



1.4.2 及時系統

- 及時系統具有兩項策略目標：**提高獲利**以及**提升企業的競爭地位**。
- **及時系統 (Just In Time system, JIT system)** 是一種需求帶動生產的模式，屬拉 (pull) 的系統，與推 (push) 的系統完全不同。
- 及時系統不僅是一種要求存貨零庫存的管理技術，並且將「及時觀念」應用到採購、裝配、生產及運送方面，亦即有必要的時候，才生產需要的產品與數量。

實務應用—即時系統的應用

- 1950年代，美國的工程人員已提出JIT的觀念。
- 1953年，日本豐田(Toyota)汽車公司的副社長將JIT引進日本並不斷地改良。1970年代，JIT在豐田集團已廣泛實施，並擴及日本的其他產業。
- 後來，美國企業也開始實施及時存貨系統，以通用(General Motor)、福特(Ford)、克萊斯勒(Chrysler)等汽車製造廠商率先實施。





1.4.2 及時系統

- 及時系統又可稱為**需求帶動生產系統(Production As Needed System, PANS)**，最小存貨生產系統(Minimum Inventory Production System, MIPS)，或零存貨生產系統(Zero Inventory Production System, ZIPS)。
- 基本上，及時系統具有下列十二項特性：
 - ◆ 穩定的生產率
 - ◆ 低的存貨量
 - ◆ 較少的採購量與製造量



1.4.2 及時系統

- ◆ 整備的時間短和成本低
- ◆ 彈性的廠房佈置
- ◆ 預防性的維修計畫
- ◆ 工人有較高的技術程度
- ◆ 高品質水準
- ◆ 團隊精神的發揮可信賴的供應商
- ◆ 拉的物流方式
- ◆ 問題立即解決

實務應用—看板管理

- 為了使產品的製造排程較容易，並與需求完全配合，有些公司在每一個工作站之間設置看板卡 (kanban card)，作為生產線上各個工作站之間的聯絡工具，生產線上每一項零件的移動指令，完全由看板卡來加以控制。





隨堂測驗

- 下列何者為實施及時生產制度所應具備之要素？
- (A) 員工一人一工，各人擅長特定工作
 - (B) 供應商的家數多，以便從中選擇價格較低者
 - (C) 適當的工廠布置，以便在一製造單元 (cell) 完成產品生產
 - (D) 任何情形下皆應維持機器持續運轉，以達目標產量。

【96 年會計師】

解答：(C)



實務應用—及時預防制度

- 管理存貨的方法稱為及時預防制度 (just-in-case system)。但是，在某些情況下，醫院必須隨時保存藥劑、藥品和其他緊急救護物品，以便及時處理危急狀況。如果當心臟病患發病發的時候，才期望藥品能夠及時送達，似乎不太實際。因此，醫院的藥品庫存量，可以依照過去經驗來決定各種藥品的最低庫存量，以免因缺乏藥品而耽誤救人的任務。

