

---

## 精益制造—标准化作业体系培训课程大纲

### 标准作业是什么：

是指在现有条件下最有效的人、机、料、法组合，是精益生产现场改善的基础。大野耐一说：“没有标准的地方，就没有改善”，彰显了标准作业的重要意义。

### 标准作业的作用：

1. 提高生产效率
2. 保持改善成果
3. 为未来的改善提供基准
4. 识别和消除流程的变动性
5. 目视化的核心内容
6. 员工培训的教材

但标准作业不是指通常意义上的作业标准；  
作业标准仅仅只是标准作业的内容之一。

### 在企业推行精益过程中遭遇以下问题时的有效解决方案：

1. 员工作业没有标准或者标准不够完善？
2. 有标准但是没法落地，员工不遵守？
3. 产品变化太快没法形成标准？
4. 改善没有被员工遵守？
5. 需要提高生产效率？
6. 还没有进行系统性改善

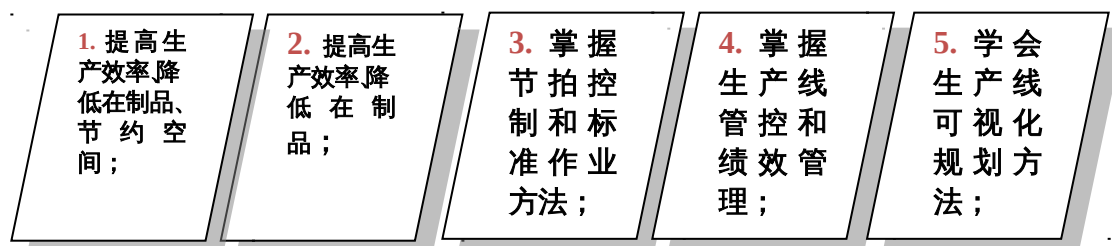
### 实践训练法，确保学员掌握技能，直接输出结果

**50%理论：**通俗易懂的、系统的阐述理念、工具、方法的理论体系；

**50%实践：**通过大量著名企业的标准化作业案例进行讲解，演练；

指导小组实际运用工具、方法完成培训课题，培训结束产生收益；

## 课程收益



### 课程内容设置：

单元名称	主要学习内容	时间 (二天)
<b>第一讲</b> 作业标准化的目的和意义	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 作业标准化的目的和意义</li> <li>2. 标准化的分类例子</li> <li>3. 《标准作业程序 SOP》与 ISO 体系的关系</li> <li>4. 《标准作业程序 SOP》推行过程中的误区</li> </ol>	(第一天) 09:00-10:10
<b>第二讲</b> 作业标准化的实施方法	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 明确《标准作业程序 SOP》制作流程</li> <li>2. 梳理工作的主流程</li> <li>3. 对分子工作流程进行把控</li> <li>4. 标准作业表的注意事项</li> <li>5. 将标准作业表中的内容套用 SOP 模板，形成 SOP</li> </ol>	(第一天) 10:20-11:10
<b>第三讲</b> 作业标准化实施的过程控制	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 标准作业表的控制</li> <li>2. SOP 试行问题反馈</li> <li>3. SOP 的审核控制</li> <li>4. SOP 的发行控制</li> </ol>	(第一天) 11:20-12:00
<b>第四讲</b> 作业标准化的规范化要求	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. SOP 六要素</li> <li>2. SOP 中图片的处理</li> <li>3. SOP 的规范化要求</li> </ol>	(第一天) 13:00-13:30
<b>第五讲</b> 作业标准化的现场传授技法	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不完善的教导方法</li> <li>2. 作业分解表的制定</li> <li>3. 工作教导四阶段法</li> <li>4. 案例演练</li> </ol>	(第一天) 13:30-17:00
<b>第六讲</b> 作业标准化的执行过程及控制	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 标准化执行控制方法</li> </ol>	(第二天) 9:00-10:00
<b>第七讲</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 流程法</li> </ol>	(第二天)

---

作业标准化改进中用到的工具（一）	2. 5W1H 法 3. 人机法 4. FMEA(过程失效模式分析) 5. 动作分析	10:10-12:00
<b>第八讲</b> 作业标准化改进中用到的工具（二）	1. 防呆法 2. 生产线平衡	(第二天) 13:00-16:00
<b>第九讲</b> 作业标准化案例讲解	1. 实例讲解 1（检验作业过程） 2. 实例讲解 2（机械加工过程） 3. 实例讲解 3（设备操作过程） 4. 实例讲解 4（设备点检过程）	(第二天) 16:10-17:00