

# 目 录

电子文件编码	文件名	页码
<b>第一章 生产作业运作标准</b>		
杂兑原用员	混合流水线设计标准	猿
杂兑原用圆	节奏生产标准	苑
杂兑原用猿	均衡生产标准	愿
杂兑原用源	看板管理标准	员
杂兑原用缘	流水线设计标准	员源
杂兑原用远	轮班工作制标准	圆猿
杂兑原用范	生产平准化标准	圆怨
杂兑原用愿	定置管理标准	猿圆
杂兑原用怨	工序平衡分析标准	猿愿
杂兑原用园	工序调节标准方法	源圆
杂兑原用员	岗位交接班管理标准	源源
杂兑原用圆	缘推行管理标准	源苑
杂兑原用猿	生产异常管理标准	缘猿
杂兑原用源	标准工时管理标准	缘怨
杂兑原用缘	岗位巡回检查管理标准	远圆
杂兑原用远	岗位训练管理标准	远源
杂兑原用范	岗位设备维护保养管理标准	远远

电子文件编码	文件名	页码
杂况原元愿	安全生产责任制管理标准	愿
第二章 生产作业运作表单		
杂况原元员	报告表	员
杂况原元圆	各部门生产良品率控制表	圆
杂况原元猿	生产效率记录表	猿
杂况原元源	月份产销计划汇总表	源
杂况原元缘	机器生产效率统计表	缘
杂况原元远	设备利用率分析表	远
杂况原元苑	月份各部门生产效率分析表	苑
杂况原元愿	工作效率分析表	愿
杂况原元怨	机器工作效率日报表	怨
杂况原元园	生产效率日报表	园
杂况原元员	产量分析表	员
杂况原元圆	工程分析表	圆
杂况原元猿	经济生产量分析表	猿
杂况原元源	作业改善计划表	源
杂况原元缘	工作改进报表	缘
杂况原元远	作业标准时间测定表	远
杂况原元苑	时间研究记录表	苑
杂况原元愿	重要作业时间分析	愿
杂况原元怨	工作量汇总表	怨
杂况原元园	作业量分析表	园
杂况原元员	生产记录表	员
杂况原元圆	生产状况记录表	圆
杂况原元猿	部门机器运转日记	猿
杂况原元源	员工学习效率考核分析卡	源
杂况原元缘	考核作业人员记录表	缘
杂况原元远	工时记录表	远
杂况原元苑	生产用料记录单	苑
杂况原元愿	各生产班次产量记录表	愿

电子文件编码	文件名	页码
杂况原况怨	生产产品状况记录表	况况
杂况原况园	产品包装进度记录卡	况园
杂况原况员	首批产品试制状况分析表	况猿
杂况原况圆	生产记录表	况源
杂况原况猿	用料记录单	况缘
杂况原况源	首批产品试制状况记录表	况远
杂况原况缘	产品包装记录卡	况苑
杂况原况远	工作记录单	况愿
杂况原况苑	部门生产负荷分析表	况怨
杂况原况愿	部门工作负荷分析表	况园
杂况原况怨	生产管理记录表	况员
杂况原况园	订单统计表	况圆
杂况原况员	产销状况控制表	况猿
杂况原况圆	生产进度、装船状况一览表	况源
杂况原况猿	产量平衡及半成品存量表	况缘
杂况原况源	停工原因记录表	况远
杂况原况缘	进度更改记录表	况苑
杂况原况远	产品详细制造过程表	况愿
杂况原况苑	产品制造过程及使用设备分析表	况怨
杂况原况愿	原材料需要量表	况园
杂况原况怨	工作人员计划表	况员
杂况原况园	场地占用面积计算表	况猿
杂况原况员	动力设备计算表	况源
杂况原况圆	各类设备分析表	况缘
杂况原况猿	材料搬运分析表	况远
杂况原况源	材料搬运途径分析表	况苑
杂况原况缘	各单位出入材料搬运分析表	况愿
杂况原况远	工厂设备投资经济效益分析表	况怨
杂况原况苑	生产异常状况报告	况园
杂况原况愿	目标成果评定表	况员
杂况原况怨	目标管理、分级检核工作报告表	况园

