

<<标准时间管理>>

图书基本信息

书名：<<标准时间管理>>

13位ISBN编号：9787506042864

10位ISBN编号：750604286X

出版时间：2011-6

出版时间：东方

作者：田村孝文

页数：258

译者：李斌瑛

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<标准时间管理>>

### 内容概要

本书是由日本制造业研究大师田村孝文所著，作者指出，以“标准时间”为名的新刊书籍多如牛毛。当出版社询问笔者是否可以写一本入门书时，说实话当时笔者还有点犹豫。虽然笔者也想趁此机会完成一些整理工作，但心里隐隐地有些担心，因为笔者擅长的是制造业中标准时间的专业管理，然而将其整理成书是否会有市场则心存忐忑。

暂且不谈这些杞人忧天的事情，让我们重新思考一下标准时间的必要性，我们会发现最近标准时间在制造业以外的各行各业都得到了越来越广泛的应用，代表性的例子便是餐馆、超市、银行等服务业机构。

其中有一部分机构与制造业一样，需要为了制订人员计划和设备计划而设定标准时间，还有一些政府机关也开始使用标准时间来重新审视人员配置标准以及计划标准。

此外，医院等机构也逐渐开始采取人员配置计划，笔者就曾经参加过X光技师的标准时间设定项目。

随着产业界对标准时间需求的日益增长，或许人们对与之相关的入门书的需求也会越来越大吧。

本书的结构大体分为：

1. 标准时间的结构；
2. 设定、达到标准时间的方法；
3. 缩短所设定的标准时间的方法；
4. 标准时间的实际应用方法。

具体分为：第1章

如何使用标准时间。

主要包括：标准时间的相关业务，IE与标准时间的历史，生产率与标准时间，生产率的三大因素：制造方法（Method）、绩效（Performance）、利用率（Utilization）。

第2章

标准时间的构成。

分为：标准时间的定义，“正常速度”是怎样的速度，“宽放”的概念，标准时间由哪些因素构成，标准时间的作用，标准时间的必要条件：标准时间本身的必要条件、设定标准时间的必要条件、使用以及维护管理标准时间的必要条件等。

第3章

标准时间的设定方法。

具体分为：标准时间设定方法的类型：经验上的估测；观察测定实际作业、利用标准时间的资料，标准时间的设定步骤，时间研究，评价，工作采样，各种PTS法，PTS法的优点与界限：使用PTS法设定标准时间时的优点、PTS法的界限，MTM方法，放手RL

（表VI），拆卸D（表VII），移动视线和对准焦点（表VIII），全身动作（表IX），同时动作（表X）

，MOST，，标准时间数据，使用计算机设定标准时间等。

第4章

缩短标准时间的五个步骤。

主要包括：缩短标准时间的步骤，为现在的作业方法建模，新作业方法的基本设计，新作业方法的详细设计：作业要素的分配、瓶颈工序的讨论、详细设计方案的评价及选择，总结新作业方法，新作业

## <<标准时间管理>>

方法的实施及跟踪等。

### 第5章

方法改善的分析方法。

主要分为：P-Q分析，工序分析，作业分析、动作分析，人机图，作业时间图，改善构想的形成方法：头脑风暴、改善的四项原则：ECRS、5W1H、追求目标的原则等。

### 第6章

为了达成标准时间的绩效管理。

分为：绩效管理的效果，绩效管理系统，根据绩效管理系统进行科学的管理：公平、准确地评价，劳动生产率的大幅度提升，责任在于作业人员的绩效损失，降低作业绩效损失的方法与步骤，绩效管理中监督人员的职责，第一线监督人员的理想状态等。

### 第7章

通过标准时间维持、提高生产率的方法。

包括：项目编组，重新评价、改善标准方法，重新评价、修改标准时间，根据标准时间管理、提高绩效，高绩效安定期的活动，高水准安定期的活动，提高预测、计划的精确度，交货期、产量、质量、成本与绩效的关系等。

### 第8章

各部门如何有效利用标准时间。

主要分为：制造部门，生产管理部门，成本估计、成本计算部门，设计部门，设备管理部门，生产技术部门，质量管理部门等。

本书主要探讨制造业危机突围方法，对时下的中国中小企业融资难、招工难应该有很大的借鉴意义。

## <<标准时间管理>>

### 作者简介

田村孝文 ( Tamura Takafumi )

