

深圳市龙健电子有限公司培训教材系列

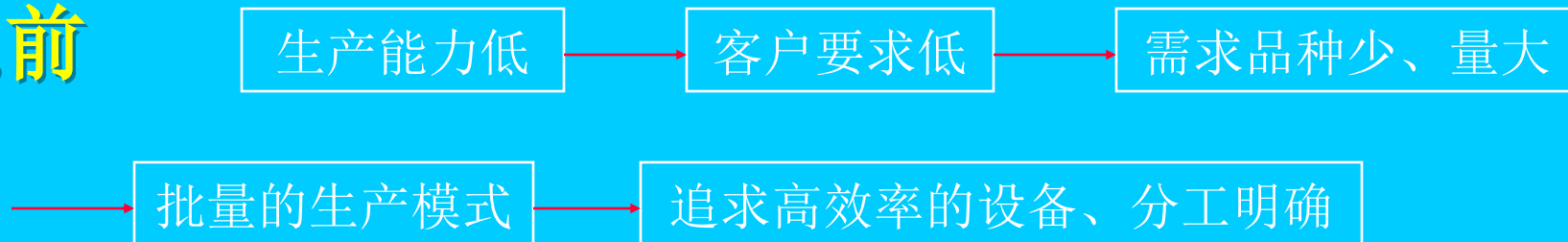
管理基础

——“精益生产方式”

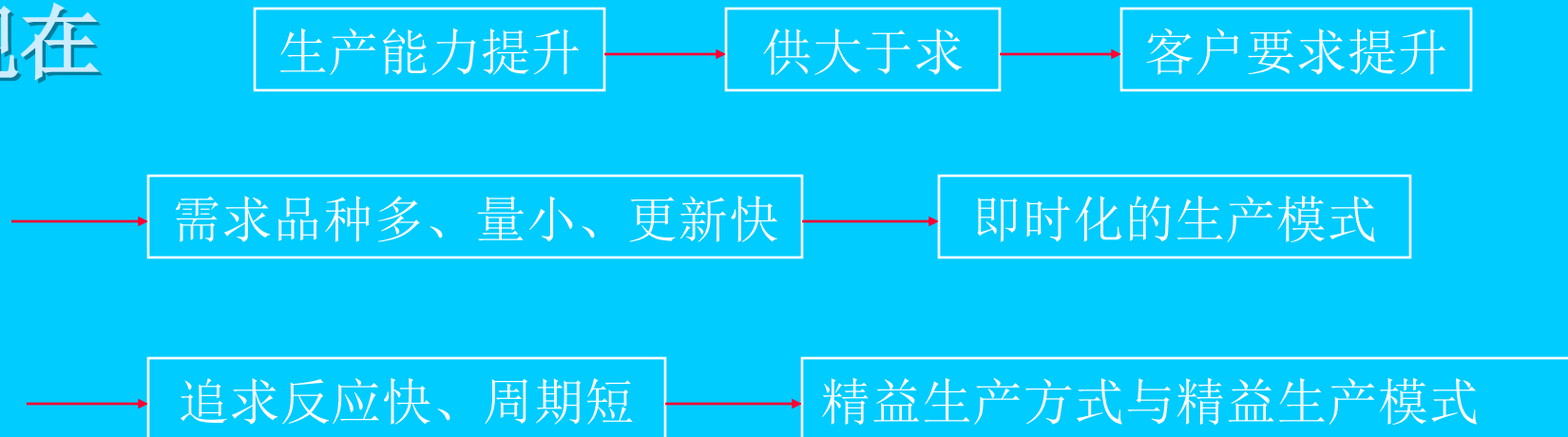
讲师：Jacken

概述

以前



现在



介绍

- 主题:以客户为中心的作业方式的实务操作介绍
- 内容: 1.精益生产方式



例一.以客户为导向的效率

提高产量的做法:

$$400\text{pcs}/4\text{人}\cdot 8\text{hr} \xrightarrow{\text{改善}} 600\text{pcs}/5\text{人}\cdot 8\text{hr}$$

做客户需求的产量:

$$400\text{pcs}/4\text{人}\cdot 8\text{hr} \xrightarrow{\text{改善}} 360\text{pcs}/3\text{人}\cdot 8\text{hr}$$

以最少的人员，做出市场实际需求量的产品才是以客户为导向的真正的效率提升.