电子文件编码	文件名	页码
杂况原园	营业目标管理表(生产能力)	员猿
杂况原员	营业目标管理表(绩效记录)	员源
杂况原园	营业目标管理表(预定及交货动态)	员缘
杂况原猿	目标卡	员远
杂况原源	目标工作单	员苑
杂况原缘	目标追踪报告表	员愿
杂况原远	目标实施检查表	员怨
杂况原苑	管理革新推行计划表	员园
杂况原愿	管理推行工作成果报告	员员
杂况原怨	管理革新推行工作中间报告	员圆
杂况原园	工具临时借用记录表	员猿
杂况原员	工具物品借用记录卡	员源
杂况原园	工具、物品、设备借用记录单	员缘
杂况原猿	工具登记表	员远
杂况原源	模具登记卡	员苑

# 第一章 生产作业运作标准



文件名	混合流水线设计标准		
电子文件编码	来源	序 码	源原员
<p>混合流水线(又称多品种混合流水线)是将工艺流程、生产作业方式基本相同的若干种产品,在一条流水线上按照规定的投产顺序,实行有节奏、按比例多品种混合生产。</p> <p>一、基本原理</p> <p>混合流水线是在基本上不改变原有生产线的情况下,运用逻辑数学方法,相间地安排多种品种,按一定的逻辑规律最优安排投产顺序,达到投产顺序基本符合平准化的标准,实现产量、工时上的均衡,使各个品种能相互交替,相间地出产。既发挥大量流水生产方式的优越性,又能适应市场多品种的需要。</p> <p>二、主要内容组织</p> <p>混合流水线生产时,要掌握当各种产品的产量相同时,每一产品应有规律地相间投产;当几种产品的产量不同时,每一产品应根据一定逻辑规律所制定的投产顺序投产,以实现投产顺序的优化。</p> <p>混合流水线的组织设计方法:</p> <p>员生产比倒数法。生产比倒数法是编排品种投产顺序的一种简便方法。应用时从生产的各品种产量之间,找出一个最大公约数,算出各品种生产比例,比例的总和就是品种投产的循环流程。然后求出各品种的生产比倒数,生产比倒数最小的先投产,若生产比例数最小值有多个时,晚出现的品种先投产,已投产品下次选择时要加一倍的比倒数。这样反复地在各品种之间找出最小比倒数,确定品种投产顺序,一直到各品种全部排完投产顺序为止。</p> <p>例:假若有三种产品粤月悦,产量分别为 1000、1500、2000,用生产比倒数法确定投产顺序,三种产品产量生产比为 猿圆员,生产比</p>			
执行部门		责任人(签名)	

文件名	混合流水线设计标准			
电子文件编码	源猿	序 码	源源	
项目 计算 过程	产品品种			投产顺序
	粤	月	悦	
员	猿*	猿	员	粤
圆	猿	猿*	员	粤月
猿	猿*	员	员	粤月粤
源	员	员*	员	粤月粤月
缘	员*	—	员	粤月粤月粤
远	—	—	员*	粤月粤月粤悦
注 :带“*”记号为每一次选定的投产品种				
<p>总和(循环流程)猿月猿悦远</p> <p>粤月悦三种产品生产比倒数为 猿猿猿</p> <p>按照确定投产顺序原理,则最后求得的投产顺序为 :粤月粤月粤悦 计算过程如上表所示。</p> <p>逻辑运算法。逻辑运算是依据多品种的每个品种内所组成的总成特性来计算投产顺序。确定各种产品的总成特性,编出代码,按产量求出所生产的各种产品中使用同一总成的特性值,并计算出每种产品的各总成特性值的总值——固定值,固有值最大的先投产。再找第二个投产品种时要更新固有值,从更新的固有值中找出最大值,为第二个投产品种。如此类推,一次又一次地计算更新固有值,不断找出投产品种,直到所有品种投产顺序排完为止。</p> <p>例 :假设流水线上生产 粤月两种产品,产量分别为 远个单位和 源个单位。</p> <p>生产比为 :粤:月越远源</p>				
执行部门		责任人(签名)		

