

<<丰田式精益现场改善之术>>

图书基本信息

书名：<<丰田式精益现场改善之术>>

13位ISBN编号：9787111411284

10位ISBN编号：7111411285

出版时间：2012-4

出版时间：机械工业出版社

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>

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 前言

精益是改善思考、工具与行动实践的同义词，精益生产则是针对多样少量的生产概念，通过系统结构、人员组织、运行方式和市场供求等方面的努力，使生产系统能很快适应变化多端的市场需求，并能使生产过程中一切无用、多余的东西被精简、去除，最终达到生产与供销端平衡的最理想结果。

由于运用精益生产系统的绩效显著，除汽车业外，其他产业也开始应用。它可以协助业者消除工作流程中的阻碍，让员工能更专注本业，做好分内工作，进而实现更理想的企业愿景。

本书作者早期从职场开始便投入TPS(丰田生产模式)工作，除负责TPS推进实务作业外，也先后辅导美利达及中山广盛等知名大厂导入TPS，成效显著。为将TPS发扬光大，作者倾注全部精力，苦心钻研TPS的研究与推动，先后提出若干令人赞许的精辟见解。

为了阐述与发扬TPS的真精髓，早在国瑞(台湾丰田)汽车担任TPS推进部经理时，即开始醉心于TPS撰述发表，除极尽可能地搜罗相关书籍与重要文献外，也出版了第一本TPS著作——《丰田式制造管理实践之道》，目的只是为了筑梦——成为一个精益生产的忠实传承者。

这本新著《丰田式精益现场改善之术》，也是钻研TPS的人所亟欲拆解的108招，可谓是TPS界的葵花宝典。

本书是作者致力于TPS三十年来的智慧结晶，这本书以4篇13章架构出精益生产全型概念。内容针对丰田式改善技术的原则、管理技术、及时化、自働化，与以人为中心的思维模式，提出完整、简要、明确的立论，让读者随着内容的铺陈，能按图索骥，一窥TPS展开的全貌与成功要诀。

从本书的字里行间，看得出作者的投入与用心，是一本极具参考价值的作品。

最后我要特别说明精益生产系统不仅无国界，也无产业界域限制，各行各业一体适用，它扮演企业得以成功发展的最佳助力工具，只要去深入了解它、善用它、落实它，一定会有所受益。

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 内容概要

石清城编著的《丰田式精益现场改善之术》在深入探究丰田现场改善技术108招的基础上，结合工厂管理改善专家近三十年的工作经验，通过文字与图表并呈的方式，配合浅显易懂的实际案例，全面系统地讲述TPS（丰田生产方式）的管理技术。

