

# 标准工时制定与效率改善

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。

**有很多企业在实际工作中可能会遇到以下问题**

- 以什么来考核各生产部门绩效更科学、有效？
- 目前企业虽然企业采用先进的ERP管理系统，但是不知为什么运行效果会越来越差？
- 生产计划部门用尽了九牛二虎之力，但计划却在实际中无法执行？
- 以什么为基础才能使企业的成本管理更科学、更有指导价值？
- 为什么每次现场提供的人员或设备需求总是错的，不符合实际？
- 员工时时刻刻都忙碌不停，为什么就得不到更多的产出效果呢？

《标准工时制定与效率改善》正是为它量体裁衣而定做的一门实战课程。

## 课程收益

- 系统掌握科学制定标准工时的方法体系；
- 掌握标准工时在各种生产管理领域中的作用与地位；
- 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；
- 掌握降低生产成本的作业改善方法，使之更加高效、轻松和安全；
- 掌握效率改善 6 法宝的使用方法。

**【培训对象】**：效率改善人员、IE人员、班组长、生产主管、经理、生产副总及有兴趣之人士

**【培训方式】**：互动式讲授 + 案例分析 + 小组讨论（针对企业实况）

**【培训时间】** 2天

## 课程纲要

培训题要	主要内容
------	------

第一讲：标准工  
时概论

- 案例分享：当今制造业的现象
  
- 工作研究概论
  - 1.工作研究的内容与分析系统
  - 2.案例分享：工作研究的作用与用途
  
- 案例讲解：标准工时在生产管理上的应用
  
- 案例讲解：标准工时绩效管理上的应用
  
- 案例讲解：标准工时成本管理上的应用
  
- 案例讲解：标准工时其它管理上的应用
  
- 案例实战练习

第二讲：宽裕时间制定方法

- 标准工时的定义与计算方法
  - 案例讲解与练习
- 如何运用经验法制定宽裕时间
  - 案例分享：如何用经验法制定宽裕时间
  - 案例讲解：用“经验法”制定疲劳宽裕时间
  - 案例讲解：用“经验法”制定管理宽裕时间
  - 案例练习
- 如何运用工作抽样法制定宽裕时间
  - 案例讲解：如何运用连续工作抽样法制定宽裕时间
  - 案例讲解：如何运用瞬间工作抽样法制定宽裕时间
  - 案例分享：工作抽样过程中应注意的事项与要点
  - 案例实践练习

第三讲：标准工时制定方法

- 制定标准工时的常用方法
- 秒表测时 8 步法
  - 案例讲解与练习：作业内容划分的原则与要点
  - 案例分享：时间观测过程中应该注意的事项与要点
  - 案例分享：观测六大技巧
- 作业速度评定技巧
  - 案例讲解：直接速度评定法
  - 案例讲解：西屋速度评定法
- 测时数据处理技巧
  - 案例讲解：如何运用“标准差”进行数据处理
  - 案例讲解：简易数据处理法
- 案例实践练习

<p>第四讲：预定动作时间标准法</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 案例分享：MOD 法的启源</li> <li>■ MOD 法的三大特性及应用范围</li> <li>■ MOD 法的动作分类 <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 案例讲解：移动动作时间划分原则与要点</li> <li>□ 案例讲解：反复反射动作时间划分原则与要点</li> <li>□ 案例讲解：取拿等动作时间划分原则与要点</li> </ul> </li> <li>■ 案例讲解：运用 MOD 法制定标准工时 <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 案例实践练习</li> </ul> </li> </ul>
<p>第五讲：识别浪费与改善方向</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 案例讲解：精益管理中“浪费”定义</li> <li>■ 现场各种浪费的剖析 <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 什么是库存？库存对生产管理者的利与弊</li> <li>□ 案例分享：产生浪费的因果循环图 --- 让你认清产生的浪费根源在哪？</li> <li>□ 案例练习：浪费产生的具体原因剖析</li> </ul> </li> <li>■ 案例讲解：快速找到与识别浪费的四大方法</li> <li>■ 案例讲解：常见的 12 种动作浪费</li> <li>■ 作业改善 6 步法与三大方向 <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 案例练习：地毯式寻找现场的各种浪费现象</li> </ul> </li> </ul>

<p>第六讲：如何运用流程与布局改善提高效率</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 流程分析的种类</li> <li>■ 案例讲解：流程分析的符号及分析要点</li> <li>■ 案例讲解：流程分析与改善的六大原则</li> <li>■ 案例讲解：流程直列形分析的步骤与要点</li> <li>■ 案例讲解：精益布局改善 7 大原则</li> </ul>
<p>第七讲：如何运用人机配合分析与改善来提高效率</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 案例讲解：人机配合分析与改善的原则与要点</li> <li>■ 案例讲解：一人专机分析与改善的步骤与要点</li> <li>■ 案例讲解：一人多机分析与改善的步骤与要点</li> <li>■ 案例讲解：多人专机分析与改善的步骤与要点</li> <li>□ 案例实践练习：人机配合分析与改善的应用</li> </ul>
<p>第八讲：如何运用动作经济原则分析与改善提高效率</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 案例分享：最佳作业区如何设定？</li> <li>■ 案例分享：运作动作经济原则改善的 18 个案例</li> <li>□ 案例实践练习</li> </ul>

<p>第九讲：如何运用平衡分析与改善提高效率</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 精益管理中平衡率的定义及在生产管理中的用途</li> <li>■ 案例讲解与练习：平衡率的计算方法</li> <li>■ 案例讨论：影响平衡率的主要因素分析</li> <li>■ 平衡率与生产效率、产能的关系分析</li> <li>■ 平衡率分析与改善方法</li> <li>■ 案例讲解：运用平衡率分析与改善提高效率、降低成本的步骤与要点 <ul style="list-style-type: none"> <li>□ 案例练习</li> </ul> </li> </ul>
<p>第十讲：案例分享</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 某世界500企业标准工时制定项目案例分享</li> </ul>