文件名	混合流水线设计标准																																														
电子文件编码	杂源猿	序 码	源猿猿																																												
<p>总产量 在越远园愿越园</p> <p>逻辑运算步骤：</p> <p>(员)选取第 员投产对象时 ,应选比值大的产品先投产 ,这时则应选产品 粤,在选定栏内写上 粤。</p> <p>(圆)选第 圆投产对象时将原比值均乘以 圆并从新的比值中分别减去已被选取的次数和总产量相乘的积 ,从两个余数中选取余数大的产品投产。</p> <p>粤:月越(员源员尹圆)(源尹圆)越愿</p> <p>这时 月的比值大 ,第 圆投产对象应选 月产品 ,用 月表示。</p> <p>(猿)选第 猿投产对象时 ,将原比值均乘以 猿并从新的比值中分别减去已被选取的次数和总产量相乘的积 ,从两个余数中选取系数大的产品投产。</p> <p>粤:月越(远尹猿原 员尹员)][(源尹猿原 员尹员)]越愿圆</p> <p>此时应选取产品 粤,以 粤表示。</p> <p>依此类推 ,得到逻辑顺序安排如下表所示。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>计算过程序号</th> <th>产品 粤远</th> <th>产品 用源</th> <th>选定者</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>员</td> <td>远 园 园 远</td> <td>源 园 园 源</td> <td>粤</td> </tr> <tr> <td>圆</td> <td>愿 员 愿 圆</td> <td>愿 园 园 愿</td> <td>月</td> </tr> <tr> <td>猿</td> <td>愿 员 愿 愿</td> <td>愿 员 愿 圆</td> <td>粤</td> </tr> <tr> <td>源</td> <td>愿 圆 愿 源</td> <td>愿 员 愿 远</td> <td>月</td> </tr> <tr> <td>缘</td> <td>猿 圆 愿 猿</td> <td>愿 圆 愿 园</td> <td>粤</td> </tr> <tr> <td>远</td> <td>猿 猿 猿 远</td> <td>愿 圆 愿 源</td> <td>粤</td> </tr> <tr> <td>苑</td> <td>愿 源 愿 圆</td> <td>愿 圆 愿 愿</td> <td>月</td> </tr> <tr> <td>愿</td> <td>愿 源 愿 愿</td> <td>猿 猿 猿 圆</td> <td>粤</td> </tr> <tr> <td>怨</td> <td>愿 缘 愿 源</td> <td>猿 猿 猿 远</td> <td>月</td> </tr> <tr> <td>圆</td> <td>愿 缘 愿 愿</td> <td>愿 源 愿 园</td> <td>粤</td> </tr> </tbody> </table> <p>最后品种投产顺序为 :粤,月,粤,月,粤,粤,月,粤,月,粤</p> <p>编制逻辑顺序安排表时 ,表中产品 粤,产品 月两个栏内每行各有四个数字。四个数字的产生是 :第 员个数为原比值乘上入</p>				计算过程序号	产品 粤远	产品 用源	选定者	员	远 园 园 远	源 园 园 源	粤	圆	愿 员 愿 圆	愿 园 园 愿	月	猿	愿 员 愿 愿	愿 员 愿 圆	粤	源	愿 圆 愿 源	愿 员 愿 远	月	缘	猿 圆 愿 猿	愿 圆 愿 园	粤	远	猿 猿 猿 远	愿 圆 愿 源	粤	苑	愿 源 愿 圆	愿 圆 愿 愿	月	愿	愿 源 愿 愿	猿 猿 猿 圆	粤	怨	愿 缘 愿 源	猿 猿 猿 远	月	圆	愿 缘 愿 愿	愿 源 愿 园	粤
计算过程序号	产品 粤远	产品 用源	选定者																																												
员	远 园 园 远	源 园 园 源	粤																																												
圆	愿 员 愿 圆	愿 园 园 愿	月																																												
猿	愿 员 愿 愿	愿 员 愿 圆	粤																																												
源	愿 圆 愿 源	愿 员 愿 远	月																																												
缘	猿 圆 愿 猿	愿 圆 愿 园	粤																																												
远	猿 猿 猿 远	愿 圆 愿 源	粤																																												
苑	愿 源 愿 圆	愿 圆 愿 愿	月																																												
愿	愿 源 愿 愿	猿 猿 猿 圆	粤																																												
怨	愿 缘 愿 源	猿 猿 猿 远	月																																												
圆	愿 缘 愿 愿	愿 源 愿 园	粤																																												
执行部门		责任人( 签名 )																																													

文件名	<b>混合流水线设计标准</b>		
电子文件编码	源原源	序 码	源原源
<p>选次数 ;第 圆个数为该产品已被选取的次数 ;第 猿个数为总产量乘上已被选取的次数 ;第 源个数为第 员个数与第 猿个数之差。根据第 源个数的大小来决定下一个投产对象。</p> <p>混合流水线应用条件及范围：</p> <p>混流生产适用于各种产品品种比较稳定 ,市场需求量较大 ,并且产品是标准化的 ;品种之间结构和加工工艺基本相同 ,有良好的结构工艺性 ;生产设备通用 ,当变换品种时 ,设备不需要调整 ,而工、模、夹具可以快速调换 ;原材料、协作件是标准化、规格化 ,并能按时、按质、按量供应 ;企业管理基础工作较好的企业。</p> <p>混流生产适于轻纺、机电、化工、建筑、服装、食品等工业企业 ,特别是生产汽车、拖拉机、自行车以及家电产品的企业。</p>			
执行部门	责任人( 签名 )		

