户外展示栏制作|楼宇亮化工程|昆明市内看板看牌制作

产品名称	户外展示栏制作|楼宇亮化工程|昆明市内看板看牌制作
公司名称	昆明亚帆广告有限公司
价格	140.00/平方米
规格参数	
公司地址	昆明市北京路延长线1035号家乐福北楼6楼605室
联系电话	086-087165705268 13211666089

产品详情

看板就是表示出某工序何时需要何数量的某种物料的卡片，又称为传票卡，是传递信号的工具。看板分两种，即传送看板和生产看板。传送看板用于指挥零件在前后两道工序之间移动。当放置零件的容器从上道工序的出口存放处运到下道工序的入口存放处时，传送看板就附在容器上。当下道工序开始使用其入口存放处容器中的零件时，传送看板就被取下，放在看板盒中。当下道工序需要补充零件时，传送看板就被送到上道工序的出口存放处相应的容器上，同时将该容器上的生产看板取下，放到生产看板盒中。

1.将挂有取货看板的容器从装配线送往存放位置，并摘下取货看板。2.以空容器交换装满零件的容器，摘下容器上的生产看板并放入看板回收箱中。3.对照取货看板上注明零件的规格和数量，查看查看容器中的两件，入符合要求则将去货看板挂在该容器上。4.看板回收箱中的生产看板经过分发后放入生产看板箱中，零件的生产加工是从生产看板箱中取出生产看板开始的。5.零件的生产加工按照生产看板箱中生产看板的排列顺序进行。6.将加工完的零件装入挂有生产看板的容器内。7.将装满零件的容器携带生产看板一道送往存放位置，供装配线使用。看板生产的主要思想是：遵循内部用户原则，把用户的需要作为生产的依据。传统生产采用上道工序向下道工序送货，加工过程由第一道工序向最后一道工序推进，因而被称为“ 推动式 ”生产，看板生产则采用“ 拉动式 ”，由后道工序向前道工序取货，一道一道地由后向前传送指令。 生产看板用于指挥工作地的生产，它规定了所生产的零件及其数量。它只在工作地和它的出口存放处之间往返。当需方工作地转来的传送看板与供方工作地出口存放处容器上的生产看板对上号时，生产看板就被取下，放入生产看板盒中。该容器(放满零件)连同传送看板一起被送到需方工作地的入口存放处。工人按顺序从生产看板盒内取走生产看板，并按生产看板的规定，从该工作地的入口存放处取出要加工的零件，加工完规定的数量之后，将生产看板挂到容器上。 看板管理是只对最后一道工序下达生产指令，而不进行将主生产计划按照物料清单分解到各个工序和原材料采购的方法。

看板管理的在生产过程的作用

1、主生产计划

看板管理的理论中不涉及如何编制和维护主生产计划，它是以一个现成的主生产计划作为开端的。所以采用准时化生产方式的企业需要依靠其他系统来制订主生产计划。

2、物料需求计划

虽然采用看板管理的企业通常将仓库外包给供应商管理，但是仍然需要向供应商提供一个长期、粗略的物料需求计划。一般的做法是按照一年的成品销售计划得出原材料的计划用量，同供应商签订一揽子订单，具体的需求日期和数量则完全由看板来体现。

3、能力需求计划

看板管理不参与制订主生产计划，自然也就不参与生成能力需求计划。实现看板管理的企业通过工序设计、设备布置、人员培训等手段来实现生产过程的均衡化，从而大大减少了生产过程中的能力需求不平衡的现象。看板管理可以很快地暴露出能力过剩或不足的工序或设备，然后通过不断地改进来消除问题。这种对问题的根源进行分析并解决问题的方法是非常值得借鉴的。

4、仓库管理

订货点法的缺点：仓库库存积压或短缺，看板管理并不能解决。采用看板管理后，生产线从仓库领取物料的数量被控制在看板数量之内，仓库订购的物料数量也不能超过看板数量，这样能部分的解决库存积压问题。

在广泛采用看板管理方式的汽车制造业中，为了能解决仓库管理的难题，往往采用将仓库外包给供应商管理的方法，要求供应商必须能随时提供所需的物料，在生产线领取物料的同时才发生物料所有权转移。这实质上是将库存管理的包袱丢给供应商，由供应商承担库存资金占用的风险。这样做的前提条件是与供应商签订长期一揽子订单，供应商减少了销售风险和费用，也就愿意承担库存积压的风险了。

5、生产线在制品管理

实现准时化生产方式的企业在制品数量被控制在看板数量之内，关键在于确定一个合理有效的看板数量。

6、技术支撑

有些企业忽略了看板管理的技术支撑体系，从而导致了实践中的失败。根据日本丰田汽车公司的经验，单纯地采用看板管理不可能全面实现生产过程的合理化，应该首先从生产过程的合理化入手，不断改进作业方法，完善生产条件，然后逐步过渡到看板管理。由此可以看出是否具备技术支撑体系是实现看板管理的关键所在。

