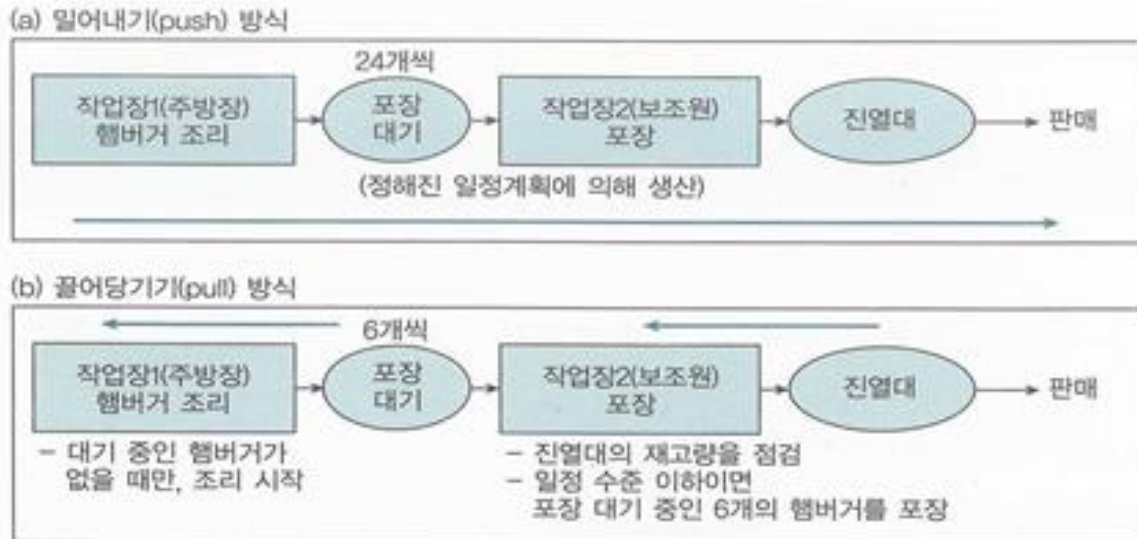


## 적시생산시스템의 특성

### Pull 생산방식

- 후행공정에서 일정분량의 재공품을 소진한 경우  
선행공정에서 부족한 수량만큼 생산에 착수



< push 생산방식과 pull생산방식의 비교 >

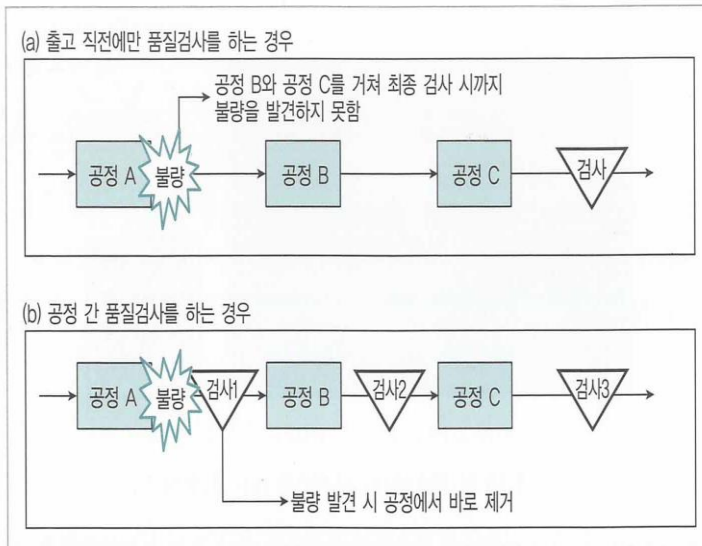
# 적시생산시스템의 특성

## 균등한 고품질

- 공정별 제품검사를 통해 공정 중에서 불량이 발견되도록 설계
- 불량 발생 이후의 불필요한 작업 제거로 전체 공정의 효율성 증가
- 품질검사를 위한 관리도 등의 통계적 기법 병행

## 적시생산시스템의 특성

### 균등한 고품질



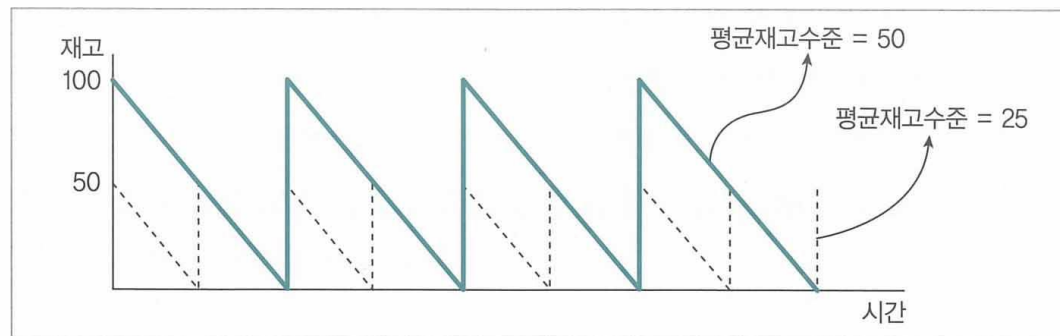
< JIT 시스템의 공정 간 품질검사 >

- (a)와 달리 (b)의 경우 공정 A의 불량을 즉시 발견해 공정에서 제거해 이후 불필요한 작업을 없앨 수 있음
- 공정 중 품질 문제 발생 시 생산라인을 정지시킬 수 있는 권한을 작업자에게 부여하는데 이를 '라인스톱' 제도라고 함
- '라인스톱' 제도는 작업자에게 부담을 가져다 주기도 해서 경고표시만 할 수 있도록 수정하기도 함

# 적시생산시스템의 특성

## 소규모 로트 크기

- 재고 감소 및 생산 리드 타임 단축
- 작업준비 횟수와 준비비용의 증가로 준비비용과 재고유지비 사이의 검토 필요



< 로트 크기에 따른 재고의 비교 >

# 적시생산시스템의 특성

## 표준화

### 부품표준화

유사한 부품들을 가능한 한 통일된 부품으로 대체하는 것으로  
관리 부품의 종류 감소, 부품 재고관리와 생산의 효율성 향상

### 작업표준화

부품표준화를 통해 작업자의 부품당 사용횟수 증가로  
반복적인 작업과 함께 작업자의 숙련도 증가

# 적시생산시스템의 특성

## 공급자와의 관계

- 자재구매 담당자는 공급업체에서 소량의 잦은 구매
- 리드 타임이 상당히 짧아지고, 부품의 적시도착을 원칙으로 함
- 고품질 부품확보를 위해 소수정예의 공급업체와 밀접한 관계 유지 필요
- 인근지역 납품업체를 통해 리드 타임과 안전재고 수준 감소 가능
- 공급업체에 생산 일정 계획에 대한 정보 제공으로 공급자와 유대 강화

# 적시생산시스템의 특성

## 유연한 노동력

- 신속한 작업 전환, 소규모 로트 생산으로 다기능 작업자 요구
- 작업자에 대한 지속적인 교육과 훈련 필요

## 자동화

JIT생산시스템의 원활한 운영과 효과를 위해 필수적인 요소  
초기 투자 규모의 증가