

<<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

出版时间：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，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.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。

本书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。

<<丰田精益生产管理实战>>

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)。

——6Sigma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

<<丰田精益生产管理实战>>

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>>

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>