

<<精益TOC实务指南>>

图书基本信息

书名：<<精益TOC实务指南>>

13位ISBN编号：9787807477181

10位ISBN编号：7807477180

出版时间：2009-12

出版时间：海天

作者：赵智平//陈明哲

页数：210

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TOC实务指南>>

前言

精益生产（LeanManufacturing），以JIT的路数，是目前各大企业争相引入的生产系统，但JIT的门槛高且对少量多样的产业其适合性有待讨论。

并不是所有的企业均能或适合导入JIT，但每个企业一定都能导入TOC的生产及供应链解决方案，尤其中小企业更应导入TOC的生产及供应链解决方案，一方面因应下游成品客户的JIT要求，另一方面让我们迎头赶上JIT的营运绩效。

TOC特别适合少量多样的经营环境。

TOC是除了JIT方式能达到精益生产的另一个可选的路数，透过精益TOC生产及供应链解决方案达到精益生产的境界。

笔者以顾问师的角度指出，TOC将成为未来生产管理的主流方法，因为它简单易行，可以在短时间内部署运行，大幅降低库存自系统释放现金、降低营运资金需求、缩短交期、提高交期达成率及提高生产力，是企业不失去赚钱机会的生产系统。

高德拉特博士所著《目标》、《绝不是靠运气》和《仍然不够》均是畅销小说，读者受到故事情节的激励，或想导入基于TOC的管理、生产系统，但缺乏实施细节的指引，即，如何做、实做的指引，而本书的目标即在提供实践所需的细节。

本书是企业导入TOC的指导性书籍，以顾问师指导企业的角度，具体说明如何实施TOC生产及供应链解决方案，如何利用品质工具、IE手法及如何结合LEAN及6Sigma，最终达到精益生产境界，甚至不用聘请外部顾问即可按本书的内容自行实施，建立所需的流程。

所以，笔者从企业本质“获取利润”出发（第一章），说明TOC是一个以“获取利润”为导向的生产、供应链管理系统，并以策略地图的财务构面目标来佐证，Toc和策略地图及TD—ABC（以时间驱动的作业基本成本制）三者对赚钱的想法是一致的：在瓶颈作业中获取最大的利润。

<<精益TOC实务指南>>

内容概要

以JIT形式的精益生产（Lean Manufacturing）是目前各大企业争相引入的生产系统，但JIT的门槛高且对产品少量多样、生命周期短的产业是否适合有待讨论。

并不是所有的企业都适合导入JIT，但每个企业一定都能导入TOC的生产及供应链解决方案，尤其是中小企业。

中小企业一方面需要满足下游成品客户的JIT要求，另一方面也是为了迎头赶上JIT的营运绩效。

TOC特别适合产品少量多样的经营环境。

TOC是除了JIT方式能达到精益生产的另一个可选的途径，企业透过精益TOC及供应链解决方案就可以达到精益生产的目标。

TOC将成为未来生产管理的主流方法，因为它简单易行，可以在短时间内部署运行，并大幅降低库存、降低营运资金需求、缩短交期、提高交期达成率及提高生产力，是企业不失去赚钱机会的生产系统。

高德拉特博士所著《目标》、《绝不是靠运气》和《仍然不够》均是畅销小说，读者受到故事情节的激励，可能想导入基于TOC的管理、生产系统，但缺乏实施细节的指引，特别是关于如何做、实际操作的指引，而《精益TOC实务指南》的目标即在提供实践所需的细节。

《精益TOC实务指南》是企业导入TOC的指导性书籍，具体说明如何实施TOC生产及供应链解决方案，如何利用价值流图、品质工具、IE手法及如何结合LEAN及6sigma，最终达到精益生产境界。

<<精益TOC实务指南>>

作者简介

赵智平，作者毕业于中国台湾圣约翰科技大学机械工程科系，通过了品质学会CQT品管技术师考试，参加过中国生产力中心（CPC）第二届TQA顾问师班。

现任智邦经营管理顾问股份有限公司技术研发部副总经理，品质、生产与流程绩效管理顾问师。

陈明哲，中国台湾中原大学工业与系统工程学系硕士，后参加中国台湾中原大学工业与系统工程学系博士班学习。

作者取得过以下资格：品质学会CQT品管技术师、品质学会CQE品管工程师、中国国家环境管理体系审核员、TAF品质管理系统认证评审委员、IRCA ISO 9000：2000品质管理系统稽核员

、STAT-A-MATRIX Institute 6 SIGMA MBB、IATF ISO / TS 1 6949：2002第三方合格验证稽核员、德国VDA-QMC见习培训师。

