

工时测定与预定工时法 (MOST)

主讲：台湾赵智平

课程介绍：

如何制订标准工时？制订标准工时所必须考虑的因素为哪些？如何以马表测定工时？能否在工艺设计阶段，在办公室就能完成工时测定且同时完成作业标准书，预定工时法 MOST 可以帮助我们达到这个目标。IE 就是在量产前就完成工艺规划，在短产品生命周期中，一开始就把应该赚的钱赚到手，而不是依靠“持续改进”，动作就是成本，因为时间就是成本，哪如何在完量产前决定标准工时？预定工时法是你的选择！

课程对象

工程师以上人员、生产干部或储备干部。

课程目标：

- 拥有以马表法制订标准工时的能力。
- 运用 miniMOST 在生产前制订标准工时，在决定标准工时的同时完成作业标准书(SOP)的能力

课程时数

共计 2 天 12 小时（上午 9：00-12：00；下午 13：30-16：30）

课程大纲

第一单元、 工时测定

一、 时间分析概念

- 何谓时间标准
- 时间分析的目的

二、 马表时间研究

- 马表时间研究的工具
- 时间研究程序

三、 评比

- 何谓评价法
- 评比一位作业员包含四个因素
- 活动 _ 时间研究评比者训练表

- 十个评比的基础

四、 标准时间的设定

- 标准时间的构成
- 标准时间的设定步骤

五、 宽放和外来单元

- 宽放的设定
- 宽放形式
 - 私事宽放
 - 疲劳宽放
 - 作业宽放
- 应用宽放的方法
- 宽放重要原则
- 外来单元

六、 时间研究与员工关系

第二单元、 预定工时法(MOST)法

- 一、 为何需要“工时预估”的技术？
- 二、 标准工时与变异
- 三、 工时预估测算技术的比较
- 四、 MOST 工时测算系统的家族
- 五、 决策流程图_选用适当之 MOST 工时测算系统
- 六、 顺序模型

- 一般的移动 (General Move)
- 受控的移动 (Controlled Move)

七、 一般的移动模型

- 一般移动顺序模型的各个阶段
- 提问题以赋予适当的索引值
- 分析语法 _一般移动

- A 动作距离
- B 身体动作
- G 获取控制
- P 安置
- 考虑有效净重(ENW) Effective Net Weight
- 精确安置
- 一般移动的分析语法_示例

八、受控移动模型

- 顺序模型
- 分析语法 _受控移动
- M 移动控制
 - 手
 - 脚或腿
 - 摇曲柄
- X作业时间
- I 对齐
 - 标准视野范围内
 - 标准视野范围外

九、重复发生的次数计算

- 动作组合 (Motion Combinations)
- 组合动作 (Combined Motions)
- 同时发生的动作 (Simultaneous Motions)

十、控制层级_同时动作的可能性

十一、以 miniMOST 分析工具的使用

十二、MiniMOST®分析表

十三、分析完成_同时完成作业标准书(SOP)