

# 生产线平衡

主讲：台湾赵智平

## 课程介绍：

以简单易用的启发式(直觉式)法则，即使生产第一线人员也很容易的使用，在最短的时间内完成生产线平衡的任务，除去费时的试误法。另外，提出限制理论对生产线平衡的看法与建议，使生产线得到稳定的产出。

## 课程对象

现场管理人员、工程师以上人员或对生产线平衡有兴趣的人员

## 课程目标：

- 了解并应用启发式的生产线平衡方法
- 将启发式的生产线平衡方法应用与 U 型线及二字线
- 多品种共线的生产线平衡
- 学习生产线与物流的部署与物料的补充
- 学会简易的码表工时测定法
- 从预定工时法的学习，启发动作改善的原则与方向
- 了解为何生产线平衡的产出不能符合预期的原因与对策
- 了解、学习如何平衡流量
- 了解、学习产线的人力资源管理

## 课程时数

共计 2 天 12 小时 (上午 9 : 00-12 : 00 ; 下午 13 : 30-16 : 30)

## 课程大纲

### 第一单元、 生产线平衡

- 一、 产品组装爆炸图
- 二、 先行图(Precedence diagram)
- 三、 决定生产节拍及理论上的工作站数
- 四、 指定工作站\_启发式(直觉式)法则
- 五、 案例及练习
- 六、 生产线不平衡之解决方法
- 七、 生产线平衡:U 型线平衡
- 八、 直线型生产线平衡 vs.U 型线平衡
- 九、 多品种共线的生产线平衡
- 十、 生产线平衡与物流

十一、 返工的因应

十二、 无法构成一个流的情况

第二单元、 作业标准

一、 工程别能力表

二、 标准作业组合票

三、 标准作业票

第三单元、 工时测定与动作改善

一、 码表计时

二、 预定工时法 miniMOST 与动作改善

第四单元、 为何产出不如预期

一、 作业波动

二、 限制理论

三、 CUT图

四、 平衡流量不平衡产能

五、 生产线平衡与人力资源管理