

检验认证

ISO20000认证咨询常见5大问题汇总

标准作业三要素，作业标准化的基石

管不住的成本就是流失的利润

企业不可忽视的ISO三体系认证：
助力企业快速发展的秘密武器！

知识产权管理体系认证，
您想知道的都在这里！

现场质量管理要点，超经典

工厂生产效率如何提升？这8个重点你要重视！

05

MAY·2023

主编单位：

国检公信（北京）检验认证有限公司



目录 | CONTENTS

国检公信（北京）检验认证有限公司

04

ISO20000认证咨询常见5大问题汇总

05

标准作业三要素，作业标准化的基石

08

管不住的成本就是流失的利润

11

企业不可忽视的ISO 三体系认证：助力企业快速发展的秘密武器！

13

知识产权管理体系认证，您想知道的都在这里！

打一折的临期食品，到底能不能买？安全吗？

干货 几个小故事，看透防呆、标准化、5S本质！

现场质量管理要点，超经典

工厂生产效率如何提升？这8个重点你要重视！

17

20

22

25

27

国检公信（北京）检验认证有限公司

国检公信(北京)检验认证有限公司英文名: CIEC (Beijing) Certification & Inspection Co.,Ltd , 简称 CIEC, 是经中国国家认证认可监督管理委员会(CNCA)批准(批准号: CNCA-R-2018-454)的具有独立法人资格的第三方认证机构。CIEC 致力于打造中国最具影响力检验认证品牌、聚焦于组织的质量提升与诚信保障。

国检公信能够为组织提供质量管理体系 (ISO9001) 认证、环境管理体系 (ISO14001) 认证、职业健康安全管理体系 (ISO45001) 认证、诚信管理体系认证、供应链安全管理体系、社会责任管理体系、售后服务认证、品牌认证、物业服务认证、销售代理服务认证、批发与零售服务认证、网店销售服务认证、保健服务认证、电子商务产品质量检验、实地验证、资质审核; 同时从实际需求出发, 为组织提供以质量提升、二方审核、卓越绩效、战略规划、企业文化建设等为主的增值和深化服务。

国检公信在人员方面拥有众多领域的认证专家以及相关认证行业的专业技术人

才; 同时, 公司设立了完善的服务网络, 已遍布北京及全国大部分省、自治区和直辖市。国检公信以“标准化、专业化、增值化”为战略定位, 在“评价 客观, 运作公正, 管理科学, 规范服务”的质量方针指引下致力于成为“高质量发展最佳合作伙伴”, 确定了“客户满意、责任感、学习创新、团队合作、结果导向、追求卓越”的核心价值观, 专注于检验认证行业的融合发展, 为众多客户组织提供前瞻的标准制定服务、基础的管理认证服务、创新的电商验证服务、卓越的质量提升服务。

66

国检公信是大众创新、开放创新趋势下的新型检验认证机构, 通过新理念最优化地为企业组织整合资源, 提高效率、放大产能, 在股权结构上充分体现每一个资源提供者和系统经营者的匹配利益, 共同创建、共同经营、协同发展、创收效益。

99

ISO20000 认证咨询常见 5 大问题汇总



作为第一部针对信息技术服务管理 (IT Service Management) 领域的国际标准, ISO 20000 信息技术服务管理体系标准代表了被广泛认可的评估 IT 服务管理流程的原则基础。

该标准定义了一套全面的、紧密相关的服务管理流程, 是衡量全球企业运营和服务管理水平高低的重要标识, 被誉为 IT 服务的“管理圣经”, 主要目的是提供建立、实施、运作、监控、评审、维护和改进 IT 服务管理体系的模型, 以用于衡量 IT 服务内部和外部的整体风险, 并评价信息公司的整体水平。

目前, ISO20000 已然成为金融机构、电信、高科技产业等管理运营风险不可或缺的重要管理机制。

2018 年 9 月, ISO20000 发布新标准 (ISO / IEC 20000-1:2018)。在新版标准中, 针对性的考虑了信息技术的创新和发展, 以及日益丰富和复杂多变的应用环境, 提出了基于服务生命周期方法进行符合性评价的要求。

包括多服务供应商环境的服务提供生态系统, 更加强调高质量服务管理, 涵盖策划和交付, 而不是试图统一所有参与方的过程等等; 这些要求充分反映了互联网云计算时代 IT 服务与时俱进、创新求变, 强化快速迭代、持续改进。

01 ISO20000 认证的好处

企业建立 IT 服务管理体系的目标是为了企业建立起一套行之有效的以客户为中心的自我完善的体系。在实施认证

ISO20000 管理体系后，在各个流程中，各个工作岗位上都建立了一个自我完善的循环，工作的策划、执行、检查，以及持续的发现问题改善问题的体系建立起来，使每个员工都拥有问题意识，自觉的发现自己工作当中的问题，并通过系统的解决问题的方法，将问题一个一个的解决。

IT 服务提供商通过实施 IT 服务管理体系，可以获取如下收益：

- 保持服务目标与企业业务目标一致，有效的支持业务战略
- 建立规范的服务流程，提高信息技术服务和运营效率
- 有效及高效地整合和利用信息、基础架构、应用及人员等 IT 资源
- 建立持续改进的服务管理机制，快速应对市场需求，提高客户满意度
- 向国际标杆靠齐，增强市场竞争力，提高组织声誉，提升投资回报
- 控制 IT 风险及相关的成本，提高与控制 IT 服务质量、降低长期的服务成本
- 灵活应对来自客户、认证机构、内部机构等不同的合规审核要求，增加投资者信心
- 对于众多 IT 服务提供商，ISO20000 认证的意义并不仅仅限于 IT 服务符合规程和提高服务质量。它在服务量化，员工绩效考核，衡量 IT 部门投资回报方面更具有积极的意义。

02 ISO20000 认证适用范围

ISO/IEC 20000 是一个针对管理流程系统的标准，ISO/IEC 20000 的认证适合 IT 服务的提供者，可以内部的 IT 部门，也可以是外部的服务提供商。在九脑汇学院看来，获取 ISO/IEC 20000 的认证，意味着提供服务的 IT 组织，对 ISO/IEC 20000 中定义的这些管理流程，具有足够好的管理控制力。

适用于以下组织：

- 将以其服务进行投标的机构；
- 要求供应链中的所有服务提供方采用一致的方法的机构；
- 要确定 IT 服务管理基准的服务提供方；
- 独立评估的基础；
- 需要证明其可提供满足顾客要求的组织的能力的组织；
- 意欲通过过程的有效应用来监视和提高服务质量，从而改善服务的组织。

03 ISO20000 认证咨询流程

- 1、按照 ISO20000 标准要求建立体系框架；
- 2、体系建立后，需要运行一段时间，最少三个月，产生三个月的运行记录；
- 3、向认证机构递交审核申请；
- 4、认证机构评估费用和正式审核时间；
- 5、认证机构将进行预审，在正式审核前排除一些重大的确失，同时让客户熟悉