本书共13章，分为4篇，先从丰田式改善概述立论，次以生产的两大支柱（及时化与自？化）分列2、3篇，以人为中心的作业则为第4篇，最后以持续改善技术为总结。

《丰田式精益现场改善之术》可供工厂经营者及现场管理者指导生产使用，也可作为培育工厂管理人才及高等院校的教材，尤其适合工业工程、精益生产方面的从业人员学习参考。

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 作者简介

石清城，三十年来致力于TPS丰田生产模式之研究与推动，业界资历完整，实务经验丰富。

其间曾先后辅导美利达、中山广盛等知名厂商导入TPS，成效斐然。

转进电子、童车及医疗产业后，依然不改其志，在全新的工作领域里应用TPS。

杨波，吉林大学商学院工业工程硕士。

曾先后任职于东莞日本电产、香港创科集团、富士康科技集团（深圳）、梅花集团，从事企业经营成本管理控制、质量管理、IE及精益项目咨询等方面工作。

许慧玲，曾先后在江苏丹阳市豪华门窗装璜有限公司、神达集团顺达电脑厂、深圳精电有限公司工作

。目前任职于富士康科技集团龙华厂，从事IE及精益生产推广，现场经验丰富。

## &lt;&lt;丰田式精益现场改善之术&gt;&gt;

## 书籍目录

推荐序一 精益无业界推荐序二 从不断的实践中开启契机推荐序三 精益管理基业长青前言第1篇 丰田式改善概述 第1章 丰田式精益生产的概念3 1.1 丰田生产方式3 1.2 丰田式精益生产的核心——消除浪费5 1.3 表面效率与真实效率的区别6 1.4 生产技术与制造技术的区别9 第2章 丰田式改善技术11 2.1 丰田式改善技术的原理原则11 2.2 丰田式改善技术的架构12 2.3 整流化生产13 2.4 均衡化生产14 2.5 缩短产品前置时间16 2.6 关于库存18 2.7 目视化管理22第2篇 及时化 第3章 生产流程的改善27 3.1 流程整理27 3.2 现状调查表与价值流图31 3.3 设置店面36 3.4 原单位统一化39 3.5 座席指定(指定座与自由座)41 3.6 工序间生产稼动时间差的生产方式44 3.6.1 班次时间差的生产方式44 3.6.2 天数时间差的生产方式46 3.7 流程化改善47 3.8 输送带作业51 3.9 非输送带作业的节拍控制方法54 3.10 生产指示与流程布置的改善57 3.11 平衡工时及改善设备能力58 3.12 群组化生产61 第4章 物流及搬运的改善64 4.1 制作整体物流图64 4.2 制作物流配送时刻表66 4.3 以载货汽车装载量为搬运单位68 4.4 高频率搬运70 4.5 工厂内的物流搬运72 4.5.1 水蜘蛛搬运73 4.5.2 呼叫(Hiya)搬运76 4.5.3 直接搬运78 4.6 工厂间的物流搬运80 4.6.1 混载搬运80 4.6.2 换乘搬运83 4.6.3 中继搬运85 第5章 看板方式88 5.1 看板方式的功能及工具88 5.2 看板运作步骤90 5.3 看板运作的六大规则92 5.4 看板的种类94 5.5 看板改善97 5.6 决定看板数量99 5.7 信号看板改善101 5.8 改善生产排配103 5.9 吊桶生产方式105 5.10 导入看板方式常见的问题106 第6章 换模(线)改善108 6.1 快速换模(线)的目的及原则108 6.2 区分换模作业112 6.3 将内部准备作业转化为外部准备作业114 6.4 缩短内部准备作业时间117 6.5 缩短调整作业时间121 6.6 缩短外部准备作业时间123 6.7 换模作业方法标准化126 6.8 自动换模128 6.9 无换模化131第3篇 自働化 第7章 自働化技术137 7.1 人机分离137 7.2 着着化生产方式139 7.2.1 物品的自动取出改善141 7.2.2 工序间的物品搬运改善143 7.2.3 同步起动改善144 7.2.4 设备自动化作业改善146 7.3 将连动生产改为连结生产148 7.4 设备小型化151第8章 质量保证155 8.1 质量信息整理155 8.2 设置质量关卡157 8.3 追求真因159 8.4 防错装置162 8.5 提升工程技术能力169 8.6 安灯170 8.7 定位置停止173 8.8 AB控制175 8.9 定量控制178 8.10 制作生产管理板180 8.11 质量确认作业改善183 8.12 外观品质适正化活动185 8.13 品质保证网络189第4篇 以人为中心的作业 第9章 少人化改善195 9.1 节拍时间相同的连结生产改善195 9.2 节拍时间不同的连结生产改善197 9.3 多种类混合生产的改善199 9.3.1 单纯混合生产改善200 9.3.2 换模混合生产改善200 9.3.3 工时不同的产品混合生产改善201 9.4 建立支援者制度203 9.4.1 决定搬运频率204 9.4.2 运用均衡化排配电箱205 9.4.3 决定包装数量206 9.4.4 支援者的作业指示206 9.4.5 支援者的作业方式207 9.4.6 提升支援者的作业效率209 9.4.7 决定工数210 9.5 培养多能工211 9.6 实施站立作业213 9.7 将省力化生产转变为省人化生产215 9.8 少人化生产217 第10章 标准作业221 10.1 标准作业概述221 10.2 标准作业的基本内涵224 10.3 作业的四种类别227 10.4 浪费的三种形态229 10.5 工序能力表230 10.6 标准作业组合表232 10.7 标准作业表234 第11章 人的动作改善237 11.1 线平衡237 11.2 缩短步行241 11.3 消除无负荷作业242 11.4 降低劳动强度(动作经济原则)244 11.5 双手作业248 11.6 改善周期时间平衡性250 11.7 更换箱子与拿取动作的改善252 第12章 设备改善255 12.1 瓶颈设备改善255 12.2 提升设备速度257 12.3 同时起动259 12.4 周期时间线图260 12.5 动作距离改善262 12.6 减小MCT264 12.7 变更加工条件266 12.8 刀具交换改善267 12.9 去除粉屑改善269 12.10 整理故障信息271 12.11 快速把握故障部位274 12.12 掌握设备故障发生的真因275 12.13 解决搬运异常277 12.14 防止工件松脱279 12.15 消除检查出错(误判)280 12.16 通用机器与专用机器282 12.17 先进行管理改善再实施技术改善285 第13章 持续改善287 13.1 三现主义287 13.2 站立棒289 13.3 根回制度291 13.4 报连相293 13.5 大部屋294 13.6 解决问题的六个要点295 13.7 一页A3纸报告300 13.8 自主研302参考文献305后记307

