

<<精益化装配管理>>

图书基本信息

书名：<<精益化装配管理>>

13位ISBN编号：9787502625474

10位ISBN编号：750262547X

出版时间：2006-11

出版时间：中国计量

作者：李娟

页数：168

字数：170000

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>

<<精益化装配管理>>

内容概要

本书介绍了如何应用精益生产技术，贯彻精益生产的精髓，打破原有的思维模式，按照精益的思想进行装配。

从装配线设计、工作安排、零部件传输、质量控制等方面给出了一个精益装配蓝图。

精益生产是企业管理者实现其目标的有力工具。

本书可作为企业生产管理人员的培训教材，也可供其他企业管理人员和研究人员学习参考。

<<精益化装配管理>>

作者简介

李娟，女，爱波瑞管理咨询公司高级咨询顾问。
常年为《中外管理》、《汽车零部件》等杂志的“生产物流运作”和“管理论坛”栏目撰写文章，并于2005年与同事共同编译出版了译著《完美动力——精益与西格玛的无缝整合》，对精益生产方式在国内企业的运用形成了自己独到的见解，为众多企业培养了数以千计的优秀人员，深受企业好评。

曾咨询过的代表企业：爱芬食品（玛氏中国）有限公司、贝卡尔特、上海大众、皇明太阳能、山东康达、青岛四方机车车辆厂、宝溢工业、青岛建龙集团、天宝光蝶有限公司、科林自行车有限公司、华尔推剪。

<<精益化装配管理>>

书籍目录

第一章 精益生产概述 1.1 精益生产起源 1.2 精益生产的定义和模式 1.3 精益生产方式的基本特征
1.4 精益生产与大批量生产的对比 1.5 精益生产思想内涵 1.6 精益装配第二章 节拍 2.1 关于节拍
2.2 节拍并非如此 2.3 节拍为何如此重要 2.4 整体和局部绩效 2.5 作业设计与节拍第三章 装配线
的概念 3.1 什么是装配线 3.2 工作台装配与装配线装配的对比 3.3 操作台装配与装配线装配的比较
3.4 不连续的装配线 3.5 装配和分装配 3.6 模块装配第四章 装配操作的主要问题 4.1 装配线效率
的影响因素 4.2 关于浪费 4.3 消除装配浪费第五章 装配线的产能分析 5.1 产能分析的重要性 5.2
获得数据 5.3 复杂问题中的简单答案第六章 装配流程的可视化 6.1 为何要将流程形象化 6.2 运用设
备布局图 6.3 流程图及其局限性 6.4 显示物流的平面布局图 6.5 照片与模型第七章 装配线数据的收
集 7.1 数据收集的基本方法 7.2 制造业中的时间和动作研究 7.3 用录像进行时间研究第八章 装配作
业空间 8.1 小产品的作业工位 8.2 大型产品的作业工位 8.3 装配作业中的人体工程学 8.4 需要驻
留时间的作业第九章 装配作业中的细节设计 9.1 固定装置 9.2 手工工具 9.4 目视化管理第十章 装
配线平衡 10.1 装配线平衡 10.2 专用线的重新平衡 10.3 批量混流装配线与均衡混流装配线的比较
10.4 混流线中不同产品装配时间的平衡 10.5 完全平衡之后 10.6 适应节拍的变化第十一章 零部件
的到达 11.1 范围和目的 11.2 零件配送的准则 11.3 单件流和水蜘蛛第十二章 工件的传输 12.1 不
适当的传输系统 12.2 传输零件的努力方向 12.3 传输系统的种类第十三章 装配单元 13.1 关于装配
单元 13.2 为何要单元化作业 13.3 装配单元的部件供应 13.4 U型单元的应用范围 13.5 假U型单元
第十四章 装配线的形状第十五章 装配过程中的错误预防第十六章 检验、检测及返工

<<精益化装配管理>>

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>