

《丰田精益生产管理实战》

图书基本信息

书名：《丰田精益生产管理实战》

13位ISBN编号：9787115248350

10位ISBN编号：7115248354

出版时间：2011-3

出版社：人民邮电

作者：金应锡

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

《丰田精益生产管理实战》

内容概要

《丰田精益生产管理实战》从丰田公司的改善活动入手，详细阐述了丰田公司的四种改善意识、四大改善开展方式、五步消除浪费方法、三种6 sigma路线图等，并为6 sigma项目管理人员和现场改善管理人员提供了“拿来就用”的工具和案例，操作性强，是改善企业管理水平、提升生产现场管理人员管理能力和生产作业人员工作效率的指导用书。

《丰田精益生产管理实战》适合企业高层管理者、经营发展部管理人员、生产部管理人员(班长、组长、线长、拉长、工段长等)、人力资源部或培训部从业人员以及生产管理领域的学者、教师阅读和使用。

作者简介

金应锡

生于1968年，现就职于韩国WEXI咨询有限公司，代表咨询师。

——曾任职于LG电子学习中心，DDM本部经营革新组(13年)。

——6 Sigma黑带大师(LG电子，2000年)。

——先后于LG电子、大宇汽车销售、强生医疗(韩国)、中国LS电缆、韩国质量财团、雷诺三星、现代ROTEM、三星泰勒斯等公司以及中国的南京大学授课。

——编著有《101个6 sigma故事》，从事过基于海外法人经营问题解决的支援模型研究、达到6sigma质量目的的工程能力诊断等重要工作。

《丰田精益生产管理实战》

书籍目录

第1部分 理解丰田生产活动 第1章 把握丰田改善活动的意识 1.1 丰田公司的发展概况 1.2 丰田公司的四种改善意识 1.3 丰田生产系统的变化 1.4 丰田公司的改善方向 第2章 认识丰田改善活动开展方式 2.1 采用准时生产标准 2.2 理解和推行自动化 2.3 了解丰田看板管理 2.4 认识丰田目视管理 第3章 掌握现场七大浪费 3.1 浪费的定义 3.2 浪费的区分 3.3 浪费发生结构 3.4 现场七大浪费现象 3.5 浪费的原因和对策 第4章 开展五步消除浪费活动 4.1 静观现场 4.2 发现浪费 4.3 实践优秀的想法 4.4 选择最有效方法 4.5 反思浪费消除的结果 4.6 改善浪费的基本思考 第2部分 6 sigma活动简介 第5章 6 sigma发展历程 5.1 6 sigma导入背景 5.2 6 sigma的引入与扩散 5.3 6 sigma的特点和成果 5.4 以经营革新观点定义6 sigma 第6章 6 sigma的引入和构建 6.1 引入6 sigma失败的原因 6.2 贯彻6 sigma的成功因素 6.3 构建6 sigma的推进系统 6.4 使用6 sigma路线图工具 第3部分 6 sigma的推进实务 第7章 精益生产与6 sigma的结合 7.1 精益生产的意义 7.2 精益生产方式体系 7.3 精益生产与6 sigma的关系 第8章 精益6 sigma工具 8.1 工序周期效率 8.2 价值流图 8.3 准交率 8.4 差异范围 8.5 多功能地图 8.6 柔性生产线 8.7 KANO模型 8.8 基础IE改善 8.9 生产线平衡 8.10 线内质量管理 8.11 统计过程控制 8.12 工作分解结构 8.13 实验设计技术 8.14 防呆技术 8.15 关键质量特性分析 第9章 精益6 sigma推进流程 9.1 选定项目阶段 9.2 掌握当前状态 9.3 勾画理想状态 9.4 最终执行阶段 第10章 精益6 sigma案例研究 10.1 M企业6 sigma实施环境及制造部门推行案例 10.2 S企业6 sigma实施环境及非制造部门推行案例 10.3 精益6 sigma案例研究结论

章节摘录

版权页：插图：成功地推行平准化，可以从以下三个方面着手。采集能反映消费需求的真实、准确的信息，以保证生产决策的效率和准确度。减少从接单到出货的时间，降低预测或臆测迭加的风险和数量。推行平准化接单，确保组织生产的时间，保证生产计划的平准。小批量推行小批量生产是丰田公司生产系统的重要特征，因此，为了满足小批量生产的需要，就需要减少在不同批量生产工序或生产线的转换时间，即减少交替的时间，进而减少成本。减少准备交替时间的措施如下。事先准备好模型、夹具和工具，并在完成转换后对换下来的模型、夹具和工具进行整理。参照改变程序的顺序使用道具，根据每台机器设备的需要进行道具处理，并注意准备好将要使用的材料。为准备交替的程序制作标准作业书，并要求作业人员进行反复操作和训练。丰田公司采取这种方式进行管理，可以将原先需要用三个小时完成的工序缩短到三分钟。多功能化多功能化是为了达到少人化、调整生产布局、变更生产线的目的所提出的必然要求，多功能化就是要求作业人员能够熟练掌握多个岗位的劳动技能。少人化推行少人化是为了适应产品需求的变化，使作业现场的作业人员人数具有灵活性。当生产需求增加或减少时，参与生产的作业人员数量也随之增加或减少。可见，少人化通过人力资源的调整和再配置，达到了与提高生产率相同的效果。满足以下三个要素有利于实现少人化管理。合理布置设备。具备多方面能力的作业人员，即多能工。不间断地再评价和定期修订标准作业组合。实现少人化也是推行自动化要实现的一个目标，对此，大野耐一曾经指出：“虽然以省人化为目标推行了自动化，但在减产的时候，减少的人数与产量不成比例。这是由自动化的定员造成的。在经济稳定成长的时期，工厂要打破这个定员制，形成与生产量相对应的人员流水线。”

《丰田精益生产管理实战》

编辑推荐

《丰田精益生产管理实战》：意识介绍4种丰田生产改善的意识浪费列举8大生产现场浪费及治理路线
提供3种6 sigma实施路线图工具推荐15个精益6 sigma的工具案例模拟15个精益生产工具的案例

《丰田精益生产管理实战》

精彩短评

- 1、马马虎虎还行吧，内容以视觉化的，比较直观
- 2、看了几章，还不错，蛮实用的
- 3、我觉得不咋地
- 4、内容太虚，无法接受。
- 5、我是制造业管理者，此书给我们转型提供指导。
- 6、没有想像中那么厚，书的印刷也不是很精致，还没有看完，感觉内容很少
- 7、书内容没什么问题，快递速度也还可以，可是书很脏，而且角的地方还皱了，不知道是书的问题还是快递问题
- 8、嘿嘿O(_)O~刚拿回来，还没有仔细看，不过纸质很好的，瞟了几眼，内容还不错！特别强调，快递太给力了．．．赞一个！

《丰田精益生产管理实战》

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