文件名	节奏生产标准		
电子文件编码	编制日期	序 码	员原员
<p>一、节奏生产是工业企业( 车间、工段、小组、工作地 )每经过一段相等的时间间隔( 月、旬、日、小时、分等 )出产相等数量的同种产品 ,并严格按照计划安排组织生产的一种方法。节奏生产与均衡生产相似 ,因而均衡生产又常被称为有节奏的均衡生产。节奏生产强调的是每隔相等时间出产相等数量的产品 ,均衡生产强调的是每段相等时间内尽可能使生产能力达到充分负荷。</p> <p>二、节奏生产适用于流水生产 ,因为流水生产对生产的节奏性要求十分严格。</p> <p>三、节奏生产的组织贯穿于企业生产的全过程。不仅要求企业在基本生产过程的各个生产环节上达到节奏生产 ,而且要求生产的技术准备过程、辅助生产过程和生产服务过程实现节奏生产 ,只有企业的技术准备、原材料供应、工具供应、设备维护修理、动力保证、运输以及仓储等各项业务都按照节奏生产的要求来组织 ,企业的节奏生产才能实现 ,在市场经济条件下 ,企业的销售环节更为突出 ,以销定产 ,以社会的需要来组织生产也成为企业组织节奏生产的重要环节。销售是企业生产产品价值实现的最终体现。因此 ,企业要促使各部门、各方面 ,各环节密切配合 ,提高管理水平 ,才能保证节奏生产的实现。</p>			
执行部门		责任人( 签名 )	

文件名	均衡生产标准		
电子文件编码	编制日期	序 码	编制员
<p>均衡生产是企业的各个环节( 车间、工段、小组、工作地 )在相等的时间( 月、旬、轮班、小时 )内 ,按照生产作业计划的要求 ,完成相等或递增的工作量 ,按期按量按品种按质量有节奏地、均匀地生产产品。</p> <p>一、基本原理</p> <p>均衡生产贯穿于企业生产全过程 ,基本生产过程的各个环节要实现均衡生产 ,生产的技术准备过程、辅助生产过程和生产的服 务过程也需按照均衡生产的要求相互配套 ,才能有效地保证企业生产活动协调均衡地进行 ,保证企业有节奏地生产产品。实现均衡生产是社会化和现代化大生产的客观要求。</p> <p>二、主要内容及应用规划</p> <p>1. 编制好生产作业计划。</p> <p>( 1 )生产作业计划必须将生产任务与生产能力、劳动能力、原材料供应等进行综合平衡 ;</p> <p>( 2 )确定期量标准。要合理地确定劳动对象( 零件、部件、制件 )在生产过程中移动的时间和数量的标准 ,并把其落实到每个生产环节 ;</p> <p>( 3 )落实计划管理的各项基础工作。 生产的准备工作应与生产作业计划紧密地衔接起来 ,把影响生产作业计划落实的关键问题解决在正式投产之前 ;</p> <p>( 4 )做好计划检查、考核的基础工作。建立健全各类原始记录、作业统计、劳动定额和物资消耗定额等。</p> <p>2. 加强毛坯、半成品和在制品的管理。</p> <p>( 1 )健全管理的规章制度 ,做到有章可循 ;</p> <p>( 2 )加强信息反馈 ,严格生产过程中毛坯、半成品和在制品的动态管理 ,做到心中有数 ;</p>			
执行部门		责任人( 签名 )	

