

標準工時的維護機制

標準工時能為管理提供了基準，也是制造系統規劃和改善的依據，也是改善評估生產效率的重要依據，而不能當做工廠管理的裝飾品。需以科學，客觀的態度獲得和維護。

標準工時的原始資料應予以保存，以備以後有疑問時可以查証，或用來做以後綜合數據法設定標時的原始資料，這也符合ISO的精神。而不應隻用來做效率編成後就無據可查。

因工廠的情況是經常變化的，使原訂的標準顯得不合時宜。因此，依時機變化而合理的修訂變得極為重要。在下列三種情況下，標準工時必須重測修訂：

1.工作方法變化

如對工作方法改善後，用到新的作業方法或作業條件，因工時是完全根植於工作方法的，則當它改變時，工時也需重測。

2.生產設備變化

作業方法與設備（包括導，治具的變更）有密切的關係，設備在同樣工件的同項作業時，但因設備差異，而致使工作方法或工作標準的差異，或設備本身的作業時間與方法不同，標準工

3.研發對產品結構有所更改時

當研發對產品結構作一個變更，或對產品的性能，制造要求檢測有所變更，影響到作業流程與方法時，就需重測。如隻單純變更一材料，如一標籤，一滾珠，不影響作業方法與制程的可不測。

1.非作業損耗（無效作業時間）

因為各種原因引起的工程停止或停頓狀態，如機器故障、待料、大掃除、機種切換、品質問題調查、會議、作業準備等。一般能較直觀的反映出來。

2.遲緩損耗（操作技能損耗）

因為員工不熟練、情緒不佳，排程量不足等而引起生產速度過慢，這樣產量下降，效率損耗也就出現。這類損耗需對作業速度較熟的人才能發現。

3.平衡損耗

因生產不平衡引起的效率損耗，通過生產線平衡率的計算可了解這類損耗的嚴重程度。

4.方法損耗（操作損耗）

因作業內容、順序、使用的工具不合理或未達最佳所引起的損耗，此類損耗通過工程分析、動作分析、搬運分析改善來解決。