审核的方法危险评估，审查方针，范围和采用的程序。检查体系中遗漏和繁琐需要修改的地方；

6、认证机构将进行第二阶段审核，主要进行实施审核，查看程序规定的执行情况。认证机构通常将现场审核并给出建议；

7、如果能顺利完成审核，在确定清楚认证范围后，发放信息技术服务管理体系证书。在满足持续审核情况下，三年有效。

04 申请 ISO20000 认证须具备以下条件

- 中国企业持有工商行政管理部门颁发的《企业法人营业执照》、《生产许可证》或等效文件；外国企业持有关机构的登记注册证明；

- 申请方的 IT 服务管理体系已按 ISO/IEC 20000 标准的要求建立，并实施运行 3 个月以上；

- 已经按照文件化的体系运行 3 个月以上，并在进行认证审核前按照文件的要求进行了至少一次管理评审和内部 IT 服务管理体系审核。

- 信息技术服务管理体系运行期间及建立体系前的一年内未受到主管部门行政处罚。

05 在 ISO20000 认证审核之前, 需要准备这些文件, 可以减少很多麻烦:

1、组织法律证明文件，如营业执照及年检证明复印件；

2、组织机构代码证书复印件；

3、申请认证体系有效运行的证明文件（如体系文件发布控制表，有时间标记的记录等复印件）；

4、申请组织简介：

1) 组织简介（1000 字左右）；

2) 申请组织的主要业务流程；

3) 组织机构图或职能表述文件。

5、申请组织的体系文件，需包含但不限于（可以合并）：

1) 服务管理方针和计划；

2) 服务级别协议；

3) 能力管理流程；

4) 服务连续性和可用性管理流程；

5) 服务级别管理流程；

6) 服务报告流程；

7) 信息安全管理流程；

8) IT 服务预算和核算流程；

9) 业务关系管理流程；

10) 供方管理流程；

11) 事件管理流程；

12) 问题管理流程；

13) 配置管理流程；

14) 变更管理流程；

15) 发布管理流程；

16) 整个体系文件的结构和清单。

6、申请组织体系文件与 ISO/IEC 20000-1:2018（E）要求的文件对照说明；

7、申请组织内部审核和管理评审的证明资料；

8、申请组织记录保密性或敏感性声明。

标准作业三要素，作业标准化的基石

提起标准作业，很多人会把它跟作业标准搞混。有些人虽然知道标准作业的概念，但如何实施却又很模糊。在中国企业中，真正使用“标准作业”，并让其发挥实质性作用的企业不足 1%。为了让大家清楚地了解标准作业的基础概念，掌握它的实施要点，本文将介绍标准作业三要素，希望对您的企业推行标准作业有所帮助。



标准作业的三个要素

标准作业是现场进行高效率生产的基础，是监督者管理本工序的基础，也是进一步改善的基础。这样，为了有效地进行生产，就要考虑到标准作业执行的各种条件，必须有效地组合物质、机器和人。丰田生产方式将这种组合的过程称为作业组合，这一组合汇总的结果就是标准作业。

标准作业由下面三个要素构成，缺一不可：

- ① 周期时间
- ② 作业顺序
- ③ 标准持有量

丰田生产方式中，标准作业的另一特征是，主要由组长自己决定这一标准作业。

一般来说，在其他公司，标准作业是由作为第三者的技术员采用 IE 手法进行作业测定，并基于其结果完成的。组长自己裁定的东西一经成为标准，就会指导作业者去遵守。标准作业必须能够由组长以合适的速度向作业者做操作演示，并且必须让第三者承认这一速度确实合适。

重要的是，监督者更了解自己所承担的现场工序，而制定的标准作业，当然必须是自身能做的事情，才让自己的部下去做。监督者还非常有必要调查一下标准作业彻底进行了吗、有没有难以操作的地方等不利因素。

因此，乍看会觉得那是一种非科学性的决定方法，但是制定标准的组长运用过去的工作成绩和知识，很有自信地决定的这种标准，也并非不妥当。

但是，标准作业不能决定后就安放一边不管，它是一个不断发展、未完全实现、经常需要反复改善的课题，无论是规定标准作业的监督者还是遵守它的一般作业者，为了相互间的进步提高，常常要留心作业改善，并基于这个改善目的反复修订标准作业。

我自身的经验证明，工厂的监督者如果在任何时候都使用未经修订的标准作业票，那他就是一个改善上的“无能者”。

01 . 周期时间

所谓的周期时间是必须用几分几秒制造一台或一个产品的时间，这是由生产数

量和工作时间决定的。

计算周期时间，要用工作天数除一个月的必须量，得出平均每天的必须量，然后用这个数字去除每天的工作时间。

周期时间 = 工作时间 / 每天的必须量

（注）每天的工作时间有差异时利用时间表进行计算。

一旦确定了周期时间，也就决定了在那个时间里完成工作的每个人的作业量，但是，这种情况下不将一般工作研究中的剩余率计算在内。

这种情况下的工作速度、熟练度等标准，由组长自己设定。因此，当新人能与组长相同的时间工作的时候就说明他可以独挡一面了。

决定了周期时间后，就会由于制作人的不同而产生个人差异。并且因为不考虑剩余，所以任何一个人人都明白是否有浪费，这又与改善相关。也就是说，这就给了工厂一个改善的思路：比周期时间多出了一点时，我们该进行怎样的改善才能遵守周期时间呢。

02 . 作业顺序

作业顺序是指在作业者加工物品时，从原材料向产品次第变化的过程，它包括运输物品、在机械上安装拆卸等，这是伴随着时间的流动而进行作业的顺序，不是指产品流动的顺序。如果不明确这个作业顺序，每个人就会按照自己喜欢的任意的

顺序进行工作，那么即使是同一个人进行相同的作业，每次的顺序也会有所不同。

还有，如果不遵守这个作业顺序，就会使忘记加工或安装错误的产品流向后工序，造成机器破损、安装生产线停止等情况，甚至会出现召回。

另一方面，进行标准作业的时候，为了不出现浪费、不匀、不合理的现象，作业顺序又必须具体地、定量地细细区分、把握现状。例如，明确两手的使用方法、脚的位置、投入工作的方法等，让作业者理解这些规则，并将其标准化。让大家有一个意识：“要这样进行作业”。

制定标准的人必须能清晰地表达自己的意思，那样，就能拥有一个安全的、快速的生产良好产品的作业顺序。

03 . 标准持有量

所谓标准持有量，就是为了顺利进行作业，工序内必需的半成品，也包含安装在机器上的产品。

标准持有量，因机器机械配置的方法不同和作业顺序的决定方式不同而改变，但在推进作业的进程中，任何地方都没有半成品的作业是不成立的。

一般说来，即使是同样的机器配置，如果按加工工序的顺序进行作业，只有机器安装所需的东西就可以了，工序间不会有持有量；可是，如果按照推进工

序的相反的顺序进行作业，各个工序间有必要每制造一个产品就出现一个持有量（安装两个的时候就是每两个）。

标准持有量还包含这样的情况：因为品质核查的需要，在什么地方必须有几个半成品，或者不下降到一定的温度的话就不能完成后面的作业，或者为了把油用完必须有几个半成品。

标准作业很容易和作业标准混为一谈，可是标准作业和作业标准不同。所谓的作业标准是为了进行标准作业而规定的各种标准，例如，热处理的时候对材料进行处理的温度、时间、冷却液的种类等，还有机械加工时候的车床和车刀的形式、形状、材料、尺寸、切割条件、切割油等，为了制作出规定的品质，把作业上的经济性条件作为标准。