文件名	<b>均衡生产标准</b>		
电子文件编码	类别/来源	序 码	猿京圆
<p>(猿)合理确定生产各环节中毛坯、半成品和在制品的占用量,并使之规范化、标准化。</p> <p>猿严格产品质量管理。</p> <p>做好生产技术准备,加强设备的维修保养工作,推广典型工艺和成组工艺,采用先进的生产组织形式,扩大生产的批量,以提高均衡生产的水平。</p> <p>猿加强生产调度工作。</p> <p>建立强有力的生产组织形式,强有力的生产调度工作是贯彻执行生产作业计划,实现均衡生产的重要环节。</p> <p>猿均衡生产的衡量方法。</p> <p>(员)对比指标。它是考核生产均衡程度的一种简便方法。一般是用旬或季度的产量同月或年的产量进行对比,求得的实际产量占计划产量的比重,来考察企业生产是否均衡。例如某企业确定季度均衡为 猿猿猿猿即每季度完成年计划的 猿猿%、猿猿%、猿猿%、猿猿%。这种方法的优点是使用起来简便、清晰,容易计算和考核,可以对全年生产完成情况胸中有数。避免出现年初松,年底紧,岁末突击干的现象。它的缺点是考核比较粗,不能解决任意一段时间内的生产量是否均衡的问题。由于粗略,它偏重于对企业成品的均衡生产的考察,而对企业生产过程中半成品、在制品的积压底数不清楚,容易造成在制品的积压。</p> <p>(圆)计算均衡率。它是以前某时间段内实际生产完成情况与生产计划要求之比来表示实现均衡生产的程度。计算公式如下:</p> $\text{均衡率} = \frac{\text{每段时间产量计划完成百分数(超计划数按 猿猿% 计算)之和}}{\text{时间段数}} \times 100\%$ <p>式中每段时间的长短可以根据生产的类型来规定。一般情况下大量大批生产可按日、轮班、小时计算;单件小批量</p>			
执行部门		责任人(签名)	

文件名	均衡生产标准		
电子文件编码	类别	序 码	猿象
<p>生产可按旬计算。产量一般按实物单位计算,在品种繁多的情况下,也可以产品的产值、定额工时来计算。每段时间产量超过计划产量时,计划完成按 <del>实际</del> 计算,以防止因某段时间超额完成的部分弥补了另一时间段未完成计划的部分,而掩盖了生产不均衡的现象。时间段数则是指每段时间之和。企业的生产一般是多品种,多批量的。对多品种生产的均衡性计算,则需要把品种和时间等诸因素综合起来考虑,按各品种每段时间完成计划的百分数总和来计算。其公式如下:</p> $\text{均衡率} = \frac{\sum \text{几种产品(部件、零件)日计划完成百分数(超计划数按 } \text{实际} \text{)总和}}{\text{几种产品(部件、零件)月计划规定工作日总数}}$ <p style="text-align: center;"><del>实际</del></p> <p>上式还可表示为:</p> $\text{均衡率} = \frac{\sum \text{各种产品(部件、零件)每日完成计划产量的百分比}}{\sum \text{各种产品(部件、零件)生产日数}}$ <p>式中每日完成计划产量的百分数,如果超过计划产量,仍按 <del>实际</del> 计入,未完成计划产量的按实际完成百分数计算。凡订有日历进度计划的零件、部件、产品,也可按照日历进度计划完成次数计算其均衡率,公式如下。</p> $\text{均衡率} = \frac{\sum \text{所有零件(部件、产品)按计划完成次数}}{\sum \text{所有零件(部件、产品)计划次数}}$ <p style="text-align: center;"><del>实际</del></p> <p>(猿)计算成套率。成套率是指企业零部件的实际成套数量和计划成套数量的比率。它是反映企业生产过程中各个生产环节产品成套性的指标。一般情况下,成套率对于产品品种繁多的整机厂的均衡生产影响很大,因此也作为考核均衡生产的指标之一。这种方法,要求首先确定成套的期限和应该成套的种数,然后计算其成套率。例如,某厂月计划猿种零件的成套率,如果其中圆种成套,猿种不成套,那么该月零件的成套率为 <del>圆猿</del>,即 <del>远</del> 左右。这种方法可以从生产的成套性来考察对均衡生产的影响。</p>			
执行部门		责任人(签名)	

