标准工时测量与改善

**时间/地点/价格：10月28-29日/苏州/3980元**

**课程背景**

在中国随着廉价的劳动力慢慢退出历史，如何降低成本、提高效率、以最低成本实现顾客价值最大化，是每个企业管理者必须关注的问题。随着企业精细化管理的到来，标准工时已经被应用于企业的各个领域，他是企业实施TPM、精益生产、六西格玛等内部改善的基础，标准工时已被誉为企业数字化管理的基石。

如何制定标准工时？如何测定标准工时？如何根据标准工时改善公司的产能及交期？如何利用标准工时实施绩效管理与改善？如何依据标准工时，开展效率改善？如何利用标准工时，推动企业的整体改善？

以上问题及困惑将由高级讲师带领您共同探讨。课程搜集了大量企业真实改善案例及企业在运用标准工时过程中可能出现的问题及误区，实用性高，专业性强。课程不仅能带给学员专业实用的工具及知识，更将指导学员如何有效在企业中进行实施和应用！

**课程收获**

1、通过培训，了解标准工时的构成、测量方法、影响因素、制定步骤，宽放率及标准工时改善。生产绩效的影响因素及改善，提高生产效率。

2、本培训主要提供标准工时、绩效与生产效率的基本知识，训练技术与管理人员怎么将这些知识应用到制造业中去。

**课程对象**

工艺工程师，精益制造工程师，IE工程师，生产主管，生产经理，工程经理等。

**课程大纲**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **第一单元：标准工时的定义与作用**1、时间研究的定义2、标准工时的定义及分类3、标准工时制定的基本条件4、合格工人5、作业标准6、正常的环境和条件7、普通熟练程度和正常速度8、标准工时分类1）人的工时-Labor Hour2）机器工时-Machine Hour9、时间研究的层次1）动作（适合动作密集型）2）作业要素-若干动作集合而成3）操作-若干作业要素的集合4）程序-完成某项工需要执行的作业串5）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6）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7）产品-完成最终的产品10、选择合适的测量等级，切不可生搬硬套讨论：分组讨论各自企业制定标准工时所遇到的问题 |  |  | 11、标准工时的作用12、成本管理（产品管理部）13、产品制造成本计算14、委外加工定价的计算15、工厂生产管理（生产部）16、生产计划1）产能管理（设备管理）2）效率管理（员工绩效考核）3）工艺流程管理（工艺技术部）17、生产线平衡18、作业方法改进19、多技能培训**第二单元：标准工时的构成与制定**1、标准工时的构成1）主作业时间：a.目标作业（主体作业）b.辅助作业2）准备作业时间a.如换型时间b.开班前期的准备工作c.换型后后道工序的起始等待3）富余时间a.私事富余（喝水，擦汗等）b.疲劳富余c.作业富余（质量问题处理）d.工厂富余（5S、晨会） |

**课程大纲**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| --标准工时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分组讨论：各自企业中有哪些直接与间接人员**第三单元：标准工时的测定方法**1、直接观测法2、秒表测时法3、摄像法-要剔除其中的浪费时间4、工作抽样法5、工作日写实案例：某家用电器工厂工作抽样法案例：某工厂工作日写实6、预定时间标准法-PTS7、模特排时法-MODAPTS(重点)练习：用模特排时法计算给定作业的标准工时8、几种标准工时测量方法的比较案例：作业要素表在工时测定中的应用**第四单元：标准工时的宽放及改善**1、学习曲线及其应用2、学习曲线 |  |  | 3、如何基于学习曲线提高效率4、评比系数的设定方法1）速度评比法2）平准化法3）客观评比法5、标准工时调整系数1）努力度调整系数2）熟练度调整系数3）工作环境调整系数6、标准工时的PDCA改善循环练习：根据视频分析如何改进作业，缩短节拍时间，解决产线平衡问题？**第五单元：效率与绩效改善体系**1、时间分类1）出勤时间2）规定休息/用餐时间3）有效工作时间4）损失时间2、熟练程度3、质量损失（原料、不合格品）4、设备故障时间5、作业方法1）生产率的提升维度2）、绩效指标分解6、员工相关的时间损失7、IE技术 |

**课程大纲**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8、线体平衡9、人因工程（线体高度、工位布局）10、员工绩效11、车间相关的时间损失12、车间管理绩效（人员安排）13、员工绩效体系的构成14、意愿15、技能16、环境17、员工绩效体系的改善18、员工绩效改善六部法**第六单元：生产线平衡** |  |  | 一、生产线平衡的基本着眼点二、节拍时间和流程时间与产线规划的关系1、生产线平衡化导入的步骤2、调查生产线的工程流(含主线与副线)3、画出生产线的线边物流与生产流程图4、根据统计的数据与现场管理进行布局和产线的改善5、如何突破作业流程中瓶颈工程6、运用山积表等手段重新进行作业编成7、反复4-5步骤做PDCA验证8、制定作业标准1）生产线平衡的改善(生产线持续改善) |

张老师

资历背景

• 毕业于国内知名大学

• 后赴德国留学 ，并进入德国Mannasman公司实践 ，并 接受其严格的专业培训。

• 获得德国ULM大学的硕士学位

在工业生产公司中有20年以上的实际操作经验 ，负责战略性 规划 、生产 、采购供应链等各方面的工作 。 留学于德国 ，熟 悉德国工业生产领域 。 曾负责20余家中外企业管理咨询项目， 为多家知名企业进行管理方面的专题研讨会 ，公开课程及公 司内部培训。

作为厂长， 张先生协调生产部门 、物料部门及质量控制 ，计 划等部门之间的各种问题 ，全面负责公司的每日生产运作，

提高生产效率 。在生产领域积累了丰富的经验 ，就质量控制 和生产率的提高而言 ，仅用1年的时间 ，将整个产品流程的累 积一次通过率从50%提高到了80% ，生产效率提高了近50%。 在改善的过程中 ，大量运用6Sigma的工具对流程进行改善。

作为德资企业的总经理， 张先生完成一家公司从零到成长发 展的全部过程， 对人力资源 ，供应商管理 ，产品开发和国产 化 ，质量控制， 问题的解决 ，生产流程的设计 ，成本控制和 绩效管理等方面都积累了相当的经验；

作为一名专业尽职的讲师与顾问， 曾在多家咨询公司担任特 聘讲师 ，获得广泛好评 ，具有较丰富的企业咨询和培训经验， 并运用现代培训手段和互动式教学方式 ，将其现实中的实务 经验在课堂中很生动的传达 ，培训内容充实 、条理清楚， 富 有感召力。

曾为近500多家国内外知名企业进行生产及相关技能的培训， 其中有宝钢集团 、 上汽集团 、 阿尔卡特 、博世 、唐纳森 、梅 特勒-托利多 、 日立半导体等等。