在这样制定出的标准作业中，标准作业票被贴在各作业现场易于看见的地方，成为新的作业者开始进行作业时候的指导书。另外，老作业者已经习惯了那个作业，这也成为让他们不要进行标准以外作业的制动器。

如果基于标准作业票进行作业时有不方便的地方，也就会引发其后的改善，从而制作出新的标准作业票和作业指导书。

另一方面，由于张贴了指导书和标准作业票，管理者对于作业者是不是进行正确的作业或者作业书中是否有欠缺就能一目了然了。



管不住的成本就是流失的利润

“收入 - 成本 = 利润”，一个企业，要想追求利润，方式有两种：一种是增加收入，另一种就是降低成本。营销是企业的堡垒，而成本是一个企业的大后方，成本降低 10%，利润就翻一番，减成本就是减风险。最近公司各部门一直在做成本管控，也很有成效。

总结下生产经营环节中的七种浪费：等待的浪费、搬运的浪费、不合格品的浪费、动作的浪费、库存的浪费、过量生产的浪费、人的浪费。其中最恶的浪费是过多库存的浪费，他会产生以下几种问题：占用场地库房空间；占用资金；额外的人力盘点及管理；造成腐蚀、老化、失效，掩盖了管理中的诸多问题。老板学习会，老板越学越会！

砍掉成本，杜绝浪费，就要慧眼识刀，把成本当成恶魔杀死，通过总结，应该做到以下几个方面：

01 砍预算

首先要设立预算制度，预算要有法律

效力，重压之下，必有勇夫，预算被逼出来之后，利润也随之而出。

02 砍机构

砍机构，要快刀斩乱麻，不要一个人站在高处，要做全员瘦身运动，瘦身是一场大革命——全员意识变革，要与能力强的人合作，要巨人不要侏儒。通过“我能创造多少利润，我能为客户做什么”的大讨论，引入“利润导向，客户导向”的理念；按照客户导向、利润导向的原则，通过学习和研讨，重组企业的三大流程，即产品研发流程、销售流程、订单交付流程；根据新的业务流程设计新的利益机制。

03 砍“人手”

一本书上说，三个员工只有一个是创造价值的，所以每个员工都要配把砍刀，人人头上一把刀：不管任何员工，目标必须是明确的；必须有可以量化的数字；具有挑战精神；要合理，不能脱离实际。

砍“人手”，要做到 $10-1 > 10$ 。

04 砍库存

设定最低库存标准，要市场不要工厂，做到零库存。降低企业库存的细则：直接送到生产线；循环取货；与供应商保持信息沟通；通过与供应商建立良好关系，确保优先送货；转移库存。

05 砍采购成本

磨尖刀，越尖越好，关注三个核心——核心业务、核心产品、核心客户。通过竞标来确定供应商，供应商的选择是中心任务——信用情况、品质保证、价格、费用、时间、服务情况，让我们的采购员和供应商保持对立，同时，供应商也是我们的共赢商。

06 砍劣质客户

曾经听过一句话“无限满足客户就会破产”，劣质客户坚决封杀，欠款客户毫不留情，要不然，应收款不小心就成了“阴收款”。但是，服务决定成败，对于守信客户，我们一定要注重服务质量和产品质量。

07 砍日常开支

仔细观察发现，浪费无处不在，做为综合管理部门，我们会从以下砍日常开支：砍电话费、砍小车费、砍办公设备费、砍不必要的差旅费、砍招待费。

08 砍会议

实际上，会议是时间成本的大敌，往往，好多会议都是在用文件互相折磨，我们应该把会议搞成限时演说，管理好自己的时间，把每一天当成生命中的最后一天，提高会议效率，会议注重解决问题，而不是讨论问题。

把成本当成恶魔杀死，不断灌输降低成本的重要性，全员参与，将成本降低与薪酬挂钩，成本降低后的收益自然也是我们大家的。



企业不可忽视的 ISO 三体系认证： 助力企业快速发展的秘密武器！



资质认证，相信各位老板都听说过！比如三大体系认证（质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系）、知识产权贯标、高新企业认定等，这些资质在我们国家推行了很多年，但真正重视这些证书的人并不多，只有用到时才重视起来。

一位客户在前不久的一次招投标中，对方标书中提到质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系认证要求，但是公司并没有申请这些认证，然后就造成了没有中标的结果。很多因为企业因为

没有相应的资质而失去参加投标资格，这些资质可以加 3~5 分，有时却因为一分之差，错失项目，这对企业来说得不偿失。

ISO 是一个行业规范认证标准，只有通过了 ISO“质量、环境、健康”三体系认证，才能更多的被客户和消费者认可。

今天小编就和大家聊聊三体系认证：三体系究竟是什么呢？做三体系认证有什么作用呢？给企业会带来哪些好处呢？

三体系认证是指 ISO9001 认证、ISO14001 认证、OHSAS18001 认证。



ISO9001 质量管理体系 是国际标准化组织（ISO）制定的质量管理体系标准。该标准吸收国际上先进的质量管理理念，采用 PDCA 循环的质量哲学思想，对于产品和服务的供需双方具有很强的实践性和指导性。专门针对企业的质量管理，投标首选，很多大客户要求企业必备这项。

ISO14001 环境管理体系 是国际标准化组织（ISO）制定的环境管理体系标准，是目前世界上最全面和最系统的环境管理国际化标准，适用于任何类型与规模的组织。针对企业的生产环境，排污，节能环保，企业通过也就达到了绿色节能环保的概念。

OHSAS18001 职业健康安全管理体系 是国际标准化组织（ISO）制定的职业健康与安全管理标准，为企业提供了科学有效的职业健康安全管理体系规范和指南，提高职业健康安全管理体系水平，形成自我监督、自我

发现和自我完善的机制。针对企业的员工健康安全，企业通过说明企业福利，员工保险，安全防备有很好的提高。



企业做为什么要做三体系认证？

首先，三体系标准是企业管理现代化的重要标志。为什么这么说呢？因为，管理是企业运行的基础，知识经济和全球经济一体化时代的到来对企业的现代化管理提出了更高的要求。一个现代化企业必须建立系统、开放、高效的管理体系，企业的每一部分工作都要纳入体系中，这是现代生产集约化的需要，也是运行规范化、标准化的需要。因此企业要通过建立系列化、规范化、文件化的管理体系来规范企业的管理行为，从而达到现代管理的目的。具体来看，

