

《精益改善》

图书基本信息

书名：《精益改善》

13位ISBN编号：9787515911395

出版时间：2016-8-1

作者：兰海

页数：333

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《精益改善》

内容概要

本书根据作者16年改善旅程中积累的系统性方法和笔记总结而成，道理浅显易懂，案例极具指导性和参考性，是从事相关工作人员的案头必备书。

124个生产案例，道出改善精髓，拿来就用

38个生活案例，解读趣味改善，无处不在

4个应用举例，深析专业原理，拓展视野

精益制造方法教程书籍

企业公司工厂精益生产制造管理书

生产线作业物料改善方法实践指南

本书共分12个章节，全书围绕精益改善的原则、方法和实践展开叙述，主要内容包括：生产线改善基础、作业改善原则、物料作业改善、接着接着式生产线、布局优化、质量改善活动、生产维护改善、快速切换改善、现场5S改善、人机工程改善和设计改善。

《精益改善》

作者简介

兰海，主修工业工程，精益生产的探路先锋。

一直从事与制造业改善以及产品设计改善相关工作。和外企、国企以及民企有着亲密接触，涉及行业有汽车、家电、电子、半导体、医疗器械及珠宝等。大学毕业后，以美国半导体工厂为起点开始了改善之旅，后在深圳接受日本丰田顾问的熏陶和教导，期间探索过汽车销售的改善。接着转战美国的白色家电公司进行设计改善工作，后来又加入通信行业，感受其发展和进步。

曾去过菲律宾、日本和中国台湾的工厂参观和学习，有丰富的工厂实战经验，对企业有很多独特的认识，一直尝试构建富有中国特色的改善哲学，并致力于企业精益体系的建立和精益文化的推广。

已出版图书有《当职业从工厂开始》、《生产现场改善实例》。

青春怀旧小说《滴答不滴答 - 往事因得不堪入目》。

书籍目录

第1章改善之路，永不停歇

- 1.1对改善的理解
- 1.2什么叫现场改善
- 1.3TPM和生产维护改善
- 1.4人机工程改善的不成功
- 1.5改善的步骤
- 1.6生产线平衡改善——简单的法宝
- 1.7物料搬运作业——被遗忘的改善
- 1.8Chaku—Chaku Line
- 1.9作业改善——前进之源
- 1.10质量改善，永无止境
- 1.11设计改善的甜蜜时光
- 1.12快速切换的魔力
- 1.135S改善的误区
- 1.14改善的套路

第2章生产线改善基础

- 2.1生产线平衡
 - 2.1.1生产线平衡定义
 - 2.1.2线平衡改善
- 生产案例01生产线平衡改善
- 2.2标准作业
 - 2.2.1标准作业的定义
 - 2.2.2标准作业的作用
 - 2.2.3实施标准作业的前提条件
 - 2.2.4制定标准作业的三要素
 - 2.2.5实施标准作业的步骤
 - 2.2.6作业指导书
 - 2.2.7工作指导
- 生产案例02金属小件在制品的减少
- 生产案例03作业招导书

第3章作业改善原则

- 3.1ECRS原则
 - 3.1.1取消
 - 生产案例04工序取消——绝缘纸涂胶水工序改善
 - 3.1.2合并
 - 生产案例05工序合并——冲压换向器及翻冲换向器
 - 生活案例01工序合并——烤面包茶壶
 - 3.1.3重排
 - 生活案例02瀛程童排——教面条
 - 生活案例03医院的流程问题
 - 3.1.4简化
 - 生产案例06不良编码简化——编码表
 - 生活案例04剥橙子皮简化——指环剥皮器
- 3.2动作经济原则
 - 生活案例05双寺鼠时作监——搓土豆首套
 - 生活案例06两种工装结合——防烫围裙
 - 生活案例07两种工装结合——吸尘扫帚

3.3动素分析改善原则

- 生活案例07改善定位动作——定位销
- 生活案例08取消拿住动作——不用手拿的雨伞
- 生活案例09简化使用——双头针
- 生活案例10减少寻找——信号钥匙链

3.4MTM—2分析方法改善原则

- 生产案例08简化放置动作——装配治具改善
- 生活案例11简化旋转动作——西红柿去蒂器
- 生活案例12取消旋转动作——不用搅拌的杯子
- 生产案例09MTM—2动作分析改善实例

3.5MOD法动作改善原则

- 生产案例10滑落代替抓取——治具改良
- 生产案例11将作业控制在视野范围内——改变测试信号位置
- 生活案例13滑落代替抓取——菜板改良
- 生产案例14减少弯腰动作——脚踏板插线板

