

生产线布置规划与精益生产

主讲：台湾赵智平

课程介绍：

介绍不同工厂布置的形态与演变到精益生产的厂房布置，以价值流管理结合限制理论(TOC)搭配工厂赚钱的目标，决定改善策略，以策略地图沟通、宣达方案，有目标有计划地、稳健地走上精益之路。

课程对象

工程师以上人员或储备干部。

课程目标：

- 以限制理论(TOC)结合价值流图决定改善标地及选择产线布置的能力

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

第一单元、 生产线布置规划

- 一、 制程选择
- 二、 制程选择与系统设计
- 三、 制程选择与产能规划互通声息，携手影响生产系统之设计
- 四、 P-Q 分析与布置型态的关系
- 五、 功能式布置(Functional Layout)

- 批量移转对出货时间的影响
- 快速且大幅压缩出货时间的方法
- 案例讨论

六、 产品别、垂直式布置

- 不同产品类别的布置
- 将不同的设备连成一条线
- 装配线
- 使用输送带就是一个流？

七、 群组布置 (Group Layout)

- 生产线外形的选择

- 生产单元根据客户需求的变化进行调整
- 复合型生产线
- 混合型布置

八、 何时需要决定布置

九、 由功能式布置到 U 型线布置

- 生产线复数化
- 物流整流化
- 流量一个化

十、 生产线布置的新旧观念比较

第二单元、 价值流管理(VSM)

一、 价值流定义

二、 价值流之产品/过程矩阵

三、 价值流图析是一个基本工具

- 填补现状到理想的差异
- 简化流程
- 价值流图形的图标
- 超市看板 vs. 缓冲绳

四、 TOC 是迈向 LEAN 的加速器

五、 从局部最佳化转变为全局最佳化的步骤

1. 定义系统

2. 系统的目标

- 策略地图

- 财务指标与作业指标的关系

3. 定义必须的条件

4. 定义基本的衡量指标

5. 定义限制我们朝向目标之约束所扮演的角色

6. 定义非限制全力配合约束所扮演的角色

7. 尽善尽美(Perfect)

六、 策略地图_检视因果及沟通