

标准工时测量与改善

产品名称	标准工时测量与改善
公司名称	重庆新益为企业管理顾问有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:新益为咨询
公司地址	重庆市江北区港安二路48号海岸国际A栋13楼
联系电话	13274045896 18183116858

产品详情

课程目标：通过培训，掌握：标准化作业对标准工时的意义，如何制定标准化作业。

标准工时的构成、测量方法、影响因素、制定步骤，宽放率及标准工时的改善。

劳动定额的制定，生产绩效的影响因素及改善。帮助企业建立科学的标准工时制定方法，合理制定劳动定额，为企业合理考评员工绩效提供数据基础，并提供系统改善作业效率的方法。课程中穿插大量讨论、练习及案例。（事先由企业提供部分案例或提前到现场研究）参加人员：

工艺工程师，精益制造工程师，IE工程师，生产主管，生产经理，工程经理，人力资源管理人员等。

课程大纲：第*单元：标准化作业流程 标准化作业的作用 更佳作业方式，效率高 产品质量的保证 标准工时的基础 质量审核的基础 标准化作业流程指导书 标准化作业流程图

关键作业因素/作用准备 指导性与参考性文件 作业要素及统计分析 常见故障及处理预案-知识库

第二单元：标准工时的构成 时间研究 游戏一：扑克牌游戏引出对标准工时的思考 标准工时的定义 标准工时制定的基本条件 合格工人 作业标准 正常的环境和条件 普通熟练程度和正常速度

注：测量标准工时一定要注意上述四个要素。讨论一：对照定义，游戏中的标准工时该如何计算？

讨论二：本企业标准工时的制定是否符合要求？如何改进？ 时间研究的层次

动作（适合动作密集型） 作业要素-若干动作集合而成 操作-若干作业要素的集合 程序-

完成某项工作需要执行的作业串 活动-完成某项工作需要经历的过程，由若干程序或工作站组成 功能-

构成产品的组件或零件，保证达到某个特定目的所必须的所有活动。 产品-完成*终的产品

在测定标准工时，要根据作业的复杂程度选择合适的测量等级，不可生搬硬套。

讨论三：本企业工时测量到何种等级合适？ 标准工时的构成 精密时间 主作业时间：

目标作业（主体作业） 辅助作业 如检查、测量、机器作业时间等 准备作业时间 如换型时间

开班前期的准备工作 换型后后道工序的起始等待 富余时间 人为富余

私事富余（喝水，擦汗等） 疲劳富余 其它富余 作业富余（质量问题处理）

工厂富余（5S、晨会） 时间分类 出勤时间 规定休息/用餐时间 有效工作时间 损失时间及消除

熟练程度 质量损失（原料、不合格品） 设备故障时间 等待（材料、机器等） 作业方法

标准工时分类 人的工时-Labor Hour 机器工时-Machine Hour

注：产能由机器工时决定，即将机器设置为瓶颈。 简单介绍人机协作-提高协作效率

案例一:人机协作改善案例 案例二：流水线铺线案例 参考资料：宽放种类及宽放率参考标准

讨论四：本企业中包含哪些富余时间类别，是分摊到产品标准工时中还是从工作时间内剔除？

讨论五：本企业中包含哪些准备作业时间？是否可以消除或减少部分？如何做？

标准工时的制定步骤与注意事项 标准工时制定的八步骤 测量标准工时的要点

直接员工与间接员工的工时 直接员工与间接员工的划分 材料员/生产协调员/领班 组长/技术支持
间接员工如何分摊标准工时 分摊标准工时（不建议） 摊入生产成本（建议）

讨论六：企业中有哪些直接与间接人员，如何对间接人员进行定岗定员，如何考虑其标准工时？

第三单元：标准工时的测定 直接观测法 秒表测时法 摄像法-要剔除其中的浪费时间 工作抽样法
工作日写实 案例三：某家用电器工厂工作抽样法 案例四：某工厂工作日写实 合成法
预定时间标准法-PTS 工作因素法 方法时间测量 模特排时法-MODAPTS(重点)

练习一：用模特排时法计算给定作业的标准工时 标准资料法 测量标准工时的软件-AVIX（先进）
几种标准工时测量方法的比较 作业要素统计及人型流程程序分析

练习二：作业要素表在工时测定中的应用。 练习三：人型流程程序表在工时测定中的应用。 练习四：选
择生产线或作业工序，用上述方法进行作业测量和标准工时制定的练习。注意作业划分及测量的层级。

第四单元：标准工时的宽放与应用 评比系数的设定方法 速度评比法 平准化法 客观评比法

标准工时调整系数 努力度调整系数 熟练度调整系数 工作环境调整系数 学习曲线及其应用

学习曲线 如何基于学习曲线提升效率 标准工时的PDCA改善循环 工时改善的更大来源-作业改善
如何进行作业改善 讨论七：本企业如何采用评比系数和调整系数进行工时制定？

讨论八：本企业如何利用学习曲线及方法改善进行劳动效率提升？ 标准工时的应用

产品成本管理（产品管理部） 产品制造成本计算 委外加工定价的计算 工厂生产管理（生产部）

生产计划 产能管理（设备管理） 劳动定额与绩效管理 工艺流程管理（工艺技术部）

生产线平衡 作业方法改进 人力资源管理（生产与人力资源部） 多技能培训 人力资源计划

讨论九：参考上述应用，建立本企业的标准工时应用。

案例五：根据标准工时及MRP来预测人力资源需求及如何安排多技能培训。

第五单元：劳动定额与绩效管理 劳动定额的种类及作用 劳动定额及其要素 劳动定额的种类

劳动定额的作用 劳动定额的制定与管理 劳动定额与岗位定员 劳动定额的制定步骤

劳动定额的更新与管理 员工绩效体系 员工绩效体系的构成 意愿/技能/环境

案例六：机器看管定额的计算 案例七：员工绩效的计算与考核案例

案例八：根据某汽车焊接工序视频分析如何改进 作业，缩短节拍时间，解决产线平衡问题。

第六单元：效率与绩效改善体系 生产率的提升维度 劳动生产率=单位时间产量/投入工时

设备效率=价值运转时间/计划开动时间 原材料生产效率=有效产量/原料投入量

绩效指标分解与改善步骤 员工相关的时间损失 IE技术 线体平衡 人机协作

人因工程（线体高度、工位布局） 案例九：生产线体平衡改善 员工绩效 车间相关的时间损失

车间管理绩效（人员安排） 间接部门相关的时间损失 间接部门绩效 新品验证/设备状况/生产工艺

员工绩效体系的改善 员工绩效改善六部法

讨论十：根据内/外业的实际工作，找出目前有哪些影响效率的损失？

讨论十一：从劳动率提升维度看，你有哪些提高工作效率的建议？

综合讨论：通过本次培训，写出您关于标准工时制定与效率改善的建议。 案例十：产品快速换型案例

本课程来源于||7S咨询 <http://www.cn6szx.com> 转 6S咨询服务中心 整理上传 本课程来源于||TPM咨询

<http://www.cqxyw.com> 转 新益为咨询 整理上传