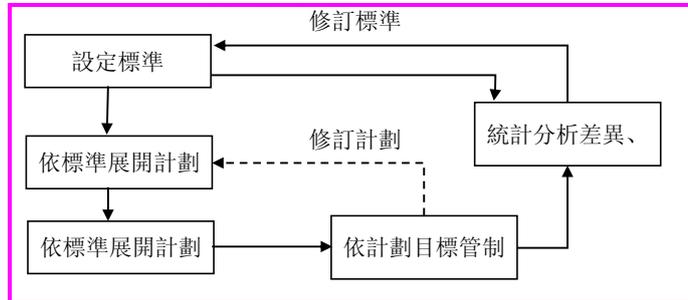


計量化管理的必要性

-----標準與計量化管理

企業的發展不能單純靠運氣或一些"明星式"的領導來致勝，而須依靠精準的計劃與正確及時的執行與管理，否則資金消耗掉了，而困惑不知為何。所以這些計劃、執行與管制的管理工作，絕大多數都需依賴數字來做精確的描述。

計量化管理的結構



(1) 設定標準或基準

任何的展算工作都必須先有假設的基準，任何的稽核工作一樣需要先設定基準，才可能進行管制；絕大部分的工作也須依賴明確的作業標準的指示，這是科學管理的精神所在。

(2) 依據標準展開計劃

絕大部分例行工作的計劃都是根據一定的模式，經過一定的流程，再引入標準數據，把現狀需求的異動予以展開變成計劃，例如訂單，包括產品、數量、交期及生產排程計劃。

(3) 依預定計劃展開工作

根據原訂的進程，進行預定的工作，在預定的質量標準要求條件內完成一定的數量。同時要求將實際狀況予以反饋。

如生管人員按標準來設定生產線的排程計劃，各生產線依它為根據，進行生產作業，完成預定的數量，並把實際情況記錄轉予生管人員處理。

(4) 依計劃目標管制各項作業實況、差異及修訂計劃

執行現場，由於人、機、料、時等某些變化，難免與原計劃有出入，使計劃不能完全按依據進行。有些是需執行者積極主動方式直接克服解決的，有些現場無法直接克服，以致實際成果（數量、時間、質量等）與原計劃有差異，而影響到整個計劃，這需有追查差異問題的機制，及早修訂，使日後執行計劃更為完整可行（系統的優化）。

(5) 統計分析差異原因，並修訂標準。

如標準不正確，立即影響到計劃的品質。為了及早修訂標準。我們需建立一套回饋與差異分析的機制，以統計手段包括分層原則找出實績與計劃差異的狀態，分析其原因，進而修訂標準。

如，已依照各自制件途程表的標準工時，去展開作業站的生產細排程（DPS），但在實際執行生產時卻發現工作進程無法如期完成，經過深入分析，原來是夾導具、作業標準已經改變，但標準工時卻未修訂。這時標準工時必須重測。