7、人员素质要求

实施看板管理的企业不仅仅要求员工能在正常情况下进行标准化作业，还要求员工能尽快解决生产过程中的各种突发问题，保障生产流程的顺畅。。

8、适用行业

准时化生产方式的适用范围就比较窄了，通常只有采用流水线方式制造或装配产品的企业才使用。典型行业是汽车制造业。但是准时化生产方式中的一些管理思想：如杜绝浪费和过量生产、柔性生产计划、设备快速调整、全员参与改善活动等等，对于所有企业都是有借鉴意义的。

编辑本段看板管理的主要工作规则

使用看板的规则很简单，但执行必须严格。

1、无论是生产看板还是传送看板，在使用时，必须附在装有零件的容器上。

2、必须由需方到供方工作地凭传送看板提取零件或者由需方向供方发出信号，供方凭传送看板转送零件。总之，要按照需方的要求传送零件，没有传送看板不得传送零件。

3、要使用标准容器，不许使用非标准容器或者虽使用标准容器但不按标准数量放入。这样做可减少搬运与点数的时间，并可防止损伤零件。

4、当从生产看板盒中取出一个生产看板时，只生产一个标准容器所容纳数量的零件。

5、次品不交给下道工序。

1、工序内看板。指某工序进行加工时所用的看板。这种看板用于装配线以及即使生产多种产品也不需要实质性的作业更换时间(作业更换时间近于零)的工序，例如机加工工序。

所谓看板，也有人把它称为卡片，但实际上看板的形式并不局限于记载有各种信息的某种卡片形式。看板的本质是在需要的时间、按需要的量对所需零部件发出生产指令的一种信息媒介体，而实现这一功能的形式是可以多种多样的。例如在丰田的工厂中，小圆球、圆轮、台车等均被利用来作为看板。近年来随着计算机的普及成图提高，已经越来越多地引入了在各工序设置计算机终端，在计算机屏幕上显示看板信息的做法。

2、信号看板。信号看板是在不得不进行成批生产的工序所使用的看板。例如冲压工序、树脂成形工序、模锻工序等。与上述的工序内看板不同，信号看板中必须记载的特殊事项是加工批量和基准数。加工批量是指信号看板摘下时一次所应加工的数量。基准数是表示从看板摘下时算起还有几个小时的库存，也就是说，是从看板取下时算起，必须在多少小时内开始生产的指示。

3、工序间看板。工厂内部后工序到前工序领取所需的零部件时使用的看板。

4、对外订货看板。这种看板与工序间看板类似，只是“ 前工序 ”不是在本厂内，而是外部的协作厂家。对外订货看板上需记载进货单位的名称和进货进度。

5、临时看板。进行设备安全、设备修理、临时任务、或需要加班生产时所使用的看板。

编辑本段引看板的机能

1) 生产以及运送的工作指令

看板中记载着生产量、时间、方法、顺序以及运送量、运送时间、运送目的地、放置场所、搬运工具等信息，从装配工序逐次向前工序追溯，在装配线将所使用的零部件上所带的看板取下，以此再去前工序领取。“ 后工序领取 ”以及“ 适时适量生产 ”就是这样通过看板来实现的。

2) 防止过量生产和过量运送

看板必须按照既定的运用规则来使用。其中一条规则是：“ 没有看板不能生产，也不能运送。 ”根据这一规则，看板数量减少，则生产量也相应减少。由于看板所表示的只是必要的量，因此通过看板的运用能够做到自动防止过量生产以及适量运送。

3) 进行“ 目视管理 ”的工具

看板的另一条运用规则是：“ 看板必须在实物上存放 ”，“ 前工序按照看板取下的顺序进行生产 ”。根据这一规则，作业现场的管理人员对生产的优先顺序能够一目了然，易于管理。并且只要一看看板，就

可知道后工序的作业进展情况、库存情况等等。

4) 改善的工具

在JIT生产方式中，通过不断减少看板数量来减少在制品的中间储存。在一般情况下，如果在制品库存较高、即使设备出现故障、不良品数目增加也不会影响到后道工序的生产，所以容易把这些问题掩盖起来。而且即使有人员过剩，也不易察觉。根据看板的运用规则之一“ 不能把不良品送往后工序 ”，后工序所需得不到满足，就会造成全线停工，由此可立即使问题暴露，从而必须立即采取改善措施来解决问题。这样通过改善活动不仅使问题得到了解决。也使生产线的“ 体质 ”不断增强，带来了生产率的提高。JIT生产方式的目标是要最终实现无储存生产系统，而看板提供了一个朝着这个方向迈进的工具。