<<制造TPM效率化运营战略>>

图书基本信息

书名: <<制造TPM效率化运营战略>>

13位ISBN编号: 9787505868342

10位ISBN编号: 7505868349

出版时间:2008-5

出版时间:经济科学出版社

作者:黄少坚

页数:228

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

<<制造TPM效率化运营战略>>

内容概要

本书主要介绍设备自主维护、计划保全,生产效率化等方面的知识。 内容包括:TPM活动的发展与传播;生产效率化理论;生产效率化的个别改善;自主保全活动的展开 ;计划保全的推进;组装流水线的自主保全;运转保全的技能向上训练等。

<<制造TPM效率化运营战略>>

作者简介

黄少坚,湖南邵阳人,1964年出生。

现任山东财政学院副教授,中国海洋大学博士,资深咨询师,全国百名优秀培训师之一,山东大学经济研究院企业革新研究所所长。

主要研究方向为企业经营战略、经营革新技法、变革与领导等。

曾经在特大型企业担任集团公司经济研究中心经理、总裁办主任、子公司副总等职,具有丰富的企业 管理实践经验,尤其是具有领导变革和开展经营革新活动的经验。

曾参与国家级研究课题两项,独立主持省级课题两项,独立主持企业横向课题十余项,发表文章二十 多篇。

致力于企业管理创新研究,志向于为中国企业打造世界最高竞争力。

<<制造TPM效率化运营战略>>

书籍目录

第1章TPM活动的发展与传播1.1 TPM的成长和发展状况1.2 TPM的定义和成果1.3 TPM展开程序的12阶段1.4 TPM导入的准备体系构筑1.5 TPM导入开始到落实阶段为止第2章生产效率化理论2.1 生产的效率化2.2 阻碍效率化的16大损失2.3 损失的组成2.4 推进生产效率阶段2.5 慢性损失与突发损失的比较2.6 什么是改善第3章生产效率化的个别改善3.1 故障 " 0 " 化的改善程序3.2 作业准备改善程序3.3 初期损失的改善程序3.4 短暂停止的改善程序3.5 速度低下损失减少的改善程序3.6 不良减少程序第4章自主保全活动的展开4.1 自主保全4.2 自主保全的展开4.3 自主保全中运转与保全的作用4.4 自主保全中基本条件的整备4.5 自主保全阶段式展开4.6 自主保全诊断4.7 自主保全展开的12个成功要点第5章计划保全的推进5.1 计划保全的基本理论5.2 计划保全活动的推进5.3 计划保全的7阶段活动5.4 其他活动5.5 预知保全的研究第6章组装流水线的自主保全6.1 组装流水线的自主保全方法6.2 人员操作的7大损失6.3 改善方法6.4 展开程序的拟定方法第7章品质保全的推进7.1 品质保全7.2 品质保全的展开7.3 点检项目的集约化第8章运转保全的技能向上训练8.1 运转保全技能向上的必要性8.2 教育训练的基本8.3 运转保全技能向上的6阶段活动第9章事务间接部门TPM展开9.1 事务间接部门中TPM的必要性9.2 事务间接部门的TPM活动9.3 事务间接部门的TPM推进方法第10章TPM的小组活动10.1 TPM小组活动的特色10.2 TPM小组的目的与运营10.3 各小组的作用10.4 小组活动运营规则10.5 小组主题活动样例第11章TPM的效果测定11.1 目标的设定11.2 测定TPM活动成果的目的附录 术语解释

<<制造TPM效率化运营战略>>

章节摘录

第3章 生产效率化的个别改善2.对故障分析不够 一般情况下多数企业对故障的分析不够。 知道故障很多,但真正去修的很少。

故障要逐个进行分析和分类,了解弱点在什么地方。

其实故障往往让我们去知道更多的实际的东西。

故障发生期问给我们带来很多的东西,重要的是如何防止二次发生类似的故障,有必要也可以进行水平展开。

往往对故障的解释每个企业都会做,可是原因分析不够或不够全面的情况会很多。

其主要表现是: (1)没有仔细观察现象; (2)(坏的部位、关联部位)分析不全面;

(3) (坏) 物品收集不够,分析不够; (4) 损坏原因分析不够(例如部品寿命,替换期限等); (5) 没有再次发生的对策; (6) 没有在现场进行故障分析。

主要原因如下: (1)不懂设备的结构、构成部件、部品技能等; (2)不了解原因分析的一般方式("Why—Why"分析)。

为了正确分析故障须了解设备的结构、部品结构设置方法全系统等,而且不单单是担当,制造部门领导也应该了解设备。

正确分析故障,完善分析的内容,采取相应的对策,日后周期性地进行点检才能防止故障的发生 。

所以对正确进行故障分析是很重要的。

故障分析分类也是很重要的。

一台设备出现故障跟很多部位有相应的关系,有以下几类: 例如,油压机探头故障冬季比较多, 控制系统故障夏季比较多。

类似的分析方法对明确弱点突出重点很有利。

将设备分为不同系统,对故障模式进行分类,然后进行具体分析。

分析故障采取对策,对没有效果的措施应立刻处理。

<<制造TPM效率化运营战略>>

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