“一来，三体系认证是使得企业的管理走向法制化的重要途径，建立管理体系



后，系统、规范的制度化文件成为企业上下人人遵守的内部法规，使企业的管理走向法制；二来，是发动全体员工参与管理的好形式，管理层的理念、思路及目标通过体系文件变成全员的自觉行动，使管理部门的工作得到各有关部门的主动支持与配合；三，使企业建立起主动的自我完善、持续改进的有效机制。通过管理体系特有的日常监测与测量、年度审核及管理评审，企业能主动地及时发现管理中存在的问题，实现持续改进的机制。

其次，三体系认证是向公众展示企业良好形象和社会责任的佐证和媒介。具体来看，ISO9001质量管理体系是展示企业确保服务质量稳定，追求“零缺陷”的目标，对客户负责的形象；ISO14001环境管理体系是展示企业确保在服务过程中节约资源，

少甚至无污染，追求“零排放”目标，对社会负责的形象与责任；OHS18001职业健康安全管理体系是展示企业确保生产过程中少甚至无事故、职业病，追求“零事故”的目标，对员工负责的形象与责任。

再者，三体系认证具有直接或间接经济效益、社会效益。企业实施并通过三体系认证，要有一定的投入，但也会得到丰厚的回报，不仅有造福社会的社会效益，也会产生实实在在的经济效益。分开来看，“ISO9001质量管理体系认证的好处在于，稳定服务质量，减少客户投诉，提高企业信誉，直接有利于拓展市场。通过ISO14001环境管理体系认证，有利于节约能源资源，降低企业成本；持续达到排放、减少排污费用，提高市场竞争力，为保护环境作贡献。OHS18001职业健康安全管

理体系认证的益处在于，减少工伤事故，杜绝职业病危害，改善劳动条件，减少企业损失，调动员工积极性；为保持社会稳定作贡献。

一个企业里所有的活动都离不开体系的要求：产品生产、产品检验、原料采购、人事管理、成本管理、质量管理、环境管理、安全管理……体系无处不在。所有涉及生产及销售都离不开这三体系，且三体系标准适用于各行各业，全球已有几十万家企业、政府、服务组织及其它各类机构顺利获得第三方认证。



ISO 三体系认证目的

1、企业实施 ISO 标准可达到节能降耗，优化成本，改善企业形象。

2、强化品质管理，提高企业效益；增强客户信心，扩大市场份额。

3、获得 ISO 认证已经成为打破国际绿色壁垒、进入欧美市场的准入证，并逐渐成为组织进行生产、经营活动及贸易往来的必备条件之一。

4、优化企业内部质量架构管理化，节省了各个流程的生产服务管理审核的精力和费用。

5、在产品品质竞争中永远立于不败之地、有利于国际间的经济合作和技术交流。

6、招投标强制性加分项，争取到更多发展机会。

所谓 " 竞争 " 即质量的竞争。在市场

竞争日益激烈的今天，企业如何提高自身的质量，这是必须面对的问题。ISO9001 质量体系是一个全员参与、全面控制、持续改进的综合性质量管理体系，其核心是以满足客户的明确的或隐含的质量要求为标准。

它所规定的文件化体系具有很强的约束力，它贯穿于整个质量管理体系的全过程，使体系内各环节环环相扣，互相督导，互相促进，任何一个环节发生脱节或故障，都可能直接或间接影响到其它部门或其它环节，甚至波及整个体系。



申请 ISO9001 认证条件

1、营业执照 (企业所在地工商管理局颁发的)

2、CCC 认证 (对于需要工业生产许可证、强制性产品认证的企业)

3、资质证明 (对于需要资质才能开展生产经营活动的企业或单位)

对 " 外 " ， ISO9001 带给企业许多新的交流、学习的机会，在 " 内 " ，精心策划的推广活动，可以成为前所未有的消除隔阂，增进相互了解的机会，并且可以借此机会消除死角，改变不利发展的积习。

就目前形势来看，通过三体系认证的公司越来越多，体系运行情况也是重要的审查项目，为确保在激烈的竞争中留有一席之地，通过三体系认证是目前企业发展大势所趋。

知识产权管理体系认证， 您想知道的都在这里！

当前，我国进入了经济发展新常态对知识产权运用和保护提出了更高的要求。大家可能会发现，继“申报高企认定”之后，越来越多的企业正在开展如火如荼的“知识产权贯标”工作，那么贯标到底是做什么？贯标对企业发展有什么好处？今天我们一起了解一下。

知识产权贯标是什么？

“贯标”对于企业来说，就是贯彻《企业知识产权管理规范》国家标准。企业知识产权管理规范的国家标准由国家知识产权局制订，经由国家质量监督检验检疫总局、国家标准化管理委员会批准颁布，于2013年3月1日起实施，标准号是GB/T29490-2013。

贯标的目的为建立企业知识产权工作的规范体系，认真贯彻落实《国家知识产

权战略纲要》，加强对企业知识产权工作的引导，指导和帮助企业进一步强化知识产权创造、运用、管理和保护，增强自主创新能力，实现对知识产权的科学管理和战略运用，提高国际、国内市场竞争能力。

知识产权贯标的内容是什么？

1、规范企业知识产权管理的基础条件

企业应当有明确的知识产权管理方针和管理目标。并要知识产权管理“领导落实、机构落实、制度落实、人员落实、经费落实”。企业应当建立的知识产权管理制度、职责等。

2、规范企业生产经营活动中的文件管理和合同管理

企业在生产经营活动中涉及的有关知识产权的各类活动，应当有相应的记录并形成档案。特别是对企业对内、对外的合同管理作出明确要求。

3、规范知识产权的资源管理

围绕企业的人力资源管理、财务资源

管理、信息资源管理。对上述管理活动涉及的知识产权事项作出了相应的规范。

4、规范企业生产经营各个环节的知识产权管理

明确规定了企业研究与开发活动、原辅材料采购、生产、销售、对外贸易等重要环节的知识产权管理规范要求。以确保企业生产经营各主要环节的知识产权管理活动处于受控状态，避免自主知识产权权利流失或侵犯他人知识产权。

5、明确规定企业应建立知识产权动态管理机制

企业应当对自身知识产权管理工作进行定期检查、分析，并对照管理目标对管理工作中存在的问题，制定相应的改进措施，以确保管理目标的实现。

6、规范企业知识产权的运行控制

围绕企业的知识产权创造、管理、运用和保护四个重点环节。明确规定了企业在知识产权权利的创造和取得、权利管理、权利运用和权利保护四方面的规范性要求。

知识产权贯标的好处有哪些？

1、国家战略大力支持

知识产权贯标与国家“一带一路”顶层战略配套。双创形势下，政府工作报告频繁涉及知识产权内容，强调全国要开展知识产权综合管理改革试点。完善知识产权创造、保护和运用体系是成长型企业的必然选择；

