

# 精益生产培训机构对于看板生产方式

产品名称	精益生产培训机构对于看板生产方式
公司名称	深圳市天行健精益生产咨询有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:天行健咨询 型号:精益生产培训
公司地址	深圳市宝安区新安街道大宝路49-1金富来大厦713A-2
联系电话	0755-23708561 18824586613

## 产品详情

**第一规则：不合格品绝对不流到下一道工序(100%合格品)**

为了要彻底地消除不良品，“不让不良品流到后工序”的第一规则是非常重要的。其理由是，遵守了第一个原则，那么：

制造不良的工序，可立即被发现不良的产生；

若相反，后工序仍不停线，或是不良品积压在本工序内，而导致不良品增多，成本上升，因此管理者不得不一致实施再发防止对策。

**第二规则：后道工序取用(需要的东西、需要时、需要量来进行取用)**

在必要的时候，由后工序来取用必要的量。按以往的方式，在不必要的时间，制造超出需求的量，由前工序供给后工序会造成不必要的浪费，让作业者做出多余的加班，使多余的在库品在一旁闲置，设备也增加过多的负荷。这样，也无法清楚地分析设备能力的瓶颈，然而更大的损失是制造了不必要的产品。

**第三规则:只生产被后道工序取用了的看板所指示的量**

延续第二规则而出现的“只生产后工序需要的重”的第三规则，它的重要性可透过对前项规则的探讨更加充分理解。当然，各工序的在库量必须要控制在最低限度，这必须成为前提条件。因此，遵守“生产数不超过看板发行张数”、“依据看板的先后顺序生产”(先进先出)的运行原则，那么第三规则才可能发挥其功能。总之，让公司所有的生产线各工序，都如同一条传送带一样，发挥其整体的作用、功能。

#### 第四规则:生产的平准化

为了要遵守好第三规则“只生产后工序需要的量”，各工序应具备能够适时适量生产的设备和人员。在这情况下，若后工序对时间与数量的要求，呈现不均衡的情形时，前工序的人员及设备就必须具有余量，否则不能应时所需，因此前工序必须具有大于后工序的生产能力。如果前工序没有多余的能力，又必须对应后工序的话，就必须给予较充裕的时间，使其得以先行生产。然而必须要按第三规则“只生产后工序需要的量”。只要消除不均衡的生产即可。因此，提出的第四规则“生产平准化”是极为必要的。

#### 第五规则:看板是微调整的手段

看板是实现准时化生产的工具，是指示作业者作业的信息。在采用看板的工序中，就不再另外提供生产、搬运计划等信息。看板就成了生产或搬运的指令，作业者只需按照看板即可进行作业。所以生产平准化是非常重要的事，若不实行生产平准化，那么任何问题都可能会产生。看板的不均就会出现，工序间的在制品数量会增多。还会多储备在库品(停工待料，过剩制造)，造成不必要的流动资金的占压。看板具有微调整的手段，但看板只能对应生产的微调整，在适用范围内才能发挥它的作用。看板只在一定范围内发挥微调节作用，如果总生产量发生变更，则需要调节或增减看板数量，这样才能发挥看板作用，也可以通过看板反馈其发生的原因。

#### 第六规则:工序稳定化、合理化

在第四规则“生产平准化”中，我们了解其目的是一方面保证供给后工序，一方面尽可能达成简单制造目的。经过探讨第一规则“不让不良品流到后工序”，我们可以了解自动化的重要性。而这个不良所指的是简单的，只是指不良的零部件而已。若将其扩大成为“不良作业”就很容易了解第六规则。也就是所谓不良作业，是因为作业没有充分实行标准化、合理化的原故，以致作业方法或作业时间产生浪费、不均、无理的情形。最后则连续生产出不良的零部件、若不能消除类似的不良，那么就不能保证对后工序的适时供给，也无法进一步做到简单的制造。尽一切努力让工序保持稳定化、合理化，促进自动化的实现。“生产平准化”也需有这种理论才能充分发挥其价值。

来源：天行健咨询