

<<精益生产实战手册>>

图书基本信息

书名：<<精益生产实战手册>>

13位ISBN编号：9787806977033

10位ISBN编号：7806977031

出版时间：2006-7

出版时间：海天出版社

作者：孙亚彬

页数：318

字数：200000

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>

<<精益生产实战手册>>

内容概要

精益生产的理念是消灭浪费,可是只有理念是不够的,具体如何实现呢?又怎样实现生产成本降低?怎样实现全面品质保证?怎样实现产品交期确保?怎样实现工厂物流顺畅?怎样实现安全事故为零?本书提供了单元生产、拉动看板这两个工具,帮助企业缩短生产周期、提高品质、降低成本,从根本上解决紧急订单、计划变更、交货迟延问题。

《精益生产实战手册--单元生产与拉动看板》让你做到高风险、低利润时代的生产方式---在必要的时间,按照必要的数量,生产必要的产品。

<<精益生产实战手册>>

作者简介

孙亚彬先生毕业于大连理工大学，在奥林巴斯深圳工业有限公司工作期间，致力于精益生产实践工作，实施了相机组装领域世界第一条单元生产线。倡议并主导了奥林巴斯降低库存项目，取得了出色的成效。在担任教育推进负责人期间，开展了多项员工培训工作。

<<精益生产实战手册>>

书籍目录

第一章 精益生产概述 第一节 什么是精益生产 第二节 精益生产的目标和实现目标的工具 第三节 精益生产的实施步骤第二章 识别浪费 第一节 什么是价值 第二节 什么是浪费 第三节 七种浪费 第四节 削减库存是消灭浪费的人手点第三章 生产周期分析 第一节 案例分析：刘厂长的烦恼 第二节 交货期与生产周期 第三节 利特尔法则 第四节 寻找影响生产周期的关键因素 第五节 快速大幅压缩生产周期的方法——缩小转移批量第四章 单元生产原理 第一节 什么是单元生产 第二节 单元生产缩短生产周期 第三节 单元生产的三种不同类型 第四节 单元生产的三种共性 第五节 单元生产的优点第五章 如何设计单元生产线 第一节 把握现状 第二节 标准WIP 第三节 生产线编程 第四节 生产线布局 第五节 标准操作书第六章 现场改造实施 第一节 改造设备 第二节 废除传送带，制作单元作业台 第三节 单元生产的目视管理 第四节 清除物流、信息流障碍 第五节 亲自动手，实施布局第七章 培养多能工，实现少人化 第一节 交叉培训，培养多能工 第二节 教育体系 第三节 薪酬制度 第四节 学习曲线第八章 单元生产运作方法要点 第一节 单元生产在运作中遇到的问题 第二节 装配型单元生产的平衡率改善 第三节 机加型单元的同步化生产第九章 拉动看板概述 第一节 什么是看板 第二节 什么是拉动看板 第三节 为什么实施拉动看板 第四节 拉动看板实施流程 第五节 团队合作是成功的基石 第六节 管理咨询顾问可以减少实施过程的损失 第七节 选择样板流程 第八节 成功实施看板的关键因素第十章 推行机构和实施计划 第一节 小组成员的构成 第二节 任命项目组长 第三节 制定组织条例 第四节 制定看板实施计划 第五节 训练项目组 第六节 领导层的支持第十一章 收集看板数据 第一节 收集数据 第二节 数据汇总 第三节 数据分析第十二章 计算看板数量 第一节 拉动生产问题的提出及其运作方法 第二节 看板运行必须计算的两个核心参数 第三节 计算补充周期 第四节 计算生产批量、生产开始点 第五节 计算缓冲库存量 第六节 计算看板数量 第七节 看板计算的案例 第八节 复核数据 第九节 看板计算的简易方法 第十节 供应商看板第十三章 看板运作流程及其支持系统 第一节 卡片看板及其运作流程 第二节 磁卡看板、电子看板及其运作流程 第三节 看板运作的原则与具体运作规则 第四节 看板系统的目视管理第十四章 全员持续改善 第一节 帮助员工拥抱变革 第二节 简化工作方法 第三节 小改善，而不是大变革第十五章 价值流分析与价值流图 第一节 价值流分析与价值流图简介 第二节 解读价值流现状图 第三节 价值流现状图绘制方法 第四节 未来图的绘制要点附录1 精益生产术语

<<精益生产实战手册>>

章节摘录

1945年，大野耐一在得知日本的人均生产率只有美国的八分之一时非常吃惊，他没有想到日本和美国的差距这么大。

问题出在哪里呢？他认为并不是日本人懒惰，原因很可能是日本人工作时有着某种方面的巨大浪费，只要能消灭这种浪费，那么生产力就可以有十倍百倍的成长。

基于这种认识，丰田公司在几十年的时间里不断识别浪费、消灭浪费，最终真的获得了百倍的成长。

在与浪费的斗争过程中，丰田公司逐渐形成了自己的生产方式。

因此可以说，“消灭浪费”是丰田生产方式的基本理念。

精益生产的浪费原理：并非所有工作都有价值，超过客户要求的任何生产所必需的设备、材料、场地及人工都是浪费。

这些浪费各不相同，同时，浪费之间的关系错综复杂，一种浪费往往会衍生出多种浪费。

在所有浪费之中，物流是关键，从削减库存着手，是精益生产的典型做法。

精益生产的浪费原理，就是建立在丰田“消灭浪费”的基本理念之上的。

这一原理有三层含义。

第一层含义：并非所有工作都有价值，很多工作都是浪费。

什么是浪费呢？超过客户要求的任何生产所必需的设备、材料、场地及人工都是浪费。

第二层含义：浪费之间的关系错综复杂，彼此衍生。

有一家企业的领导力图消灭搬运浪费。

他说：“搬运是浪费。

我正在准备把运输中间在制品的周转箱加大一倍，这样，我就可以把搬运时间缩短一半了”。

这种办法并不可取，因为在消灭搬运浪费的同时，在制品的浪费却增加了。

因此，浪费之间的关系错综复杂，处置不当的话，常常是辛辛苦苦做出的解决方案却带来了新的问题。

有一家企业库存逐渐增加，侵占了大量生产场地。

于是新建了库房。

建成库房后，为了作业方便，又购买了叉车。

购买叉车后又新招聘了叉车工。

我们从中可以看到，原本只是库存的浪费，由于处置不当，后续又引发了更多、更大的浪费。

第三层含义：根据大量的实践经验发现，物流是关键，库存的浪费是标志性的浪费。

这里的库存泛指企业中的一切原材料、在制品、成品。

为什么说物流是关键呢？因为作业现场的一切活动都是围绕物流展开的，一切浪费、不合理的活动，最终都会在物流上体现。

管理不善必然带来物流不畅，物流不畅必然产生大量库存。

实施精益生产所作的意识改革，第一是对自己的工作目标有清醒的认识，找到自己工作的真正价值之所在；第二是了解企业生产过程中的所有浪费现象，并厘清浪费之间的关系；第三是抓住牛鼻子，积极把企业向“零库存”方向引导。

首先让我们从理论上阐明什么是价值，什么是浪费。

P15-16

<<精益生产实战手册>>

编辑推荐

《精益生产实战手册：单元生产与拉动看板》让你做到高风险、低利润时代的生产方式---在必要的时间，按照必要的数量，生产必要的产品。

<<精益生产实战手册>>

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>