例二.订单达成的认知

订 单

产品:XXXX

数量:1000sets

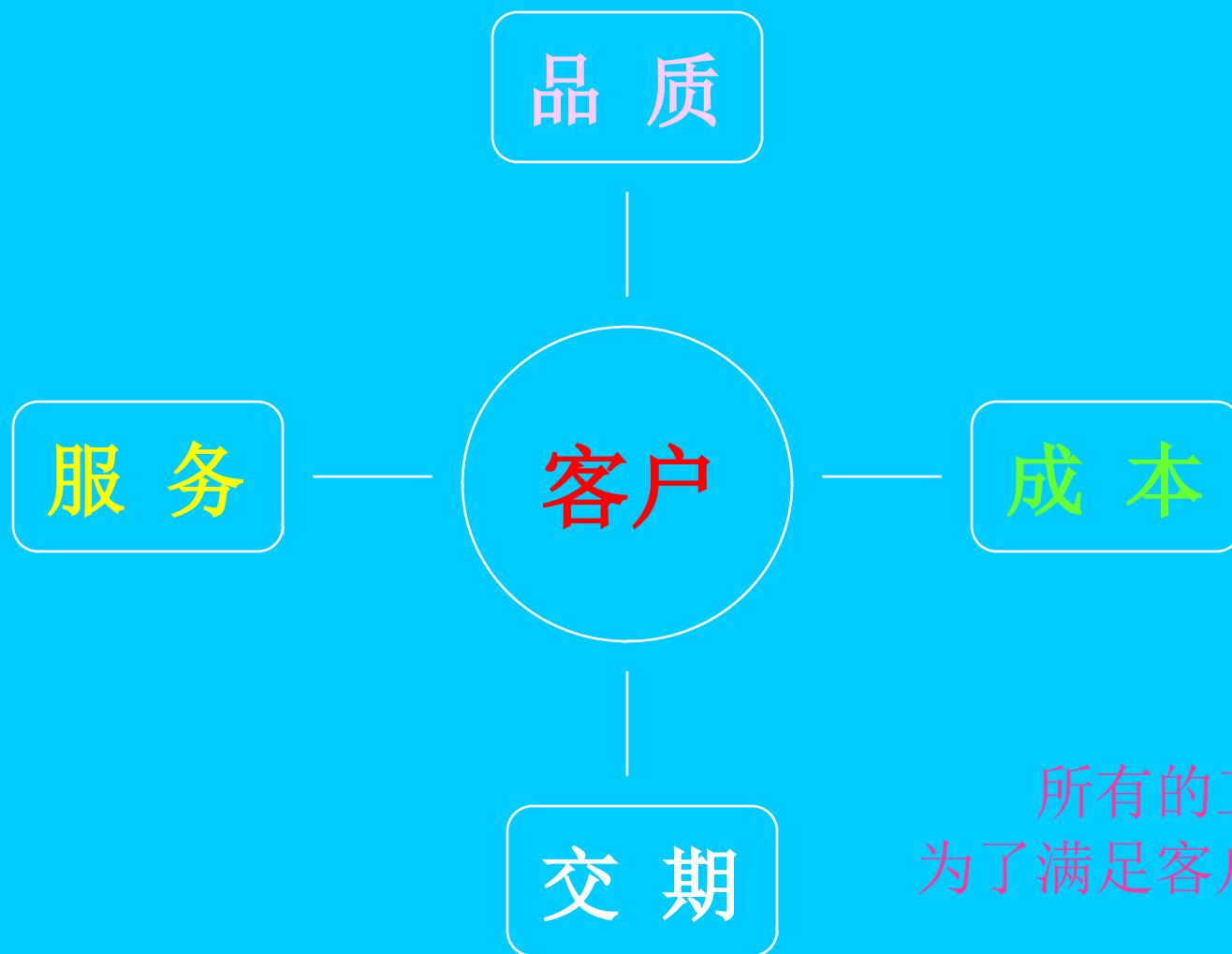
交期:5天后

- 1.经公司研究:备料2天,生产3天,运输2天,因此回复客户将于7天后交货.结果订单给其它公司.
- 2.经公司研究:合理安排备料及生产,共需3天,运输2天,回复客户5天后交货.订单获得.但运输途中出车祸,交货延期,客户拒收及赔偿损失.



