

<<生产现场改善实例>>

图书基本信息

书名：<<生产现场改善实例>>

13位ISBN编号：9787807472995

10位ISBN编号：7807472995

出版时间：2008-10

出版时间：深圳出版发行集团，海天出版社

作者：兰海

页数：215

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>

<<生产现场改善实例>>

前言

改革开放以来，中国制造业持续高速增长，中国产品风靡世界，中国已经成为世界的工厂。但是，在经济全球化以及信息高度共享的今天，中国制造依然面临艰辛的挑战。中国的制造业是传统劳动密集型，以大量廉价劳动力为基础而获取少量的利润，无论是制造技术还是管理水平，和发达国家都还有不小的差距。

为了适应经济环境的剧变，中国的企业应该努力提高企业的核心竞争力，自主创新、规范管理，提升企业形象和品牌知名度，使企业在竞争中能立于不败之地。个人认为，要想提升产品的竞争力，主要靠技术创新。

<<生产现场改善实例>>

内容概要

《生产现场改善实例》其实就是作者的笔记，包括11个章节，以笔记的形式从不同的角度和层次来讲述如何进行现场改善，也记录了作者从事现场改善工作以来的学习、经历及见闻。本着“少谈点理论，多谈点实际”的精神，不讲过多的理论，只简单讲述改善的基本原则和基础方法，更多的是实际案例，并配合图片。