3.6动作改善的思考

第4章物料作业改善

4.1物料搬运系统改善

4.1.1物料原则

- 生产案例12制冷剂改善——氟利昂的替换
- 生活案例15更经济地使用牙膏——牙膏筒

4.1.2物料搬运系统原则

4.1.3物料搬运改善方法

- 生产案例13AGV在工厂的应用
- 生产案例14水蜘蛛作业的尝试
- 生产案例15通用小车
- 生产案例16扫描电动化

4.2物料作业配置改善

4.2.1重力送料装置

- 生产案例17小轴承的重力送料装置——轴承管道
- 生产案例18圆柱形物料重力送料装置——铁壳滑槽
- 生产案例19有突起的圆柱形物料重力送料装置——铁壳轨道
- 生产案例20有孔圆片形物料重力送料装置——铁盖道具
- 生产案例21普通斜槽重力送料装置——风车斜槽

4.2.2取消和替代抓取

- 生产案例22取消抓取，直接作业——入快巴圈盒
- 生产案例23取消抓取，直接作业——入定位圈槽
- 生产案例24触摸替代抓取——摸摸吊圈

4.2.3工具使用改善

- 生产案例25方便拿取工具——剪钳的放置
- 生产案例26方便使用工具——锡线筒
- 生产案例27选择适用的工具——清洁水瓶子

4.2.4物料专用道具

- 生产案例28物料放置专用道具——电枢芯片的钩子
- 生活案例16取书专用道具——书钩
- 生活案例17使用道具简化获取——剥玉米粒器

4.2.5物料存放改善

- 生产案例29简化放置——电枢铁芯盒改善
- 生产案例30加料改善——加料箱改良

生产案例31物料放置改善——马达芯片架

4.2.6自动供料改善

应用举例01曲柄滑块送料装置

第5章接着接着式生产线

5.1接着接着式生产线基础

5.2接着接着式生产线建立步骤

5.3接着接着式生产线改善内容

5.3.1作业改善

生产案例32取消双手按键——安全门改良

生产案例33节约成本——连杆锁死结构

生产案例34取消单手按键——画像检测作业时间缩短

生产案例35简化作业——剪线脚作业改善

生产案例36移物（开门）动作的取消——一根绳子

生产案例37持住动作的取消——焊插针夹具

生产案例38装配动作简化——铁框高度

生活案例18装配拆卸动作取消——无盖调料瓶

生活案例19晾衣服作业改善——弹性挂衣架

生活案例20特制工具提高效率——方便刮脂铲

5.3.2防错改善

生产案例39利用气压检测——冲装换向器机模防错改良

生产案例40利用形状——铁壳槽防错

生产案例41防错升级——放置小零件防错

5.3.3自动送由

生产案例42利用磁力——扫铜砂机自动送出

生产案例43自动送出改良——扫铜砂机改良

生产案例44机械卸料——铁盖啤杯土自动送出

生产案例45便于安装和调节——铁盖啤杯土自动送出改良

生产案例46放置动作改善——定位取消自动送出改良后的作业改善

生产案例47自动送出盛器的改良——电枢碰焊滑槽改良

生产案例48利用弹簧弹力的自动送出装置

生产案例49利用重力的自动送出装置

生活案例21半自动送出烤面包机

5.3.4自働化

生产案例50自动清扫——刷铁壳内壁“自働化”

生产案例51自动进料——杯土上料及装配“自働化”

生产案例52自动打点（检测）——打色点“自働化”

生产案例53自动控制吹气——打浇口机“自働化”

生活案例22自动吸水（进料）——花盆“自働化”

生活案例23“自働化”加工——土豆泥加工机

应用举例02装配机构——自动插入螺钉装置

应用举例03包装机构——包装箱前后盖折叠机构

.....

第6章布局优化

第7章质量改善活动

第8章生产维护改善

第9章快速切换改善

第10章现场5S改善

第11章人机工程改善

第12章设计改善

参考文献

《精益改善》

精彩短评

- 1、非常实用的精益改善书籍
- 2、把精益改善落地的书，十六年探索之路，大量的改善案例以及独特的思维方法，有助于读者建立自己的改善哲学
- 3、很全面的改善方法总结

