

小谈精益生产

精益生产是现在国际上流行的并且行之有效的一套生产管理理论。对于一个企业来说,要想在国内外的市场上立于不败之地,实施精益生产是势在必行的。

在我看来,精益生产的核心内容就是消除一切的浪费现象,精益生产方式也是围绕着这一目的来展开的。比如说精益生产思想有一条重要的准则就是“使库存最小化”,过多的库存会成为“闲置”,这样就会购置更多的叉车和物流车,就会雇佣更多的物流人员,造成非常多的人力与物力的浪费。库存过多也是生产线非柔性化的表现。这样看来日本人称库存为生产的“万恶之源”也并无道理。所以精益思想所追求的零库存就是其消除浪费的体现。除了“使库存最小化”之外,精益思想还有其它九条准则,它们是:1.消除浪费;2.加速流动;3.由顾客需求拉动生产;4.满足顾客要求;5.把事情一次性做好;6.授权给工人;7.使设计适合快速的变化;8.与供应商成为伙伴;9.创造持续改进文化。细细想来,这些准则归根结底都是为了第1条“消除浪费”。

认识了精益生产的目的,那我们应该怎么做呢?我想实施精益生产必须要经过以下的4个阶段:

1. 采用价值流图析技术,过程分析等方法,明确当前过程中所存在的浪费。
2. 采用精益技术,改进和消除所发现的各种浪费。
3. 对改进的效果进行评估。
4. 对于行之有效的方法进行总结,使之规范化,纳入公司管理系统之中。

企业内实施精益生产可归结为一个基础,三个方面。一个基础就是指实施精益生产的准备工作,即采用横向功能小组等团队工作方式实施5S管理和推广持续改进。3个方面是1.设备管理;2.生产管理;3.质量管理。这一个基础,三个方面缺一不可。

在设备管理方面,设备维护的状况直接影响到生产管理和产品质量的好坏。如果设备的管理不妥善,使用不当,就会经常出现故障,一出现故障生产线就会停止生产,这样在生产管理方面就造成了停产。如果设备不稳定,加工出来的产品的质量不合格,这样问题就更加严重,耽误的不仅仅是生产了,因为加工出质量不合格的产品的效益是负效益。所以在精益生产中设备管理是很重要的。

在生产管理方面有几个重点工作:

1. 减少准备时间。减少工人工作前的准备时间可以相对的增加产品的增值时间,提高生产效率。还有,较短的准备工作是实现小批量生产的前提。
2. 小批量生产。生产只有做到小批量生产才能使生产线变的灵活,才能减少库存和生产周期。
3. 缩短产品生产周期。只有尽可能的缩短生产周期,才能实现多品种混流均衡生产。这样就可以提高企业对市场变化的反应能力。
4. 均衡混流生产。均衡混流生产是生产周期很短,生产以小批量方式进行的情况下方可实现,它还要求操作过程为标准化工作,操作周期得到有效的控制。均衡混流生产是实现标准化生产的重要基础。
5. 看板生产。看板控制就是准时化生产的一种体现。

这5个工作重点正是精益生产方式的精髓所在,也是精益生产最终想要达到的目标。

在质量方面,顾客所需要的产品是高质量的产品,只有提高产品的质量才能赢的更多的顾客,才能为公司创造更多的利润。精益生产就是要在保障正常生产的情况下,为顾客提供合格的产品,因此质量控制是十分重要的。

总的来说精益生产是个好东西,要是真的能在中国成功的实施,我想对中国来说这是一个质的飞跃。

这就是我对精益生产的一点认识和体会,不够全面,想到什么就说到什么,有什么不正确的

地方请各位大虾批评指教.