

《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

出版社：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以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

前言

精益生产（Lean Manufacturing），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

《精益TOC实务指南》内容简介：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。

作者简介

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。

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 Institue 6 SIGMA MBB、IATF ISO / TS 16949：2002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 订单资源规划第3章 DBR是TOC生产管理的解决方案第4章 TOC的供应链解决方案第5章 TOC生产管理体系在不同制造业的应用例第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

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。

精彩短评

- 1、TOC方法具体，过程详细有很多方面作者有些含糊。不知是不是有意的
- 2、书理论部分还是很多，像大杂烩，没什么新意和操作实施办法，理论太多，男看懂
- 3、大概翻了一下，貌似还不错。
- 4、在TOC这个领域中，很有趣的是，你一眼便可以看出是行内人还是行外人。例如给与一星的那位评论者，很明显就是一名行外人。先作个声明，在下与此书作者毫不认识，更不要说有任何利益关系。我只是作为一个TOC行内人说一句公道话：此书作者绝不是菜鸟，而且当中有不少是不为太多人所知的做法，作者们都有详尽的说明，就单凭这点，此书已经是值得买。但我也不能否认初学者不容易明白此书所指是什么，如果是初进门，还是要先读《目标》或《醒悟》等故事式著作，然后对生产管理或对排程有经验者，而且不可能是操作性或技术性主管，而必须能参与战略性思考的主管，这本书才能发挥它的用处。换言之，此书的群众应该不会大得那里去，但同时也因为如此，这本书是一本对本土推动TOC的顾问及主管来说，都是极重要的著作。然我对此书不是没有投诉。作者们似乎真有点功夫，但可惜写此书时野心太大，以至像很多人也尝试过的做法是，想将精益生产的一些实操方法放进TOC的讨论中。我认为将精益加进去确实是一个好的做法。然而我认为精益需要TOC多于TOC需要精益，同时，要好好的讲清楚TOC都已经不是一件容易事（虽然它给与人的印象是这很易懂），却又要兼顾精益的技术性细节，我看不到能为这本书带来太多增值（虽不代表没有增值）。幸好，作者们仍然是八成是TOC，两成是精益，已经算是很...好的克制与平衡。此书另一较弱的部分是真实个案并不丰富。有可能作者的意图是希望写出一本清晰的概念书。但若能很详细说明当中的个案是怎样做，如何做，如何测验有效无效，以及当中遇到一些困难时该如何利用TOC来解决，这些都是读者们想要知道的内容。这样说来，此书的定位确实是有点尴尬：到底作者是想要推广自己的顾问公司的生意，还是想要在TOC的典籍上留下一笔，这个定位我至今仍不太清楚。阅读更多 ’
- 5、能把高博士的理论以图像形式呈现，很是形象，lean,toc,6sigma仔细的阐述与应用
- 6、书涉及的知识挺多，对TOC一些核心的内容也都有讨论，但有一定的堆砌痕迹。搞TOC的可以作为一本参考书籍。
- 7、这本书内容还可以，生产人员认真看看是有好处的。

《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:www.tushu000.com