2、各部门政策支持

自2014年开始各级部门针对知识产权贯标企业量身打造了多项扶持政策，如知识产权优势企业培育、知识产权示范企业评选等。通过贯标的企业申报各类项目将给予重点支持和加分，如专利运营、专利导航、名牌产品申报等；

3、降低企业知识产权风险

企业贯标后通过完善保密管理制度和各类合同条款，防止商业秘密泄露，规避合同知识产权纠纷，同时明确各岗位知识产权权利和义务，提升全员知识产权保护意识，大大降低知识产权侵权风险；

4、提升企业品牌形象

企业进行知识产权贯标后，能为企业在市场竞争中提供有力的资质，无论是对广告宣传还是招投标工程都将有非常大的帮助。尤其对于涉外贸易企业，知识产权管理体系规范化管理将更受到国外客户重视；

5、提升企业经济效益

贯标后企业知识产权创造能力和水平稳步提高，知识产权产出量将明显增加，可以通过许可、转让、质押、标准化、联盟等提高企业收益；

6、巩固企业市场地位

企业贯标后知识产权管理将规范化，可在他人之先抢占扩大和巩固销售市场，提高企业市场竞争力，保持和巩固企业市场竞争优势。

知识产权贯标的流程

1、知识产权贯标正式启动：

成立企业贯标工作小组，制定企业贯标工作计划，对参与贯标的企业相关部门和相关人员召开启动及培训。

2、知识产权管理现状诊断：

深入调查企业各种信息，对企业的知识产权管理现状进行诊断。

3、构建知识产权管理体系：

制定企业知识产权方针、目标，构建企业知识产权职能构架及管理体系。

4、编制知识产权管理体系文件：

制定企业知识产权管理制度、控制程序、记录表单；编写企业知识产权管理体系文件及手册。

5、知识产权管理体系文件会审：

组织企业最高管理者和知识产权管理骨干对编制好的知识产权管理体系文件进行审议。

6、文件发放、培训贯彻：

颁发知识产权管理表单、手册、程序、制度、并开启培训工作落实参与贯标部门和相关人员理解和执行工作。

7、知识产权管理体系试运行：

对企业知识产权管理体系进行试运行，做好运行记录和体系运行监测工作，纠正运行中出现的错误。

8、知识产权管理体系内部评审：

企业最高管理者对知识产权管理体系

运行的现状、充分性适宜性、有效性和方针、目标的贯彻落实情况进行评审。

知识产权贯标外部审核

1、专家模拟认证：

聘请外部专家团队对企业知识产权管理体系的运行情况按照官方的审核认证标准进行模拟认证审核，找出企业存在的问题做最后一次整改。

2、提交认证请求：

按照官方审核认证的要求，准备审核认证所需的材料，正式向官方认证机构提出认证请求。

3、通过官方认证：

官方审核机构接受认证请求后通过文件审核和现场审核的方式对企业的知识产权管理体系进行审核，最终通过后颁发认证资格证书。

申请知识产权贯标外审的条件

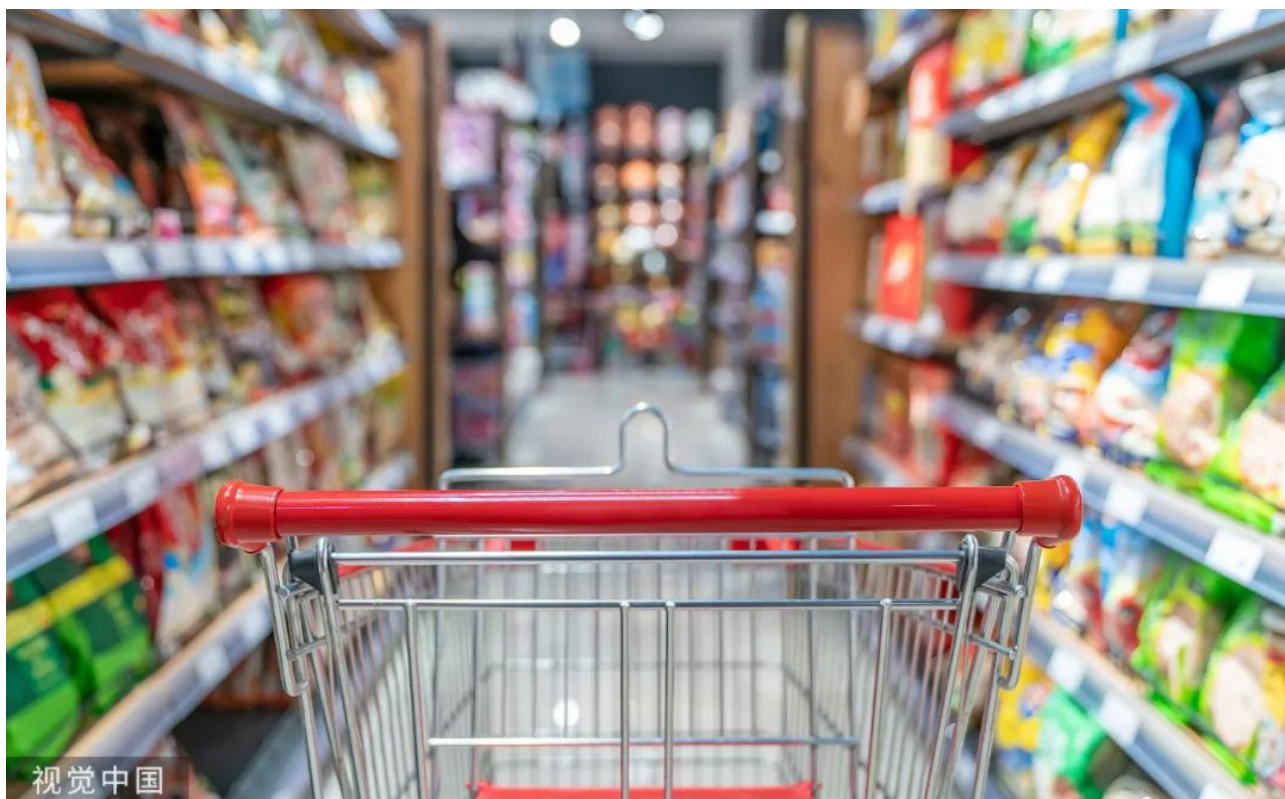
1、企业编制了知识产权管理文件。2、企业知识产权管理体系正常运营三个月以上。3、内部评审和管理审核合格。4、企业内部至少有一名熟悉知识产权管理体系的管理人员。

贯标需要多长时间？

贯标的周期根据企业人员的配合程度、企业复杂程度、企业自身的条件等情况的不同而不同，一般情况 4~8 个月不等。

打一折的临期食品，到底能不能买？安全吗？

去超市时，我们经常可以看到有专柜在销售临期食品，价格比平时便宜得多，比如 9.9 元三瓶的大果粒酸奶，5 毛钱的蛋糕派等等，很多人都会因价格便宜，忍不住买买买。



视觉中国

前段时间，还有餐饮商家把临期食品做成盲盒，广受年轻人的欢迎。

临期食品到底是什么？能不能吃？购买临期食品，真的没有问题吗？

今天邀请中国食品科学技术学会的专家，来详细讲讲。

01 临期食品到底是什么？

临期食品，通常指即将到达保质期，

且未超过保质期的预包装食品。那到底离保质期多近才算临期食品呢？

其实，现在国内并没有明确统一的国家标准来定义临期食品的“临近期”。目前可供参考的定义来自于 2021 年 6 月《预包装临期食品流通指南》团体标准（征求意见稿）。