1、写字楼里，白领精英，一杯热咖啡、一个鼠标和看不完的电子邮件。窗外是拥堵的街道。繁华的世界和平静的生活。背后隐藏着重重危机。但是，危机的背后又蕴藏着激荡的变革与生机。2008年，我的第一本书《生产现场改善实例》出版。那一年，我在深圳特区，工作的地方是一个工业区，刚好遇上老板跑路，上千名工人好几个月的工资化为泡影，聚众示威，但我认为，群情激昂并不能改变命运。那一年，北京奥运会的喜悦逐渐散去，接踵而至的是美国次贷危机，引发全球金融危机。制造业遭受巨大冲击，但我仍对制造业这样的实体经济充满信心，继续将我的全部热情投入制造业的改善。8年之后的2016年，我决心将《生产现场改善实例》重新整理出版，书名为《精益改善》。我在制造业摸爬滚打了10年，致力于将改善的推进剂注入更多的工作领域，因此有了更多的辛酸和体会，写下了厚厚的笔记。我把这些凝聚着实践经验的改善实例整理出来，便是“改善之路”。2015年，中国股市遭遇灾难式的下跌。然而这只是2015年的缩影，大量私营企业倒闭，很多工厂一夜之间人去楼空，厂房内一片狼藉。曾经风光一时的运动品牌李宁接连关闭门店，服装行业出现断崖式下滑。面对订单的迅速缩减，很多制造企业开始裁员，甚至包括世界知名公司。就连曾经风光无限的国内汽车销售行业，在中国刚刚成为世界第一汽车消费大国之后，突然就卖不动了。中国制造正在跨越危机。现在的我们需要抛开恐惧，在困境中寻找未来的希望，走一条崭新的道路。我们身处必须改变的年代。过去发展起来的众多私营企业靠的是经济大势，跟着国家的飞速发展赚到了钱，成长却是非常粗放的。一些私营企业老板拒绝创新和改变，只顾眼前利益，忽视企业的长远发展。只要经济寒冬来袭，很多企业的运营就会举步维艰，而之前在经济形势好时积极支持的银行也会变得谨慎小心，企业越是需要资金，银行越是不愿意投资他们认为有风险的领域，这是恶性循环，企业的处境将更艰难，最后的结局就是倒闭。我一直拥有振兴中国制造业的梦想，10年来却一直在外企工作，发现欧美、日本先进的制造技术和管理方法并没有完全融入一直在借鉴西方技术的中国企业。中国人精于变通，擅长不走寻常路解决问题，却不太喜欢务实的技术改变，这使得我们更倾向于构建人脉关系，而忽略了事情本身。这样的环境对创新是不利的。2008年，我在书中提到：“企业要想获取利润，恰恰需要创新，包括产品创新和商业模式创新，我们不是生产更多的手机就能赚到更多的钱，而是要切合消费者的需求设计和创造出具有吸引力的手机。”iPhone的出现印证了这一点，但如果苹果公司不继续在创新上下功夫，他们也会步入诺基亚的困局。但创新需要付出代价，还要耗费大量的资源，由于“山寨”的存在，创新还有被复制的风险，于是很多企业更不愿意开拓进取。但是，维持现状显然也是自寻死路，那还能怎么办呢？正如我过去在书中所说：“提升企业的运营能力，进行改善。”改善介于维持和创新之间，它没有创新那种大投入的需求，只要少量投入，进行改变，通过量的积累实现质量和效率的跨越式进步，实现成本的节约。这对国内中小企业来说，是一条不错的道路。2015年11月，习近平主席提出了供给侧改革：在适度扩大总需求的同时，着力加强供给侧结构性改革，着力提高供给体系质量和效率。国内制造业发展到今天，不是造不出来东西，而是产能过剩。这表明，中低端没有太多差异的消费品严重过剩，直接导致这类产品的价格下滑，而生产这类产品的企业利润会越来越少，大家在低价的红海中争得你死我活。另一方面海淘产业蓬勃发展，又表明国内缺乏优质的高端产品，不要说我们崇洋媚外，食品安全问题直接伤害了消费者的感情。消费者对奶制品企业缺乏信任，导致境外奶粉成了紧俏货，香港甚至把奶粉过海关的数量写进了法律。目前，国内的人均GDP已经达到7800美元，按照经验，人均GDP在8000美元左右，消费结构将从生存型消费升级为发展型消费。改革开放30多年，我们解决了吃饱穿暖的生存问题，却和消费群体更多的需求脱节。所以，一方面，我们要去做产品创新，发展工业4.0，使消费者的需求和企业的生产高度融合。另一方面，我们要改善产品制造流程，提升质量，降低资源消耗，合理控制库存，满足供需关系，使消费者和企业实现双赢。改善不是想去做就能去做的，也不是靠万丈激情就能实现的，改善也是一门技术活。这里面有美国人的系统思维方法论，比如基础工业工程，也有日本人一丝不苟的实践体系，比如丰田生产系统。我们不能局限于学习和模仿别人，应该结合实际情况，发扬中国人融会贯通的精神，在過去的基础上发展出更具中国特色的改善之路。引用水木然在《跨界战争》中的话：在未来，只有有知识、懂新技术、携带正能量、理解社会变革的人才能立于不败之地。不要再为你的过去而骄傲了，我们应该清醒地认识到在这个瞬息万变的时代，过去所有的成功，都是你明天的拖累，原来优质的资产，都将成为你明天的负债。中国的改善之路，刚刚翻开序章。我们是选择改变还是故步自封，完全取决于我们自己。想起一句古话：逆水行舟，不进则退。

《精益改善》

《精益改善》

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：www.tushu000.com