现任智邦经营管理顾问股份有限公司总经理，制程绩效提升专案顾问师（应用IE手法），组织策略与绩效方案专案顾问师，管理系统顾问（验证类）。

<<精益TOC实务指南>>

书籍目录

第1章 在瓶颈作业中获得最大的产出报酬企业的目标只有一个，就是“赚钱”赚钱的公式，利润=售价-成本消除七大浪费导入JIT及时生产制的条件(门槛)我们需要一套能够在短时间内迎头赶上的方法赚钱的策略地图和赚钱有关的决策与概念降低成本还是增加产出/收入为先TOC的产出观TOC财务指标TOC作业指标与财务指标的关系产出会计的应用例：在瓶颈中获取最大的报酬以TOC的生产及供应链解决方案，获取客户芳心可行愿景第2章 订单资源规划订单审查的目的及重要性建立订单资源规划模型的影响因素了解顾客的交货前置期以小批量移转缩短制造周期制造周期效能储备库存以缩短交货前置期负荷审查计划负荷交期审查限制理论简介限制理论，五个聚焦步骤系统限制损失一小时，整个系统损失一个小时的产出掌握了系统的限制，就掌握了系统的杠杆点从局部最佳化转变为全局最佳化的步骤TOCF广泛地在不同领域存在不同的应用第3章 DBR是TOC生产管理的解决方案DBR生产管理体系在短时间内的改进绩效DBR模型DBR解决方案的目标DBR管理模型构建DBR生产管理系统步骤一：确认——系统的限制（最弱的环节）步骤二：剥削——充分利用系统的限制步骤三：全力配合——保护系统的限制步骤四：松绑——提升系统限制的能力步骤五：如果限制在步骤四被打破，则重回步骤一，而不要让惰性成为系统的限制。

不要停止!S—DBRS—DBR的交期审查DBR生产系统的精简法则POOGI对系统限制的持续改善循环分析缓冲进行持续改善强迫压缩缓冲进行持续改善如何运行POOGI第4章 TOC的供应链解决方案订单执行资源规划储备库存的冲突化解冲突原物料库存解决方案——补给(REPLENISHMENT)补给方式原材料采购的困境与因应补给的管理模型补给的配置缓冲存量的构成补给的缓冲管理库存缓冲状态原材料/外购品补给小结库存制造MTS的解决方案补给制造MTR库存制造(MAKE - TO - STOCK, MTS)工厂及供应链的关系补给制造(MAKE - TO - REPLENISH, MTR)补给制造的模型补给制造的配置(CONFIGURATION)补给制造的缓冲管理(BUFFERMANAGEMENT, BM)两个衡量指标产出一元天(THROUGHPUT - DOLLAR—DAYS, IDD)库存一元天等待(INVENTORY - DOLLAR - DAYS, IDD)立可得制造(MAKE - TO - AVAILABILITY, MTA)分销系统供应链管理的挑战补给是TOC在分销中的解决方案第5章 TOC生产管理体系在不同制造业的应用例单面PCB印刷电路板厂的应用例PCB单面板的制造流程工厂布置型态：零工式布置订单资源配置改善前问题描述聚焦五步骤迈向精益之路注塑厂带成品组装线的应用例从注塑到成品组装的制造流程.....第6章 TOC与价值流分析第7章 TOC与品质规划第8章 TOC、一个流与产线平线第9章 TOC的履单流程第10章 TLS - TOC - LEAN - 6SIGMA参考文献

<<精益TOC实务指南>>

章节摘录

插图：这不禁令人想起并归功于丰田式生产系统（Toyota's Production system TPS）或精益生产（Lean Manufacturing, LM），我们称之为现今成本最低的生产系统及其致力消除七大浪费所做出的努力。

消除七大浪费我们必须消除的七大浪费：1.生产过量：比你所需要还要多的产出、空间、产能等。

2.存货过多：比你所需要还要多的物料、在制品（WIP）等。

3.搬运：一个步骤结束与下一步骤开始之间的距离过长。

4.等待：瓶颈，事情未准备好。

5.不必要的动作：长距离的伸取、复杂的移动、无效率的步伐。

6.过程太多：不必要的步骤，无谓的仪式。

7.矫正：不良品的重作、报废与丢弃、补救措施。

在七大浪费的基础下，我们另外增加两种必须消除的浪费：1.复杂化：第一次没做对时，所牵涉的所有浪费。

2.层级化：加在现场上无用的、不必要的限制。

导入JIT及时生产制的条件（门槛）但是，导入丰田式生产系统或精益生产是有门槛的，世界级改善专家今井正明在其著作《现场改善》一书中明确指出导入JIT及时生产制的条件（门槛）：1.各站的制程与良率要稳定，才能保持整条线的堪用率。

2.设备的可靠度要稳定，设备故障所损失的时间，是无法弥补的。

如图表1.1所示，我们计划将零工式布置的自行车生产线布置成U型单件流（One Piece Flow）生产线，八个工作站的专用线，在成线之前每一工作站的首次良率（FTT）要在99.999%以上，如此，才能维持整条线在99.992%的堪用率（如果是99%时，则只有92%的堪用率）。

<<精益TOC实务指南>>

编辑推荐

《精益TOC实务指南》：TOC让您的工厂奔跑起来。

<<精益TOC实务指南>>

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>