

<<精益生产>>

图书基本信息

书名：<<精益生产>>

13位ISBN编号：9787111282600

10位ISBN编号：7111282604

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业

作者：刘树华//鲁建厦//王家尧

页数：306

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>

<<精益生产>>

前言

众所周知，丰田汽车公司在国际市场竞争中成功的秘诀之一就是开创了一种全新的生产管理模式——丰田生产方式（Toyota Production System，TPS）。

TPS可以说是世界制造史上一大奇迹，给企业提供了一个最佳解决方案，科学灵活地实行TPS可以设计并生产出高品质低成本的产品，并能快速响应顾客需求，达到以最小的投入实现最大产出的目的。

现在对于TPS的研究已经遍布全世界，众多研究与推广TPS的企业都已获得相当可观的成果。

1985年，麻省理工学院等单位的专家用了五年时间对丰田公司和丰田生产方式进行研究后，把丰田生产方式总结为精益生产，诞生了精益生产这一名词。

目前，中国正处于世界制造中心形成的阶段。

在当今快速多变、竞争日趋激烈的市场环境中，中国制造业面临着比以往更多的来自低成本、短周期和高品质等方面的压力。

为解决当前的困境，很多企业开始纷纷学习并导入精益生产，其中一些取得了丰硕成果，如中国第一汽车集团公司（以下简称一汽）。

但更多的情况是，企业管理者渴望掌握精益生产的理论和知识，了解“精益思想”，在企业中导入精益生产，却又不知从何处入手，或即使硬性导入也难以有效地组织实施。

因此，编写一本系统介绍精益生产原理与应用的书籍就显得非常重要。

为了满足企业更多、更深入地学习和应用精益生产的要求，作者根据一汽轿车股份有限公司推行精益生产的经验，特编写了本书。

本书由精益生产方式的理论体系、支撑技术和实施过程3部分组成，以介绍精益生产体系为主线，并主要结合一汽应用案例，详尽介绍各种精益生产的组成技术及其原理。

全书共分13章，分别为精益生产概述、准时化生产、看板管理、均衡化生产、流程化生产、准时化物流、自动化、标准作业、现场改善、TPM、品质管理、人才培育、价值流图等。

本书由一汽轿车股份有限公司专家与浙江工业大学工业工程与物流系教授合作编写而成。

一汽三次大规模推行丰田生产方式，并已取得了很好的效果。

1978年，一汽到日本丰田公司学习TPS。

1981年，一汽在大野耐一指导下建立。

TPS样板线。

20世纪90年代初，一汽再次引进TPS，生产轿车能力由8万辆提高到12万辆，降低在制品70%。

2002年，一汽轿车股份有限公司开始推行精益生产。

<<精益生产>>

内容概要

本书由一汽轿车股份有限公司专家与浙江工业大学工业工程与物流系教授合作编写而成。

全书由精益生产方式的理论体系、支撑技术和实施过程等三方面组成，以介绍精益生产体系为主线，并主要结合中国第一汽车集团公司应用案例，详尽地介绍了各种精益生产的组成技术及其原理，系统性强，案例丰富。

全书共分13章，分别为：概述、准时化生产、看板管理、均衡化生产、流程化生产、准时化物流、自动化、标准作业、现场改善、TPM、品质管理、人才培育、价值流图。

本书可作为精益生产相关从业人员的研究、参考资料，也可以作为高等院校工业工程及相关专业本科生和研究生的教材。

<<精益生产>>

作者简介

刘树华，高级经济师，工业工程专家，高级职业经理人。

曾任中国第一汽车集团公司副总经济师兼一汽轿车股份有限公司副总经理，中国机械工业企业管理工作研究会副会长，天津大学管理学院特聘兼职教授。

在中国第一汽车集团公司任职32年间，一直从事生产管理工作。
为一汽轿

<<精益生产>>

书籍目录

前言第一章 概述 第一节 精益生产形成 第二节 精益生产理念 第三节 精益生产体系 第四节 背景资料第二章 准时化生产 第一节 准时化生产概述 第二节 准时化生产实现方法第三章 看板管理 第一节 典型生产方式 第二节 看板概念、类型和功能 第三节 工序内看板和工序间领取看板 第四节 信号看板 第五节 外协领取看板 第六节 特殊看板 第七节 看板使用问题第四章 均衡化生产 第一节 均衡化生产概念 第二节 总量均衡 第三节 品种均衡 第四节 均衡生产实施第五章 流程化生产 第一节 流程化生产概述 第二节 一个流生产 第三节 设备布置和设计 第四节 少人化 第五节 缩短作业切换时间第六章 准时化物流 第一节 准时化物流概述 第二节 工厂间物流 第三节 厂内物流第七章 自动化 第一节 自动化概述 第二节 人机分离 第三节 异常管理 第四节 防错法第八章 标准作业 第一节 标准作业概述 第二节 标准作业文件 第三节 标准作业改善 第四节 标准作业再分配 第五节 标准作业执行与完善第九章 现场改善 第一节 现场改善概述 第二节 5S 第三节 目视管理 第四节 基础IE 第五节 改善顺序和方法第十章 TPM 第一节 TPM概述 第二节 TPM活动内容 第三节 TPM活动实施第十一章 品质管理 第一节 品质管理概述 第二节 品质保证方法 第三节 全面质量管理 第四节 6 σ 管理第十二章 人才培育 第一节 人才培育概述 第二节 在岗培训 第三节 多能工 第四节 技能评价法 第五节 团队工作第十三章 价值流图 第一节 价值流图概述 第二节 绘制当前状态图 第三节 绘制未来状态图参考文献

<<精益生产>>

章节摘录

第二章 准时化生产 第二节 准时化生产实现方法 一、准时化生产实现分析 在丰田公司采用准时化生产之前，世界上的汽车公司大都采取福特式的大批量生产方式。在大批量生产方式下，有时企业的人员、设备和流水线在停工待料；一旦在零件到达后，全体人员总动员，突击进行产品生产。

这种生产方式下，当生产线不运行时，会造成库存的短缺；如果生产线运行后就大量生产，会产生库存的积压。

无论哪一种情况，都导致了资源的严重浪费。

丰田公司认为，在汽车生产过程中，如果能做到准时化生产，就可以使生产过程中产品的库存和财务方面的负担接近于零。

事实上，在环环相扣的汽车生产线上，要实现准时化生产是一件相当不容易的事情。

首先，影响各环节生产计划的因素有很多，要考虑这些因素，做到各工序都按照“准时化生产”要求进行生产，有很大难度。

通常，造成生产计划出现变化的因素主要有预测误差、管理失误、次品返工、设备故障、出勤波动等。

其次，各生产环节环环相扣，一环出错，就有可能造成整个生产线的连锁反应。

如果上述某一些因素导致某一道工序发生问题，那么由于连锁反应，必然会引起下一道工序出现停工待料。

这时，不管主观上是否愿意，这种连锁反应势必造成生产线的停工或生产计划的改变。

如果对这种状况置之不理，各道工序仍按照生产计划进行，必然会造成生产线上各道工序之间的脱节。

其结果是，一方面会发生某些零件短缺，另一方面仓库中却堆放着成堆的用不着或不急用的零件。

这样一来，生产效率就会降低，最终导致企业效益下降。

第三，在生产现场，无法区别生产情况是处于正常状态还是处于异常状态。

这就常常会出现对异常状态处理不及时，或某一生产线因人手太多而生产过量，造成无法及时改进的局面。

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>