

<<精益生产实践>>

图书基本信息

书名：<<精益生产实践>>

13位ISBN编号：9787111252184

10位ISBN编号：7111252187

出版时间：2009-1

出版时间：机械工业

作者：丹尼斯 P.霍布斯

页数：207

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>

前言

一、制造技术长盛永恒 先进制造技术是20世纪80年代提出的，它由机械制造技术发展而来，通常可以认为它是将机械、电子、信息、材料、能源和管理等方面的技术，进行交叉、融合和集成，综合应用于产品全生命周期的制造全过程，包括市场需求、产品设计、工艺设计、加工装配、检测、销售、使用、维修、报废处理、回收利用等，以实现优质、敏捷、高效、低耗、清洁生产，快速响应市场的需求。

因此，当前的先进制造技术是以产品为中心，以光机电一体化机械制造技术为主体，以广义制造为手段，具有先进性和时代感。

<<精益生产实践>>

内容概要

实施精益生产是制造类企业提高核心竞争力的有效途径，本书原作者在多个行业都有丰富的精益生产的实践经验，在书中完整叙述和说明了实施精益生产的策划、运行和维护各方面的细节。

本书内容共3篇9章，论述了精益生产的历史和现代应用；如何进行战略业务分析；理解你的产品、工艺和需求；具有连接和平衡工序的生产线布置及工位标识；看板策略；用看板系统管理创新；团队的建立；实施精益生产过程中的里程碑检查清单；对精益生产线进行管理。

本书可供制造业的企业领导和生产管理人员全面了解精益生产，并可作为精益生产实施的指导用书。

作者简介

丹尼斯P.霍布斯（Dennis P.Hobbs），在制药和电子机械制造业中从事生产线与人事工作，在生产计划、库存控制以及物料和经营管理方面已有30多年的经验。他毕业于密苏里大学，获工商管理学士学位，曾领导实施了两个MRP系统，后来达到了A级水平。他还曾为制药业开设、实施和管

<<精益生产实践>>

书籍目录

译丛序言译者前言英文版序关于作者关于美国生产与库存管理协会(APICS)引言 0.1 单件生产与批量生产工时的对比 0.2 双箱物料看板方法 0.3 需求的精益管理 0.4 更多的术语？

第1篇 实施精益生产体系的好处 第1章 精益生产的历史和现代应用 1.1 MRP系统的普及及其对组织的影响 1.2 计算机时期的库存管理工具 1.3 MRP模式的再思考——“系统不会让我这样做的！”

1.4 生产最高目标的寻求 1.5 精益生产模式 1.6 看板管理方法 1.7 精益生产线上一次一件的顺序生产 1.8 采用精益生产技术的益处 1.9 精益生产挑战MRP范例 1.10 迈向精益生产的持续发展 1.11 引入互联网和电子商务技术 1.12 为什么要经受改变的痛苦？

第2章 进行战略业务分析 2.1 战略业务分析检查单 2.2 SBA重要性能度量法 2.3 生产率改善计划的成果 2.4 生产提前期对流动资金的影响 2.5 推荐的SBA访谈表第2篇 将你的设备转向精益生产的方法 第3章 理解你的产品、工序和需求 3.1 确定最初的精益生产实施范围 3.2 选定精益生产线的基本零件 3.3 确定生产能力来满足精益生产所要求的容量 3.4 确定需求量的依据 3.5 工序流的描述和混合产品系列的确定 3.6 影响生产能力的因素 3.7 工序需求量的确定和节拍的建立 3.8 节拍时间的分子和分母 3.9 工序加工基本部分的描述和质量的评价指标 3.10 非增值活动和质量的考虑 3.11 工序总时间的计算 第4章 具有连接和平衡工序的生产线布置及工位标识 4.1 不平衡的结果 4.2 实现平衡的精益方法 4.3 资源需要量的计算 4.4 资源的限定 4.5 资源的具体布局 4.6 对每个工位分配任务 4.7 在制品看板信号发送的管理方法 4.8 维持工位平衡的规章制度 4.9 将5S加入生产线的设计 第5章 看板策略 5.1 在制品看板 5.2 单卡看板系统 5.3 多卡看板系统 第6章 用看板系统来管理库存 6.1 看板系统的优点 6.2 看板系统的缺点 6.3 看板经理的工作职责第3篇 对生产线启动、日常运行和性能的检测进行项目管理 第7章 团队的建立 7.1 对改变的支持 7.2 向精益生产的转变过程 7.3 对项目团队提供具体的方便 7.4 项目管理的结构 7.5 所需信息概要 第8章 实施精益生产过程中的里程碑检查清单 8.1 精益生产管理方法的软件要求 8.2 里程碑1：初始化和项目启动 8.3 里程碑2：掌握产品、工艺和物料 8.4 里程碑3：最后的检查 8.5 里程碑4：工厂的设计 8.6 里程碑5：生产线开始启动 8.7 里程碑6：内部化 8.8 精益生产对组织的影响 第9章 对精益生产线进行管理 9.1 对生产线的产出量进行管理来满足顾客的需要 9.2 顾客响应工作准则的建立 9.3 使精益生产线局部最佳化以满足每天的需求量 9.4 柔性的操作人员 9.5 对柔性给予报偿 9.6 对线性绩效给予报偿 9.7 改变的阻力英文缩写词

章节摘录

第1篇 实施精益生产体系的好处 第1章 精益生产的历史和现代应用 有一句老话，即“天底下没有什么东西是新的”，肯定是正确的，它也同样适用于生产工艺技术。然而，近年来这些工艺技术的复杂性和应用的水平，在持续发展着。

例如精益生产和MRP / ERP批量生产系统。

两者都不是新的或基本的概念，而且每一个概念都已经独立地存在几十年了。

这些试探性逼近式的工艺技术，已由生产商使用多年了。

在那段时间里，作为改善公司生产效率的解决办法来说，这两者都曾经被误解、不正确地应用或经常被忽视过。

任何生产系统的目标是，在尽可能最短的投产时间内，以最少的资源投入和尽可能低的成本，向顾客交付质量最高的产品。

以前对于这两种生产手段的目标实际上相矛盾的问题，也曾有过争论。

利用这两种管理方法的基本要素，使生产商有了一整套确切无误的方法，用来使生产过程达到最佳化，可让公司将管理方法作为一种竞争手段。

本书不是一本讲述历史的书，关于生产的发展已经有许多书阐述得非常详细了。

然而，对于从上一世纪到今天生产是如何发展的情况作一简单回顾，能够对精益生产的管理方法如何同其他现代生产系统相比较，提供一些看法。

当19世纪60年代工业革命开始的时候，第一批对生产的挑战之一就是，怎样去管理有着巨大的产品产量的机器。

这时机器的产量，远远超过了从事同样工作的一个人的产量。

这些早期的机器集中在织布工业中。

而对于需要成形和切割的金属产品，仍然需要极其繁重的劳动，这类企业中主要的管理问题，还是工人的生产率。

1885年左右，弗雷德烈克·温斯卢·泰勒(Frederick Winslow Taylor)开始出版他的著作，这些管理问题才第一次得到讨论。

泰勒提出，所有工作都应该分解成为一些单独的任务，前提是这些任务可以缩减或消除。

他早年的研究集中在单独的动作以及所从事的工作上。

<<精益生产实践>>

编辑推荐

实施精益生产是制造类企业提高核心竞争力的有效途径，《精益生产实践：任何规模企业实施完全宝典》原者在多个行业都有丰富的精益生产的实践经验，在书中完整叙述和说明了实施精益生产的策划、运行和维护各方面的细节。

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>