这份团体标准征求意见稿中列举了不同地区关于“临界食品”的定义，比如原北京市工商局的标准如下：

名称	内容
北京市工商局《临近保质期食品销售专区制度》	经营者应结合自身情况，主动向消费者明示临近保质期食品销售。“商场超市应当在下列规定的期限前，将临近保质期食品进入临近保质期食品销售专区集中陈列和销售： 1. 食品保质期为一年以上的，期满之日前 45 天； 2. 保质期半年以上不足一年的，期满之日前 20 天； 3. 保质期 90 天以上不足半年的，期满之日前 15 天； 4. 保质期 30 天以上不足 90 天的，期满之日前 10 天； 5. 保质期 16 天以上不足 30 天的，期满之日前 5 天； 6. 保质期少于 15 天的，期满之日前 1 至 4 天。

图片来源：《预包装临期食品流通指南》

02 购买临期食品，安全吗？

先说答案：正常情况下，购买临期食品是安全的。

《食品安全法》规定，预包装食品应标示产品生产日期和保质期。

保质期是指在食品标签指明的贮存条件下保持品质的期限。在此期限内，预包装食品完全可以销售和消费，是安全的。临期食品是临近保质期，并处于保质期内的食品，不用担心其安全问题。

《反食品浪费法》规定，超市、商场等食品经营者应当对其经营的食物加强日常检查，对临近保质期的食品分类管理，作特别标示或者集中陈列出售。



觉中国

也就是说，商家不能在消费者不知情的情况下，把临期食品卖给消费者，只能在告知消费者的情况下销售。

于是，很多商家为减少损失，经常采取打折促销等方式，尽快销售临期食品，以减少经济损失。有些超市还会按规定设置临期食品专柜，甚至近些年还开了不少临期食品专卖店。

03 购买临期食品，要注意什么？

1. 查看食品包装

尽量选择正规超市或商店，不要选择无证经营店铺或摊点。购买时要检查食品包装，确保无破损，无胀袋、漏气等现象。

注意查看食品标签上的生产日期、保质期等关键信息，确保产品在保质期内。如发现标注虚假生产日期、保质期或者销售超过保质期的食品，应举报此类违法行为。

2. 留意贮存条件

注意临期食品须在标签要求的条件下贮存。若发现需要冷藏或冷冻的临期食品置于常温下，不要购买。

3. 按需适量购买

要理性消费，不要因为折扣和低价大量购买临期食品，以免食品过期、变质造成浪费。

另外，购买后应在保质期内尽快食用。食用时发现食品超过保质期，或出现异味、口感异常时，不要食用。



干货 几个小故事，看透防呆、标准化、5S 本质！

精益生产说起来容易，做起来难。精益之行还需要在精益思想、原则和准则的指导下学习和实践一些有用的工具和方法，比如工业工程（IE）、价值流图分析、柔性生产线建立、缩短作业转换时间、拉动式连续“一个流”生产、5S、QC 工具、统计质量控制、防呆错技术、TPM 等等。

经典精益生产改善案例分享

01

自动化与防呆防错一个小改善的大效果

零缺陷最大的窍门：通过发掘人的智慧，找到“傻瓜”都能做对的办法，减少品质对人的依赖。

有一家电子生产型企业，他们在组装设备时由于需要装配的螺丝数量多，操作工经常会有遗忘，导致不良。后来，公司就从精益生产的角度进行考虑，降低人的因素。他们专门设计了一种机械手，机械手末端有磁铁。如果这个部位需要装 5 颗螺丝，机械手就自动抓起 5 颗螺丝，如果需要装 16 颗螺丝，机械手就自动抓起 16 颗螺丝。操作工只要看下机械手上有没有剩余的螺丝就可以了。这样就减少了品质不良的发生。

还有一家生产复印机的工厂，他们的复印机里面有一个小风扇，这个小风扇非常重要，一旦装反了，就会导致机械损坏。

但由于是流水线作业，操作工在装配

时，由于疲劳、遗忘等多种原因，可能会出错。主管就要求操作工装好后要进行检查，用手摸一下，试下风向。

但是每天生产数千台复印机，操作工可能就会产生错觉，有风？没风？还是会产生装反的现象。

后来，就通过发掘员工潜能，在复印机旁边装一个小风车，如果装配正确就会有风，风车会转，因此只要风车会转，装配就是完好的，否则，就是错误的。

这样这家公司复印机的合格率就大大提高了。

02

标准化与简单化

改善前：出库部分拣集包组班组长日常管理无标准化的管理规范，班组长日常管理的关键管控点存在管控疏漏的情况，不利于班组成长。

改善后：建立规范的班组长时段化管控标准，将日常事务标准化，确保管理受控，同时提升班组长的管理能力。

出库部分拣集包组长每日工作记录					
日期		2月3日		姓名：	
时间	是否完成	每日完成内容		时间	是否完成
8:50		开会梳理本日工作重点及工作内容		每天	现场员工工作
9:30		梳理本日工作重点及工作内容		每天	现场安全巡检
10:00		巡查寻找问题点、点检现场工作日志、并安排当日工作		每天	流水线及其周边
11:00		119报表数据分析和、耗材使用数据监控		每天	每个节点工作
13:00		开班，安排人员就位，看人员到岗情况		每天	运输车辆停放
14:00		查收/回复邮件，重点事宜登记。		每天	装卸部公司装卸
15:00		当天漏扫处理、漏检处理、		每天	点检耗材回库
15:30		员工产能绩效、监控		每天	点检发车记录
				每天	当日安排增减
16:30		异常处罚订单分析原因。			
17:00		巡查，检查当日安排工作是否完成			
17:50		集合开会讲当班的问题点、给员工宣导下班注意安全			
夜班					
17:50		开会梳理本日工作重点及工作内容			
19:50		梳理本日工作重点及工作内容			