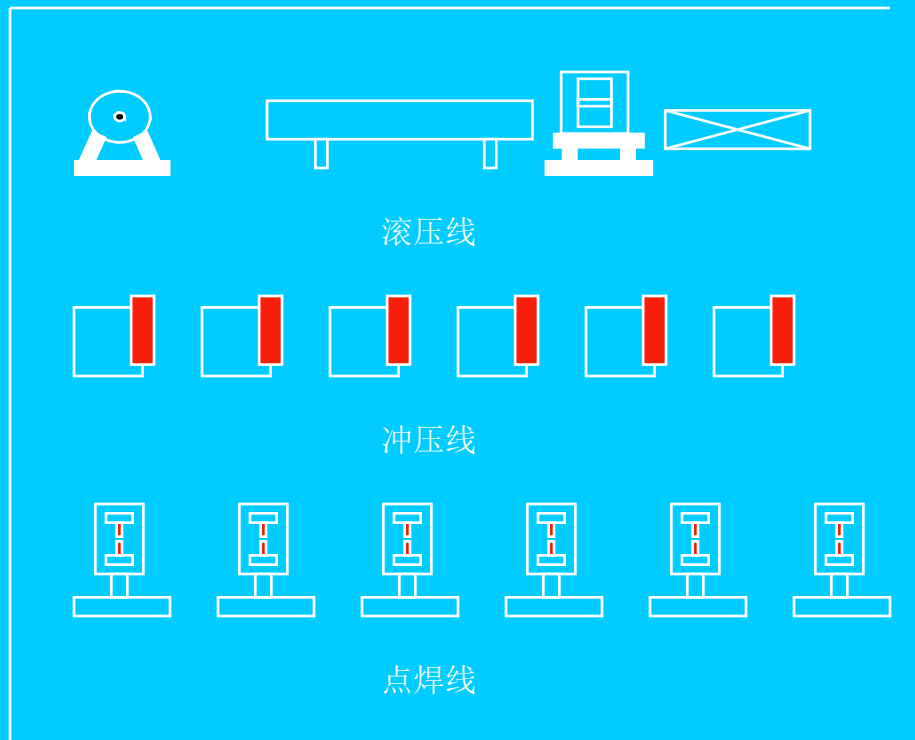
按期交货要满足客户的需求,,不能
因天灾人祸而延期.