<<生产现场改善实例>>

作者简介

兰海，1981年12月生于四川，主修工业工程，长期从事生产现场改善、产品设计改善等方面的工作。

<<生产现场改善实例>>

书籍目录

第一章 现场改善概论1.1 现场改善的定义1.1.1 改善定义1.1.2 现场定义1.1.3 现场改善1.1.4 改善步骤1.1.5 现场改善基本方法1.2 现场改善的内容1.2.1 生产线改善基础1.2.2 作业改善原则1.2.3 物料作业改善1.2.4 接着接着式生产1.2.5 生产布置优化1.2.6 质量改善活动1.2.7 生产维护改善1.2.8 快速切换改善1.2.9 现场5S改善1.2.10 人机工程改善第二章 生产线改善基础2.1 生产线平衡2.1.1 生产线平衡定义2.1.2 线平衡改善2.2 标准作业2.2.1 标准作业的定义2.2.2 实施标准作业的前提条件2.2.3 制定标准作业的三要素2.2.4 标准作业的作用2.2.5 实施标准作业的步骤2.2.6 作业指导书第三章 作业改善基础3.1 ECRS原则3.1.1 E(Eliminate)取消3.1.2 C(combine)合并3.1.3 R(Rearrange)重排3.1.4 S(Simple)简化3.2 动作经济原则3.3 动素分析改善原则3.4 MTM-2分析方法改善原则3.5 MOD排时法动作改善原则第四章 物料作业改善4.1 物料搬运系统4.1.1 物料原则4.1.2 物料搬运系统原则4.1.3 物料搬运方式4.1.4 水蜘蛛作业整合系统4.2 物料作业配置改善4.2.1 重力送料装置4.2.2 取消替代抓取4.2.3 工具使用改善4.2.4 物料专用道具4.2.5 物料存放改善4.2.6 自动供料改善第五章 接着接着式生产线5.1 什么是接着接着式生产5.1.1 接着接着式生产的定义5.1.2 接着接着式生产线的建立步骤5.2 接着接着式生产线改善内容5.2.1 作业改善5.2.2 防错改善(Poka-Yoke)5.2.3 自动送出(Hanedashi)5.2.4 自働化(Jidoka)5.2.5 改善中的机械设计第六章 生产布置优化6.1 生产布置优化基础6.1.1 生产布置优化的目的6.1.2 生产布置原则6.1.3 基本生产布置方式6.2 系统布置计划6.2.1 系统布置计划的定义6.2.2 系统布置计划的步骤6.3 单元式生产6.3.1 什么是单元式生产6.3.2 单元式生产的特点6.3.3 一个流与批量生产6.3.4 单元式生产线建立的要素6.3.5 佳能的故事第七章 质量改善活动7.1 质量改善基础7.1.1 质量管理三部曲7.1.2 品质改善活动7.2 质量改善的内容7.2.1 改善作业区域清洁状况7.2.2 改良机器和夹具的缺陷7.2.3 消除控制各种变异因素7.2.4 确保测量工具仪器准确7.2.5 避免人员作业方法不当7.2.6 改良产品零件设计缺陷7.2.7 确保原材料质量的稳定7.2.8 防错防呆的方法及装置第八章 生产维护改善8.1 TPM的定义和基本要素 8.1.1 TPM的定义8.1.2 TPM八大活动支柱8.1.3 设备六大损失8.1.4 MTBF和MTTR8.1.5 一点通8.2 生产维护改善内容8.2.1 消除故障的潜在隐患8.2.2 对设备零部件的改良8.2.3 减少故障次数的改善8.2.4 设备维护方法的改善8.2.5 设备设计缺陷的改善第九章 快速切换改善9.1 快速切换的定义和作用9.1.1 快速切换的定义9.1.2 快速切换的作用9.1.3 快速切换的特点9.1.4 快速切换改善方法9.2 快速切换的内容9.2.1 事前充分准备9.2.2 改善设备搬运9.2.3 平行作业9.2.4 通用化9.2.5 道具替代工具9.2.6 调整的标准化9.2.7 改善切换方法9.2.8 改善螺栓作业第十章 现场5S改善10.1 5S的定义和作用10.1.1 5S的定义10.1.2 5S的作用10.2 整理(Seiri)10.2.1 整理的作用10.2.2 缺乏整理产生的浪费10.2.3 整理的推行要领10.2.4 区分必需和非必需物品10.2.5 整理方法举例10.3 整顿(Seiton)10.3.1 整顿的作用10.3.2 没有整顿产生的浪费10.3.3 整顿的推行要领10.3.4 整顿方法举例10.4 清扫(Seiso)10.4.1 清扫的作用10.4.2 清扫的推行要领10.4.3 清扫的重点10.4.4 清扫方法举例10.5 清洁(Seiketsu)10.5.1 清洁的作用10.5.2 清洁的推进要领10.5.3 目视管理10.6 素养(Shitsuke)10.6.1 素养的作用10.6.2 素养推行的要领10.6.3 素养表现举例第十一章 人机工程改善11.1 人机工程的定义和作用11.1.1 人机工程的定义11.1.2 人机工程的应用阻碍11.2 人机工程改善内容11.2.1 作业空间设计11.2.2 工作台设计11.2.3 座椅设计11.2.4 手握式工具设计11.2.5 微气候的设计11.2.6 环境照明设计11.2.7 噪声环境改善11.2.8 振动的控制11.2.9 减少空气污染参考文献

