



## CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

- Khóa đào tạo :** Thực hành Công việc tiêu chuẩn trong Nhà máy sản xuất
- Thời lượng :** 02 ngày, bao gồm đào tạo lý thuyết, thảo luận nhóm và thực hành các tình huống.
- Đối tượng :** Quản lý kỹ thuật sản xuất; Tổ trưởng / Đội trưởng / Quản đốc; Quản lý kỹ thuật thiết bị và khuôn gá; Các nhân sự quản lý trong Nhà máy sản xuất
- Mục tiêu :** Công việc tiêu chuẩn là một trong những **công cụ quan trọng nhất** trong tổ chức sản xuất giúp tạo ra phương thức hiệu quả nhất – trong kết hợp các yếu tố nhân lực, thiết bị và nguyên liệu – để đạt được nhịp sản xuất cân bằng và đáp ứng mức năng suất yêu cầu.
- Khóa học được thiết kế nhằm cung cấp cho học viên các nguyên lý, công cụ thực hành và kỹ năng thiết lập, sử dụng Công việc tiêu chuẩn để **loại bỏ đến 80% các lãng phí** thao tác và các lãng phí khác như chờ đợi, vận chuyển, sai lỗi chất lượng, ....

≠	Thời gian	Nội dung
<b>Ngày Thứ nhất</b>		
1	08:30 – 08:45	<b>Giới thiệu &amp; Khởi động</b>
2	08:45 – 12:00	<p><b>Các vấn đề trong tổ chức sản xuất và nhu cầu cho Tiêu chuẩn hóa phương thức kết hợp các yếu tố sản xuất</b></p> <p><b>Thảo luận 1:</b> Thảo luận nhóm về phương thức tổ chức sản xuất tại một công đoạn trong Nhà máy của bạn và đưa ra các vấn đề vướng mắc trong quản lý sản xuất (xem xét đến An toàn – Chất lượng – Tiến độ – Năng suất – Chi phí/định mức).</p> <p><b>Khái niệm và các yếu tố của Công việc tiêu chuẩn</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Khái niệm và mục đích của Công việc tiêu chuẩn trong sản xuất,</li><li>• 4 yếu tố cơ bản của Công việc tiêu chuẩn,</li><li>• 5 công cụ trong thiết lập và vận hành Công việc tiêu chuẩn,</li><li>• 4 loại công việc tiêu chuẩn theo mục đích và yếu tố,</li><li>• 4 bước thực hành thiết lập Công việc tiêu chuẩn.</li></ul> <p><b>Thực hành 1:</b> Thực hành tình huống sản xuất mô phỏng và đánh giá theo các yếu tố và công cụ của Công việc tiêu chuẩn.</p> <p><b>Bước 1: Thiết lập Bảng năng lực công đoạn</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hướng dẫn các bước lập Bảng năng lực công đoạn,</li></ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>Các lưu ý trong lập Bảng năng lực công đoạn.</li> </ul> <p><b><u>Thực hành 2:</u></b> Thực hành phân tích tình huống sản xuất và lập Bảng năng lực công đoạn.</p>
3	12:00 – 13:00	<b>Nghỉ trưa</b>
4	13:00 – 17:00	<p><b>Bước 2: Thiết lập Bảng kết hợp công việc tiêu chuẩn</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hướng dẫn các bước lập Bảng kết hợp công việc tiêu chuẩn,</li> <li>Các lưu ý trong lập Bảng kết hợp công việc tiêu chuẩn.</li> </ul> <p><b><u>Thực hành 3:</u></b> Thực hành phân tích tình huống sản xuất và lập Bảng kết hợp công việc tiêu chuẩn.</p> <p><b>Bước 3: Thiết lập Bảng hướng dẫn yếu tố công việc</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hướng dẫn các bước lập Bảng hướng dẫn yếu tố công việc,</li> <li>Các lưu ý trong lập Bảng hướng dẫn yếu tố công việc.</li> </ul> <p><b><u>Thực hành 4:</u></b> Thực hành phân tích tình huống sản xuất và lập Bảng hướng dẫn yếu tố công việc.</p> <p><b>Bước 4: Thiết lập Bảng công việc tiêu chuẩn</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hướng dẫn các bước lập Bảng công việc tiêu chuẩn,</li> <li>Các lưu ý trong lập Bảng công việc tiêu chuẩn.</li> </ul> <p><b><u>Thực hành 5:</u></b> Thực hành phân tích tình huống sản xuất và lập Bảng công việc tiêu chuẩn.</p> <p><b>4 công dụng của Công việc tiêu chuẩn.</b></p>
<b>Ngày Thứ hai</b>		
5	08:30 – 12:00	<p><b>Tổng hợp và nhắc lại nội dung Ngày thứ nhất</b></p> <p><b>7 Giải pháp cải tiến tác nghiệp thông qua Công việc tiêu chuẩn</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cải tiến sản xuất với công nhân đa nhiệm, đa kỹ năng,</li> <li>Cải tiến loại bỏ thao tác thừa, thao tác khó,</li> <li>Thiết lập các quy định chuẩn cho sản xuất,</li> <li>Cải tiến “quy mô” thiết bị.</li> </ul> <p><b><u>Thảo luận 2:</u></b> Thảo luận nhóm về các cơ hội trong Nhà máy của bạn cho cải tiến tác nghiệp thông qua công việc tiêu chuẩn với bốn giải pháp ở trên.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cải tiến “độc lập hóa” hoạt động của thiết bị,</li> <li>Cải tiến thiết bị thông qua Poka Yoke,</li> <li>Cải tiến dòng chảy nguyên liệu, bán thành phẩm.</li> </ul> <p><b><u>Thảo luận 3:</u></b> Thảo luận nhóm về các cơ hội trong Nhà máy của bạn cho cải tiến tác nghiệp thông qua công việc tiêu chuẩn với ba giải pháp ở trên.</p>
6	12:00 – 13:00	<b><u>Nghỉ trưa</u></b>

7	13:00 – 16:45	<p><b>7 Giải pháp cải tiến tác nghiệp thông qua Công việc tiêu chuẩn (tiếp theo)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cải tiến “độc lập hóa” hoạt động của thiết bị,</li> <li>• Cải tiến thiết bị thông qua Poka Yoke,</li> <li>• Cải tiến dòng chảy nguyên liệu, bán thành phẩm.</li> </ul> <p><b><u>Thảo luận 3:</u></b> Thảo luận nhóm về các cơ hội trong Nhà máy của bạn cho cải tiến tác nghiệp thông qua công việc tiêu chuẩn với ba giải pháp ở trên. <b>Quản lý công việc tiêu chuẩn</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 4 bước quản lý Công việc tiêu chuẩn,</li> <li>• 5 điều kiện tiên quyết để triển khai áp dụng Công việc tiêu chuẩn hiệu quả,</li> <li>• 10 nguyên tắc vàng trong duy trì Công việc tiêu chuẩn.</li> </ul> <p><b><u>Thảo luận 4:</u></b> Thảo luận nhóm về các thuận lợi và khó khăn đối với Nhà máy của bạn khi áp dụng Công việc tiêu chuẩn.</p>
8	16:45 – 17:00	<b>Tổng kết và đánh giá khóa đào tạo</b>

**Ghi chú:**

- Thời gian nghỉ giải lao vào 10:00 – 10:15 sáng, 15:00 – 15:15 chiều và nghỉ trưa từ 12:00-13:30.
- Tài liệu cho khóa học do P & Q Solutions cung cấp bao gồm tài liệu bài giảng, tài liệu thảo luận và các tài liệu tham khảo cho các chủ đề thảo