03

如何强化管理目视化的改善

某企业有一个开放式的大办公室，有200人在一起办公。由于管理不到位，经常发生办公室的灯、空调没有关的现象。

最近，公司高层也知道了此事，指示行政部必须强化管理，尽快解决此问题。

于是行政部想了许多办法，如：出台制度、人走灯灭、保安检查、领导值班检查、进行处罚、公告等。

一开始还能起到一定作用，但时间一长，由于监督不到位，老问题还是继续发生，制度落实不好。

这属于无意识犯错，管理很重要，但员工的自主管理更重要。

公司通过努力想出了好办法：他们在公司的门上设计了一个卡通画，只要一锁门，就会有一个卡通画跳出来，问“你关灯了吗？”。

通过这种人性化的管理和提醒，忘记关灯和空调的现象终于杜绝了。

04

IE&5S 管理工具应用

某电梯关键部件的生产企业，内部由于种种原因造成产品质量低，交货常常不准时，工厂的信誉较差。

1) 首先推行“5S”——整理，整顿，清

洁，清扫，素养在脏、乱、差的环境中生产，很多问题都不容易暴露出来，并且还容易使人的精神面貌萎靡不振。

为此，他们首先从实行 5S 管理入手，强调重点是坚持，为此制定了相应的规章制度，以车间、科室为单位每周评比一次，将全年的评比结果写在黑板上，放在大门口，每次评比合格贴绿圈，警告贴黄圈，不合格贴红圈，连续三次不合格，车间主任或职能科长免职；

2) 重视 I.E. 人员

①产品工艺设计由 I.E. 工程师带头，从设备的选用、加工的方法到刀具的选择处处想到降低成本；

②由 I.E. 工程师制定设备的维修保养计划，规定每天的自检项目，并不定期地检查执行情况和设备运行情况，结果全部登记存档。此外要求操作者能自行处理一些小毛病；

③根据产品生产工艺，将机床采用 U 型或 L 型布局，以保证“一个流”生产，同时也减少了物流；

④实行拉动式零库存生产方式改变了以前产值和利润同时重视的思维方式，只重视利润。按销售订单实行拉动式生产，每天只按需要的数量生产；

某汽车零部件生产企业在引进产品的同时也引进了先进的管理模式，但是因为管理未能够及时到位，曾一度造成其生产相当被动，导致产品的质量不佳，效益不理想的情况出现。

1、采用“拉动式”生产组织方式。变“推动式”生产为“拉动式”生产组织方式，以市场需求为目标组织生产；

2、实行“一人多机”操作。实行 U 形生产设备布置，“一人多机”操作，大大提高劳动生产率；

3、工具定置集配，精度刀具强制换刀与跟踪管理；

4、“三为”现场管理。强调观念更新，以生产现场为中心，生产工人为主体的，车间主任为首的“三为”管理体制。一切后方部门围绕准时化生产服务，使生产不停地创造附加价值；

精益生产发展到今天，已经不仅仅是一种生产方式，而是一种管理思想，一种管理原则。企业必须将精益生产的实施上升到企业战略的高度，才能充分发挥出精益生产的强大生命力。

现场质量管理要点，超经典

无论是什么行业的工厂企业都是以生产现场为基础，都离不开现场的管理，那么就有工厂生产车间的现场管理，对于如何管理好生产现场，则要明确的思路与技巧，需要在从事现场管理工作中去归纳、整理、总结。

下面我们分享：现场质量管理要点。

01 现场质量管理的目标和任务

现场质量管理的目标：保证和提高符合性质量。

现场质量管理的任务：

- 质量缺陷的预防
- 质量维持
- 质量改进
- 质量评定

02 现场质量保证体系

现场质量保证，就是上道工序向下道工序担保自己所提供的在制品或半成品及服务的质量，满足下道工序在质量上的要求，以最终确保产品的整体质量。

现场质量保证体系把各环节、各工序的质量管理职能纳入统一的质量管理系统，形成一个有机整体；把生产现场的工作质量和产品质量联系起来；把现场内的质量管理活动同设计质量、市场信息反馈沟通起来，联结成一体；从而使现场质量管理工作制度化、经常化，有效地保证企业产品的最终质量。

03 现场质量管理工作的岗位职责

生产或服务现场的管理人员、技术人

员和生产工人（服务人员）都要执行现场质量管理的任务。

管理人员、技术人员在现场质量管理中的工作是为工人稳定、经济地生产出满足规定要求的产品提供必要的物质、技术和管理等条件。

工人在现场质量管理工作中的具体工作内容：

- 掌握产品质量波动规律；
- 做好文明生产和“5S”活动；
- 认真执行本岗位的质量职责；

为建立健全质量信息系统提供必要的质量动态信息和质量反馈信息。

生产工人应认真执行本岗位的质量职责，坚持“质量第一”，以预防为主、自我控制和不断改进的思想和方法，把保证工序加工的符合性质量作为自己必须完成的任务，争取最大限度地提高工序加工的合格率和一次合格率，以优异的工作质量保证产品质量，使下道工序或用户满意。

04 保证现场质量的方法

一．标准与标准化

企业里有各种各样的规范，可以统称为标准。制定标准，而后依标准行动则称之为标准。

谓标准化。创新改善与标准化是企业提升产品质量的两大轮子。

标准化的目的：技术储备、提高效率防止再发、教育训练。

标准化的作用：主要是把企业内的成员所积累的技术、经验，通过文件的方式来加以保存，而不会因为人员的流动而流失，做到个人知道多少，组织就知道多少。

现场管理标准化工作：五按、五干、五检。五按：按程序、按线路、按标准、按时间、按操作指令。

五干：干什么、怎么干、什么时间干、按什么线路干、干到什么程度。

五检：由谁来检查、什么时间检查、检查什么项目、检查的标准什么、检查的结果由谁来落实。

二. 目视管理

目视管理就是通过视觉导致人的意识变化的一种管理方法。

目视管理的要点：

无论是谁都能判明是好是坏（异常）；
能迅速判断，精度高；
判断结果不会因人而异。

目视管理的三个水准：

初级水准：有表示，能明白现在的状态。

中级水准：谁都能判断异常与否。

高级水准：管理方法（异常处置）都一一列明，处理异常标准化。

目视管理在质量管理中的应用：

防止因“人的失误”导致的质量问题。

设备异常的“显现化”。

能正确地实施点检，主要是计量仪器

按点检表逐项实施定期点检。

三. 现场质量检验合理选择检验方式：

三检制是操作者“自检”、操作者之间“互检”和专职检验员“专检”相结合的检验制度。

“自检”就是操作者的“自我把关”。

自检又进一步发展成“三自检验制”，即操作者“自检、自分、自作标记”的检验制度。

自检管理流程图

项目	责任者	职能	管理内容	确认者	评议
自检管理	操作者	自检	首件自检(换刀、设备修理)	检查员	检查员
			中间自检(按频次规定执行)	班长	班长
			定量自检(工作/班实测尺寸)	检查员	检查员
		自分	不良品自分、自隔离、待处理	班长	车间主任
		自记	填写三检卡 检查各票证、签字	质量员 检查员	质管科