客户导向的工作内容

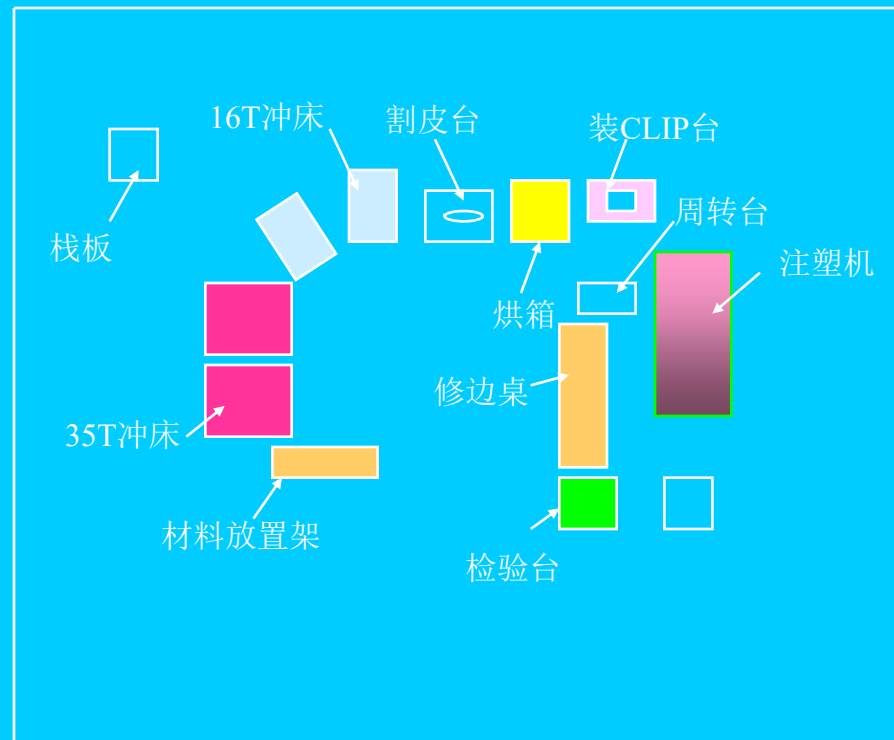


所有的工作内容都是
为了满足客户的需求

批量生产方式与精益生产方式



批量的生产方式



精益生产方式

精益生产方式

- 精益生产方式是按产品别布置的多制程生产方式,产品在生产过程中实现单件流动,它是准时化生产的核心,是解决在制品的秘方,是消除浪费的最好方法.

- **特点:**

按产品别布置的生产线
多制程的生产方式
固定的、单一的物流
采用稳定性好的小型设备
产品单件流动
作业员一人多岗



“精益生产”的 **优点**:

- 1.生产时间短
- 2.在制品存量少
- 3.占用生产面积小
- 4.易暴露问题点
- 5.容易适应市场与计划的变更
- 6.有利于保证产品品质
- 7.有利于安全生产
- 8.不需要高性能的、大型化的设备



生产线的布置要点

——能做出标准作业的生产线

要能看得出：

- ①制造过多的浪费
- ②步行距离的浪费
- ③手动作业的浪费

要明确：

- ①生产步调
- ②在制品数量的明确化
- ③作业者的动线必须保持顺畅



生产线应简洁明了,无死角,无隐藏的角落,标示明确

生产线的布置要点

——没有浪费的物流

生产的基本型态是不要让生产物流停滞下来

•加以考虑项目:

中间库存品的位置

堆置方法

搬运路径

•主要原则:

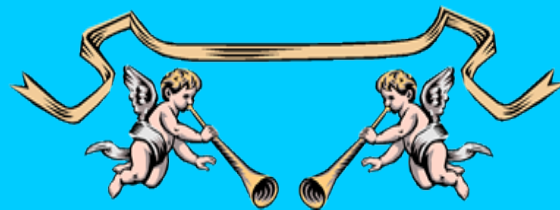
要先进先出

快速流动

前后关连生产线尽量靠拢过来。



生产线的布置要点



信息的流动

- ①反映示的来源要一元化
- ②生产的实绩差异管理要以生产线为对象
- ③信息应尽量用目视管理呈现
- ④信息要能及时反映出来
- ⑤信息要让生产线全体了解
- ⑥指示的传递流向应与物流方向一致

生产线的布置要点

—少人化的生产线

- ①设备要小型化，能够移动
- ②“U型布置”或“C型布置”
- ③作业应同一个方向走动
- ④设备之间不能有阻隔
- ⑤让加工的动作尽量由机械来完成
- ⑥设备的按钮应考虑人机配合
- ⑦操作员应一人多岗
- ⑧多制程化，减少瓶颈工序，工序间应易于合并



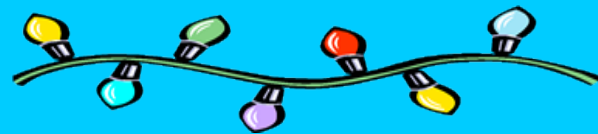
生产线的布置要点

——能够做全数检查的品质保证

- ①全数检查的做法必须建立在生产线上
- ②设备要朝防错机构的方式来改善
- ③生产线上的照明及作业条件环境应良好
- ④必要的检查标准要在生产线上呈现出



生产线的布置要点



——保全性

设备保养空间的确保

——安全性

- ①机械的加工动作点，必须远离双手可达的范围之外
- ②通路设法去除踏台、突出物或有动作的机械、使工作时容易步行
- ③避免误动按钮
- ④消除落下物，保持整洁
- ⑤提供舒适的作业环境
- ⑥去除临时管线

生产线的布置要点

工厂全体

整体工厂的布置考虑项目：

原材料、

零件的收料地点、

水电力供应点、

搬运

预备扩充的生产空间



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/546034045013010211>