株式会社日本能率协会咨询 高级顾问

1967年毕业于广岛大学工学院机械工学系。

1973年成为日本能率协会的一名顾问，之后针对以日本企业为首，包括韩国、美国、澳大利亚等国家的企业在内进行了生产率、质量提升、生产管理、改善等方面的咨询。

其间作为作业测定推进小组的一员，参与了设计工序、设定标准时间的计算机系统 ( CAPLE ) 及标准时间系统MOST的引进、普及工作。

之后作为日本能率协会的顾问，在美国驻留了约8年时间。

## &lt;&lt;标准时间管理&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第1章 如何使用标准时间

## 1-1 标准时间的相关业务

## 1-2 IE与标准时间的历史

## (1) IE的定义

## (2) IE的历史

## (3) 标准时间领域的计算机化

## 1-3 生产率与标准时间

## 1-4 生产率的三大因素

## (1) 制造方法 (Method)

## (2) 绩效 (Performance)

## (3) 利用率 (Utilization)

## 第2章 标准时间的构成

## 2-1 标准时间的定义

## 2-2 “正常速度”是怎样的速度

## 2-3 “宽放”的概念

## 2-4 标准时间由哪些因素构成

## 2-5 标准时间的作用

## 2-6 标准时间的必要条件

## (1) 标准时间本身的必要条件

## (2) 设定标准时间的必要条件

## (3) 使用、维护管理标准时间的必要条件

## 第3章 标准时间的设定方法

## 3-1 标准时间设定方法的类型

## (1) 经验上的估测

## (2) 观察、测定实际作业

## (3) 利用标准时间的资料

## 3-2 标准时间的设定步骤

## 3-3 时间研究

## 3-4 评价

## 3-5 工作采样

## 3-6 各种PTS法

## 3-7 PTS法的优点与界限

## (1) 使用PTS法设定标准时间时的优点

## (2) PTS法的界限

## 3-8 MTM方法

## (1) 伸手R、搬运M (表I、表II)

## (2) 旋转T、加压AP (表III)

## (3) 抓取G (表IV)

## (4) 对准P (表V)

## (5) 放手RL (表VI)

## (6) 拆卸D (表VII)

## (7) 移动视线和对准焦点 (表VIII)

## (8) 全身动作 (表IX)

## (9) 同时动作 (表X)

## 3-9 MOST

## <<标准时间管理>>

- (1) 普通移动顺序
- (2) 受控移动顺序
- (3) 使用工具顺序
- 3-10 标准时间数据
- 3-11 使用计算机设定标准时间
  - (1) 使用计算机设定标准时间的历史
  - (2) 使用计算机设定标准时间系统的优点
  - (3) MOST for Windows、MOST Data Manager
  - (4) MTM-LINK
- 第4章 缩短标准时间的五个步骤
  - 4-1 缩短标准时间的步骤
  - 4-2 为现在的作业方法建模
  - 4-3 新作业方法的基本设计
  - 4-4 新作业方法的详细设计
    - (1) 作业要素的分配
    - (2) 瓶颈工序的讨论
    - (3) 详细设计方案的评价及选择
  - 4-5 总结新作业方法
  - 4-6 新作业方法的实施及跟踪
- 第5章 方法改善的分析方法
  - 5-1 P-Q分析
  - 5-2 工序分析
  - 5-3 作业分析、动作分析
  - 5-4 人机图
  - 5-5 作业时间图
  - 5-6 改善构想的形成方法
    - (1) 头脑风暴
    - (2) 改善的四项原则：ECRS
    - (3) 5W1H
    - (4) 追求目标的原则
- 第6章 为了达成标准时间的绩效管理
  - 6-1 绩效管理的效果
  - 6-2 绩效管理系统
  - 6-3 根据绩效管理系统进行科学的管理
    - (1) 公平、准确地评价
    - (2) 劳动生产率的大幅度提升
  - 6-4 责任在于作业人员的绩效损失
  - 6-5 降低作业绩效损失的方法与步骤
  - 6-6 绩效管理中监督人员的职责
  - 6-7 第一线监督人员的理想状态
- 第7章 通过标准时间维持、提高生产率的方法
  - 7-1 项目编组
  - 7-2 重新评价、改善标准方法
  - 7-3 重新评价、修改标准时间
  - 7-4 根据标准时间管理、提高绩效
  - 7-5 高绩效安定期的活动
    - (1) 高水准安定期的活动

<<标准时间管理>>

(2) 提高预测、计划的精确度

(3) 交货期、产量、质量、成本与绩效的关系

第8章 各部门如何有效利用标准时间

8-1 制造部门

8-2 生产管理部门

8-3 成本估计、成本计算部门

8-4 设计部门

8-5 设备管理部门

8-6 生产技术部门

8-7 质量管理部门

补充资料

参考文献

## 章节摘录

第1章 如何使用标准时间 1&mdash;4 生产率的三大因素 在制造管理领域，一般使用综合劳动生产率来测定作业人员的生产率。

前文中已经提到，生产率一般是指投入与产出的比例。

从会计的角度来看，用产量除以资本即可计算出资本生产率，用产量除以设备套数或设备金额即可计算出设备生产率，同样，用产量除以劳动人数或是劳务费的话即可计算出劳动生产率。

在讨论生产率之际，我们有时会涉及附加价值生产率。

所谓附加价值生产率是指销售价格减去材料费用和订购原料的费用后除以劳动量得出的数值，它表示的是由企业创造的价值（附加价值），与企业内利益增长直接相关，因此它是一项极为重要的指标。

生产率听上去有点深奥，简单地讲就是投入的工时所获得的产量，该概念表示了每个人、每台设备，或是每份投入金额的产量（生产额），在经营管理方面比较产量的多少更加重要。

&hellip;&hellip;



版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>