## &lt;&lt;丰田式精益现场改善之术&gt;&gt;

## 章节摘录

丰田式精益生产的核心在于通过不断消除浪费以求更加精益。

詹姆斯·沃麦克(James Womack)和丹尼尔·琼斯(Daniel Jones)在《精益思维》一书中定义了精益的五个步骤流程：定义顾客的价值(Customer Value)、定义价值流程(Value Stream)、建立无间断的操作流程(flow)、拉式(Pulling)生产制度、努力追求卓越(Perfect)。

这五个步骤是有系统地排除浪费以提升价值的过程。

原先在丰田公司浪费被分成七种，后来学者又加了一种，并整合为以下八种浪费：1)不合格修正的浪费：指的是修理不合格品时发生的浪费。

诸如材料、能源、设备及人工成本的增加，使得产品的总成本也随之增加。

2)生产过剩的浪费：可分为制造数量超过必要数量和在必需要时间之前进行生产(提前生产)两种浪费。

要特别注意后者的浪费，因为不易发现。

例如：很多公司认为必须让高性能的昂贵设备持续作业，以尽快回收成本，若有这种观念，将无法杜绝生产过剩的浪费。

生产过剩是最应该受到重视的一种浪费。

3)加工过剩的浪费：指的是无法提升产品价值的过度加工，造成制造成本不必要的增加。

较常见的有材质硬度过高、液体浓度过高等。

4)搬运的浪费：生产过程中，除了必要的搬运以外，其他搬运都属于浪费。

搬运的浪费除了物品的移动，还包括信息的传递。

5)库存的浪费：指的是各工序间及工序内存有超出必要数量的原材料、半成品或成品。

库存的存在会掩盖大多数问题的真相，导致无法及时改善，难以杜绝问题的再次发生。

库存量越大，浪费越严重，隐藏的问题也越严重。

6)动作的浪费：指在工序中，人或机械设备的无附加价值的动作。

不合理的产品流程布置、随意的车间布局，以及不理想的作业台位置都会导致动作的浪费。

7)等待的浪费：作业者和设备是相互搭配的，作业者作业完毕后只是看守机械运转。

若人机作业中，人的作业时间(C·T)的值小于机器作业时间(M·T)的值，会造成作业者等待的浪费；若生产线的平衡率不高，也会导致部分作业者发生等待的浪费。

8)未被使用的员工的创造力：由于未使员工参与、未倾听员工意见而造成未能善用员工的时间、构想、技能，使员工失去改善与学习的机会。

以上八种浪费，普遍存在各个公司的各项流程中。

大野耐一先生曾说：“我们所做的，其实就是注意从接到顾客订单到向顾客收账这期间的作业时间，由此剔除不能创造价值的浪费，以缩短作业时间。

” P5-6

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 后记

丰田生产方式，是一门造物的技术，也是丰田公司对全球制造业的杰出贡献。

回想这些年在国瑞(台湾丰田)汽车公司服务期间，推行丰田生产方式的过程，对照当今全球制造业的剧烈变化，不免感慨万千。

近二十年以来，科技日新月异，产业不断升级，美国、日本、英国等发达国家，为全力发展金融业与服务业，将制造行业逐步外移至发展中国家。

然而产业的空洞化与失业率居高不下，让这些发达国家的某些优秀跨国企业又重新将资金、技术迁回母国，特别是2008年金融海啸与2011年的日本大地震之后，美、日制造业都起了令人玩味的戏剧性转折变化。