<<生产现场改善实例>>

章节摘录

4.1.1 物料原则 (1)选择更便宜的物料 选择更便宜的物料，必须保证两个前提：一是保证产品质量；二是确保可以生产。

也就是说不能因为物料成本的降低，而导致产品质量变差，生产也不可以变得更复杂。

(2)选择更便于生产的物料 通过物料的改变，从而使生产方式变得更方便、更容易，实现改善生产的目的，缩短生产时间，提高生产效率。

(3)更经济地使用物料 更有效地利用物料就是要尽可能地降低物料损耗，使其最小化。

- 更精确地进行物料的补充；
- 尽可能地避免或减少废料。

(4)使用可以回收的物料 物料如果可以经常回收利用，肯定比直接作为废料卖掉好。

- 废料处理后可重新变为原材料。

- 废料可以发展为生产副产品。

火电站以前需要耗费高价的成本去处理炉渣、炉灰，实际上利用炉渣、炉灰可以生产标准砖，把炉灰加工成干灰，还可作为生产水泥的原材料炉灰。

- 废料进行分离，创造最大的残余价值。

豆腐的生产过程就是一个有趣的案例，其主要的成分蛋白质被制成豆腐，而产生的废弃纤维豆渣则可以作为饲料卖给农民。

比如生活垃圾，被分为可回收垃圾和不可回收垃圾，目的是为了生产再生物质，最大化地利用这些垃圾的价值。

(5)更经济地使用消耗品和工具 更经济地使用消耗品和工具，目的就是使消耗品和工具的利用率最大化。

比如新的电焊条被分配给工人，并规定以后必须用使用过并低于5cm的电焊条来以旧换新。

工具损坏，首先是尽量将其修复，不要马上将其直接丢掉而购置新的工具，比如利用铜焊或焊接技术，对钻头、成型刀、铣刀等进行修理是一种非常经济的做法。

像使用过的抹布，不要直接丢弃，因为它还是一种污染，收集这些脏的物体，并进行洗涤，便可以再次利用它们，这比替代它们更好。

生活案例13：牙膏筒—更经济地使用牙膏几乎很少有人能做到不浪费牙膏，因为用到最后的牙膏都很难再挤出来了。

小时候，我曾把牙膏皮剖开，目的就是不想浪费牙膏，但是那样太麻烦了，而且也不卫生。

如图4-1所示，这是一款特别的牙膏筒，它通过旋转对牙膏皮进行挤压，其作用就是最大程度上地挤出所有牙膏，节约牙膏。

(6)标准化物料 物料的标准是指要使物料的尺寸、层级等尽可能地小，形状尽可能地最简化。

这样做的好处包括：

- 采购订单可以在接受范围内尽可能地大，降低单价；
- 物料库存可以更小；
- 物料登记的记录更少；
- 物料发票单据更少；
- 需要的存放空间更小；
- 样品检验的时间更少；
- 报价清单和采购清单更少。

(7)站在价格及供应商存货的立场上，选择最好的供应商 对于大多数的物料、零件，或是消耗品，供应商们会提供不同的价格、质量、交货期，以及是否愿意为客户保持一定的库存的意愿。

通常情况下，采购部门会选择最好的供应商，但是这并不意味着去年最好的供应商今年就会是最好的，所以对供应商的选择并没有结束，采购部门也需要继续寻找比较，以获取到能提供更好的价格、优质的质量，以及愿意为客户提供库存的供应商。

也许日本持续成功最重要的原因，就是他们的经连(keiretsu)组织，这可以被看作是一个制造者与供应商之间紧密结合的网络，在日本，像日立、丰田以及其他的大型跨国公司，可以从合格的供应商那里获得它们想要的物料和零件，这些供应商能保证其产品的质量，而且持续进行改善，并以追求为客户提供更好的价格为目标。

一个经连是一组联营公司，它们结成一个紧密的联盟为彼此的成功而一起奋斗。keiretsu系统是基于政府和企业间的亲密的合伙关系的。

<<生产现场改善实例>>

对它最好的理解就是，它是将银行、厂商、供应者和发行者与日本政府联结在一起的一个复杂的关系网。

经连有横向和纵向两种。

横向的经连以主要的日本银行为首，还包括了“大六”：三井、三菱、住友、富士、三和以及第一劝业银行组。

纵向经连是连接了制造商和部分供应商或制造商、批发商和零售商的工业团体。

这些纵向经连包括车辆和电子的制造商(丰田、日产、本田、松下、日立、东芝、索尼)以及它们下属的承包商。

分布式的经连是隶属于纵向经连的子组织，它控制了日本大量的零售业，决定出现在商店和展室里的产品以及产品的价格。

<<生产现场改善实例>>

编辑推荐

《生产现场改善实例》作者希望读者在了解案例隐含的思路和方法后，能够有所启发，从而触类旁通、举一反三，得到属于自己的改善构想。现场改善的成功，不取决于公司的规模、员工的知识结构，很多的现场改善并不需要高深的学问，所需要的是人的智慧和持之以恒。

<<生产现场改善实例>>

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>