

<<丰田持续改善法>>

图书基本信息

书名：<<丰田持续改善法>>

13位ISBN编号：9787115289261

10位ISBN编号：7115289263

出版时间：2012-10

出版时间：人民邮电出版社

作者：（日）加藤功，（美）斯莫利 著，李晓宇 等译

页数：159

字数：126000

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>

<<丰田持续改善法>>

内容概要

《丰田持续改善法——改善的六个步骤》基于丰田公司过去几十年的技术实践和技巧，介绍了丰田精益生产管理中用于开发员工技能水平的持续改善法，这也是丰田成功的关键因素之一。本书着重介绍实施改善法的六大步骤、应用的工具和表格。

《丰田持续改善法——改善的六个步骤》适合精益生产相关从业人员、高等院校工业工程以及相关专业本科生阅读。

<<丰田持续改善法>>

作者简介

<<丰田持续改善法>>

书籍目录

- 第1章 导论
- 第2章 丰田持续改善的背景
 - 2.1 丰田持续改善方法的发展历程
 - 2.2 丰田戒律
 - 2.3 一线主管技能培训工作方法的介绍
 - 2.4 生产技能课程
 - 2.5 丰田持续改善课程的发展
 - 2.6 运营管理咨询部和对一级供应商的自主研事件
 - 2.7 总结
- 第3章 丰田持续改善的介绍
 - 3.1 持续改善的重要性
 - 3.2 关键理念
 - 3.2.1 领导者的角色
 - 3.2.2 提高产量的五种方法
 - 3.2.3 影响成本的加工方法
 - 3.2.4 工作与浪费(浪费、不均衡、负荷过重)
 - 3.2.5 成本削减原则
 - 3.3 持续改善的基本模式
 - 3.3.1 步骤一：发现改善机会
 - 3.3.2 步骤二：分析现有方法
 - 3.3.3 步骤三：产生新的创意
 - 3.3.4 步骤四：制定实施计划
 - 3.3.5 步骤五：实施计划
 - 3.3.6 步骤六：评价新方法
- 第4章 步骤一：发现改善机会
 - 4.1 简介
 - 4.2 改善与解决问题
 - 4.3 持续改善的态度
 - 4.4 持续改善的分析技术
 - 4.5 机会意识
 - 4.6 发现浪费和确认改善机会的基本方法
 - 4.6.1 将业绩同标准进行比较
 - 4.6.2 生产分析板
 - 4.6.3 七种浪费
 - 4.6.4 5S
 - 4.7 总结
 - 4.8 作业
- 第5章 步骤二：分析现有方法
 - 5.1 简介
 - 5.2 基本分析方法
 - 5.2.1 工作分析
 - 5.2.2 动作分析
 - 5.2.3 时间研究
 - 5.2.4 标准化工作
 - 5.2.5 设备损耗分析

<<丰田持续改善法>>

5.2.6 物料流分析

5.3 总结

5.4 作业

第6章 步骤三：产生新的创意

6.1 简介

6.2 关于新创意的关键理念

6.2.1 影响创造性的常见障碍

6.2.2 针对创造性和团队的建议

6.2.3 产生创意的方法

6.3 小结

6.4 作业

第7章 步骤四：制定实施计划

7.1 简介

7.2 关键的理念

7.2.1 在制定计划当中需要考虑的6个要点

7.2.2 实施案例和计划

7.3 小结

7.4 练习

第8章 步骤五：实施计划

8.1 简介

8.2 关键理念

8.3 小结

8.4 作业

第9章 步骤六：评价新方法

9.1 简介

9.2 关键理念

9.3 小结

9.4 作业

第10章 总结

10.1 简介

10.2 步骤一：发现改善机会

10.3 步骤二：分析现有方法

10.4 步骤三：产生新的创意

10.5 步骤四：制定实施计划

10.6 步骤五：实施计划

10.7 步骤六：评价新方法

附录1 改善作业当中需要研究的10个方面

附录1.1 作业动作改进的可能性

附录1.2 注意工作要素时间的差异变化

附录1.3 将人机工作分开以进行持续改善

附录1.4 修订在制品的数量标准

附录1.5 减少步行距离

附录1.6 工作均衡化

附录1.7 质量改进的可能性

附录1.8 设备可靠性改进的可能性

附录1.9 物料流和储存改善的可能性

附录1.10 其他改善的领域

<<丰田持续改善法>>

附录2 表单和指南

附录2.1 工作分析表

附录2.2 动素分析表

附录2.3 时间研究表

附录2.4 标准化工作表

附录2.5 降低设备装配准备时间分析表

<<丰田持续改善法>>

章节摘录

版权页：插图：2.存货过剩——并非所有的存货都是浪费，但应尽量在没有存货的情况下生产。存货过剩是指存货的数量超过顾客的需求，这在丰田公司内部被看作是一种浪费。

太多的存货需要大量的空间和人力来进行搬运和管理，同时，会带来存货过时的风险。

3.不良品和返工——任何形式的不良品、返工和开机时的产量减少，都可以看作是浪费。

如果没有一次性正确地制造产品，那么将会耗费更多的劳动力、物料、能源等来重新制造。这些失误对于顾客来说都是不增值的，是生产中的浪费。

4.等待——等待也是生产过程中的一种浪费。

举例来说，员工等待部件、原材料、指令或是其他以消耗时间形式产生的浪费。

一旦时间逝去，就再也回不来了。

理想的状态是，当需要的时候，物件已经准备好没有任何延迟。

如果不能做到这样，就代表生产过程中存在时间浪费，应当被视为改善的目标。

5.过多的搬运——过多地搬运物料也是浪费的一种形式。

从接收领域到生产领域，或是从接收领域到运输领域当中的有些运输是必需的。

然而超过必要运输就是非增值的了。

当然，过多的搬运往往与生产过剩和存货过多有关。

6.过多的动作——同样地，员工过多的动作也可以看作是一种浪费。

当然，一定数量的动作是完成工作所必需的。

然而，重复操作、来回取物料，甚至是重复寻找没有正确摆放的工具都属于浪费现象。

员工可能经常感到很忙碌，但是并非其所有的动作都是有效的或者对于顾客来说是增值的。

教育员工发现并且自行找出并避免这种行为是消除浪费的关键一步。

7.过度加工——是指以超出顾客所要求的规格进行加工或实施一些没有必要的步骤。

例如，一个部件可能要求有一定的公差或限制，当这个部件已经达到标准如果还对其进行加工的话就属于过度加工了。

如果给两件衣服染色就已经符合质量标准了，那么给三件衣服染色也属于过度加工。

七种浪费的最初形式始创于丰田公司，许多其他公司根据自身情况对其进行了修改，加入自身的浪费形式。

像是没有充分发挥人的潜能、无效的系统、能源的浪费等都是经常增加的浪费形式。

浪费的最初列表并不完善，只是作为提示员工识别改善点的一种途径。

对于制造业以外的领域，这一列表还需要进行相应的修改。

例如，等待物料可以改为等待文件到达或等待文件处理；不良品或重复生产可以改为文件或事务中的差错。

<<丰田持续改善法>>

编辑推荐

《丰田持续改善法:改善的6个步骤》适合精益生产相关从业人员、高等院校工业工程以及相关专业的本科生阅读。

<<丰田持续改善法>>

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>