纵观工业发展史可知，全球经济景气的荣枯，人们生活水平的高低，完全取决于制造业的畅旺与否。

因为只有制造才能产生附加价值，只有制造才能创造满足人们需求的产品。

而如何在有限的资源下制造出更理想的产品，正是丰田生产方式念兹在兹的追求目标。

众多企业和公司学习丰田生产方式至今，各有不同的收获心得。

在探求改善的路上，有人望而生畏，有人徘徊观望，有人半途而废，但也有人愿意坚持到底。

“江河百折，不改东流之志。

关山万里，未失跋涉之心”。

相信在他们的努力下，中国制造业的未来会越来越美好。

编撰本书的过程中受到多方人士的关注与帮助，特别感谢参与编辑校稿，为本书倾注大量心血的徐小梅女士与冯士龄小姐，以及协助文书编排及校对的王晓勤女士。

中卫发展中心苏锦伙总经理、国瑞(台湾丰田)汽车林永裕副总经理和吉林大学商学院沈颂东副院长的鼓励支持，使我们更有信心。

最后，衷心感谢机械出版社机械分社李万宇副社长，为本书的顺利面世提供的宝贵专业指导。

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 媒体关注与评论

精益生产系统不仅无国界，也无产业界域限制，备行各业一体适用，它扮演企业得以成功发展的最佳助力工具，只要去深入了解它、善用它、落实它，一定会有所受益。

——中卫发展中心总经理苏锦黦丰田生产方式的核心概念为彻底杜绝浪费(包括时间、人力、设备与物料等各方面)。

只要能达成这个目的，任何适合的方法都可以使用，并无特别的坚持。

——国瑞(台湾丰田)汽车公司副总经理林永裕身体力行学习丰田的管理模式，是企业对自己的最佳投资，只要假以时日，它所带来的收益将是使企业基业长青的根本保证。

——吉林大学商学院副院长沈颂东



## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 编辑推荐

石清城编著的《丰田式精益现场改善之术》是作者致力于TPS三十年来的智慧结晶，这本书以4篇13章架构出精益生产全型概念。

内容针对丰田式改善技术的原则、管理技术、及时化、自恻化，与以人为本的思维模式，提出完整、简要、明确的立论，让读者随着内容的铺陈，能按图索骥，一窥TPS展开的全貌与成功要诀。

从本书的字里行间，看得出作者的投入与用心，是一本极具参考价值的作品。

## <<丰田式精益现场改善之术>>

### 名人推荐

是钻研TPS的人所亟欲拆解的108招，可谓是TPS界的葵花宝典。

精益生产系统不仅无国界，也无产业界域限制，各行各业一体适用，它扮演企业得以成功发展的最佳助力工具，只要去深入了解它、善用它、落实它，一定会有所受益。

——中卫发展中心总经理 苏锦夥本书以丰田生产方式为基础，探讨实务上制造现场的运用与管理技巧，除了简明扼要地论述丰田式生产管理的精髓之外，更延续丰田以“为什么？”

”的追求方式，从及时化、自动化到以人为中心与持续改善的各个面向，配以浅白易懂的说明与丰富的图例，相信对于理解丰田生产方式的实际运用，应该有所帮助。

丰田生产方式的核心概念为彻底杜绝浪费（包括时间、人力、设备与物料等各方面），只要能达成这个目的，任何适合的方法都可以使用，并无特别的坚持。

——国瑞（台湾丰田）汽车公司副总经理 林永裕这本《丰田式精益现场改善之术》，对于企业应如何建立精益管理的思想与科学体系，加强基础管理水平，给出了切实可行的系统化操作方法，正是能引领中国企业进入科学管理方法体系的良好教程。

身体力行学习丰田的管理模式，是企业对自己的最佳投资，只要假以时日，它所带来的收益将是使企业基业长青的根本保证。

——吉林大学商学院副院长 沈颂东

<<丰田式精益现场改善之术>>

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>