

<<改善>>

图书基本信息

书名：<<改善>>

13位ISBN编号：9787111301356

10位ISBN编号：7111301358

出版时间：2010-4

出版时间：机械工业出版社

作者：今井正明

页数：235

译者：周亮,战凤梅

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<改善>>

前言

“改善”是两个中国字，我们老祖宗鼓励大家不断学习进步、精益求精，止于至善！中国人都知道这两个字，但却很少在日常生活文化中体现出来。倒是日本人将改善广泛地应用在各行各业，使之成为其民族文化的一部分。日本人学习改善源于20世纪50年代美国戴明教授在日本传授质量及PDCA的科学方法。这个简单的理论帮助日本的工业从当年被外国人看不起的抄袭、一用就坏的形象中解放出来。讽刺的是美国人自己却没有掌握戴明提倡的持续改善的精神。记得美国通用汽车主管技术的副总第一次听到“Kaizen”时，曾向当时任教于密西根大学的吴贤铭教授请教，这是种怎样的新科技，能使丰田汽车这么快地崛起。吴教授特意用篆字为他写了“改善”两个字，并解说这是“Kaizen”的原文。今井正明先生在这本书中用非常浅显的文字解说改善、改革和创新三者之间的关系。我们不需要什么事都想从头开始，只要能在现状上务实地改善，一步一步，持之以恒，积少成多，其成效将是惊人的。每次改善就像做一个试验，成功固然好，即使失败了影响面也不会太大，从失败教训中汲取经验，继续改善，这就是精益求精。我们进行改善时最大的挑战是如何保持已经取得的成果。

<<改善>>

内容概要

改善是一种思想，它告诉我们应该认真地观察和思考，不断地否定现状、寻求更高水平。

改善是一种文化，它为创造具有活力的现场和企业打下坚实的基础。

改善是一种成功的习惯，它让我们养成了敏锐的眼光和思维。

改善是一种提高人的品质的有效途径，它要求我们必须立足现地、现物、现实（时）和坚持原理、原则，将自己融入到整个团队当中。

世界著名质量管理大师今井正明的代表作《改善》，揭示了日本战后经济迅速崛起的奥秘。

当改善思想成为日本继神道教、佛教之后的第三大宗教后，日本企业开始以无可匹敌的榜样力量席卷着全球。

中国不少企业经营者崇尚激进式变革，视“改善”为小打小闹的玩意儿，企业需要大手笔，如流程再造、组织变革、策略重建、文化变革、并购等等。

但激进式变革往往是在企业面临重大危机、问题变得严重且紧迫的情况下所采取的果断措施。

进行激进式变革时，企业必须具有抗冲击的坚实基础，如较高的管理水平及员工素质、适应能力较强、企业文化深入人心、企业领导威望高等。

激进式变革往往风险大、失败率高、易发生反复。

相对于激进式变革而言，改善的步伐虽然是渐进式、阶梯式的，但随着持续的提高和积累，会带来戏剧性的重大成果。

同时，改善的不断深入会让企业拥有承受激进式变革的强健体魄。

持续改善在生产制造领域威力巨大，用于改进销售和服务流程也同样效果惊人。

<<改善>>

作者简介

今井正明 (Masaaki Imai) 1930年生于日本东京，世界首屈一指的质量管理大师，改善思想之父，1986年创立全球改善协会。

主要著作有《改善》；《现场改善》；《十六个避免说“不”的方法》和《莫把Yes作答案》。

<<改善>>

书籍目录

推荐序一 推荐序二 推荐序三 自序挑战改善 第1章 改善,是一种理念 改善的价值 改善与管理 用于改善的质量控制 改善与TQC 改善与建议系统 改善与竞争 两种导向 第2章 改善:东西方之比较 改善与创新 再论改善与创新 改善与度量 第3章 从全面质量控制话改善 质量控制:管理人的质量 质量控制方法:日本与西方的比较 遵守PDCA循环(戴明环的发展) 草根阶层的改善 第4章 改善之实战篇 管理者主导的改善 改善设施 团队主导的改善 个人主导的改善 建议系统 第5章 改善之管理篇 跨职能管理 政策部署 控制点与检查点 质量部署 全面生产维护 第6章 改善:问题解决之道 管理中的问题 改善活动与劳资关系 劳资双方:敌人还是盟友 混乱中的生产力:硬软两方面 高层管理者的承诺 第7章 改变企业文化 顾客:质量的终极裁判 供应商关系 改变企业文化:西方面临的挑战 总结 致谢 附录A 改善活动中的3-Mu 附录B 改善运动中的5S 附录C 5W+1H 附录D 4M一览表 附录E 改善中用于解决问题的工具 附录F 戴明奖 附录G 案例学习:佳能的改善活动 附录H 术语表 生产管理

<<改善>>

章节摘录

插图：1956年，日本短波广播电台在其教育节目中加入了一套质量控制课程。

1960年11月，日本设立了首个全国质量月。

同年，日本开始实行质量认证和质量标识制度。

1962年4月，日本科技联盟发行了《工长质量控制》杂志，首个质量控制小组于同年成立。

质量控制小组的定义是，在车间内自愿执行质量控制活动的小组。

作为全面质量、自我发展、互相教育、流程控制和改善的一部分，小组在车间范围内不断地进行质量控制工作。

质量控制小组仅是公司范围项目中的一部分，它不会成为全面质量控制或全面质量管理的全部。

在日本，参加过质量控制小组的人们知道，他们只关注成本、安全和效率等领域，他们的活动与产品质量的改进仅存在间接的联系。

很大程度上，这些活动的目标只针对车间中的工作改进。

毫无疑问，质量控制小组在帮助日本改善产品质量和生产力方面发挥了重要作用。

然而，质量控制小组的功用却被海外观察员宣扬得名过其实了，他们将质量控制小组当成日本全面质量控制的支柱。

事情远非如此，特别在探讨日本管理时，这种说法更是错得离谱。

质量控制小组的工作仅占日本公司全面质量控制工作的10%-30%。

此外，日本的“质量控制”或QC的意义也在悄然改变。

和许多西方国家一样，日本的质量控制最初只应用于生产过程，特别指在生产线末端拒绝残次原料输入和残次产品输出的检测控制。

但人们很快就发现，仅在检测环节实施控制根本无益于提高产品质量，产品质量应该在生产过程中实现。

“向过程要质量”是日本质量控制中的一句名言。

正是在这种形势下，在戴明讲座之后，日本引入了控制报表及其他质量控制统计工具。

1954年，朱兰的讲座为质量控制打开了新的视野：质量控制的管理学方法，这是日本首次将质量控制定位成一种重要的管理工具。

<<改善>>

编辑推荐

改善像一片沃土，培育微小而持续的改变，实现至臻境界。

改善是日本继神道教、佛教之后的第三大宗教。

低成本，零缺陷，持续改善。

精益求精 止于至善，《改善:日本企业成功的奥秘》畅销20万册，被译为14种语言，全面引领精益思想的建设与发展。

日本企业成功的奥秘。

<<改善>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>