专检管理流程图

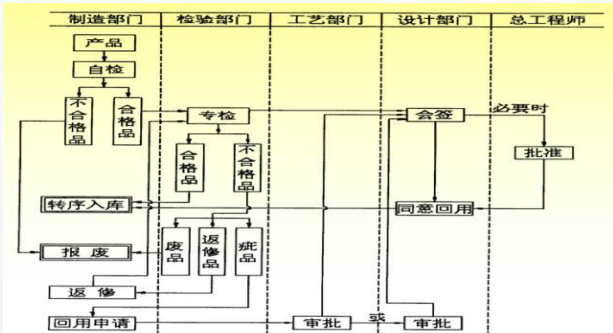
项目	责任者	职能	管理内容	确认者	评议
专检管理	检查员	专检	确认首件自检的结果	检查员	检查员
			执行检查员责任制度	班长	工长
		巡检	对工序主项的抽查	检查员	科长
			对不稳定工序的巡检与指导	班长	质管科
			对定位基础尺寸、加工最终尺寸抽查	检查员	厂总师
		终检	按检查员责任制执行	班长	

四. 不合格品管理凡不符合产品图纸、

技术条件、工艺规程、订货合同和有关技术标准等要求的零部件，称为不合格品。

不合格品有三种类型：废品、疵品、返修品。

不合格品处理程序



工厂生产效率如何提升？

这 8 个重点你要重视！

在保证产品质量的前提下，企业的竞争本质就是效率与成本的竞争。如何持续不断地提高生产效率既是企业永续发展的关键，也是降低制造成本的根本途径。

当然，我们必须严格根据工艺标准来操作（SOP），为了使操作者能够更加了解生产过程，提高工作效率，应该把上下两道工序分别了解并仔细分析，坚持不断地改良工艺的原则，以可行的途径，求得一种最合理的作业方式。

在我们作业时，我们是否应考虑以下 3 个问题：

- 1、做某个动作是否有必要？有没有更好的方法？
- 2、为什么要在此处做？有无更合适的地方？
- 3、为什么此时做？有没有更合适的时间？

那么，就如何提高生产率这个问题，笔者结合自己工作现场的体会提出以下几点看法：

01

改善我们的作业习惯

- 1、保持良好的坐姿，使身体与工作台结合的更合理，有利于作业。
- 2、在生产过程中尽量使用双手从事生

产工作。

3、操作范围内，尽量保持在短距离的移动，以提高时间利用率。

4、提高员工生产技能（进行时段培训和技能考核）。

02

合理分配工作场所，注意原材料摆放位置

- 1、手和手臂的运动途径应在正常工作区域内（正常坐姿手能够触及到的范围）。
- 2、必须用眼睛注意的工作，应保证有正常视野，能够看清作业点的状况。
- 3、工具和材料应置于固定位置，方便一次拿得到。也可将最常用、重复使用率高的材料放置就近处，按照材料装配顺序依次摆放。

03

工具和设备

- 1、工具和设备应放置在随手即可拿到的地方。
- 2、设计和使用简单的辅助工具或工装，使生产更顺利、更合理，方便作业。

04

材料搬运

- 1、为方便取拿，事先要有良好的设计。
- 2、是否考虑安排依重力原理设计一些工装将材料送往使用地点。
- 3、预置和分类标明下一工序所需的材料和零件。

05

节省时间

- 1、工作时应精神集中，这样既能改善人工的迟疑或暂时停止的问题。同时还可避免造成安全事故，如吹风烫伤、物品砸伤等。
 - 2、对我们工作时的动作进行分析，哪些动作是必须的，哪些动作是可以合并的，这样既能减少步骤，又能缩短时间。
- 例如研磨：在定位时要求是时时检查是否全部 OK，研磨时的每个人的操作动作是否正确，来减少返工品而节省时间和人员的生产负荷。

06

鼓励员工自检与互检

在生产管理中，一般来讲，只要品质好，效率自然高。不良品返修往往会影响 3 倍以上的效率。在以往的生产合理化咨询中，发现一般企业都花费大量的资源做好首末

件、全检、专检，却忽略了员工的自检与互检。

“品质是制造出来的”这个道理谁都能懂，但如何执行很多人就不懂了，笔者的做法是有两点：

1、员工自检，员工在生产过程中要做到：

- ①“确认上道工序零部件的加工质量”；
- ②“确认本工序加工的技术、工艺要求和加工质量”；
- ③“确认交付到下道工序的完成品质量”。

2、员工互检，一般有两条质量管理原则

第一原则，当第一道工序给第二道工序提供产品的时候，如果第二道工序检测出存在不良产品，比如提供 10 个产品，被第二道工序检出来 9 个是合格的，1 个不合格，那么，第二道工序有权对上游工序进行指数索赔。这里的索赔指数相当惊人，是成几何数递增的。

第二个原则，在第一道工序给第二道工序提供产品之后，如果第二道工序没有检出已经存在的不良品，而流到第三道工序去了，第三道工序就要扣第二道工序的奖金……

通过设计一系列制度，让员工做好自检与互检，不但可以大幅度提升效率，而且，可以大幅度削减品质检验员。

建立灵活的生产组织体系

建立灵活的生产组织体系，以生产组织架构和运作为主体，而展开的一系列综合应用活动的形式和要素，它的最终目的是在保证质量良好地完成生产任务的前提下使全体人员得到以发展。

1、生产组织的职能将总体任务分配给每一个单位或个人，并建立既有分工又有合作的关系。

2、按流程图排工位，依据作业时间量决定间距及复杂性，配置指导书工位，做好材料的投入、不良品的标识、工具—夹具—仪器设备的放置工位。

3、确定工位平衡与流水线的顺畅，依据熟练程度合理安排员工，使生产线不堆料，留出一定的空间，这样就不会有的人忙死，有的人空闲，就不会导致漏作业。

4、人员工位顶替，合理分配个人特长，快手慢手心中有数。

5、注重管理新员工，指定负责指导的专门人员，并明确责任，定时检查、确认。

6、确定有效生产能力与资格管理，分实习期、独立期、自主期、熟练期、级别期、发展期。

7、权力线要明确：员工（完成任务，报告问题）—组长（执行任务，处理问题，报告结果）—班长（执行计划，报告生产，

处理问题）—主任（监察执行，总结计划，上报成果）。

8、造就多面手，区别员工强项，注意栽培和使用以及充员，在平时工作中有意识地培养。

注意事项

达成计划并增产，管理人员更应注意：

1、生产前的准备工作要充分（人员，机器，设备，材料，工艺，现场）。

2、控制拉速得当，保持人员作业时有适度的紧迫感，不要松懈。

3、及时确认产量，并填写看板。

4、控制不良品，及时纠正，纠正无效后停止工作，另找适宜人或寻找正确途径操作。

5、来料不良品以及产生的不良品要及时确认退料、补料、换料。

影响生产效率的原因是多方面的，如设计开发的“先天不足引起的后天失调”、采购欠料导致生产线换型或停工待料等，抓住问题的主要矛盾予以针对性解决，产能效率大提升并非太难的事情。若一个员工通过有效的方法一天能够节省一分钟，那车间 400 位员工一天就能节省 400 分钟，以此类推，那公司一年又能多生产多少产品呢？如果大家每天都进步一点点，每天都多思考一点点，不仅自己本身在各方面都会有所提高，公司的发展也会更加稳健与快速。



国检公信（北京）检验认证有限公司 出品