文件名	看板管理标准		
电子文件编码	资料来源	序 码	拟 定 人
<p>看板管理又称视板管理、目视管理、看板方式、看板法、传票卡方式,是日本丰田汽车公司创立的一种生产管理方法。丰田汽车公司的大野耐一在从事生产管理过程中受美国无人售货商店经营方式的启发,从 20 世纪 50 年代初开始研究和应用看板方式组织生产,到 1966 年,丰田汽车公司内部全部生产过程实行看板管理;1973 年丰田汽车公司所需外订部件也全部采用看板方式。</p> <p>一、基本原理</p> <p>看板管理以流水线作业为基础,以看板为工具,将生产过程中传统的送料制改为取料制,它从生产过程的最后一道工序开始,按反工艺流程一步一步、一道工序一道工序地向前追溯,直到原材料的准备,都严格按照既定的期量标准控制整个生产过程中的在制品流转,使企业中的各个生产部门、工作岗位,协调地运行起来,实现整个生产过程的准时化,保证企业以最少的在制品,占用最少的流动资金,获取较好的经济效益。</p> <p>二、主要内容及应用规则</p> <p>看板在生产流水线上的传递过程:</p> <p>看板管理是通过看板的运动或传递实现的。看板在生产流水线上的传递过程,是以总装配线为起点,在上下两道工序之间往返运动的。以汽车装配为例。在汽车装配过程中,每一道工序上的设备附近都设置两个存料箱(容器或运送小车等),一个用于储存上一道工序已制成的作为本工序的备加工零部件,一个用于储存本工序已加工完毕,供下一道工序随时提取的零部件。由于最后一道工序的制成品是一辆完整的汽车,因此,它只有一个用于储存上一道工序已制成的作为本工序备加工的零部件的存料箱。</p> <p>看板的形式和分类:</p>			
执行部门		责任人(签名)	

文件名	看板管理标准		
电子文件编码	编制来源	序 码	编 号
<p>在生产管理中使用的看板形式很多。常见的有塑料夹内装着的卡片或类似的标识牌,运送零件小车、工位器具或存件箱上的标签,指示部件吊运场所的标签,流水生产线上标着各种颜色的小球或信号灯,电视图像等。按照看板的功能差异和应用对象不同,可分类如下:</p> <p>(一)工序看板。在一个工厂内各工序之间使用的看板统称工序看板。工序看板又有很多种:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>①取货看板。操作者按看板上所列数目到前道工序领取零部件。没有取货看板,不得领取零部件。</li> <li>②送货看板。由后道工序填写零部件取货需要量,当前道工序送货时,将收发清单带回,作为下次送货的依据。</li> <li>③加工看板。指示某工序加工制造规定数量的看板,一般根据机械加工、装配、运输、发货、外部订货的需要情况分别编制。</li> <li>④信号看板。在固定的生产线上作为生产指令的看板,一般是信号灯或不同颜色的小球等。</li> <li>⑤材料看板。进行批量生产时用于材料准备工作的看板。</li> <li>⑥特殊看板。当生产按订货顺序进行时,按每一项订货编制,交货后即收回。</li> <li>⑦临时看板。生产中出现次品、临时任务或临时加班时用的看板,只用一次,用毕即行收回。</li> </ol> <p>(二)厂外协件看板。工厂向外部订货时,用以表示外部应交零部件数量、时间等一种领取看板,仅适用于固定的协作厂之间。</p> <p>看板的编制:</p> <p>由于看板是实现准时生产的工具,具有计划和调度指令的作用,又是联系企业内部各道工序及协作厂之间的接力棒,起着实物凭证和核算根据的作用。因此在编制看板时一般要做到:</p>			
执行部门		责任人(签名)	

文件名	看板管理标准		
电子文件编码	来源	序 码	页码
<p>(员)内容齐全。产品名称、型号、件号、件名、每台件数、生产的工序或机台、运送时间、运送地点、运送数量、放置位置、最低标准数量等都要写清楚。</p> <p>(圆)识别标记醒目。看板上所记载的各项内容应用不同的颜色标记清楚,背面号码容易看出。</p> <p>(猿)便于制做。生产流水线上用的看板数量很大,因此,设计看板时,必须考虑到便于制做。</p> <p>(源)便于保管、处理、做到耐油、耐蚀,不容易破损。</p> <p>(缘)注意看板内容与实物相符。看板一般随实物传递,应注意采用便于与实物相适应的形式。</p> <p>源看板的使用规则:</p> <p>看板是实现准时生产的工具。准时生产要求只在必要的时候,按必要的数量,生产必要的零件、部件、产品。在使用中要坚持下道工序向上一道工序提取零部件,各道工序尽可能做到在必要的时候只生产一件、只传递一件、只储备一件,用最后装配工序来调节平衡全部生产的原则;发现问题必要时宁可中断生产,采取措施,解决问题,决不积压储备。要做到看板同实物一道运动。下一道工序带着看板到上一道工序领货,上道工序只根据看板的种类和数量要求进行生产,没有看板不运送、不制造,不合格的零件、毛坯不准挂看板。</p>			
执行部门		责任人(签名)	