







/

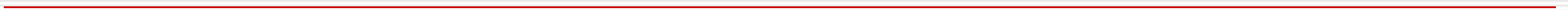
/

/

/

/









'

(

'

)

'

'

'





,

:

(1)

;

(2)

;

(3)

;

(4)

,

;

(5)

,

,





;

,

,

,

,

“

(5M1E)

”







节拍时间是指各生产单元内加工一个单位的产品所需要的时间。  
其计算公式为：

$$\square \quad \text{节拍时间} = \frac{\text{每期的可用时间} - \text{每期的扣除时间}}{\text{一天的必需数量}}$$

$$\square \quad \text{一天的必需数量} = \frac{\text{一个月的必需数量}}{\text{一个月的生产天数}}$$

□ 此公式决定的节拍时间会因操作者的不同而产生差异。这个时间

时间长短与操作者的熟练程度有关。如果操作者熟练，节拍时间就短；如果操作者不熟练，节拍时间就长。因此，节拍时间是一个合理的范围，也就是与浪费相对应的有效时间。



/

/

/

/

:

/

(1)

(2)

(3)

(4)

/

---



/

/



/

/

/

/







/

/

/







,

:

:

,

,

,

:

,

:

?

?

?

,

,

,

,





:

,

,

,

:

,

:

,

,

,

,

:

,

,

