

## Карта стандартизированной работы.

ГОСТ Р 56908-2016 Бережливое производство. Стандартизация работы

ГОСТ Р 56908-2016

Группа Т59

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Стандартизация работы

Lean production. Work standardization

ОКС 03.120.10

ОКСТУ 0025

Дата введения 2016-10-01.

Наглядно показывает:

- Как перемещается оператор, выполняя свою работу;
- Рабочую последовательность действий оператора на схеме рабочей зоны;
- Задел (количество) незавершенной продукции;
- Местоположение незавершенной продукции;
- Местоположение инструмента и комплектующих;
- Информацию о технике безопасности и точках контроля качества.

Она выделяет рабочие элементы и потери при движениях оператора.

Начинается составление карты с заполнения верхней части бланка, где указывается наименование участка, дата составления документа и составные части операции, для которой составляется карта стандартизированной работы.

При заполнении карты СР сначала выбирается масштаб и зарисовывается рабочее место. Указывается, где находится оборудование, стеллажи, столы и т.д. Далее на карту наносится положение рабочих элементов.

Следующим этапом является указание стрелками переходов между рабочими элементами по направлению движения. Переход в начало цикла обозначается пунктирной стрелкой.

Обозначаются места особого внимания с точки зрения техники безопасности, точки контроля качества, места хранения запасов и их количество.

Знак «Контроль качества» должен быть расположен там, где оператор производит контроль или не исключены претензии со стороны заказчика к выполнению данного элемента.

Знак «Задел незавершенной продукции» указывает места хранения запасов и их нормативное количество.

Знак «Безопасность» на карте показывает, где оператор может получить травму и в каком элементе ему неудобно выполнять работу.

Важно помнить: что любое оборудование – это источник повышенной опасности на производстве, поэтому все зоны повышенной опасности должны быть четко зафиксированы рабочим стандартом.

Заполненная карта стандартизированной работы отражает следующую важную информацию:

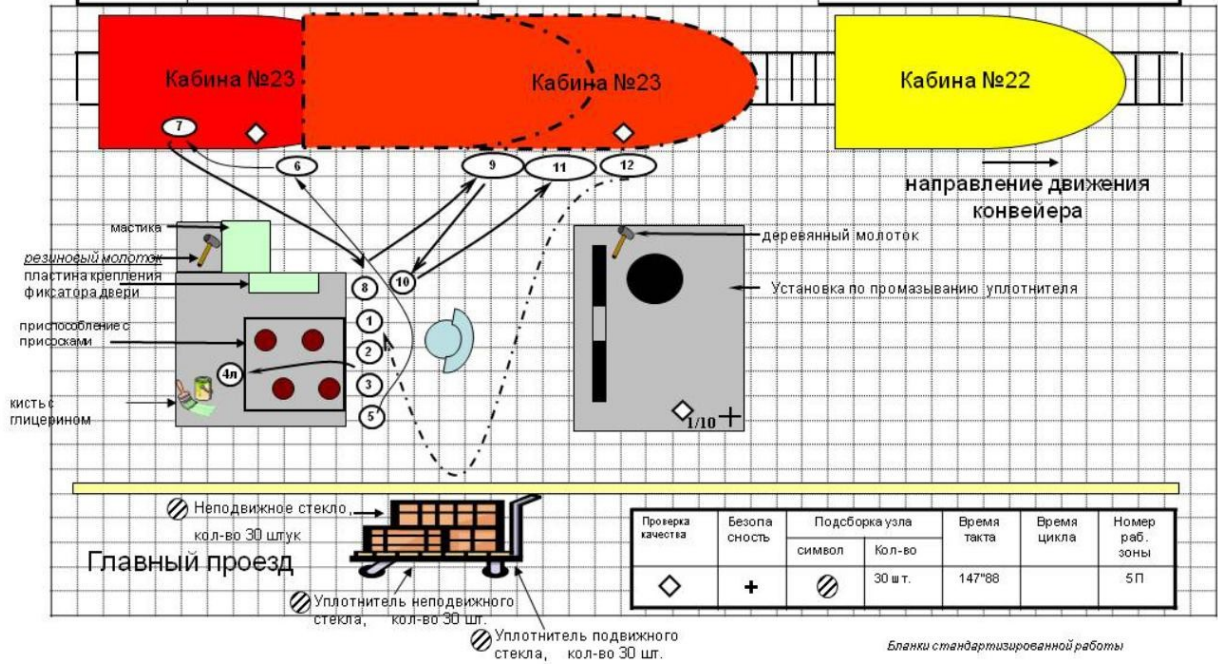
- схематичную планировку рабочего места;
- схему перемещения оператора, по которой можно выявить резервы сокращения времени на переходы в случае его нерационального маршрута (идеальное движение - по кругу, без лишних возвратов и пересечений);
- информацию по таре и нормативному количеству материалов;
- ключевые моменты – подсобранные узлы, качество и безопасность.



## Карта стандартизированной работы

|                 |                           |
|-----------------|---------------------------|
| Составные Части | От: Уст. неподвиж. стекла |
|                 | До: Фиксации уплотнителя  |

|                                   |
|-----------------------------------|
| Дата: 16.02.2010                  |
| Участок: 5П-Устан. неподв. стекла |



| Проверка качества | Безопасность | Подборка узла |        | Время такта | Время цикла | Номер раб. зоны |
|-------------------|--------------|---------------|--------|-------------|-------------|-----------------|
|                   |              | символ        | Кол-во |             |             |                 |
| ◇                 | +            | ⊘             | 30 шт. | 147"88      |             | 5П              |

*Бланки стандартизированной работы*