提
标准化作业的基础条件
标准化作业与非标准化作业
标准化作业前准备——设备方面
标准化作业前准备——物的方面
标准化作业前准备——人的方面
标准化作业前准备——品质保证
作业要领书与标准作业书

3.作业标准改善：

实施作业标准改善的步骤；
作业标准改善的着眼点；
如何看待作业标准“三件套”；
生产线平衡效率分析；平衡生产线效率改善；
作业标准改善的方法论（思路）；
作业标准改善，改善动作确定标准；——减少动作浪费；应用防错 10 法，降低错误发生；动作改善的四项原则；详解动作经济 16 原则；
作业标准改善，改善工艺流程出效益：产品工序分析法；产品工序分析的七个步骤；产品工序分析法应用实例；作业者工序分析法；联合工序的分析法：作业人员-机器分析法（人机法）、共同作业分析法、事务工序分析法；

作业标准改善——减少其他浪费；三 U 法；三不检查法；5W2H 法；六大任务检查法；4M1E 法等；
作业标准改善——减少更多浪费；
改善是作业标准和标准作业的核心；