

# 國立聯合大學教育部高等教育深耕計畫

## 活動成果集錦

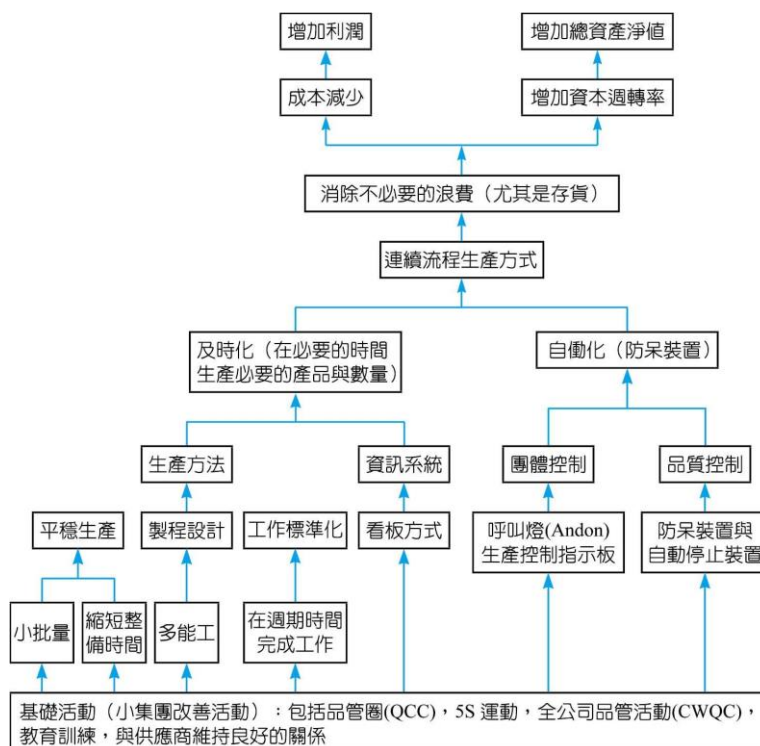
活動名稱	精實生產課程(二)
活動時間	109年10月17日
執行單位	經營管理學系

### 活動內容

藉由辦理在地產業人才適性培訓活動-精實生產課程的舉辦，讓企業更能瞭解精實生產的涵義，藉以提升公司的產品品質和市場的競爭力。

#### 一、豐田式生產管理架構

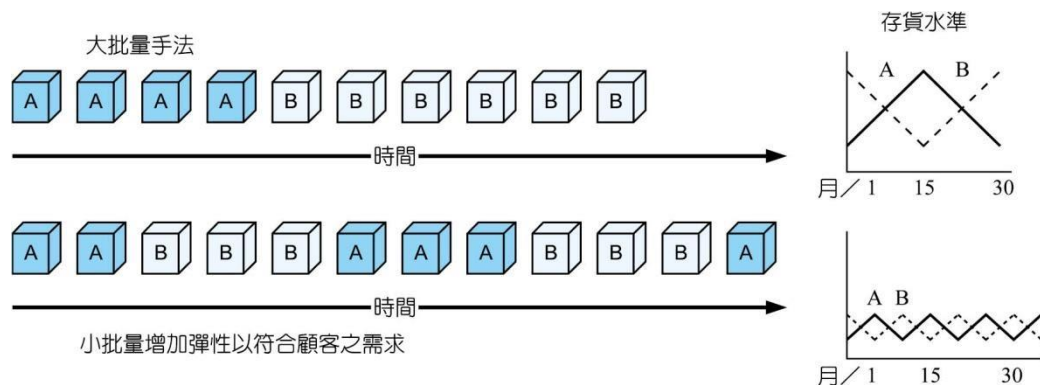
豐田生產系統 (TPS) 又名豐田式生產管理，結合豐田集團的即時管理系統與看板管理兩大系統。



## 二、流動式生產：及時化及自動化

達成生產連續流動的兩大方法：及時化及自動化，此兩種方法正是豐田生產方法兩大支柱。

支柱	即時化	自動化
作法	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 生產平準化</li> <li>2. 看板管理</li> <li>3. 生產同步化</li> <li>4. 指取料及時化</li> <li>5. 重視協力廠商的輔導</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不要怕停生產線</li> <li>2. 廢除專班檢查員</li> <li>3. 把空間分配給一人</li> <li>4. 5個連續質問 (5Why)</li> <li>5. 防呆系統</li> </ol>
細部作法	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 看板系統、2. 目視管理、3. 防呆系統、4. 多能工、5. 平準化、6. 同步化、7. 自動化</li> </ol>	



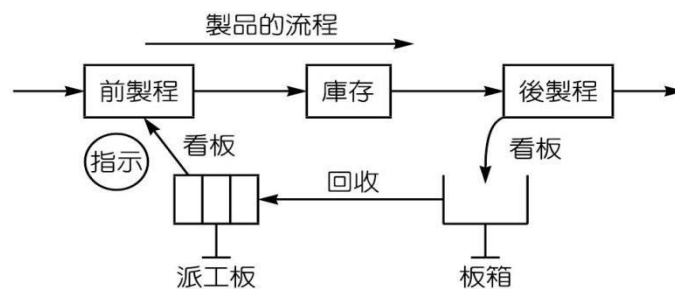
## 三、小批量生產、快速換模、U型佈置

1. 小批量生產：為了避免過量的生產與過多存貨符合市場的需求，可藉由小批量生產達成

## 2. 快速換模(縮短換線整備時間)

1. 將外部整備與內部整備作業區分開。
2. 儘可能將內部整備改變為外部整備及消除調整程序。
3. 將整備作業完全消除。
4. 外部整備作業的標準化。
5. 推動平行作業。
6. 改進外部整備作業。

3. U型配置的著眼點是在生產後的出入口在同一位置，具有隨時調整作業員人數的能力，U型佈置可與「省人化」作業共同配合，直達到省人化進而培養「多能工」。



## 四、看板管理

1. 看板方式可以說是以物品為中心的生產活動之管理方式。
2. 看板使用原則如下說明：
  1. 取貨要依照看板的指示領取。
  2. 依據看板的資訊來生產零件。
  3. 沒有看板就不生產也不傳送零件。
  4. 看板必須放在容器內。
  5. 如果有不良品應該立刻停線，找出原因加以解決。
  6. 應儘量減少看板張數。

7. 先做好製程合理化的事情。

## 五、個案分析-台灣巨大〔捷安特〕公司

### 活動海報及照片

**109 年度高等教育深耕計畫**

子計畫 4-1 推動適性化培訓課程-辦理在地產業人才適性培訓活動：「精實生產實務(二)」

課程時間：109 年 10 月 17 日(六)上午 9 時至 12 時

課程地點：國立聯合大學二坪山校區立德樓經管系 CI-309 教室  
(苗栗縣苗栗市恭敬里聯大一號)

主持人：國立聯合大學經營管理學系胡天鐘老師  
上課教師：國立聯合大學經營管理學系邱燕松老師

課程規劃：

時間	課程內容
09:00-09:10	主持人致詞
09:10-10:00	豐田式生產管理架構 流動式生產：及時化及自働化
10:10-11:00	小批量生產、快速換模、U 型佈置 看板管理
11:10-12:00	個案分析 Q&A





精實生產課程(二)



解說生產管理過程



講解流動式生產：及時化及自働化



學員問答