

单件流生产布局与工站规划

主讲：台湾赵智平

课程介绍：

为何要单件流？因为要缩短提前期、消除浪费。

如何快速的完成工作指派及如何做成作业标准，工程能力表，标准作业组合票与标准作业票？除此之外，我们对单件流生产布局与工站规划还要考虑诸如：如何快速切换、如何运行物料的后补充、不合格品的对应及如何去除动作的浪费，经济动作原则及变异对产出的影响和如何进行工作教导等议题。。。

课程对象

工程师以上人员、生产干部或储备干部。

课程目标：

- 运用启发式工作指派，在短时间内完成工作指派
- 了解如何进行快速转换
- 运用经济动作原则进行工作站布置
- 了解产出不如预期的原因与因应方案
- 了解如何进行工作教导，进行多能工培训

课程时数

共计 1 天 6 小时（上午 9：00-12：00；下午 13：30-16：30）

课程大纲

- 1 生产线平衡基础概念
 - 1.1 批量 Vs. 一个流
 - 1.2 生产线外形的选择
 - 1.3 生产节拍、工作站数、平衡效率与平衡损失
 - 1.4 订单完成时间估算
 - 1.5 5W1H 提问技术和 ECRS 改善原则
- 2 启发式工作指派

- 2.1 直线生产线平衡
- 2.2 U型线平衡
- 2.3 多品种共线的生产线平衡
- 3 工作台布置
- 4 物流后补充
- 5 作业标准
 - 5.1 工程能力表
 - 5.2 标准作业组合票
 - 5.3 标准作业票
- 6 快速切换
- 7 不合格品的因应与处理
- 8 经济动作原则
- 9 为何产出不如预期，面对绩效管理的变异
- 10 工作教导